



- ES MANUAL DE INSTRUCCIONES ORIGINAL
- GB ORIGINAL USER GUIDE
- FR MANUEL ORIGINAL D'UTILISATION

POLYPANEL

C/ Albuñol, par.250
Pol. Ind. Juncaril,
18220 ALBOLOTE (Granada) ESPAÑA
Telf: (+34)958 490 410
Fax: (+34) 958 466 645
info@simasa.com
www.simasa.com

ÍNDICE

1. INFORMACIÓN GENERAL.....	3
2. DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA.	3
2.1 PICTOGRAMAS.....	4
3. TRANSPORTE	5
4. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y ADECUACIÓN DEL SENTIDO DE GIRO	6
5. EQUIPACIÓN ELÉCTRICA.....	6
6. RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD	7
7. PARTES DE LA MÁQUINA.....	8
8. MONTAJE Y DESMONTAJE DEL DISCO DE CORTE	9
8.1 PROCEDIMIENTO DE MONTAJE O SUSTITUCIÓN DE UN DISCO DE CORTE.....	9
9. INSTRUCCIONES DE PUESTA EN MARCHA Y USO.....	10
9.1 MONTAJE.....	10
9.2 POSICIÓN DE MAQUINA Y OPERARIO. CONEXIÓN Y DESCONEXIÓN	11
10. MANTENIMIENTO	12
10.1 AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DEL DISCO 90º.....	12
10.2 AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DEL DISCO 45º.....	13
10.3 ALINEACIÓN DEL DISCO CON LAS GUÍAS.....	14
11. SOLUCIÓN A LAS ANOMALÍAS MÁS FRECUENTES.....	15
12. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	16
13. GARANTÍA.....	17
14. REPUESTOS	17
15. PROTECCIÓN DE MEDIO AMBIENTE.	17
16. DECLARACIÓN SOBRE RUIDOS.....	17
17. DECLARACIÓN SOBRE VIBRACIONES MECÁNICAS.	17
18. ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	18

1. INFORMACIÓN GENERAL.

ATENCIÓN: Lea y comprenda perfectamente las presentes instrucciones antes de empezar a manejar la maquina

El fabricante agradece la confianza depositada en nuestros fabricados al adquirir una cortadora.

Este manual junto con la guía rápida que se adjunta proporciona las instrucciones necesarias para su puesta en marcha, utilización, mantenimiento y, en su caso, reparación. Se señalan también los aspectos que pueden afectar a la seguridad y salud de los usuarios durante la realización de cualquiera de dichos procesos. Si se siguen las citadas instrucciones y se opera como se indica, se obtendrá un servicio seguro y un mantenimiento sencillo.

Por ello, la lectura de estos manuales, es obligatoria para cualquier persona que vaya a ser responsable del uso, mantenimiento o reparación de la citada máquina.

Se recomienda tener siempre este manual en un lugar fácilmente accesible donde se esté utilizando la máquina.

2. DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA.

- Las Cortadoras de materiales, están diseñadas y fabricadas para cortar paneles sándwich, panel teja, panel fachada y panel cubierta. La herramienta de corte es un disco de widia accionado por un motor eléctrico. El avance de la unidad de corte se realiza manualmente mediante un volante. Este modelo de máquina está fabricado con materiales de primera calidad.

Cualquier otro uso que se le pueda dar a esta máquina se considera inadecuado y puede resultar peligroso, por lo que queda expresamente prohibido.

- Permite la subida y bajada de la unidad de corte a distintas alturas.
- La bancada dispone de una protección de goma en su cara superior para evitar el deslizamiento de las piezas a cortar.
- El grupo motor o cabezal de corte se desplaza mediante rodamientos a través del puente corredera fabricado íntegramente en material de aluminio.
- Dispone de cuatro patas desmontables para facilitar su transporte.
- Dispone de un resguardo para el disco.
- Máquina protegida con pantalla antisalpicaduras que evita la proyección de agua en la dirección del corte hacia la parte posterior de la máquina.
- La equipación eléctrica cumple con la normativa de seguridad comunitaria.
- Para la seguridad en el transporte, la unidad de corte está provisto de un elemento de seguridad, que evita el movimiento del mismo a través de la guía durante el transporte.
- Dispone de bancada desmontable.
- Este modelo de máquina está construido conforme a Directivas Comunitarias.
- Todos los rodamientos del motor están montados con grado de estanqueidad que aseguran una larga vida a sus elementos.
- Dispone de unos pisadores de empuje para la fijación del material a cortar.

2.1 PICTOGRAMAS

Los pictogramas incluidos en la maquina tienen el siguiente significado:



- ES OBLIGATORIO EL USO DE CALZADO DE SEGURIDAD.
- ES OBLIGATORIO EL USO DE CASCO, GAFAS Y PROTECCIÓN ACÚSTICA.
- LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES.
- ES OBLIGATORIO EL USO DE GUANTES.
- NIVEL DE POTENCIA ACÚSTICA EMITIDO POR LA MÁQUINA.



Maquina conectada a 110V.



Maquina conectada a 230V.



Maquina conectada a 400V.



Superficies calientes.



Prohibido el paso a personas ajenas a la obra. Peligro herramienta de corte.



Regulación Altura de corte 300/350.



Regulación ángulo de corte.



Sentido de giro disco.

3. TRANSPORTE

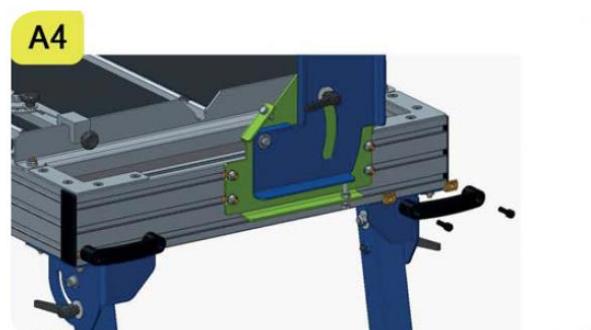
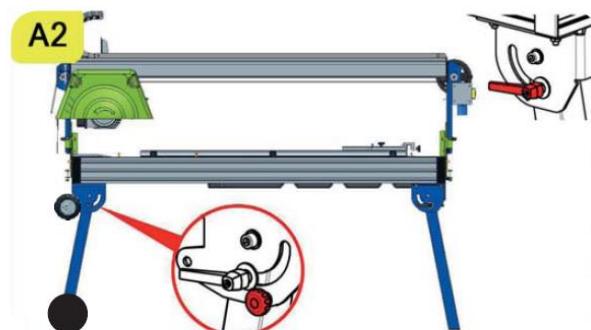
Una vez desembalada la máquina y cuando haya que desplazarla dentro del lugar de trabajo, se consigue hacerlo manualmente con una persona o con carretillas.



ATENCIÓN: Bloquee la unidad de corte antes de desplazar la máquina para evitar movimientos imprevistos.



MONTAJE PATAS



4. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y ADECUACIÓN DEL SENTIDO DE GIRO

Cuando reciba la máquina y antes de conectar ésta a la red asegúrese que la tensión de la red es la correcta para conectar la máquina. La tensión de funcionamiento de la máquina esta visible mediante la indicación de voltaje junto al interruptor de la misma.



ATENCIÓN: no conecte la máquina a la red si no está seguro de la tensión de alimentación disponible, en caso contrario si la tensión no fuese la correcta el motor sufriría daños irreparables o quedaría inutilizado y fuera de servicio.



Una vez haya realizado el paso anterior es necesario comprobar el sentido de giro del motor como indica la flecha del resguardo del disco. Ponga en marcha la máquina observando la dirección de giro. En el caso de no girar en el sentido marcado por la flecha, puede cambiar el sentido de giro intercambiando entre sí dos hilos conductores de fase en la base aérea o en la clavija del cable de extensión que se vaya a alimentar la máquina,

Si fuera necesario realizar el intercambio de hilos conductores para cambiar el sentido de giro del motor, hágalo siempre con la máquina desconectada de la red.



ATENCIÓN: No manipule nunca los cables de alimentación hilos conductores o material eléctrico de la máquina, si no ha desconectado totalmente la energía eléctrica de la red.



ATENCIÓN: Desconectar la máquina de la red antes de proceder a cambiar la posición de las plaquitas puente en los motores. También deberá proceder a cambiar las etiquetas adhesivas indicativas del voltaje de alimentación, de esta forma quedará siempre indicado el voltaje establecido en la máquina.



5. EQUIPACIÓN ELÉCTRICA

La equipación eléctrica de las cortadoras tiene un grado de protección IP54.

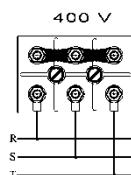
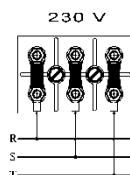
Los interruptores tomacorrientes que se montan en estas máquinas, incorporan bobina de mínima tensión que evita el arranque imprevisto de las mismas. En caso de que haya un corte de energía o una caída de tensión que produzca la parada de la máquina, y una vez restablecidas las condiciones normales de suministro, el motor no arrancara hasta que se vuelva a presionar el botón de color verde de puesta en marcha.



ATENCIÓN: Las cortadoras con motor trifásico salen de fábrica por defecto conectadas para trabajar a 400V.



ATENCIÓN: Cuando sea necesario utilizar una tensión de alimentación trifásica a 230V, deberemos cambiar la posición de las plaquitas puente en la caja de bornes del motor, según se indica en la figura siguiente.



ATENCIÓN: El cable de extensión para alimentar la maquina deberá tener una sección mínima según tabla.

MOTOR	CONEXIÓN	0 - 10 m	10 - 20 m	20 - 30 m
2,2 Kw 3 kw	1 Phase/ Mono. 110V 50/60Hz	2,5 mm ²	6 mm ²	10 mm ²
	1 Phase/ Mono. 230V 50/60Hz	2,5 mm ²	2,5 mm ²	4 mm ²
	3 Phase/ Trif. 230V 50/60Hz	2,5 mm ²	2,5 mm ²	4 mm ²
	3 Phase/ Trif. 400V 50/60Hz	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²

6. RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD



Las maquinas con motor eléctrico deben ser conectadas siempre a un cuadro normalizado que disponga de un magnetotérmico y un diferencial de acuerdo con las características del motor. Ver tabla.

2.2kw/3 CV -230V	20A/300mA
3kw/4 CV - 230V	20A/300mA
3kw/4 CV - 400V	15A/300mA

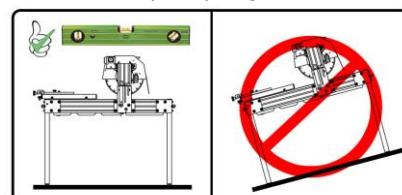


MUY IMPORTANTE: La toma de tierra debe estar conectada siempre antes de la puesta en marcha.

- Usar cables de extensión normalizados
- Asegúrese de que el voltaje de la red de alimentación a la que va a ser conectada la máquina, coincide con el voltaje que se indica en la etiqueta adhesiva fijada a la máquina.
- Asegúrese que el cable de extensión de alimentación de la máquina, no entre en contacto con puntos de alta temperatura, aceites, agua, aristas cortantes, evitar que sea pisado o aplastado por el paso de vehículos, así como depositar objetos sobre el mismo.
- No utilizar agua a presión para limpiar circuitos y elementos eléctricos.



- Los cables eléctricos que presenten cortes y roturas deben ser cambiados a la mayor brevedad.
- Mantengan en su posición los elementos y protecciones de seguridad.
- Utilice siempre los elementos de protección homologados (Guantes, casco de seguridad, Gafas, Botas.....)
- Desconecte la máquina de la red y no manipule ni opere sobre los elementos mecánicos y eléctricos de la maquina con el motor en marcha.
- Las máquinas cortadoras deben ser utilizadas por personas que estén familiarizadas con su funcionamiento.
- Sea precavido y no permita la presencia en el entorno de la máquina cuando está en funcionamiento.
- Prohibir el acceso y manipulación de la máquina a personas que no se hallan familiarizado antes con la máquina.
- La ropa de trabajo no debe incluir prendas sueltas que puedan ser atrapadas por las partes móviles de la máquina.
- Antes de poner en marcha la máquina, lea atentamente las instrucciones y observe el cumplimiento de las normas de seguridad. Aprenda perfectamente a detener la máquina de una forma rápida y segura.
- Colocar la maquina en una superficie plana y bien iluminada. No conectarla hasta que no esté garantizada su estabilidad.



- Asegúrese que la maquina está en perfecto estado técnico y totalmente operativa.
- No ponga en marcha la máquina si no tiene montadas todas las protecciones y resguardos con que ha sido diseñada.
- Cuando tenga que desplazar la maquina hágalo siempre con el motor parado y las partes móviles bloqueadas.
- Utilizar solo los discos especificados en este manual.



Esta máquina, **NO TIENE QUE SER UTILIZADA BAJO LA LLUVIA**. Cúbrala con materiales impermeables. Si la maquina ha estado expuesta bajo la lluvia, compruebe antes de conectarla que las partes eléctricas no estén húmedas o mojadas. TRABAJAR SIEMPRE CON BUENAS CONDICIONES DE ILUMINACIÓN.

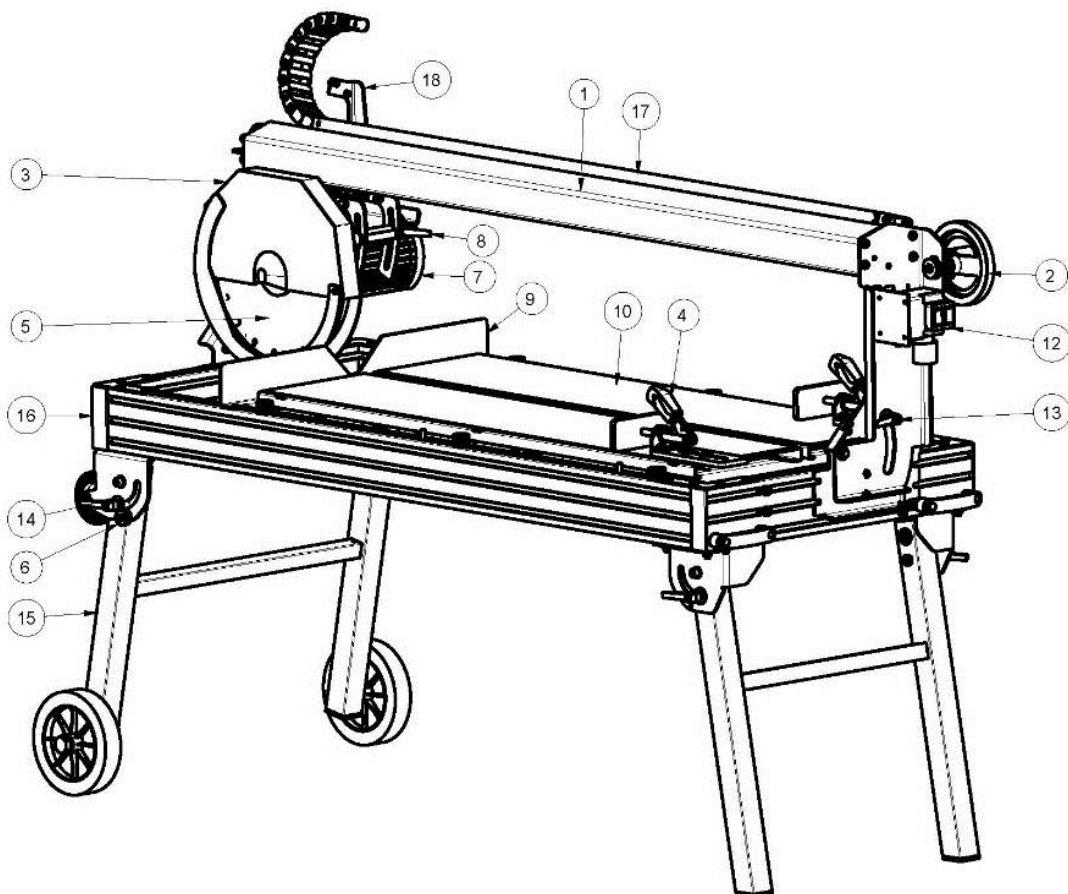


Atención: Deben seguirse todas las recomendaciones de seguridad señaladas en este manual y cumplir con la normativa de prevención de riesgos laborales de cada lugar.

El fabricante no se responsabiliza de las consecuencias que puedan derivar usos inadecuados de la Cortadora de materiales.

7. PARTES DE LA MÁQUINA

POLYPANEL 125



1. Guía aluminio unidad de corte
2. Transmisión avance corte.
3. Resguardo disco.
4. Pisador.
5. Disco.
6. Bloqueo patas antigiro.
7. Motor
8. Manivela regulación altura de corte.
9. Regla frontal.
10. Bancada.
- 11.
12. Interruptor.
13. Manivela regulación ángulo de corte.
14. Manivela fijación patas.
15. Patas.
16. Chasis.
17. Cadena portacable.
18. Soporte portacable.

8. MONTAJE Y DESMONTAJE DEL DISCO DE CORTE

La cortadora se ha diseñado para usar discos de widia 350mm. Los discos tienen propiedades distintas según el material a trabajar, por lo que una elección adecuada aumentara el rendimiento y mejorara el resultado.

Observe que las revoluciones máximas soportadas por el disco de corte son superiores a las revoluciones máximas que puede girar el motor de la máquina.

El disco de corte es uno de los elementos más importantes en una cortadora. Un disco en buen estado es fundamental para conseguir un rendimiento óptimo de la máquina, sustitúyalo cuando se haya desgastado o esté torcido o agrietado.

No utilice ningún otro tipo de disco que no sea el especificado en este manual y observe que tiene las características requeridas de diámetro máximo, diámetro del taladro central y número máximo de revoluciones soportadas.

Tenga en cuenta que dentro del grupo de discos widia existen tipos distintos según el material a cortar, elija siempre el más apropiado para su caso.

Por todo lo expuesto anteriormente, le recomendamos utilizar siempre DISCOS ORIGINALES que cumplen los requisitos técnicos y de seguridad exigidos y se ofrecen en una amplia gama que cubre todas las necesidades y que facilita la elección correcta.

8.1 PROCEDIMIENTO DE MONTAJE O SUSTITUCIÓN DE UN DISCO DE CORTE

Para montar o sustituir el disco se procederá de la siguiente forma:

- Comprobar que el cable de alimentación esta desconectado del tomacorriente de la maquina
- Retirar el resguardo del disco del cabezal de corte de la maquina aflojando los tornillos que la fijan. (**Fig.1**)
- Introducir la llave hexagonal en la tuerca motor. Bloquear el giro del eje del disco introduciendo en el taladro que incorpora en su extremo, la llave punzón. Aflojar la tuerca del eje y retirar la brida exterior. (**Fig.2**)



ATENCIÓN: La tuerca es de rosca a izquierdas.

- Colocar el disco sobre su eje cuidando de que quede bien centrado y perfectamente asentado. debe Asegurarse nuevamente que el sentido de giro del disco de corte es correcto. La flecha dibujada en el mismo disco, debe coincidir con la dirección de la flecha grabada en el resguardo del disco.
- Volver a colocar la brida exterior y apretar nuevamente la tuerca del eje usando de nuevo el juego de llaves utilizado anteriormente.
- Compruebe el perfecto acoplamiento entre disco y brid as antes de apretar definitivamente la tuerca.
- Colocar el resguardo del disco en su posición y apretar bien los volantes que lo fijan al cabezal de corte.
- Para desmontar el disco proceder en sentido inverso.



ATENCIÓN: retire las herramientas utilizadas antes de conectar la máquina asegurándose que todos los elementos de la maquina han quedado en su posición correcta.

- Ahora puede conectar la maquina a la red.

FIGURA 1

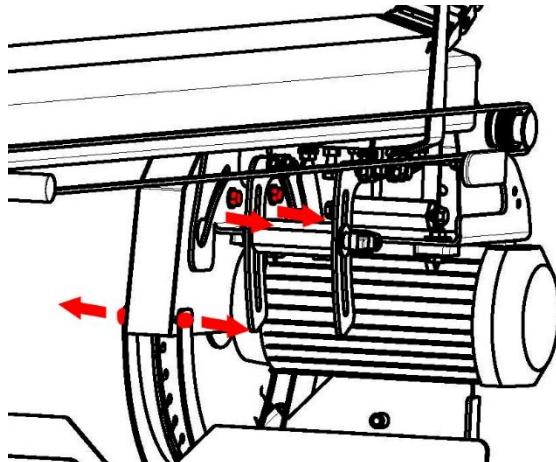
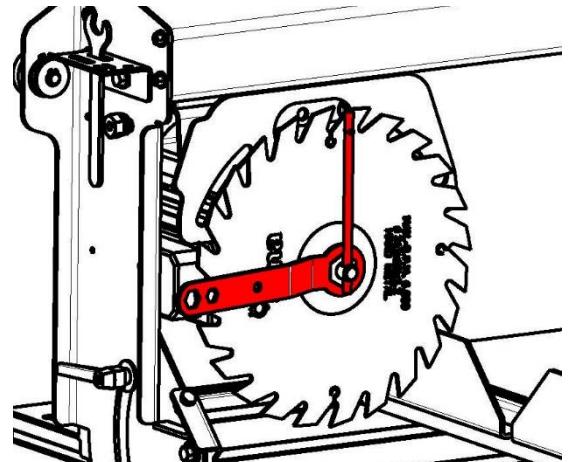


FIGURA 2

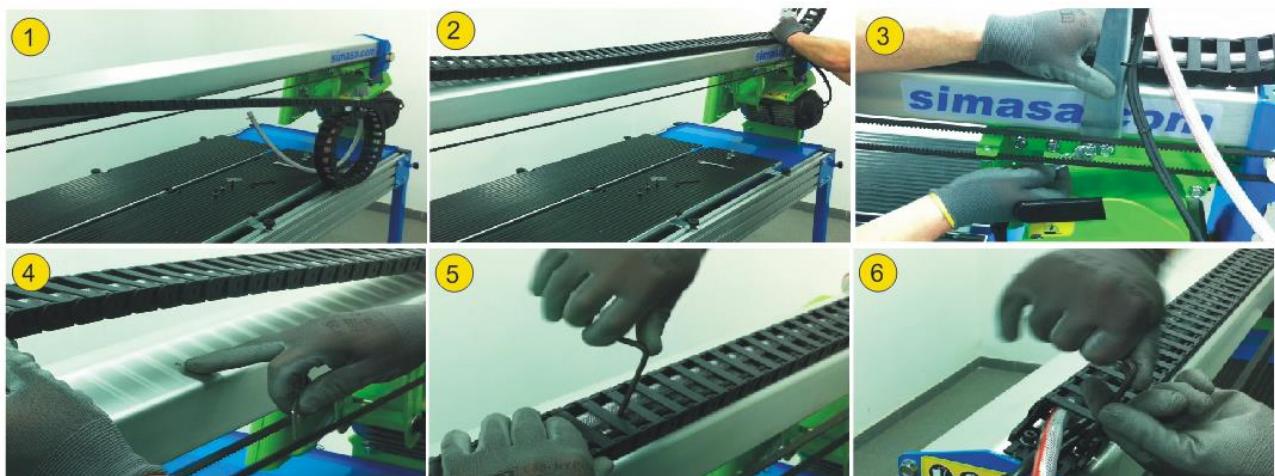


9. INSTRUCCIONES DE PUESTA EN MARCHA Y USO

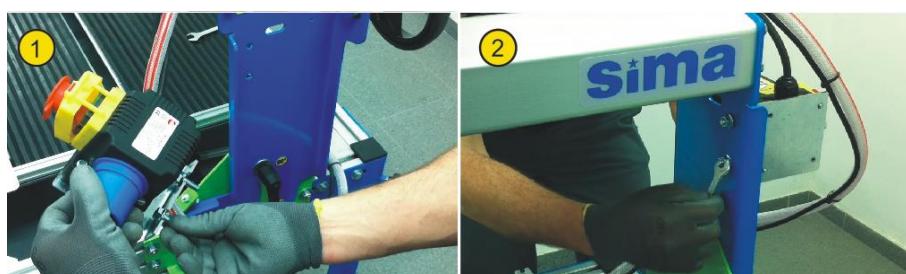
9.1 MONTAJE

Al desembalar la maquina usted tendrá que montar los siguientes componentes en función del modelo que haya adquirido:

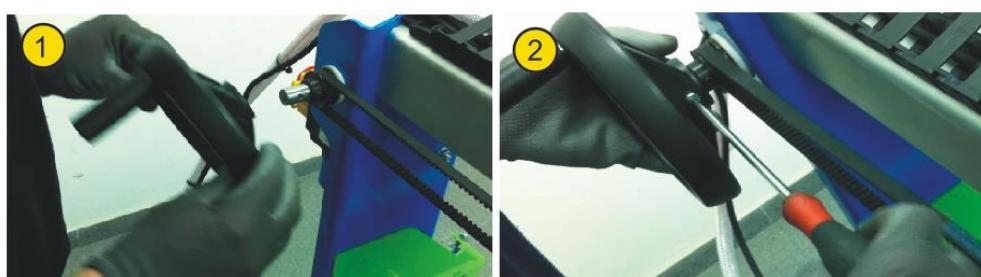
MONTAJE CADENA PORTACABLES Y SOPORTE PORTACABLES.



MONTAJE INTERRUPTOR



MONTAJE VOLANTE TRANSMISIÓN AVANCE CORTE



9.2 POSICIÓN DE MAQUINA Y OPERARIO. CONEXIÓN Y DESCONEXIÓN

La máquina debe ser instalada en una superficie plana y estable, libre de obstáculos y bien iluminada.

Antes de poner la máquina en marcha debemos haber realizado las comprobaciones necesarias (conexión eléctrica, estabilidad, protecciones, etc...) que se han mencionado en capítulos anteriores.

Al instalar la maquina debe asegurarse que el plano donde sea colocada para trabajar sea una superficie horizontal y que el terreno no sea blando.

Para comenzar a cortar el operario debe situarse frente a la máquina, en esta posición podrá manejar con facilidad la unidad de corte y tendrá siempre accesible el interruptor tomacorrientes.

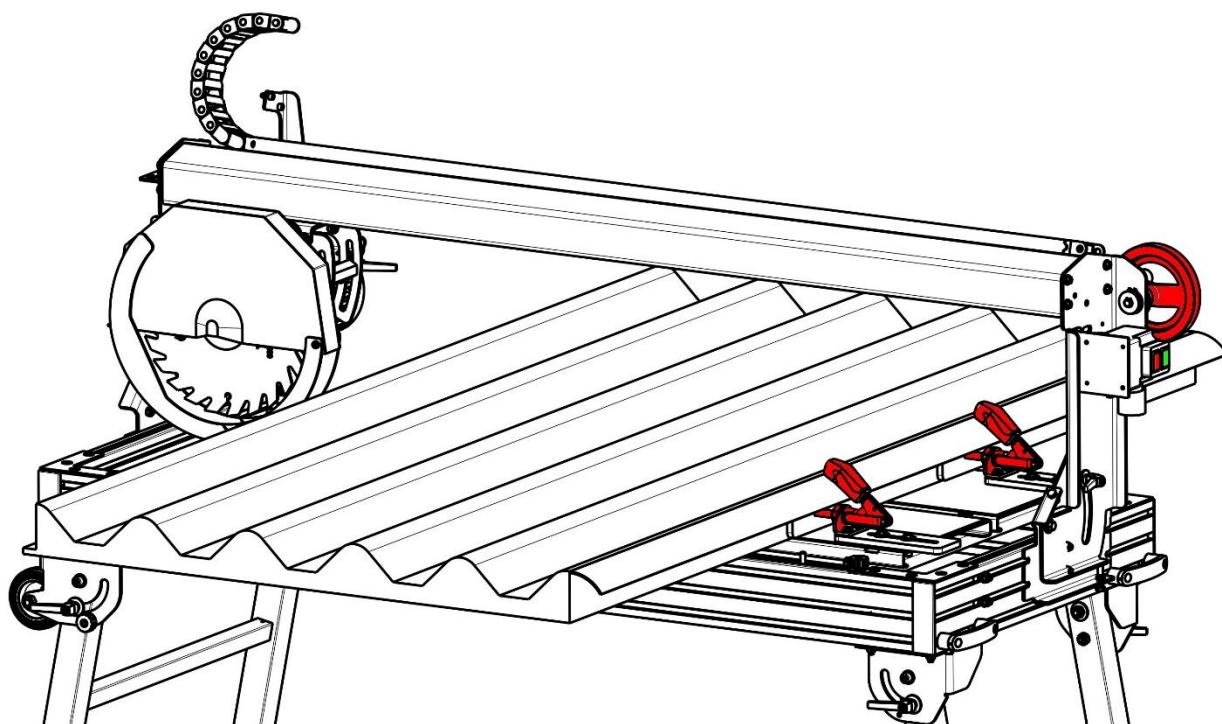


Una vez conectado el cable de alimentación, el motor se pondrá en marcha con solo pulsar el botón verde del interruptor.

La parada de la máquina se consigue simplemente pulsando el botón rojo del citado interruptor.



El corte se ejecutará sujetando el material apoyado en la bancada mediante los pisadores. Seguidamente desplace la unidad de corte haciendo girar la volante de transmisión. Empezar lentamente y graduar el avance según la profundidad de corte y la dureza del material. Un avance excesivo puede ocasionar un corte defectuoso o el bloqueo del disco.



10. MANTENIMIENTO

La Cortadora de materiales requiere un sencillo mantenimiento descrito en las siguientes operaciones:

- Limpie con un paño o sople los posibles restos de material que se puedan depositar sobre las guías de aluminio.
- Sustituir a la mayor brevedad cualquier cable eléctrico que presente cortes, roturas o cualquier deterioro.
- Si la maquina no está cubierta, cúbrala con tela impermeable.
- Al final de cada jornada, apague la máquina y desconéctela.

Las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas preferentemente por personas que conozcan la máquina y su funcionamiento.

Cualquier manipulación de la maquina debe hacerse siempre con el motor parado y el cable de alimentación desconectado. No olvide retirar totalmente los útiles y herramientas utilizados.

En caso de observar anomalías o mal funcionamiento, hagan revisar la maquina por un técnico especializado.

Tener siempre en cuenta las recomendaciones de seguridad mencionadas en este manual.



Queda prohibido cualquier tipo de modificación en alguna de las piezas, elementos o características de la máquina que el usuario haga de forma independiente. El fabricante no será en ningún caso responsable de las consecuencias que se puedan derivar del incumplimiento de estas recomendaciones.

10.1 AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DEL DISCO 90º.

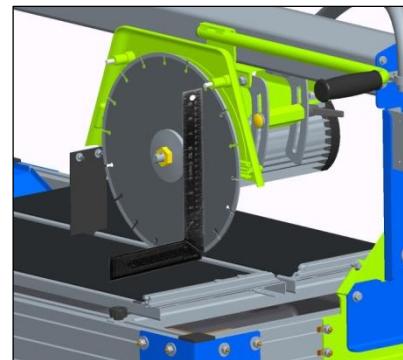
Las cortadoras de materiales salen de fábrica perfectamente reguladas para las posiciones de corte 0º y 45º. Si por algún golpe imprevisto o cualquier otra causa se desajustaran, acuda al servicio técnico más cercano para ser reparada si no se ve capacitado para realizar dicha operación.

1. Desconectar la máquina de la red y retirar el resguardo del disco de corte.

2. Retirar el resguardo del disco. Con ayuda de una escuadra situada sobre la bancada y haciendo referencia en la cara del disco observaremos el paralelismo de ambos.

3. Regular mediante los tornillos de cada extremo aflojando sus tuercas, hasta conseguir que la cara del disco sea coincidente con la cara vertical de la escuadra.

4. Una vez conseguida la posición, apretar nuevamente las tuercas de los tornillos reguladores y montar el resguardo del disco.



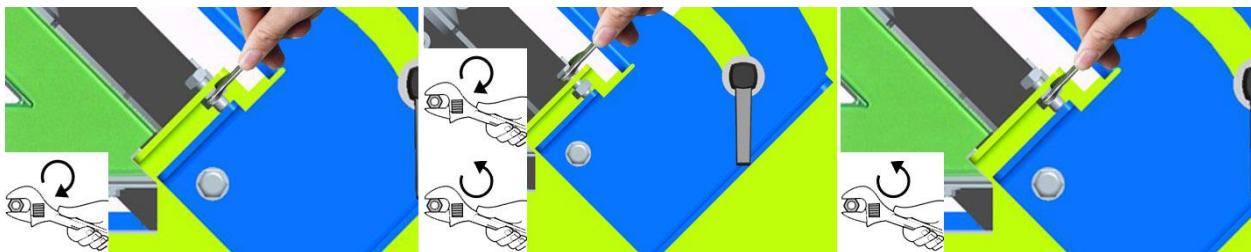
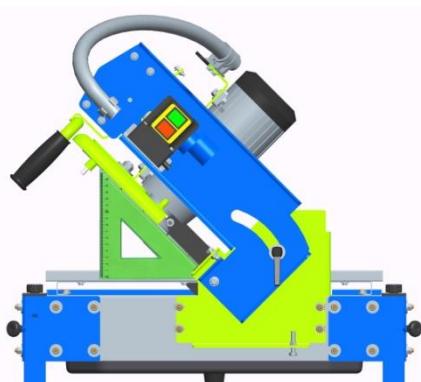
10.2 AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DEL DISCO 45º.

1. Desconectar la máquina de la red y retirar el resguardo del disco de corte.

2. Retirar el resguardo del disco. Con ayuda de una escuadra situada sobre la bancada y haciendo referencia en la cara del disco observaremos el paralelismo de ambos.

3. Regular mediante los tornillos de cada extremo aflojando sus tuercas, hasta conseguir que la cara del disco sea coincidente con la cara vertical de la escuadra.

4. Una vez conseguida la posición, apretar nuevamente las tuercas de los tornillos reguladores y montar el resguardo del disco.

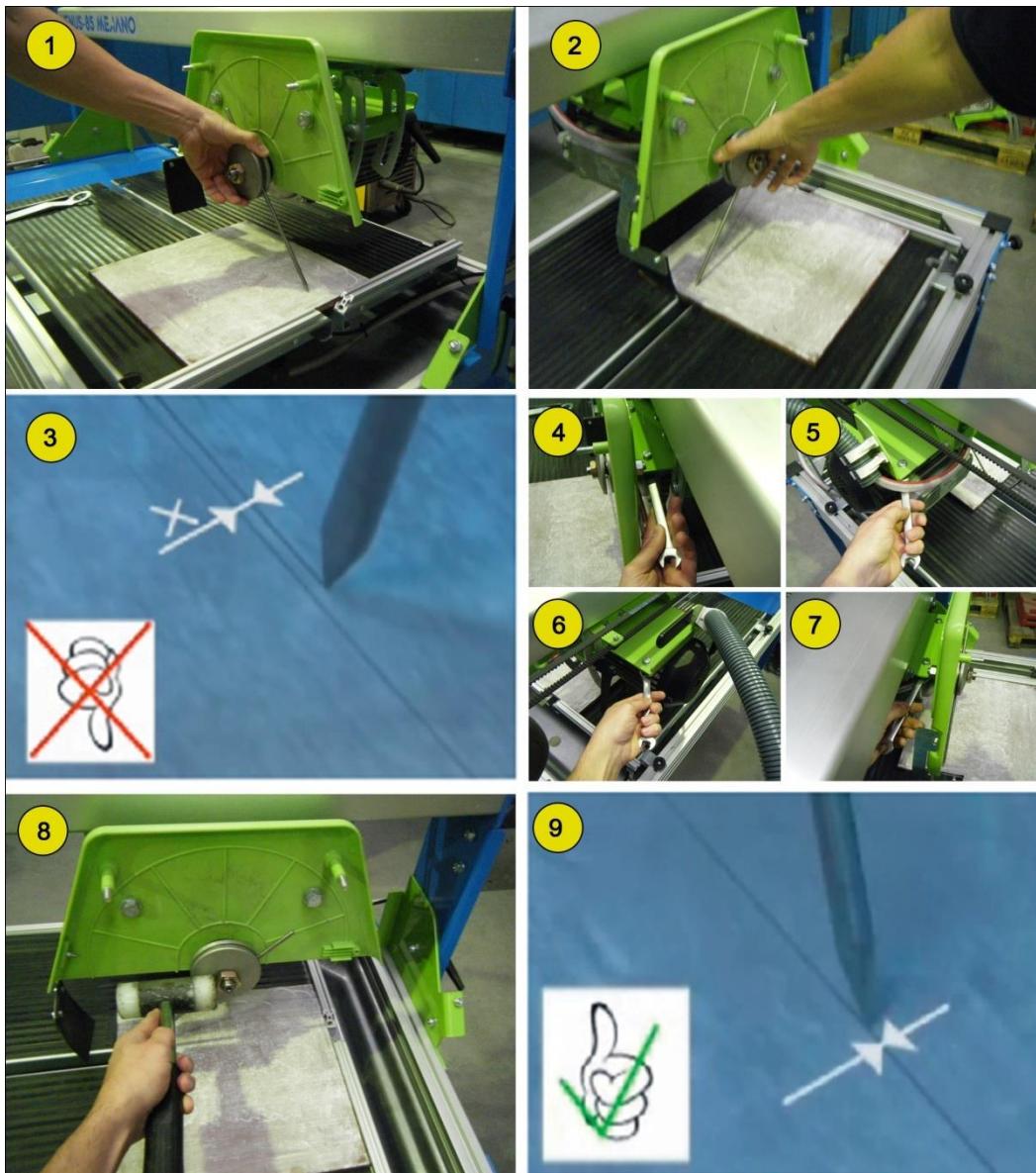


10.3 ALINEACIÓN DEL DISCO CON LAS GUÍAS

Las cortadoras de materiales modelo salen de fábrica perfectamente reguladas para la posición 90º. Si por algún golpe imprevisto o cualquier otra causa se desajustaran, acuda al servicio técnico más cercano para ser reparada si no se ve capacitado para realizar dicha operación.

Para realizar esta operación será necesario proveerse de una varilla de acero de 4 ó 5mm de diámetro y 250mm de longitud aproximadamente afilada en un extremo en forma de punta de lápiz. También es necesario disponer de una pieza de cerámica (azulejo o gres) y tiza blanca. Se procederá de la siguiente forma:

- Desconecte la máquina de la red eléctrica
- Retire el resguardo del disco y también el disco de corte
- Coloque la pieza sobre la bancada con la cara esmaltada hacia abajo e impregne de tiza la parte central de la cara vista.
- Coloque la varilla entre las bridas de fijación del disco, de forma que la punta afilada roce con la pieza en la zona marcada con tiza. Apretar la tuerca del eje motor.
- Desplace la unidad de corte de forma que la varilla realice una línea recta en el azulejo. A continuación gire el eje motor de manera que la varilla quede en el lado opuesto, desplace la unidad de corte en sentido contrario al anterior para trazar con la varilla una nueva línea, esta deberá coincidir exactamente con la primera; si no son coincidentes ambas líneas, se aflojaran los tornillos de fijación del motor, golpee suavemente el eje de motor en el sentido que requiera para corregir el desfase hasta que consigamos que las dos líneas trazadas en la zona marcada con tiza sean coincidentes; una vez logrado, se volverán a apretar los tornillos del motor.
- Vuelva a montar el disco y el resguardo.



11. SOLUCIÓN A LAS ANOMALÍAS MÁS FRECUENTES

ANOMALÍA	POSSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
Motor no arranca	Falta de alimentación eléctrica	Revisar el suministro al cuadro de obra. Comprobar la posición del magnetotérmico y diferencial en el cuadro de obra. Revisar el buen estado del cable de extensión y su encaje correcto en los dos extremos
	Activación de la protección térmica (Interruptores monofásicos)	Esperar enfriamiento del motor y rearmar la protección térmica.
	Interruptor averiado	Sustituirlo
	Disco bloqueado	Eliminar los obstáculos que impiden su giro
Motor arranca muy lentamente y tarda demasiado en alcanzar sus revoluciones	Condensador dañado. (Motores monofásicos)	Sustituirlo
Potencia de corte insuficiente	Embotamiento de los segmentos o bandas diamantadas del disco	Dar varios cortes a un material abrasivo (Arenisca, Hormigón, Piedra esmeril)
	Disco inapropiado	Usar el disco apropiado para el material
	Baja potencia en motor	Revisar motor por Servicio Técnico.
Desgaste prematuro del disco	Refrigeración insuficiente	Revisar refrigeración
	Avance excesivo	Disminuir avance
	Disco inapropiado	Usar el disco apropiado para el material
Corte defectuoso	La máquina esta desalineada	Alinear como se indica en el manual
	Disco deteriorado o desgastado	Cambiar el disco
	Disco inapropiado	Usar el disco apropiado para el material
Aparición de vibraciones	oscilación del disco	Verificar el estado del disco y montarlo correctamente
	Sujeción del disco defectuoso	Revisar el correcto ajuste de las bridas y el eje motor. Apretar bien la tuerca.
	Disco alabeado	Cambiar el disco

12. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MODELO	POLYPANEL MONOF.			POLYPANEL TRIF.		
	-	125	-	-	125	-
POTENCIA MOTOR	2,2KW			3KW		
TENSIÓN MOTOR	110V~/ 230V~			230V~/400V~		
REVOLUCIONES MOTOR	2800 R.P.M.					
DIÁMETRO MÁXIMO DISCO	350 mm					
DIÁMETRO ORIFICIO CENTRAL DISCO	25,4 mm					
LONGITUD DE CORTE	-	1250	-	-	1250	-
PROFUNDIDAD CORTE	CON DISCO DIÁMETRO 350: 100 mm					
PESO NETO	-	102,7	-	-	102,7	-
DIMENSIONES L x A x H (mm.)	-	1892x765x1234	-	-	1892x765x1234	-

13. GARANTÍA

El fabricante de maquinaria para la construcción, dispone de una red de servicios técnicos. Las reparaciones efectuadas en garantía por nuestra Red, están sujetas a unas condiciones con objeto de garantizar el servicio y calidad de las mismas.

El fabricante garantiza todos sus fabricados contra cualquier defecto de fabricación, quedando amparados por las condiciones especificadas en el documento adjunto CONDICIONES DE GARANTÍA.

Las condiciones de garantía cesarán en caso de incumplimiento de las condiciones de pago establecidas.

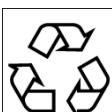
El fabricante se reserva el derecho de modificar sus productos sin previo aviso

14. REPUESTOS

Los repuestos disponibles para las cortadoras de materiales están identificados en los planos de repuestos y podrán visualizarse a través de B2B.

Para solicitar cualquiera de ellos, deberá ponerse en contacto con el departamento de post-venta especificar claramente el **número** con el que está señalado, así como el **modelo, número de fabricación y año de fabricación** que aparece en la placa de características de la máquina a la cual va destinado.

15. PROTECCIÓN DE MEDIO AMBIENTE.



Se deberán recuperar las materias primas en lugar de desechar los restos. Los aparatos, accesorios, fluidos y embalajes deberán ser enviados a sitios indicados para su reutilización ecológica. Los componentes de plástico están marcados para su reciclaje seleccionado.



R.A.E.E. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos deberán ser depositados en lugares indicados para su recogida selectiva.

16. DECLARACIÓN SOBRE RUIDOS.

Nivel de potencia acústica emitido por la maquina ponderado.

POLYPANEL 125

LWA (dBA) 120

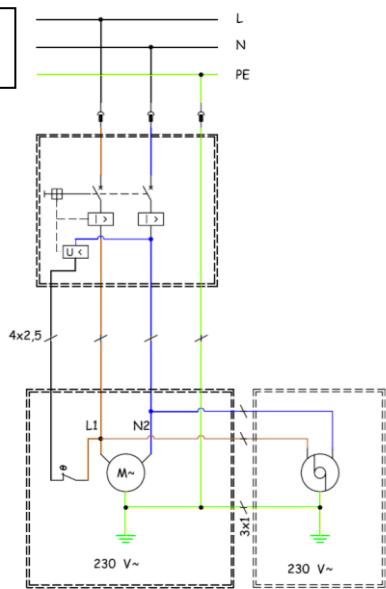
17. DECLARACIÓN SOBRE VIBRACIONES MECÁNICAS.

El nivel de exposición a la vibración transmitida al sistema mano-brazo es:

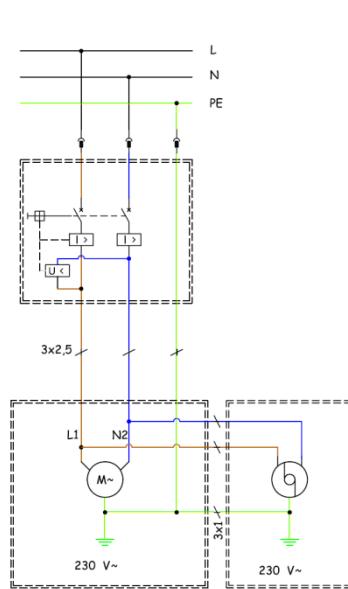
MODELO	PARA MANO IZQUIERDA m/s <input type="checkbox"/>	PARA MANO DERECHA m/s <input type="checkbox"/>
POLYPANEL	2,74778733192	0,67193262344

18. ESQUEMAS ELÉCTRICOS

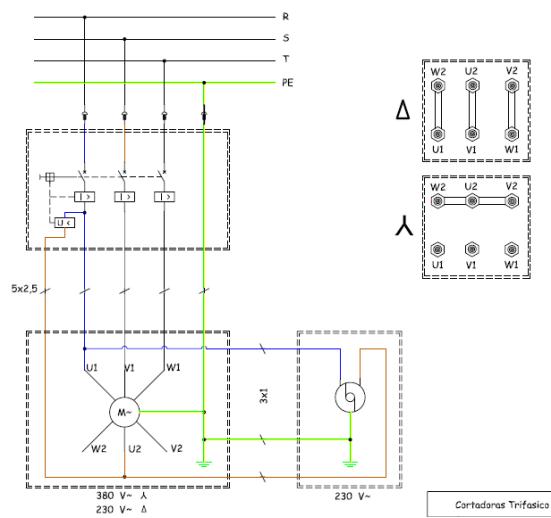
2P+T+(Sonda térmica)
2P+T+(Termal probe)
2P+T+(Sonde thermique)



2P+T

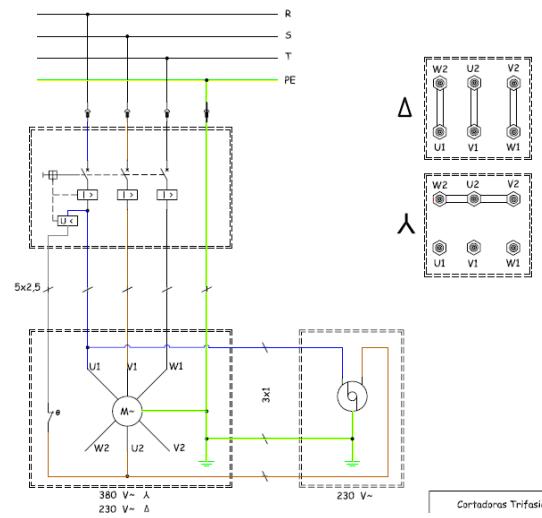


3P+T+(Sonda térmica)
3P+T+(Termal probe)
3P+T+(Sonde thermique)



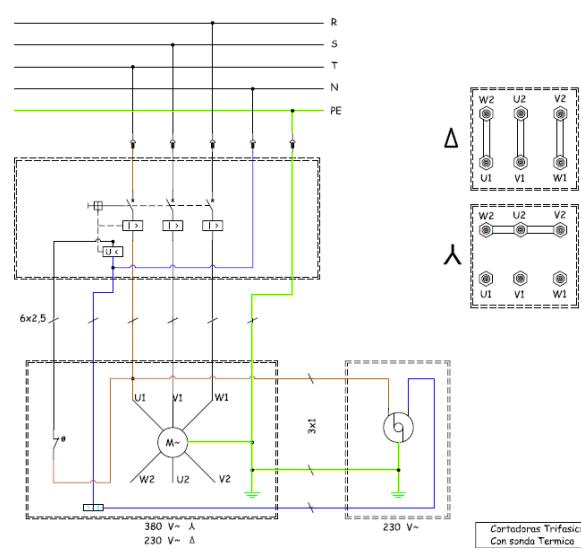
Cortadoras Trifásico

3P+T

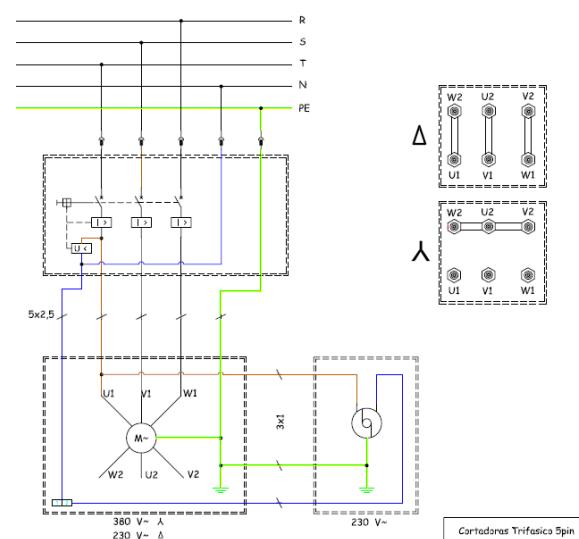


Cortadoras Trifásico

3P+N+T+(Sonda térmica)
3P+N+T+(Termal probe)
3P+N+T+(Sonde thermique)

Cortadoras Trifásico 5pin
Con sonda térmica

3P+N+T



Cortadoras Trifásico 5pin



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

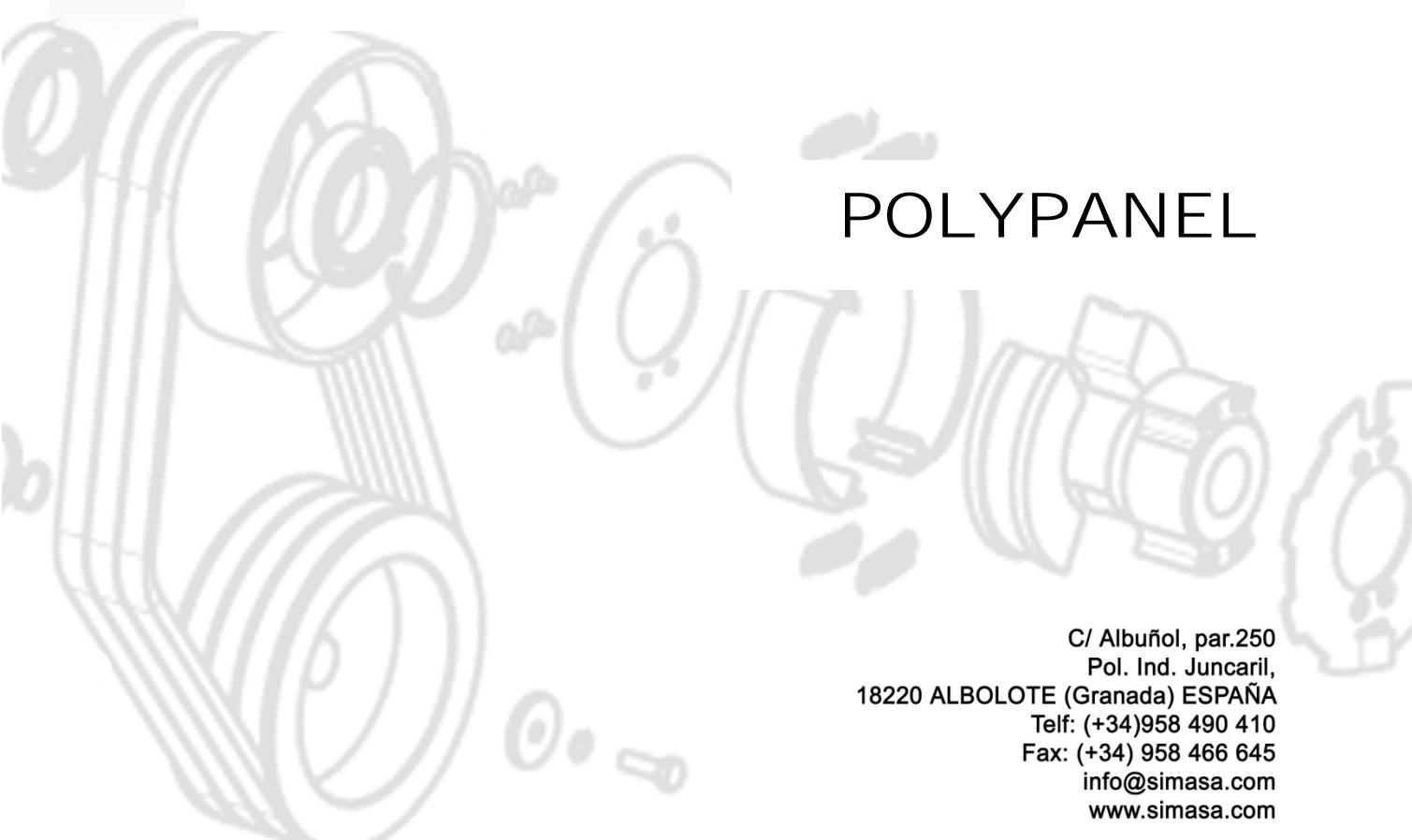
Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAÑA



- (ES)** MANUAL DE INSTRUCCIONES ORIGINAL
- (GB)** ORIGINAL USER GUIDE
- (FR)** MANUEL ORIGINAL D'UTILISATION



POLYPANEL

C/ Albuñol, par.250
Pol. Ind. Juncaril,
18220 ALBOLOTE (Granada) ESPAÑA
Telf: (+34)958 490 410
Fax: (+34) 958 466 645
info@simasa.com
www.simasa.com

ÍNDEX

1. GENERAL INFORMATION.....	3
2. GENERAL DISCRIPTION OF THE MACHINE	3
2.1 PICTOGRAMAS.....	4
3. TRANSPORTE	5
4. ELECTRICAL PLUGGING AND ADJUSTING THE DISK ROTATION SENSE.....	6
5. ELECTRICAL EQUIPMENT	6
6. SECURITY RECOMENDATIONS.	7
7. MACHINE DESCRIPTION	8
8. MOUNTING AND DISMOUNTING THE CUTTING DISK	9
8.1 MOUNTING/REPLACING THE CUTTING DISK.....	9
9. MACHINE STARTING-UP AND USING INSTRUCTIONS	10
9.1 ASSEMBLY INSTRUCIONS	10
9.2 POSITION OF THE MACHINE AND THE OPERATOR, CONNECTION AND DISCONNECTION	11
10. MAINTENANCE	12
10.1 SETTING BLADE INCLINATION TO 90 °	12
10.2 SETTING BALDE INCLINATION TO 45°.....	13
10.3 GUIDEWAY ALIGNMENT BLADE.....	14
11. SOLUTIONS TO MOST FREQUENT ANOMALIES	15
12. TECNICAL CHARACTERISTICS	16
13. WARRANTY	17
14. SPARE PARTS.....	17
15. ENVIROMENT PROTECTION.....	17
16. DECLARATION OF NOISES.....	17
17. DECLARATION ON MECHANICAL VIBRATIONS	17
18. ELECTRICAL SCHEMES.....	18

1. GENERAL INFORMATION

WARNING: Please read and understand perfectly the present instruction before using the machine.

The manufacturer. thanks you for your trust in our products and for purchasing the TABLE SAW.

This manual provides you with the necessary instructions to start, use, maintain and in your case, repair of the present machine. All aspects as far as the safety and health of the users is concerned have been stated. Respecting all instructions and recommendations assures safety and low maintenance. As such, reading this manual carefully is compulsory for any person responsible for the use, maintenance or repair of this machine.

As such, reading this manual carefully is compulsory for any person responsible for the use, maintenance or repair of this machine.

It is recommended to have always this manual in an easily accessible place where the machine is being used.

2. GENERAL DISCRIPTION OF THE MACHINE

Table saw are designed and manufactured to be used at masonry building sites to cut sandwich panel... The cutting tool is a widia disk powered by an electric motor. The progress of the disk is done manually by moving the cutting head in the direction of the material to be cut. Table saw are manufactured of high quality materials.

Any use other than the machine has been designed for is considered inappropriate and can be dangerous; therefore, it is expressly prohibited.

Allows the raising and lowering the cutting unit at different heights.

- The bedplate has a rubber protection on its upper surface to prevent slippage of the pieces cut.
- The engine or cutter head bearings moves by sliding across the bridge made entirely of aluminum material.
- It has four detachable legs for easy transport.
- It has a safeguard blades.
- The electrical gear complies with EU normatives.
- For transport safety, the cutting unit is provided with a safety element that prevents movement thereof through the guideways during transport.
- Bench has removable.
- This machine model is built according to EU directives.
- All motor bearings are mounted with a degree of sealing to ensure long life to its elements.
- Includes two clamping pads to fasten the material to cut

2.1 PICTOGRAMAS

Pictograms included in the machine entail the following:



- USE SAFETY BOOTS
- USE HELMET AND EYE AND AUDITIVE PROTECTION
- READ INSTRUCTIONS MANUAL
- USE SAFETY GLOVES.
- SOUND POWER LEVEL ISSUED BY THE MACHINE.



Machine connected to 110V.



Machine connected to 230V.



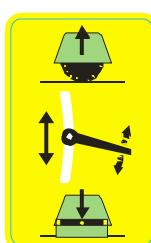
Machine connected to 400V.



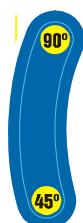
Hot surfaces.



Entry not allowed to persons outside the labor. Warning cutting tool.



Height of the cutting unit to 300 and 350 blade..



Cutting angle adjustment



Direction of blade rotation

3. TRANSPORTE

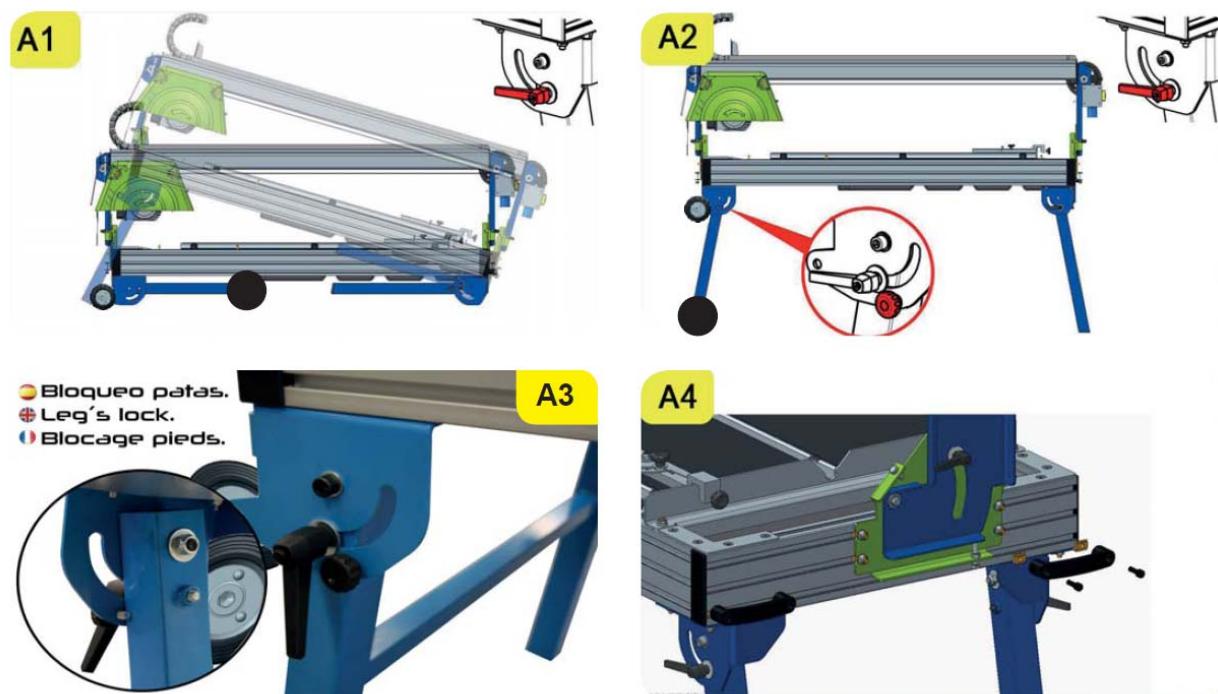
After unpacking the machine, it can be move it into the work place either manually by one person or by a forklift



WARNING: Block cutting head before move the machine
to prevent unintentional movement



ASSEMBLING LEGS



4. ELECTRICAL PLUGGING AND ADJUSTING THE DISK ROTATION SENSE

Upon receipt of the machine, make sure the network electrical tension is adequate before plugging the machine. The electrical tension is to be found on the voltage indication next to the switch of the machine.



ATTENTION: Never plug the machine to electricity, in case the network power tension is not the adequate as the engine would undergo irreparable damages.



Once you have realised the previous steps and before placing the disk and manipulate the motor, it is necessary to check and adjust the rotation of the motor axis correctly, you have to plug the machine to the electricity and start it up, watching the rotation direction that must be clockwise.

If necessary and with three-phase motors, you can change the rotation direction swapping the two phase wires in the aerial or in the peg of the feeding extension cord.



ATTENTION: Never manipulate power supply cables or any other electrical equipment on the machine before you unplug the machine from electricity.



ATTENTION: Unplug the machine from the network before proceeding to change the position of the bridge plates on the engines. You should also proceed to change the stickers indicating the supply voltage, so there will always be indicated on the machine rated voltage.



5. ELECTRICAL EQUIPMENT

The electrical equipment of table saw has an IP54 protection degree.

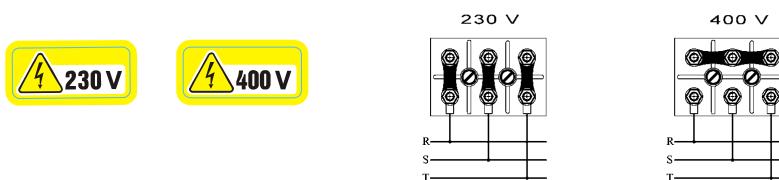
The power supply on this machine has a low minimal tension coil to avoid any unexpected starting-up of the machine. When there is a power cut or a fall of tension that causes the machine to stop, and once the normal power conditions have been re-established, the motor does not start until the green button is pressed.



ATENCIÓN: The three-phase SPADA MKNO models leave the factory prepared to work at 400V.



ATENCIÓN: When necessary to use a three-phase power tension at 230V, we need to swap the positions of the bridge plates in the motor terminals box, as indicated in the following figure:



ATENCIÓN: The extension cable used to feed the machine needs to have a minimum section on the table as shown below

MOTOR	CONEXIÓN	0 - 10 m	10 - 20 m	20 - 30 m
2,2 Kw 3 kw	1 Phase/ Mono. 110V 50/60Hz	2,5 mm ²	6 mm ²	10 mm ²
	1 Phase/ Mono. 230V 50/60Hz	2,5 mm ²	2,5 mm ²	4 mm ²
	3 Phase/ Trif. 230V 50/60Hz	2,5 mm ²	2,5 mm ²	4 mm ²
	3 Phase/ Trif. 400V 50/60Hz	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²

6. SECURITY RECOMENDATIONS.



The machines with electric motor should always be connected to a standard electrical box that has a circuit breaker and a Residual-current device in accordance with the characteristics of the engine (see table).

2.2kw/3 CV -230V	20A/300mA
3kw/4 CV - 230V	20A/300mA
3kw/4 CV - 400V	15A/300mA

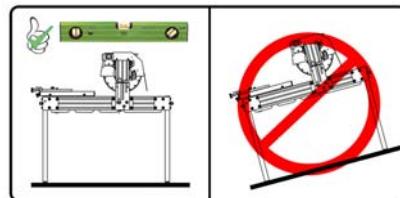


WARNING: Always use earth plug before starting-up the machine.

- Use normalised cables
- Make sure the feeding voltage is in accordance with the voltage indicated in the adhesive label on the machine.
- Make sure that the extension cords are not in contact with points of high temperature, oil, water, sharp edges.
- Do not use high pressure water to clean circuits or electrical elements.



- The damaged electrical cables should be urgently replaced.
- Mantengan en su posición los elementos y protecciones de seguridad.
- Always use approved protective items (gloves, helmet, goggles, boots)
- Turn the machine on the network and do not handle or operate on the mechanical and electrical machine with the engine running.
- Cutting table machines should be used by people who are familiar with its operation.
- It's not allow to access and manipulation of the machine to people who are not familiar with the machine before.
- Work clothes should not include loose clothing that could get caught in moving parts of the machine.
- Before starting the machine, read the instructions carefully and observe compliance with safety standards. Learn well how to stop the machine quickly and safely.
- Place the machine on a flat and well lit and you do not switch the machine on until it's got a balance position.



- Make sure the machine is in perfect technical condition and fully operational.
- Do not operate the machine if all the protections and safeguards are assembled which have been designed for that purpose.
- When moving the machine, always verify that engine and moving parts are blocked.
- Use only diamond blades specified in this manual.



This machine MUST NOT BE USED IN THE RAIN. Cover with waterproof materials. If the machine has been exposed in the rain check before connecting the electrical parts are not wet. **Always work with good lighting conditions.**

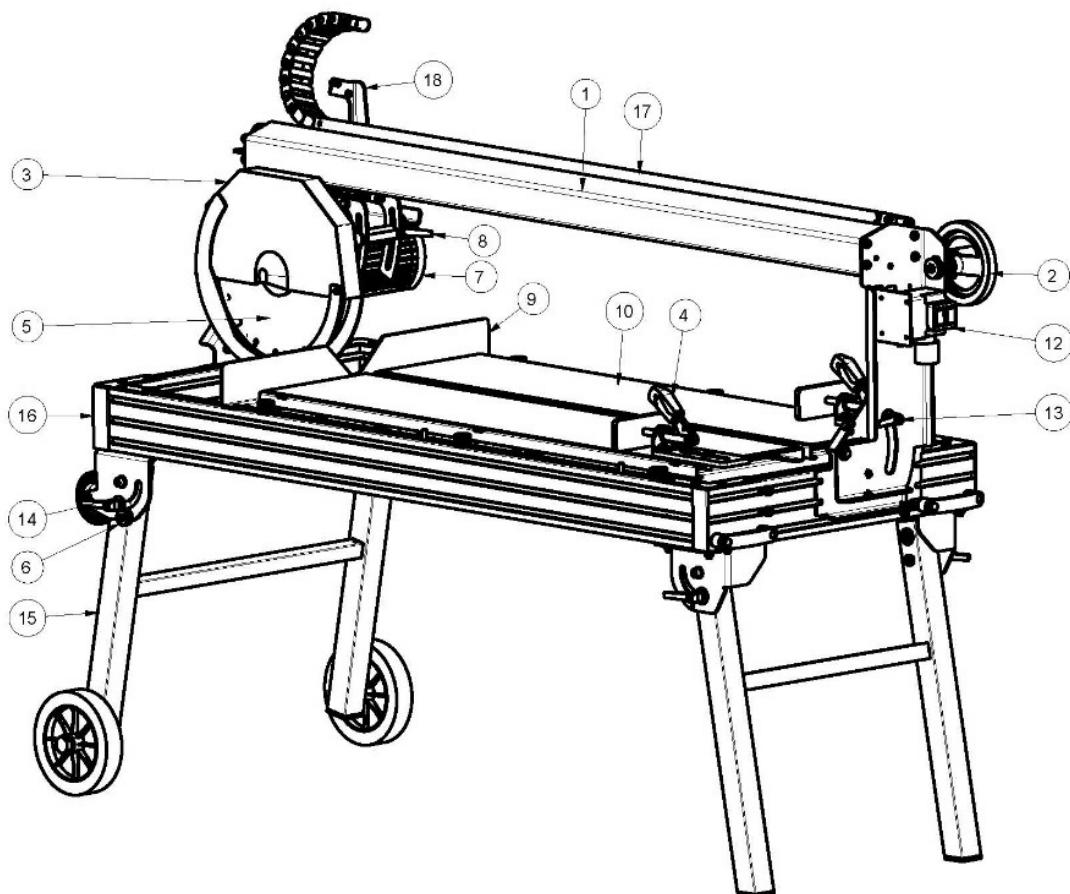


WARNING: You must follow all safety recommendations outlined in this manual and comply with regulations for the prevention of occupational hazards of each place

The manufacturer is not responsible for the consequences possibly generated but the inadequate use of the materials cutting machine.

7. MACHINE DESCRIPTION

POLYPANEL 125



1. Aluminum guideway.
2. Transmision.
3. Safeguard blade.
4. Clamping pads.
5. Blade.
6. Leg´s lock.
7. Engine.
8. Cutting height adjustment.
9. Front rule.
10. Bedplate.
- 11.
12. Switch.
13. Cutting angle adjustment
14. Fixing knob feet.
15. Legs
16. Framework.
17. Plastic tow chain.
18. Base tow chain.

8. MOUNTING AND DISMOUNTING THE CUTTING DISK

Table saws are designed to use segmented widia disks 350 mm in diameter.

The cutting disks have different properties depending on the material to cut. Hence, an adequate selection of the disk increases the performance and guarantees a better result.

Make sure the maximal supported revolutions by the disk are equal or superior to those of the machine's engine.

The blade is one of the most important elements in a table saw. A blade in good condition is essential to achieve optimal performance of the machine, replace worn or when it is twisted or cracked.

Do not use any other blade other than that specified in this manual and see which has the characteristics required maximum diameter central hole diameter and the maximum speed supported.

Note that within the group of widia blades are different types depending on the material being cut, always choose the most appropriate for you.

For all the above, we recommend always using Original blades that meet the technical requirements and safety requirements and are offered in a range that covers all the needs and facilitates the correct choice.

8.1 MOUNTING/REPLACING THE CUTTING DISK

The disk can be mounted or replaced as follows:

- Make sure the power supply cable of the machine is disconnected.
- Remove the disk safeguard of the cutting bridge of the machine loosening the screws that fix it. (**Pic. 1**)
- Introduce the hexagonal key in the nut. Block the rotation of the axis inserting the pricker key in the bore placed outside, untighten the axis nut and remove the outer bridle. (**Pic. 2**)



ATTENTION: The nut is left-threaded

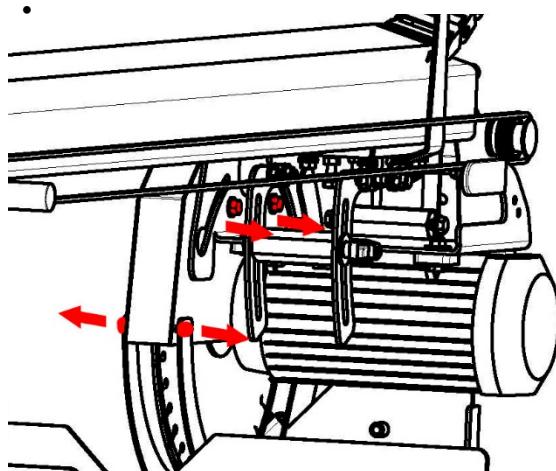
- Place the disk on its axis ensuring it is well centralised and perfectly located.
- Place the exterior bridle back and tighten the axis nut using the set of keys used before.
- Check the coupling between the disk and the bridles before tightening the nut.
- Place the safeguard back in its position and tighten well the screws fixing the cutting head.
- To dismount the disk, proceed in the inverse sense.



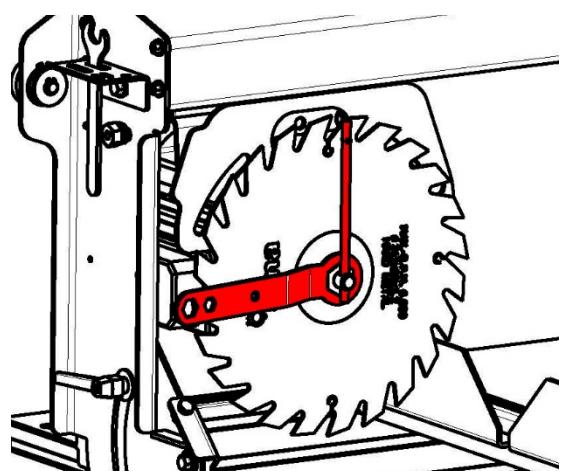
ATTENTION: Remove all the used tools, making sure that all the elements of the machines have been mounted in the correct position.

- You can plug the machine to the mains.

PICTURE 1



PICTURE 2

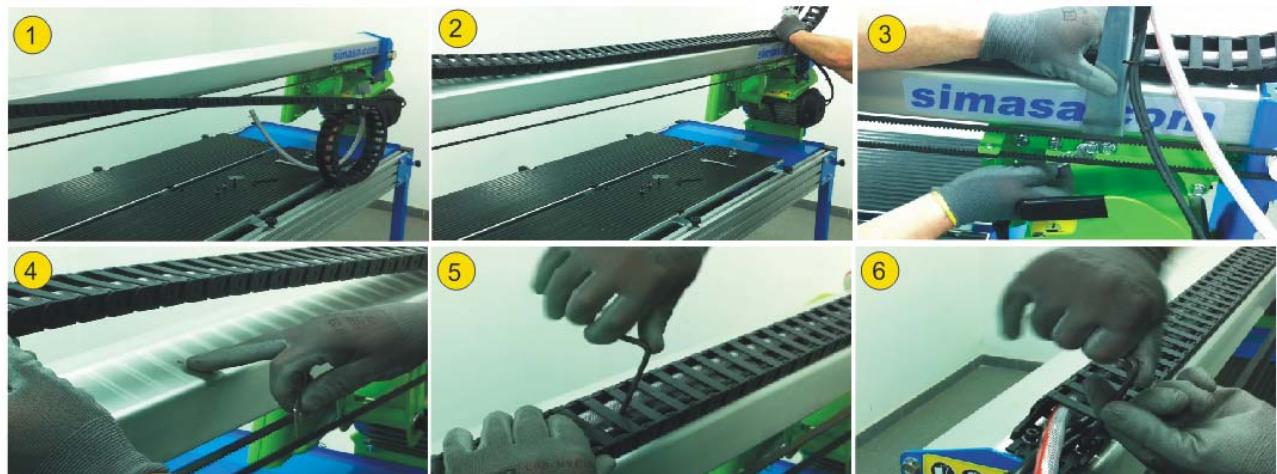


9. MACHINE STARTING-UP AND USING INSTRUCTIONS

9.1 ASSEMBLY INSTRUCIONS

After you unpack the machine you will need to assemble the following components depending on the model you purchased:

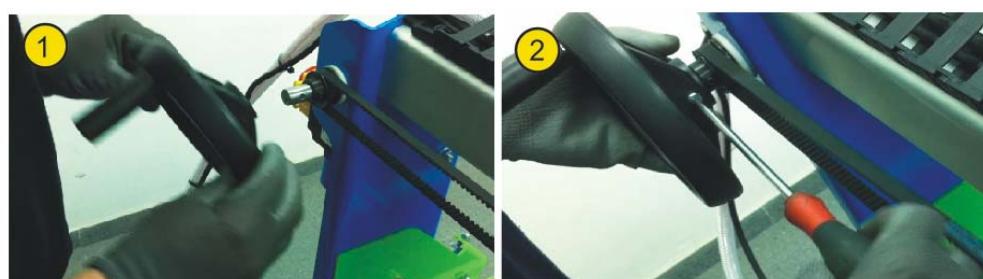
TOW CHAIN ASSEMBLY AND BASE TOW CHAIN.



SWITCH ASSEMBLY



ADVANCE CUTTING WHEEL DRIVE ASSEMBLY



9.2 POSITION OF THE MACHINE AND THE OPERATOR, CONNECTION AND DISCONNECTION

The machine needs to be installed in well illuminated, stable and plane surface, free from any obstacles.

Before starting-up the machine, we should have gone through all necessary safety measures (electrical connection, stability, protections, etc....) as mentioned in the previous chapters.

When installing the machine, make sure the table on which it will be placed should be a horizontal, non bland surface.

This machine is not to be used under rain and always work in good illumination conditions.

To start cutting, the operator should stand in front of the machine. In this position, the operator can easily manage the cutting head and the piece to be cut. He/she will also have easy access to the electrical plug.



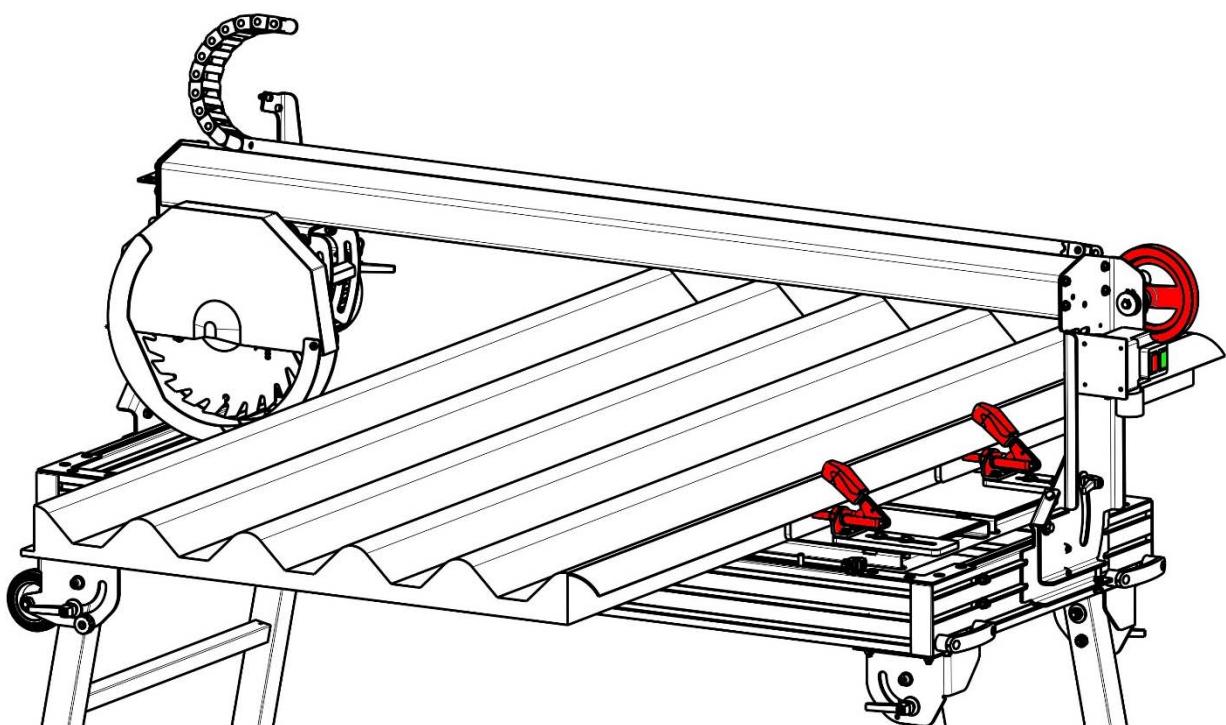
Once the power supply cable is connected, the motor starts up only by pressing the green switch button.

The machine can be stopped, simply by pressing the red switch button.

The cut is executed holding the material resting on the bed and pulling with clamping pads the cutting unit or spinning the wheel of the transmission according to model purchased.

Start slowly and progress according to grade the depth of cut and material hardness.

A breakthrough may lead to excessive speed of cutting or blocking the blade.
The coolant pump is started simultaneously with the motor. Before approaching the material to the blade, make sure it gets enough water.



10. MAINTENANCE

The table saws require a simple maintenance as per the following operations:

- Remove all possible residuals of cut materials that can cling into the rolling tracks of the cutting bridge.
- Replace as soon as possible electrical cables that cause power cuts, breaking or any other disrepair.
- If the machine is not covered, wrap it with an impermeable cloth.
- At the end of each day, unplug the machine.
- Maintenance operations should be performed by people who know the machine and its functioning.

Before performing any maintenance or cleaning operations, the electricity cable should be unplugged.

In case you observe any anomalies or mal functioning, let a technician check the machine.

Take into account the safety recommendations mentioned in this manual.



It is prohibited to independently make any change in some parts, components or characteristics of the machine. The manufacturer shall in no case be responsible for the consequences that may derive from a breach of these recommendations.

10.1 SETTING BLADE INCLINATION TO 90 °.

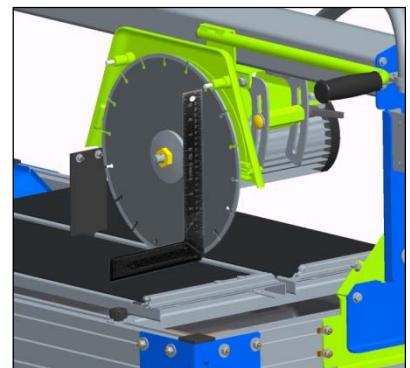
The cutter table saw are shipped well regulated so that when mounting the blade cut at an angle of either 90 ° or 45°. If for some unforeseen blow or any other cause to be off, go to the nearest service center for repair.

1. Disconnect the machine from the network and remove the blade safeguard.

2. Remove the blade safeguard. Using a square located on the main and reference in the face of the blade will observe the parallelism of the two.

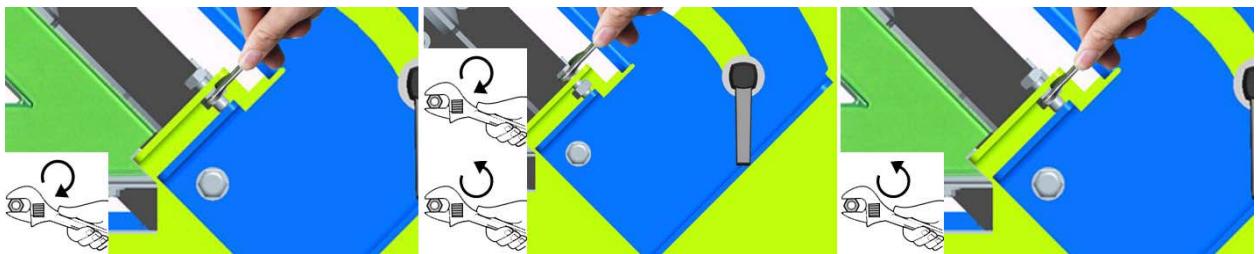
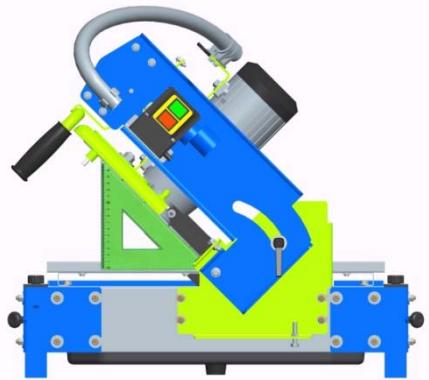
3. Adjust it with the screws at each end by loosening its screws to get the blade face is coincident with the vertical face of the square.

4. Having gained the position, re-tighten the nuts on the throttles and ride the backup disk.



10.2 SETTING BALDE INCLINATION TO 45°.

1. Disconnect the machine from the network and remove the blade safeguard.
2. Remove the blade safeguard. Using a square located on the main and reference in the face of the blade will observe the parallelism of the two.
3. Adjust it with the screws at each end by loosening its screws to get the blade face is coincident with the vertical face of the square.
4. Having gained the position, re-tighten the nuts on the throttles and ride the backup disk.

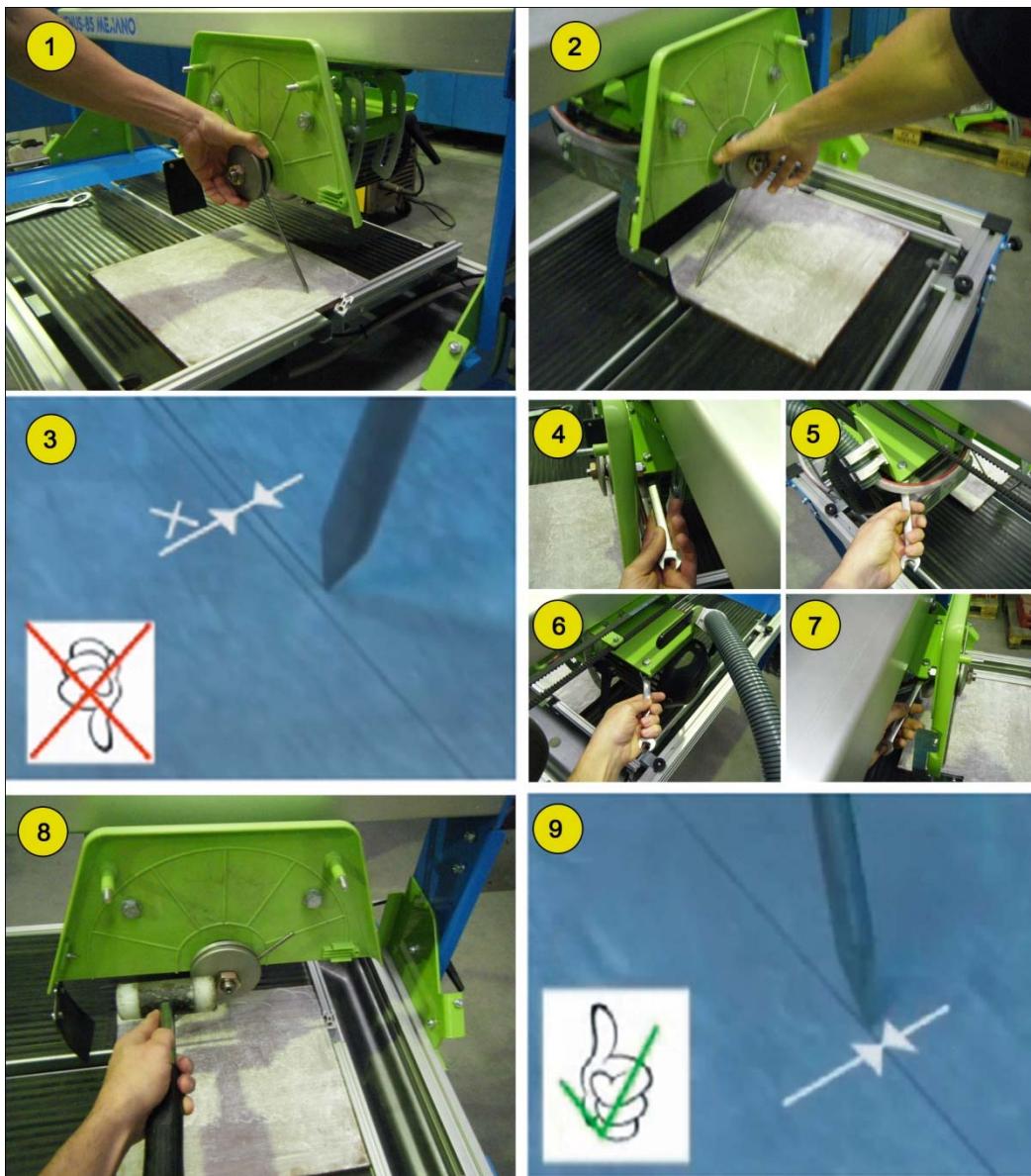


10.3 GUIDEWAY ALIGNMENT BLADE

The cutter VENUS MKNO model are shipped well regulated so that when mounting the blade cut at an angle of either 90°. If for some unforeseen blow or any other cause to be off, go to the nearest service center for repair

To perform this operation is necessary to provide a steel rod with 4 or 5mm diameter and 350mm long approximately sharpened at one end in the form of pencil-point. Also need a piece of ceramic (tile or sandstone) and white chalk. It will proceed as follows:

- Unplug the machine from electricity and remove the disk safeguard.
 - Loosen the blocking controls from both ends and with the square located on the cutting table and facing the front side of the disk, you need observe the parallelism of both.
 - Place the rod between the flanges for fixing the disk and tighten the axle nut, so that the pointed end of the rod friction with the work piece in the area marked with chalk.
 - Move the sliding cart so that the rod makes a straight line on the tile.
- Then turn the shaft so that the rod be on the opposite side move the tray in reverse way to the one perform before in order to draw a new line, this must match exactly with the first. If both lines are mismatched, to loosen the screws on the blade spindle bearings leaving them with a pinch moderate and adjust the position of this until we get the two on the chalk lines are coincident. Once achieved will turn to tighten the screws of the engine
- Replace the blade and the safeguard



11. SOLUTIONS TO MOST FREQUENT ANOMALIES

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Motor does not start up	Power supply fault	Check the power supply in the switch board. Check the position of the thermal magnet and the differential in the switch board. Make sure the extension cable is in a good state and well plugged in both ends
	Damaged switch	Substitute it
	Blocked disk	Remove obstacles preventing the disk from turning
Motor starts up very slowly and takes long to reach its revolutions	Damaged condenser. (Single phase motors)	Substitute it
Cutting power insufficient	Bluntness of the disk segments or diamond bands	Effectuate different cuts on an abrasive material (Sandstone, concrete, stone emery)
	Inappropriate disk	Use appropriate disk for material
	Motor low potency	Let the motor be checked by technical service
	Excessive advance	Decrease the advance
	Inappropriate disk	Use appropriate disk for material
Defective cutting	The machine is not aligned	Align
	Disk deteriorated or worn-out	Change disk
	Inappropriate disk	Use appropriate disk for material
Vibrations occurrence	Disk oscillation	Check the state of the disc and mount it correctly
	Disk subjection defect	Make sure the bridles and the motor axis are well adjusted. Tighten well the nut.
	Wrap the disk	Change the disk

12. TECHNICAL CHARACTERISTICS

MODELO	POLYPANEL MONOF.			POLYPANEL TRIF.		
	-	125	-	-	125	-
Motor power	2,2KW			3KW		
MOTOR TENSION	110V~ / 230V~			230V~/400V~		
MOTOR RPM	2800 R.P.M.					
Outer disk diameter	ø 350 mm					
Inner disk diameter (mm.)	ø 25,4 mm					
Cutting length	-	1250mm	-	-	1250mm	-
Cutting dept	ø 350: 100 mm					
Net weight	-	102,7 Kg	-	-	102,7 Kg	-
DIMENSIONS L x A x H (mm.)	-	1892x765x1234	-	-	1892x765x1234	-

13. WARRANTY

The manufacturer of light machinery for construction possesses a net of technical services.

Repairs under warranty made by the manufacturer are subject to some strict condition to guaranty a high quality and service.

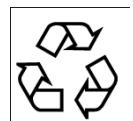
The manufacturer guarantees all its products against any manufacturing defect; to take into account the conditions stated in the attached document "WARRANTY CONDITIONS". The latter would cease in case of failure to comply with the established payment terms. The manufacturer reserves its right to bring modifications and changes to its products without prior notice.

14. SPARE PARTS

The spare parts for the cutting table are to be found in the spare parts plan and may be download through our website.

To order any spare part, please contact our alter-sales service clearly indicating the serial number of the machine, **model, manufacturing number and year of manufacturing that show on the characteristics plate**.

15. ENVIRONMENT PROTECTION.



Raw materials have to be collected instead of throwing away residuals. Instruments, accessories, fluids and packages have to be sent into specific places for ecological reutilisation. Plastic components are marked for selective recycling.



R.A.E.E. Residuals arising of electrical and electronic instruments have to be stored into specific places for selective collection.

16. DECLARATION OF NOISES.

Weighted sound power level emitted by the machine.

POLYPANEL. LWA (dBa) 120

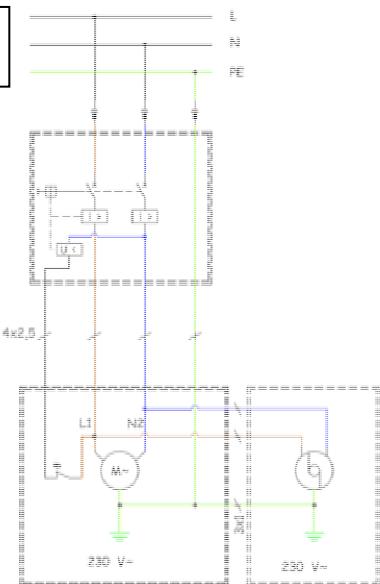
17. DECLARATION ON MECHANICAL VIBRATIONS

The level of vibrations transmitted to the hand-arm:

MODEL	LEFT HAND m/ s ²	RIGHT HAND m/ s ²
POLYPANEL	2,74778733192	0,67193262344

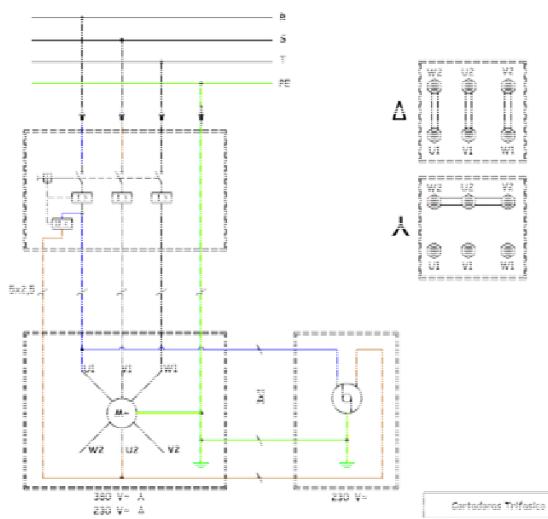
18. ELECTRICAL SCHEMES.

2P+T+(Sonda térmica)
2P+T+(Termal probe)
2P+T+(Sonde thermique)



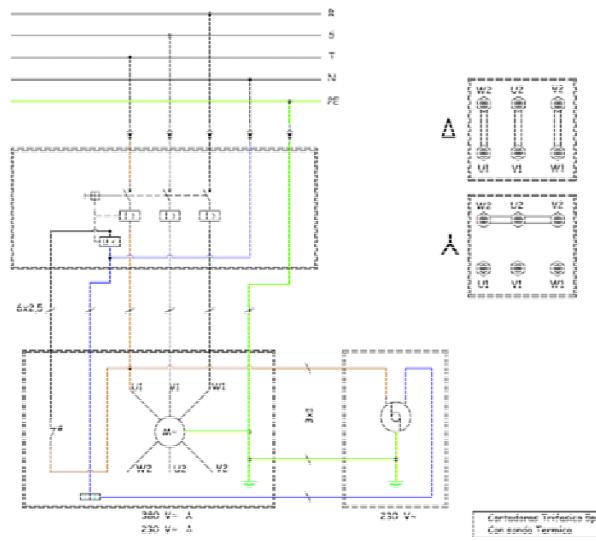
2P+T

3P+T+(Sonda térmica)
3P+T+(Termal probe)
3P+T+(Sonde thermique)

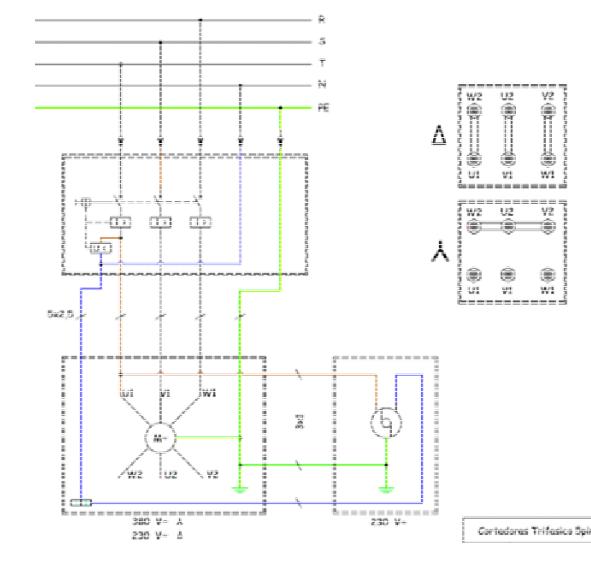
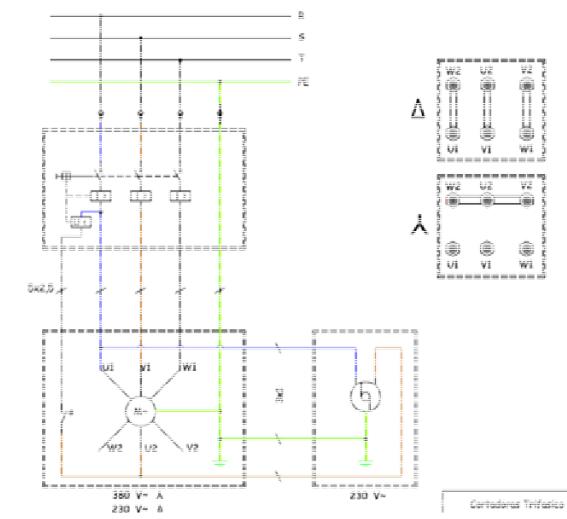
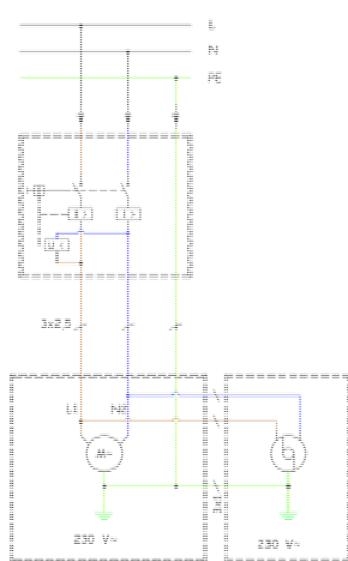


3P+T

3P+N+T+(Sonda térmica)
3P+N+T+(Termal probe)
3P+N+T+(Sonde thermique)



3P+N+T





SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

TEL.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45

MANUFACTURER OF LIGHT MACHINERY FOR CONSTRUCTION

SPAIN