



---

## MACCHINA AFFILATRICE PER COLTELLI E FORBICI

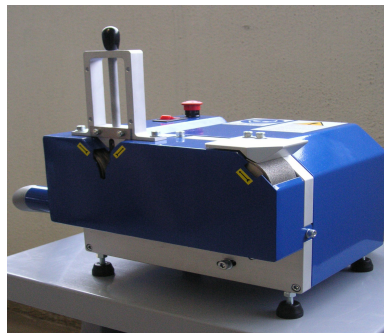
---

(by Fazzini Technology)

---

### Manuale d'uso e manutenzione

|                      |              |
|----------------------|--------------|
| <b>MODEL</b>         | COMPACT KS10 |
| <b>SERIAL NUMBER</b> |              |



**ERREBI S.p.A.**  
Via Pianezze, 42-49  
32040 CIBIANA DI CADORE - ITALY  
Tel. 0435-542500 Fax 0435-542522  
[info@errebispa.com](mailto:info@errebispa.com)  
[www.errebispa.com](http://www.errebispa.com)



## ISTRUZIONI PRELIMINARI

Grazie per aver acquistato la macchina affilatrice ERREBI modello Compact KS10 .

Il presente manuale contiene dati e istruzioni generali per l'utilizzo e la manutenzione della macchina . Per svolgere la sua funzione deve essere sempre a disposizione delle persone incaricate di mettere in pratica quanto in esso contenuto.

Il presente manuale costituisce parte integrante della macchina e deve perciò seguire il ciclo di vita della macchina, anche nel caso di trasferimento della stessa ad altro utilizzatore.

Per ogni qualsivoglia comunicazione inerente la macchina Vi preghiamo di citare sempre il numero di matricola riportato sul presente manuale e sulla targhetta a bordo macchina .

Tutte le macchine vengono sottoposte a collaudo prima della spedizione .

E' vietato qualsiasi utilizzo della macchina in oggetto in modo difforme da quanto espressamente previsto da questo manuale. La Fazzini Technology s.a.s. declina ogni responsabilità per l'uso improprio della macchina.

## INDICE

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. Descrizione della macchina e installazione</b> | <b>3</b>  |
| 1.1 Descrizione della macchina                       |           |
| 1.2 Caratteristiche tecniche                         |           |
| 1.3 Installazione e messa in funzione                |           |
| <b>2. Avvertenze</b>                                 | <b>9</b>  |
| 2.1 Avvertenze generali                              |           |
| 2.2 Obblighi dell'utente                             |           |
| 2.3 Avvertenze per la manutenzione                   |           |
| 2.4 Personale addetto - addestramento                |           |
| <b>3. Istruzioni per l'uso</b>                       | <b>11</b> |
| 3.1 Manovre e comandi - modalità d'uso               |           |
| 3.1.1 Avviamento iniziale della macchina             |           |
| 3.1.2 Accensione della macchina                      |           |
| 3.1.3 Spegnimento della macchina                     |           |
| 3.1.4 Istruzioni per l'affilatura                    |           |
| <b>4. Manutenzione</b>                               | <b>19</b> |
| 4.1 Manutenzione ordinaria                           |           |
| 4.2 Manutenzione straordinaria                       |           |
| 4.3 Interventi da effettuarsi e da chi               |           |
| <b>5. Dichiarazione di conformità</b>                | <b>23</b> |
| <b>6. Schema elettrico</b>                           | <b>24</b> |
| <b>7. Simboli utilizzati</b>                         | <b>24</b> |

## 1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E INSTALLAZIONE

### 1.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA ( Figura 1.1 – 1.2 – 1.3 – 1.5 )

Questa macchina affilatrice è stata creata per risolvere in modo semplice ed efficace il problema dell'affilatura di coltelli e forbici .

E' composta da un corpo (5) in alluminio , da un coperchio posteriore (16) in acciaio verniciato in cui viene alloggiato l'impianto elettrico e da un coperchio anteriore (15) in acciaio verniciato che copre le mole (1 – 2 - 3); il pulsante di avviamento/spegnimento (23) ed il pulsante di emergenza (20) sono collocati sulla parte superiore sinistra del coperchio posteriore (16) ( FIG. 1.3 ) mentre sul retro fuoriesce il cavo con spina per presa di alimentazione elettrica .

Sul corpo (5) sono montati 3 alberi in acciaio C40 (7) montati in orizzontale e supportati alle da 6 cuscinetti a tenuta (19). Sui 2 alberi centrali sono montate 2 mole a vite elicoidale ricoperte in C.B.N. per l'affilatura dei coltelli (1-2) , sull'albero a destra e' montata una mola cilindrica per l'affilatura delle forbici (3).

Il moto agli alberi portamola viene trasmesso da un sistema di 4 pulegge dentate (8-10-12) e un giro di cinghia con doppia dentatura (18) posto all'interno del coperchio posteriore (16) .

Le mole per l'affilatura dei coltelli (1-2) sono compenetranti e formano tra loro un angolo costante .Le mole per l'affilatura di coltelli ruotano verso l'alto una opposta all'altra in modo da contrapporsi al filo della lama da affilare .

La mola per l'affilatura delle forbici (3) ruota in senso antiorario . In corrispondenza della mola cilindrica è montato un riferimento per l'affilatura delle forbici (4) ( Fig. 1.2 ) .

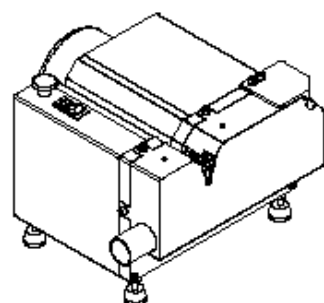
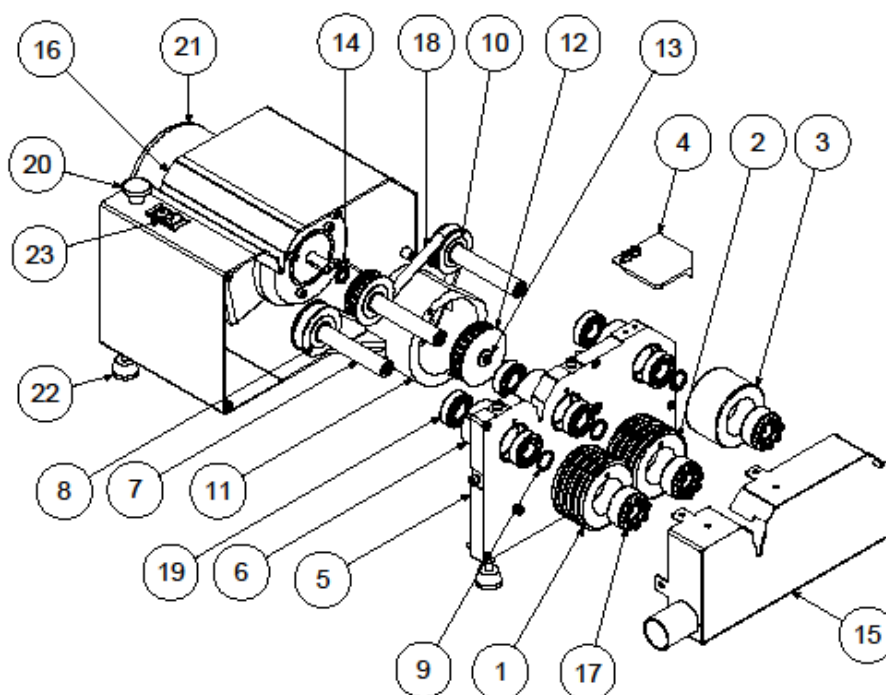
Sulla parte sinistra del coperchio anteriore (15) della macchina è collocata l'attacco dell'aspiratore.

La macchina può montare (OPTIONAL) un sistema di centraggio della lama del coltello ( Right Position System – R.P.S. ) che permette di tenere la lama stessa perfettamente perpendicolare all'interasse delle mole ( FIG. 1.5 ) .

**La macchina è stata progettata e realizzata esclusivamente per l'affilatura di coltelli e forbici da lavoro in materiale metallico, è vietata l'affilatura di qualsiasi altro tipo di utensile da taglio e/o lavoro.**

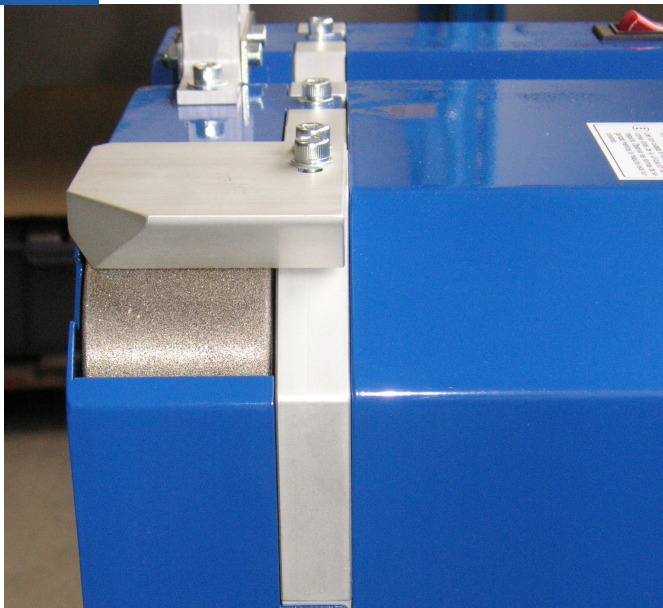
**Si possono affilare :** per i coltelli lame piane con il profilo del filo diritto o convesso , per le forbici lame piane e profilo del filo diritto .

**Non si possono affilare :** lame storte, lame deformate o non piane, lame rotte o scheggiate, lame con il profilo del filo concavo, lame ad uncino, lame seghettate, lame di lunghezza e spessore eccessivi ( le massime dimensioni ammesse sono: per i coltelli 4 mm. di spessore e 500 mm. di lunghezza ; per le forbici 3 mm. di spessore e 300 di lunghezza ) , lame con durezza inferiore a 50 Rc , falcette , mannaie e coltelli da colpo .



| Elenco parti |      |                              |
|--------------|------|------------------------------|
| Posiz        | Q.ta | Codice                       |
| 1            | 1    | 12024-101                    |
| 2            | 1    | 12024-102                    |
| 3            | 1    | 12024-103                    |
| 4            | 1    | 12024-104                    |
| 5            | 1    | 12024-111                    |
| 6            | 3    | 12024-112                    |
| 7            | 3    | 12024-121                    |
| 8            | 2    | 12024-122                    |
| 9            | 3    | 12024-123                    |
| 10           | 1    | 12024-132                    |
| 11           | 1    | 12024-141                    |
| 12           | 1    | 12024-142                    |
| 13           | 1    | 12024-143                    |
| 14           | 1    | 12024-144                    |
| 15           | 1    | 12024-copertura mole         |
| 16           | 1    | 12024-copertura trasmissione |
| 17           | 3    | Calettatore                  |
| 18           | 1    | Cinghia                      |
| 19           | 6    | Cuscinetto                   |
| 20           | 1    | Fungo                        |
| 21           | 1    | Motore                       |
| 22           | 4    | Piedino                      |
| 23           | 1    | Pulsante                     |

FIG.1.1



**FIG. 1.2**



**FIG. 1.3**



## 1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

### PRESTAZIONI :

Affilatura : coltelli e forbici

Velocità periferica mole coltelli : 7,88 m/s

Velocità periferica mole coltelli : 7,59 m/s

### MOTORE :

Potenza : 0,37 kw

Giri : 1400 giri/min

### TENSIONE ELETTRICA/FREQUENZA :

Tensione di alimentazione : 230 Volt

Frequenza di alimentazione : 50 Hz

### MOLE ELICOIDALI PER COLTELLI :

Diametro : 88 mm

Larghezza : 50 mm

Grana C.B.N. : B107

Angolo filo : 27°

### MOLA CILINDRICA PER FORBICI

Diametro : 80 mm

Larghezza : 50 mm

Grana C.B.N. : B107

Angolo filo : 80°

### DIMENSIONI E PESO DELLA MACCHINA :

Larghezza : 370 mm

Lunghezza : 383 mm

Altezza : 257 mm \*

Peso : 26,30 Kg \*\*

- \* con sistema centraggio lama coltelli ( Right Position System ) : 390 mm → 480 mm
- \*\* con sistema centraggio lama coltelli ( Right Position System ) : 26,700 Kg

### LIVELLO PRESSIONE SONORA POSTO OPERATORE :

Leq dBA a vuoto : 78,1 dB

Leq dBA con affilatura : 79,6 dB

Rilevazione effettuata a 10 cm di distanza dall'orecchio dell'operatore . Altezza operatore 173 cm. .

### 1.3 INSTALLAZIONE E MESSA IN FUNZIONE ( FIG. 1.4 – 1.5 )



**ATTENZIONE :** Leggere attentamente tutto il manuale prima di procedere alle operazioni di installazione, uso e manutenzione della macchina. L'osservanza delle indicazioni contenute nel presente manuale consente la migliore prestazione delle macchine e la tutela del personale operante da eventuali rischi per la propria incolumità.



**ATTENZIONE :** Prestare attenzione al pericolo di schiacciamento delle dita quando viene posizionata sulla superficie piana.

Sballare la macchina e assicurarsi che non abbia subito danni durante il trasporto. Posizionare la macchina su un piano di lavoro ben stabile e ad un'altezza di circa 90 cm., assicurandosi che sia ben appoggiata su tutti e quattro i supporti inferiori .



**ATTENZIONE :** Prestare attenzione al pericolo di scariche elettriche . E' indispensabile che la macchina sia collegata ad una rete conforme alle norme vigenti e dotata di adeguata messa a terra. L'alimentazione deve essere dotata di fusibile di 6 A.

Verificare che tensione e frequenza della linea corrispondano a quelle di allacciamento del motore della macchina. Collegare le spine della macchina alla presa della rete.

#### SISTEMA DI ASPIRAZIONE ( FIG. 1.4 )



**ATTENZIONE :** L'operazione di affilatura genera polvere , prevalentemente polvere di materiale asportato durante l'affilatura . Un'eccessiva inalazione di polveri può causare problemi alle vie respiratorie . Per evitare questo utilizzare un adeguato sistema di aspirazione e/o misure protettive appropriate ( mascherine protettive ) .

Se si utilizza un aspiratore o un sistema di aspirazione :

- in ogni caso leggere il manuale uso e manutenzione dell'aspiratore o del sistema di aspirazione ;
- verificare che tensione e frequenza della linea corrispondano a quelle di allacciamento ;
- posizionare il tubo dell'aspiratore o del sistema di aspirazione in prossimità del punto di lavorazione .

Fazzini Technology fornisce come optional un aspiratore . L'utilizzatore può acquistare un aspiratore o utilizzare uno già in suo possesso purchè :

- sia conforme alle normative vigenti ;
- abbia una potenza di almeno 1000 watt .

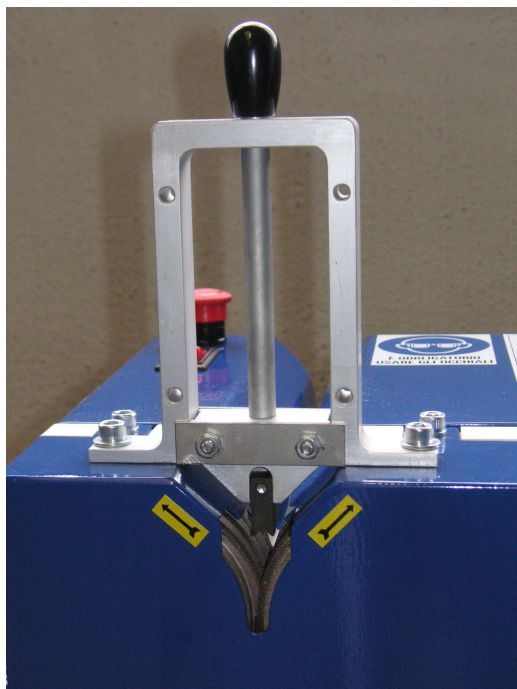
#### R.P.S. ( FIG. 1.5 )

Se la macchina è dotata del sistema R.P.S. , occorre fissarlo con le apposite viti al carter frontale . Posizionarlo perfettamente al centro . Prima di avviare la macchina verificare che non ci siano interferenze delle viti di fissaggio con le mole ruotando manualmente le mole .





**FIG. 1.4**



**FIG. 1.5**



## 2. AVVERTENZE

### 2.1 AVVERTENZE GENERALI



**ATTENZIONE** : Leggere attentamente tutto il manuale prima di procedere alle operazioni di installazione, uso e manutenzione della macchina. L'osservanza delle indicazioni contenute nel presente manuale consente la migliore prestazione delle macchine e la tutela del personale operante da eventuali rischi per la propria incolumità.



**ATTENZIONE** : Prima di eseguire qualsiasi tipo di intervento alla macchina , spegnere la macchina e staccare la presa della macchina dalla rete di alimentazione elettrica . Attendere che le mole siano ferme .

1. collocare la macchina in un luogo ben areato ;
2. dotare l'area di lavoro di una corretta illuminazione che garantisca una perfetta visibilità ;
3. evitare che nelle vicinanze ci siano sostanze esplosive, liquidi o gas infiammabili o nocivi ;
4. proibire ogni manomissione e/o modifica ;
5. collocare la macchina in un ambiente adeguato in quanto non è in materiale antiruggine e può scaricare polvere di metallo, pertanto :

- non deve essere posta in un locale dove sono presenti generi alimentari ;
- non deve essere posta in ambienti umidi o freddi ;

6. attrezzare gli operatori o il posto di lavoro di adeguate protezioni personali ;
7. tenere il presente manuale a bordo macchina ;
8. è vietato apportare modifiche alla macchina di qualsiasi natura.

### 2.2 OBBLIGHI DELL'UTENTE



**ATTENZIONE** : Consultare i responsabili di reparto per quanto riguarda le prescrizioni di sicurezza vigenti ed i dispositivi anti-infortunistici .

1. conoscere perfettamente le prestazioni possibili della macchina ;
2. prima di usare la macchina accertarsi che qualsiasi condizione pericolosa per la sicurezza sia stata opportunamente eliminata, che la macchina stessa sia in buone condizioni di funzionamento e che non vi siano persone non autorizzate nella zona di lavoro circostante;
3. avvertire i responsabili di reparto di ogni eventuale irregolarità ;
4. non usare guanti; non portare barba, baffi o capelli lunghi, nel qual caso raccoglierli; non indossare indumenti slacciati e/o penzolanti quali ad esempio cravatte, scarpe, indumenti a maniche larghe, indumenti strappati o sbottonati; non portare catenelle, braccialetti, anelli, orologi o qualsiasi altro tipo di gioielli o oggetti ornamentali che potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento ;
5. occorre affilare sempre lame di appropriate dimensioni, forme e materiali (vd. par. 1.1) ed assicurarsi che macchina e mole siano sempre in perfette condizioni di funzionalità ( vd. par. 4.1 ) .  
Diversamente si possono verificare fenomeni di proiezioni di parti metalliche. **E' obbligatorio usare occhiali protettivi a mascherina per prevenire qualsiasi inavvedutezza al riguardo ;**
6. è vietata qualsiasi rimozione o modifica dei dispositivi di sicurezza installati, siano essi di natura meccanica o elettrica ;
7. non infilare le dita o altre parti del corpo nella zona dove sono alloggiato le mole in moto ;
8. fare in modo che la macchina e la zona circostante sia sempre sgombra da oggetti estranei, soprattutto se non opportunamente fissati ;

9. prestare la massima attenzione durante la fase di affilatura, evitare disattenzioni e lavorazioni affrettate;
10. evitare al termine dell'operazione di affilatura di lasciare la macchina accesa ;
11. prestare attenzione alle condizioni di scivolosità della zona circostante la macchina ;
12. non conservare vicino alla macchina stracci imbevuti di liquido o materiale infiammabile o nocivo ;
13. pulire le lame da affilare prima dell'operazione di affilatura. Le lame sporche depositerebbero materiale sulle mole compromettendone l'efficacia ;
14. una volta affilate pulire le lame con uno straccio pulito, facendo attenzione al filo tagliente;
15. evitare di pulire la macchina con stracci umidi o di irrorarla con acqua o qualsiasi altro liquido, la macchina va pulita solo con uno straccio secco e/o l'aspiratore ;
16. mantenere la macchina pulita ;
17. **è obbligatorio usare un adeguato sistema di aspirazione o misure protettive appropriate (mascherina protettiva) durante l'operazione di affilatura . L'aspiratore deve avere una potenza di almeno 1000 watt ;**
18. è vietato utilizzare la macchina senza carter di protezione .

### 2.3 AVVERTENZE PER LA MANUTENZIONE



**ATTENZIONE : Prima di eseguire qualsiasi tipo di intervento alla macchina , spegnere la macchina e staccare la presa della macchina dalla rete di alimentazione elettrica . Attendere che le mole siano ferme .**

1. Non eseguire mai alcun intervento sulla macchina accesa e/o in movimento ;
2. non intervenire prima che le mole siano completamente ferme ;
3. ogni intervento sulla macchina deve essere fatto a spina disinserita ;
4. è vietato inserire la spina se tutte le viti di fissaggio del carter o di qualsiasi altra protezione non sono ben chiuse .

### 2.4 PERSONALE ADDETTO - ADDESTRAMENTO

Le operazioni di lavorazione e manutenzione devono essere affidate a persone idonee e qualificate, tali persone devono sempre disporre delle istruzioni e devono osservarne attentamente i contenuti .  
Idonee e qualificate sono persone :

- non improvvisate all'utilizzo della macchina ma a conoscenza della stessa e dei suoi pericoli ;
- nel pieno possesso delle facoltà fisiche e intellettive ;
- non in preda ad alterazioni dovute all'assunzione di farmaci, droghe o alcool ;
- in condizioni psichiche equilibrate ;
- coscienti che la lama può essere pericolosa se maneggiata in modo improprio .

**E' vietato a persone non autorizzate o estranee a intervenire e/o lavorare sulla macchina.**

### 3. ISTRUZIONI PER L'USO



**ATTENZIONE** : Leggere attentamente tutto il manuale prima di procedere alle operazioni di installazione, uso e manutenzione della macchina. L'osservanza delle indicazioni contenute nel presente manuale consente la migliore prestazione delle macchine e la tutela del personale operante da eventuali rischi per la propria incolumità.

#### 3.1 Manovre e comandi - modalità d'uso

##### 3.1.1 Avviamento iniziale della macchina ( FIG. 3.1 )

Alla prima messa in moto della macchina è necessario procedere come segue :

- verificare che la macchina sia stata installata correttamente ;
- verificare che il pulsante di emergenza (A) sia disattivato ;
- attivare l'interruttore della macchina (B) premendo ( I ) ( FIG. 3.1 ) ;
- una volta avviata la macchina verificare che non ci siano rumori anomali .

##### 3.1.2 Accensione della macchina ( FIG. 3.1 )

Per avviare la macchina attivare l'interruttore (B) premendo ( I ) .

Prima di utilizzare la macchina attendere che abbia raggiunto la velocità di regime (circa 3/4 secondi).

##### 3.1.3 Spegnimento della macchina ( FIG. 3.1 )

Per spegnere la macchina occorre disattivare l'interruttore (B) premendo ( O ) .

##### 3.1.4 Attivazione e disattivazione dispositivo di sicurezza ( FIG. 3.1 )

La macchina è dotata di un dispositivo di sicurezza a fungo (A) posto in posizione agevole e da azionare schiacciandolo in tutte le situazioni anomale o di pericolo che si vengano a creare durante la fase di lavorazione.

Per disattivare il dispositivo occorre ruotare il pulsante a fungo in senso orario come indicato dalla freccia sul pulsante stesso .

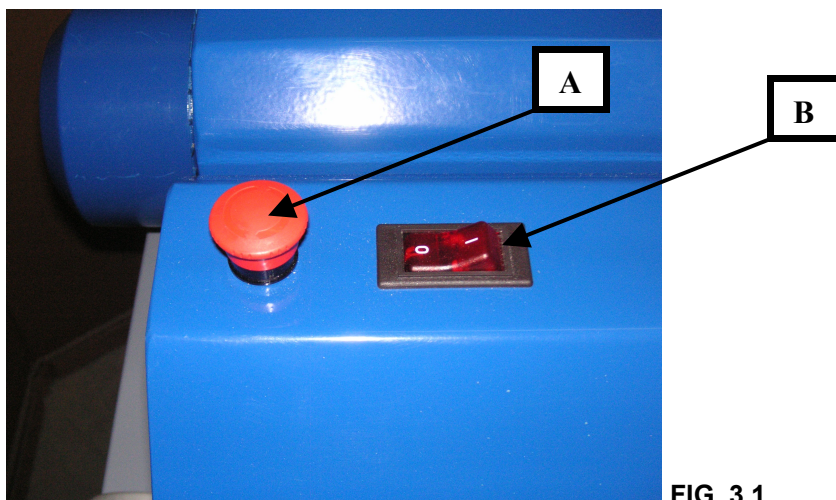


FIG. 3.1

### 3.1.5 Istruzioni per l'affilatura



**ATTENZIONE** : L'uso improprio della macchina può causare situazioni di pericolo. La macchina è stata progettata e realizzata esclusivamente per l'affilatura di coltelli e forbici da lavoro in materiale metallico, è vietata l'affilatura di qualsiasi altro tipo di utensile da taglio e/o lavoro. Prestare attenzione a quali tipi di lame la macchina può e non può affilare ( par. 1.1 ) . E' obbligatorio usare occhiali protettivi per prevenire qualsiasi inavvedutezza al riguardo .

Non utilizzare alcun liquido o altro materiale sulle mole, la macchina deve lavorare esclusivamente a secco e senza l'utilizzo di qualsiasi tipo di materiale.

Pulire le lame da affilare prima dell'operazione di affilatura. Le lame sporche depositerebbero materiale sulle mole compromettendone l'efficacia .

#### **AFFILATURA DEI COLTELLI**

##### **Posizione dell'operatore ( FIG. 3.2 )**

Durante la fase di affilatura del coltello l'operatore deve sempre mantenere una posizione diritta evitando di chinarsi e portare il viso vicino alle mole .

**La mano libera va appoggiata sulla mano che impugna il coltello . Se la macchina è dotata del sistema di centraggio della lama ( R.P.S. ) la mano libera può essere appoggiata sul pomolo ma SENZA PREMERE .**



**FIG. 3.2**

### Affilatura ( FIG. 3.3 – 3.4 – 3.5 – 3.6 – 3.7 – 3.8 – 3.9 )

Per eseguire l'operazione in modo efficace occorre :

#### Per le lame con il profilo del filo diritto e liscio ( FIG. 3.3 – 3.4 ) :

1. impugnare saldamente per il manico il coltello da affilare e posizionare la lama parallelamente al piano orizzontale con la punta in avanti ;
2. portare a contatto la lama a circa metà delle mole a vite lungo la linea di intersezione **facendo attenzione a non entrare con la punta** ;
3. far scorrere la lama delicatamente in avanti e in dietro esercitando **una leggera pressione** e mantenendo la sezione della lama in posizione diritta ;
4. staccare il coltello sollevandolo verso l'alto ;
5. controllare il risultato ;
6. ripetere l'operazione fino all'ottenimento del filo .



**ATTENZIONE : E' importante fare una passata in più leggera piuttosto che una calcando , in questo modo si ottimizza il risultato dell'affilatura , la durata delle mole e la vita del coltello . L'operazione è eseguita correttamente quando il coltello non vibra e la lama è a contatto di tutte le spire della mola .**

#### Per lame con profilo del filo convesso e liscio ( FIG. 3.5 – 3.6 ) :

1. impugnare saldamente per il manico il coltello da affilare e posizionare la lama leggermente inclinata (circa 10 gradi) rispetto al piano orizzontale con la punta in avanti ;
2. portare a contatto la lama a circa metà delle mole a vite **facendo attenzione a non entrare con la punta** ;
3. far scorrere la lama delicatamente in avanti e in dietro esercitando **una leggera pressione** e seguendo con il movimento il profilo della lama stessa mantenendo la sezione della lama in posizione diritta;
4. staccare il coltello sollevandolo verso l'alto ;
5. controllare il risultato tagliando;
6. ripetere l'operazione fino all'ottenimento del filo .



**ATTENZIONE : E' importante fare una passata in più leggera piuttosto che una calcando , in questo modo si ottimizza il risultato dell'affilatura , la durata delle mole e la vita del coltello . L'operazione è eseguita correttamente quando il coltello non vibra e la lama va a contatto di tutte le spire della mola .**

#### Right Position System ( R.P.S. ) ( Optional ) ( Fig. 3.9 )

Il sistema R.P.S. permette di mantenere la lama nella corretta posizione durante l'operazione di affilatura. L'operazione di affilatura viene effettuata come spiegato nei punti precedenti appoggiando il l'inserto di riferimento dell' R.P.S. alla costa del coltello. **In questo caso la mano libera puo essere appoggiata sul pomolo dell'R.P.S. ma senza alcuna pressione** . Durante l'operazione di affilatura R.P.S. seguirà il movimento .

Una volta affilato il coltello se necessario si può togliere il filo morto che si viene a creare; basta passare il filo leggermente da una parte e dall'altra su un acciaino di grana molto fine mantenendo la lama in posizione tale da formare un angolo non superiore a 20 gradi con l'asse dell'acciaino .



**ATTENZIONE : Utilizzare l'acciaino nel modo appropriato , l'uso improprio può causare situazioni di pericolo e procurare ferite da taglio .**

Impugnare l'acciaino verticalmente con una mano, con l'altra impugnare il coltello per il manico e appoggiare la base della lama alla punta dell'acciaino facendo attenzione a non superare l'angolo di 20 gradi consigliato, far scorrere la lama sull'acciaino per tutta la lunghezza del filo descrivendo un lieve arco. Per evitare pericoli fare in modo che al termine del movimento verso il basso la punta della lama si allontani dall'acciaino evitando il contatto con l'impugnatura.

E' molto importante che l'acciaino sia di grana molto fine, gli acciaini normalmente utilizzati per la riaffilatura non sono adatti a questo tipo di operazione .

Particolarmente consigliato per questa operazione è il nostro acciaino ceramizzato art. FR300-300 .





FIG. 3.3

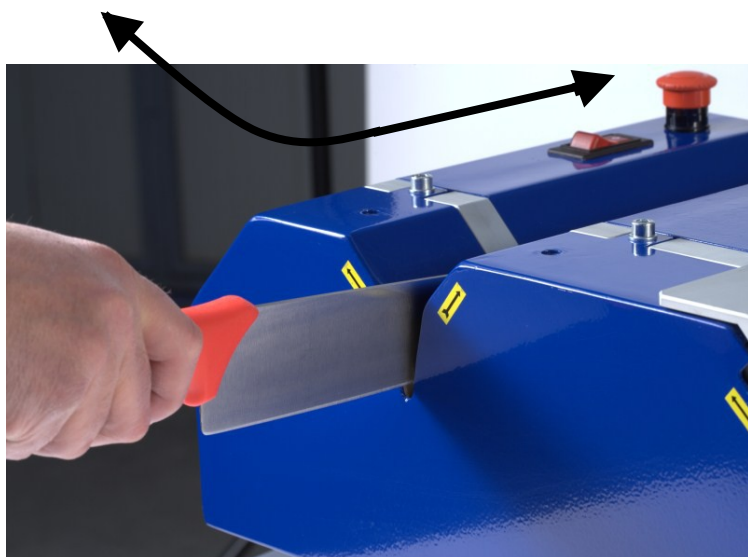


**CORRETTO**

FIG. 3.4



FIG. 3.5



**CORRETTO**

FIG. 3.6

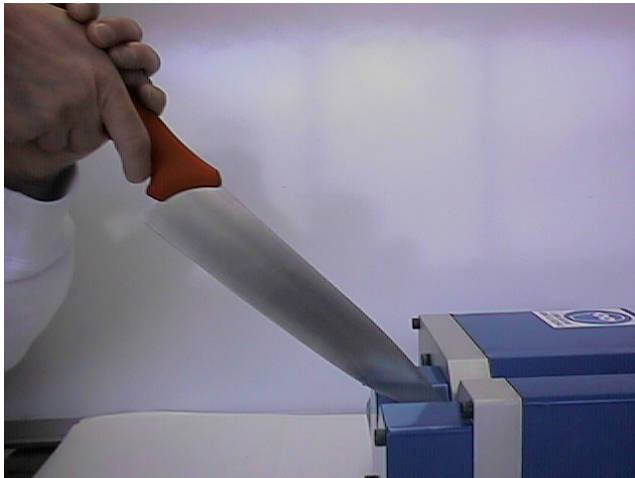


FIG. 3.7

**NON CORRETTO**



FIG. 3.8

**NON CORRETTO**



FIG. 3.9

## AFFILATURA DELLE FORBICI

### Posizione dell'operatore ( FIG. 3.10 )

Durante la fase di affilatura della forbice l'operatore deve sempre mantenere una posizione diritta evitando di chinarsi e portare il viso vicino alle mole .



**ATTENZIONE :** La mola laterale cilindrica deve essere utilizzata solo per l'affilatura di forbici .



**ATTENZIONE :** Evitare di incastrare la lama fra mola e riferimento , potrebbe danneggiare la macchina e/o creare una situazione di pericolo . In particolare questo potrebbe succedere con lame di basso spessore .

### Affilatura ( FIG. 3.11 – 3.12 )

Prestare attenzione alle figure allegate

1. aprire la forbice, impugnarla per il manico della lama che si vuole affilare e appoggiare la parte interna della lama della forbice sul piano inclinato di riferimento ;
2. premere leggermente la lama verso la mola e far scorrere delicatamente avanti e indietro tenendo come riferimento il piano inclinato ;
3. girare la forbice e eseguire l'operazione sull'altra lama ;
4. ripetere l'operazione fino all'ottenimento del filo .



**FIG. 3.10**



Fig. 3.11



**CORRETTO**

FIG. 3.12



**NON CORRETTO**

FIG. 3.13



#### 4. MANUTENZIONE



**ATTENZIONE** : Prima di eseguire qualsiasi tipo di intervento alla macchina , spegnere la macchina e staccare la presa della macchina dalla rete di alimentazione elettrica . Attendere che le mole siano ferme .



- ATTENZIONE** : Maneggiare sempre con cura i collegamenti elettrici :
- qualsiasi danneggiamento deve essere evitato ;
  - qualsiasi interferenza fra cavi elettrici cinghia e/o pulegge deve essere evitata .

##### 4.1 MANUTENZIONE ORDINARIA

###### VERIFICA MOLE



**ATTENZIONE** : Le mole vanno maneggiate con cura . E' vietato martellare le mole e/o fare leva con utensili che possano deformare, intaccare o rovinare il profilo di lavoro delle mole.

Con frequenza giornaliera e prima dell'utilizzo verificare che il profilo delle mole sia intatto e privo di deformazioni e/o intaccature , nel qual caso vanno sostituite .

###### VERIFICA DISPOSITIVI SICUREZZA

Con frequenza giornaliera e prima dell'utilizzo verificare l'efficacia dei carter protettivi e dei sistemi di sicurezza.

###### PULIZIA ESTERNA DELLA MACCHINA

Con frequenza giornaliera pulire con uno straccio asciutto o con l'aspiratore il piano della macchina e il carter nella parte superiore .

###### PULIZIA INTERNA DELLA MACCHINA ( FIG. 1.1 )

Ogni 50 ore di lavoro della macchina :

###### COPERCHIO ANTERIORE

1. togliere il coperchio anteriore (15) svitando le viti ;
2. aspirare le polveri di metallo che si sono depositate nel vano dove sono alloggiato le mole ;
3. verificare che il tubo dell'attacco dell'aspiratore non sia intasato , nel qual caso liberarlo e pulire con uno straccio asciutto o con l'aspiratore ;
4. svuotare l'aspiratore e verificarne l'efficienza ;
5. rimontare il coperchio anteriore (15) .

###### COPERCHIO POSTERIORE

1. svitare le viti e sfilare il coperchio posteriore (16) facendo attenzione a non danneggiare i collegamenti elettrici ;
2. controllare che nel vano dove sono alloggiati l'impianto elettrico , la cinghia e le pulegge non si siano depositate le polveri di metallo e, se necessario, pulire con uno straccio asciutto o con l'aspiratore ;
3. verificare lo stato di cinghia e pulegge ;
4. rimontare il coperchio posteriore (16) facendo attenzione a non danneggiare i collegamenti elettrici e ad evitare qualsiasi interferenza tra cavi elettrici cinghia e/o pulegge .

## 4.2 Manutenzione straordinaria

Per manutenzione straordinaria si intende ogni intervento dovuto a guasti verificatisi oppure ad usura delle parti ad esclusione delle mole .



**ATTENZIONE : Prima di effettuare un qualsiasi intervento straordinario consultare preventivamente la casa costruttrice .**

## 4.3 Interventi da effettuarsi e da chi

### CAMBIO MOLE ( FIG. 4.1 )

Quando l'efficacia delle mole risulta bassa e si comincia a vedere il metallo delle mole oppure si nota un rinvimento (surriscaldamento) della lama che si sta affilando, significa che è necessario procedere al cambio mole .



**ATTENZIONE : Montare solo mole fornite dal costruttore della macchina . Le mole sostituite vanno smaltite come rottame e non disperse nell'ambiente.**

### Smontaggio delle mole :

1. smontare il coperchio anteriore (15) ;
2. inserire un perno da diametro 7/8 mm. nel foro da 10 mm. situato sulla mola elicoidale (1) facendo in modo che il perno si infili nel foro situato sul corpo in alluminio;
3. allentare le viti del calettature corrispondente ;
4. sfilare il perno dalla mola (1) ed eseguire le stesse operazioni sulla mola (2) ;
5. se si deve sostituire la mola per le forbici (3), mantenendo il perno inserito nella mola (2) allentare il calettature della mola (3);
6. sfilare le mole dai relativi alberi .

### Montaggio delle mole :



**ATTENZIONE : Prima di montare le mole verificare che non siano rovinate , deformi o intaccate. L'utilizzo della macchina con mole rovinate può creare una situazione di pericolo per proiezioni di parti metalliche .**



**ATTENZIONE : La mola elicoidale indicata con D/R va montata sull'albero a destra , la mola elicoidale indicata con S/L va montata sull'albero a sinistra ; in questo modo il profilo delle mole in rotazione si muove dalla parte opposta dell'operatore . Diversamente il profilo si muoverebbe verso l'operatore creando un situazione di pericolo ovvero entrando con la punta della lama la stessa può essere proiettata verso l'operatore .**

**Prima di montare le mole pulire l'interno , pulire gli alberi e dare una leggera lubrificata . Assicurarsi che i due distanziali fra mola e cuscinetto siano in posizione .**

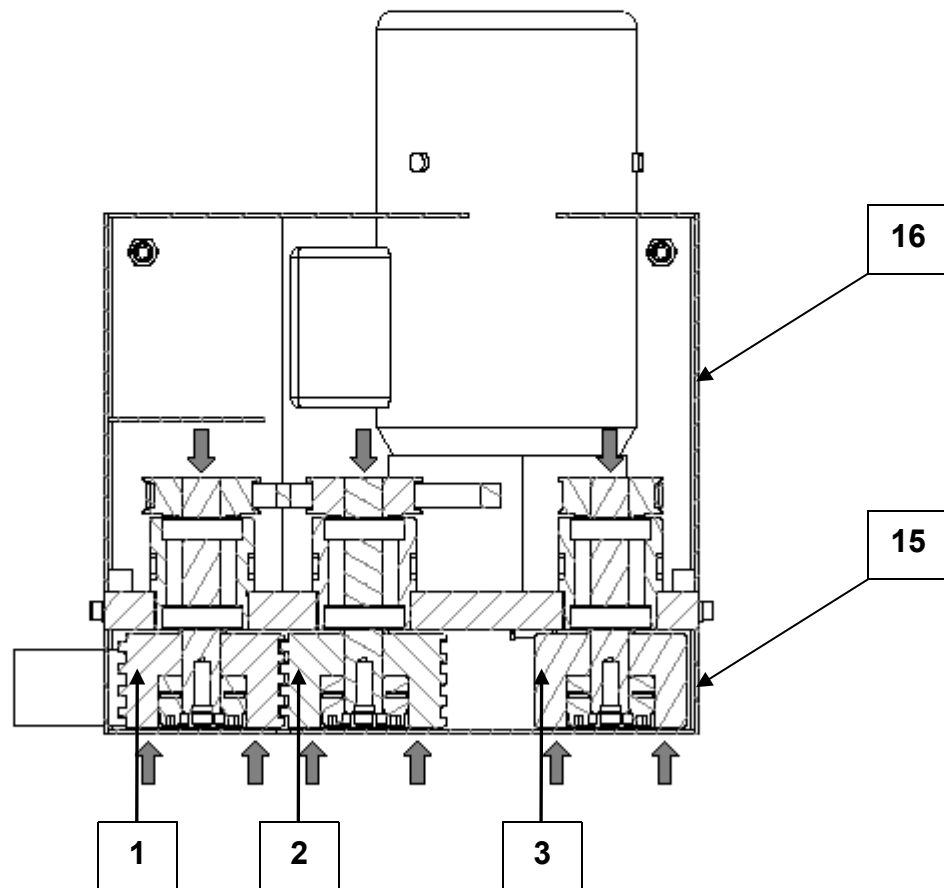
1. prendere le due mole elicoidali (1-2) inserire i calettatori e inserirle sugli alberi , facendo in modo che le viti delle mole compenetrino una nell'altra. **La mola elicoidale indicata con D/R va montata sull'albero a destra , la mola elicoidale indicata con S/L va montata sull'albero a sinistra ;**
2. inserire il perno di diametro 7/8 mm nel foro di diametro 10 mm situato sulla mola elicoidale (1) facendo in modo che il perno si infili nel foro situato sul corpo in alluminio ;
3. avvitare una vite nel foro filettato collocato sulla testa del corrispondente albero ;
4. fare in modo che la mola (1) sia ben appoggiata a fine corsa e , tirando con una pinza che afferra la vite l'albero verso di voi e dall'altro spingendo la mola verso il corpo in alluminio ( FIG. 4.1 ) , chiudere



in croce le viti a brugola del calettatore . **Una volta fissata la mola non deve esserci alcun movimento in direzione dell'albero; questa operazione puo' essere anche effettuata sfilando leggermente il carter posteriore (16) e , anziche' tirare l'albero , spingere la puleggia come indicato in figura 4.1 ;**

5. togliere il perno di diametro 7/8 mm. e infilarlo nella mola elicoidale (2), ruotare la mola fissata (1) facendo in modo che la cresta della vite di una mola sia perfettamente in mezzo al vuoto dell'altra ;
6. eseguire le stesse operazioni fatte per l'altra mola ( vd. punto 3 e 4 ) ;
7. se necessario montare la mola delle forbici (3) , mantenendo il perno inserito nella mola (2) eseguire le stesse operazioni fatte per le altre mole ( vd. punto 3 e 4 ) ;
8. togliere il perno dalla mola (2) ;
9. **far girare le mole manualmente per verificare che non si tocchino o si sfiorino e girino liberamente ;**
10. **verificare che non ci siano giochi in direzione dell'albero ;**
11. verificare la corretta chiusura dei calettatori ;
12. montare il coperchio anteriore (15) ; se è stato staccato il carter posteriore (16) rimontarlo il coperchio facendo attenzione a non danneggiare i collegamenti elettrici e ad evitare qualsiasi interferenza tra cavi elettrici cinghia e/o pulegge .

**La sostituzione delle mole va effettuata da personale dell'officina meccanica e/o comunque da personale adeguatamente attrezzato e preparato .**





FORNITORE : Fazzini Technology di Ing. Patrizio Fazzini & C. s.a.s.  
Via Vittorio Veneto 9/D  
23815 Introbio ( Lecco ) – Italy  
C.F./P.I. 02237320136  
Tel. 0341-981440 Fax 0341-983097  
www.fazzinitechnology.com

Dichiara che la macchina affilatrice per coltelli :

MARCA : FAZZINI  
MODELLO : COMPACT KS10  
MATRICOLA N. :  
ANNO DI COSTRUZIONE :

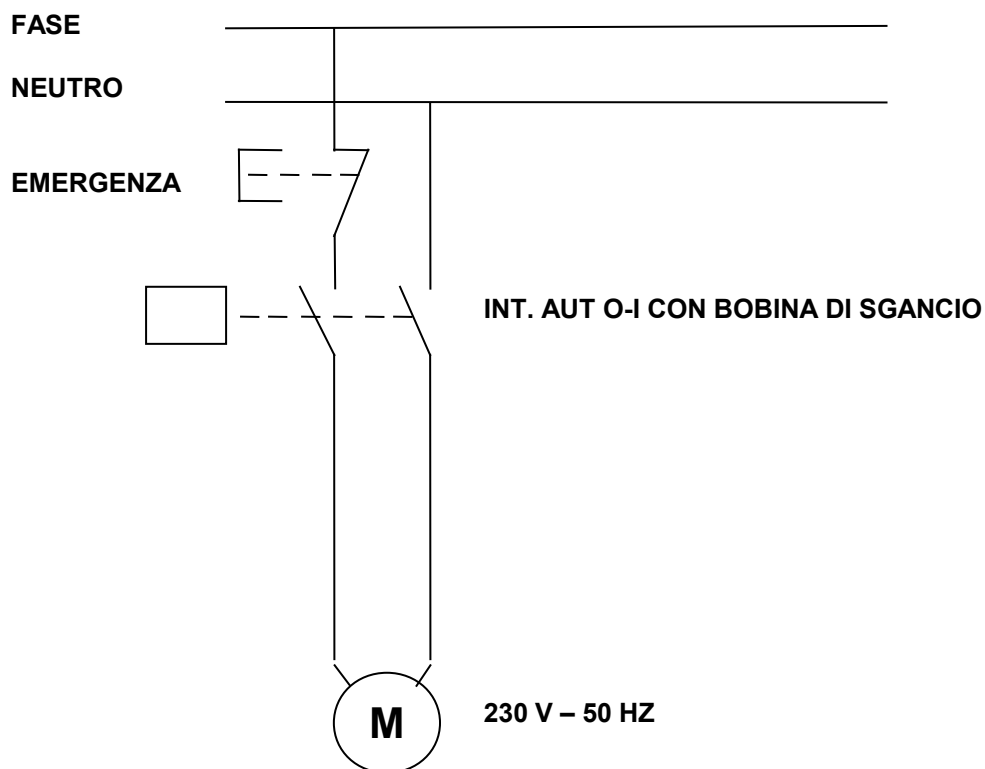
è in conformità con la Direttiva Macchine 2006/42/CE .

NOME : Patrizio  
COGNOME : Fazzini  
POSIZIONE : Titolare

Introbio :

Timbro e Firma

## 6. SCHEMA ELETTRICO



## 7. SIMBOLI UTILIZZATI



**PERICOLO GENERICO**



**PROTEZIONE OBBLIGATORIA DEGLI OCCHI**



## 8. GARANZIA

La garanzia ha durata 12 mesi a partire dalla data di consegna, escluse le parti della macchina soggette ad usura .

La garanzia non è valida nel caso di danni e/o guasti causati alla macchina dall'incuria e/o dall'inesperienza .

La garanzia decade nel caso in cui il Cliente apporti modifiche di qualsiasi natura alla macchina .