

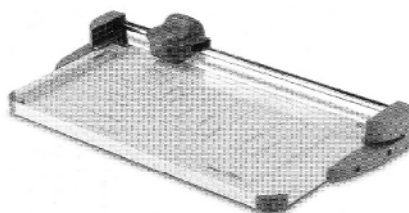
**KOBRA**<sup>®</sup>  
*Cut*

Taglierine di precisione  
Precision Cutters  
Rollen-Schneidemaschinen  
Cizallas de precisión  
Cisailles de précision

- I** LIBRETTO D'ISTRUZIONI
- GB** OPERATING INSTRUCTIONS
- D** BEDIENUNGSANLEITUNG
- E** MANUAL DE INSTRUCCIONES
- F** MODE D' EMPLOI

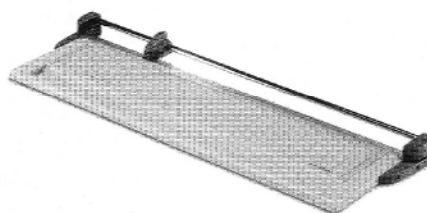
---

**KOBRA 360-HR**  
**KOBRA 460-HR**  
**KOBRA 640-HR**



---

**KOBRA 1000-R**  
**KOBRA 1300-R**



**I** INTRODUZIONE

**GB** GENERAL INFORMATION

**D** EINFÜHRUNG

**I** La ELCOMAN ha acquisito nel tempo una qualificata esperienza nelle taglierine rifilatrici rotative, che si riflette positivamente sull'attuale gamma di taglierine di precisione. Il presente fascicolo vuole essere un valido aiuto per chi vuole ottenere risultati prestazionali ottimi, salvaguardandone a lungo l'integrità della taglierina stessa. Si raccomanda di leggere attentamente le istruzioni per l'uso, prima di azionare la macchina. Le taglierine di precisione ELCOMAN sono affidabili e realizzate con materiali e accorgimenti tecnici tali da renderle affidabili e flessibili nel loro utilizzo, pertanto adatte al taglio agevole di diversi tipi di materiali normalmente utilizzati in scuole, laboratori artistici, studi fotografici, tipografie, in uffici e officine, ma soprattutto al taglio di carta e cartoncini. La tabella "Capacità di taglio" rappresenta i limiti di taglio sia in larghezza che in spessore dei vari modelli di taglierine rifilatrici di precisione. Per un corretto utilizzo e per avere sempre la vostra taglierina efficiente; NON superate mai gli spessori da tagliare indicati nella tabella "Capacità di taglio". Se notate, nel tempo, una diminuzione di capacità di taglio o di qualità di taglio, verificate che la lama di taglio non sia danneggiata. In tal caso consultate la sezione "Ricambi" per la procedura di sostituzione.

**GB** ELCOMAN is one of the largest worldwide manufacturer of rotary trimmers and guillotines with a vast experience of precision cutting technology. Purpose of this operating instruction book is to help achieving the maximum performances and the highest durability of the rotary trimmer. We suggest you to carefully read the operating instructions before any cutting operation with the trimmer is performed. The KOBRA high precision rotary trimmers are built with the best materials and are technically designed for optimum performances. The KOBRA rotary trimmers are easy to operate and suitable to cut many different materials used in schools, graphic and photographic laboratories, printing companies and offices. The "Cutting capacity" data sheet shows the cutting limit of each trimmer both in thickness and width. For best use and to take advantage of the maximum performances, the maximum thickness of cut shown in the following data sheet should not be exceeded. The cutting quality of the trimmer should be checked regularly. If after usage cutting quality should not be satisfactory, check if cutting blade has been damaged. Please refer to the "Spare parts" section of this operating manual to replace the cutting blade.

**D** ELCOMAN hat im Laufe der Jahre eine sehr große Erfahrung im Bereich der Rotations-Schneidemaschinen erworben, was sich auf die gegenwärtige Serie der Präzisions-Rollenschneidemaschinen positiv ausgewirkt hat. Diese Druckschrift soll dazu beitragen, optimale Leistungen zu erzielen und gleichzeitig die Funktionstüchtigkeit der Schneidemaschine zu erhalten. Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, ist die Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen. Auf die Präzisions-Rollenschneidemaschinen KOBRA ist Verlaß, sie bestehen aus geeignetem Material und verfügen über technische Eigenschaften, die sie zuverlässig und flexibel machen, mit anderen Worten, geeignet für das mühelose Schneiden von verschiedenen Werkstoffen, wie sie normalerweise in Schulen, Graphikunternehmen, Büros, Photolabors, Druckereien und Werkstätten verwendet werden, überwiegend jedoch zum

**E** INTRODUCCIÓN

**F** INTRODUCTION

Schneiden von Papier und Karton. In der Tabelle "Schneidleistung" sind die Schneidgrenzen in bezug auf die Breite und die Dicke für die einzelnen Präzisions-Rollenschneidemaschinen angegeben. Für den korrekten Einsatz und damit Ihre Schneidemaschine immer einwandfrei arbeitet: die in der Tabelle "Schneidleistung" angegebenen, zu schneidenden Dicken dürfen KEINESFALLS überschritten werden. Wenn Sie mit der Zeit ein Nachlassen der Schneidleistung oder der Schneidqualität bemerken, dann kontrollieren Sie bitte, ob die Schneidklinge beschädigt ist. Ist das der Fall, dann den Abschnitt "Ersatzteile" für den Austausch konsultieren.

**E** La empresa ELCOMAN se ha ido especializando, en el tiempo, en la fabricación de cizallas de planos hasta llegar, hoy en día, a producir con éxito la serie de cizallas de precisión. Este folleto es una válida ayuda para quienes desean obtener un excelente rendimiento salvaguardando, por largo tiempo, la integridad de la misma cizalla. Se recomienda leer atentamente las instrucciones de empleo antes de accionar la máquina. Las cizallas de precisión ELCOMAN son fiables y se fabrican usando materiales y adoptando soluciones técnicas que las vuelven fiables y flexibles en su empleo y, por lo tanto, apropiadas para cortar fácilmente varios tipos de materiales normalmente usados en las escuelas, laboratorios de artes gráficas, estudios fotográficos, imprentas, oficinas y talleres y, especialmente, para cortar papel y cartulina. En la tabla "Capacidad de corte" se describen los límites de corte (ancho y espesor) de los varios modelos de cizallas de precisión. Si desea usar correctamente y mantener siempre eficiente su cizalla, NO supere nunca los espesores a cortar que se describen en la tabla "Capacidad de corte". Si, en el tiempo, observa una disminución de la capacidad de corte o de la calidad de corte, controle que la hoja no esté dañada. Si así fuera, véase el capítulo "Piezas de repuesto" para efectuar su sustitución.

**F** Au fil des ans, ELCOMAN s'est dotée d'une solide expérience dans le domaine des massicots à lames rotatives comme en témoigne la gamme actuelle de ses massicots de précision. Cette brochure se présente comme un guide pratique pour tous ceux qui souhaitent obtenir d'excellents résultats au niveau du fonctionnement de façon à conserver le massicot en bon état aussi longtemps que possible. Nous vous recommandons de lire attentivement les instructions d'utilisation avant de mettre la machine en marche. Les massicots de précision KOBRA sont fiables et réalisés à l'aide de matériaux et de procédés techniques en mesure de sécuriser et d'assouplir leur maniement, ce qui fait d'eux des outils particulièrement indiqués pour couper sans difficulté les différents matériaux habituellement utilisés dans les écoles, ateliers d'art graphique, studios photographiques, typographies, bureaux et ateliers, mais encore plus pour la coupe du papier et des cartons. Le tableau "Capacité de coupe" indique les limites de coupe aussi bien dans le sens de la largeur que pour l'épaisseur des différents modèles de massicots de précision à lames rotatives. Pour une bonne utilisation et pour maintenir l'efficacité de votre machine, NE JAMAIS dépasser les épaisseurs à massicoter énoncées dans le tableau "Capacité de coupe". Si vous remarquez à la longue une diminution de la capacité de coupe ou de la qualité du tranchant, vérifiez que la lame à trancher n'est pas endommagée. Si tel était le cas, consulter la section "Pièces de rechange" pour la procédure de remplacement.

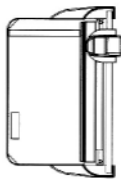
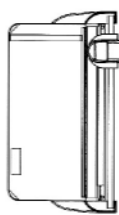

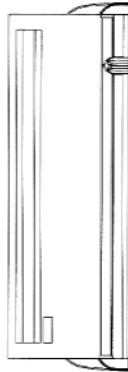
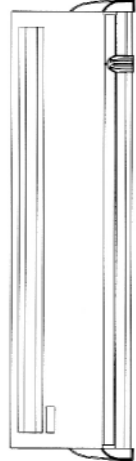
**I** CAPACITA' DI TAGLIO

**GB** CUTTING CAPACITY

**D** SCHNEIDSTÄRKE

**E** CAPACIDAD DE CORTE

**F** CAPACITE' DE COUPE

						
<b>model</b>		<b>360-HR</b>	<b>460-HR</b>	<b>640-HR</b>	<b>1000-R</b>	<b>1300-R</b>
Lunghezza di taglio massima Maximum length of cut Maximale Schnittlänge Longitud maxima de corte Longueur de coupe		360 mm 14"	460 mm 18"	640 mm 25"	1000 mm 39"	1300 mm 51"
Massimo spessore di taglio Maximum thickness of cut Maximale Schnittstärke Máximo grosor de corte Épaisseur maximale de coupe		2,5 mm	2,5 mm	2,5 mm	0,8 mm	0,8 mm
<b>A format</b>	A4 : A5 : A6 : A7	✓	✓	✓	✓	✓
	A3	*	✓	✓	✓	✓
	A2	-	*	✓	✓	✓
	A1	-	-	*	✓	✓
	A0	-	-	-	*	✓
<b>B format</b>	B5 : B6	✓	✓	✓	✓	✓
	B4	✓	✓	✓	✓	✓
	B3	*	*	✓	✓	✓
	B2	-	-	*	✓	✓
	B1	-	-	-	*	✓
	B0	-	-	-	-	*
<b>Computer Printout</b>	305 x 240	✓	✓	✓	✓	✓
	372 x 282	*	✓	✓	✓	✓

- \* si può tagliare solo la misura più corta
- \* only the shorter dimension can be cut
- \* es ist nur möglich das kürzere Maß zu schneiden
- \* solo las dimensiones mas cortas pueden cortarse
- \* seulement la dimension la plus courte peut être

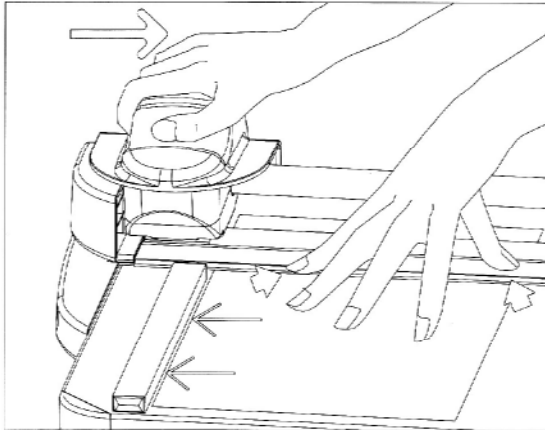
**I** ISTRUZIONI PER L'USO

**GB** OPERATING INSTRUCTIONS

**D** BEDIENUNGSANLEITUNG

**E** INSTRUCCIONES DE EMPLEO

**F** MODE D'EMPLOI



- ▶ Spostare la testa portalamina fino all'estremità della guida di scorrimento e introdurre il materiale da rifilare sotto la barra di pressione;
- ▶ Assicurarsi che il bordo della carta sia contro il regolo e far sporgere oltre la linea di taglio la parte da tagliare;
- ▶ Mentre la mano sinistra preme leggermente la barra di pressione, con la mano destra impugnare con decisione la testa portalamina e tirare la stessa con forza lungo la guida di scorrimento.

**Informazioni utili**

I tagli possono essere praticati in tutte e due le direzioni. La larghezza max di taglio si ottiene soltanto se l'escursione della testa portalamina inizia dall'estremità del regolo. Lo sforzo richiesto per il taglio di rifilo è direttamente proporzionale allo spessore di materiale da tagliare.

**Attenzione !!**

Superare i limiti di taglio riportati in tabella può rovinare la taglierina. I piani delle taglierine sono graduati sia in mm. che in pollici per ottenere una costanza di dimensioni per ripetuti tagli. Inoltre sui piani sono riportate le dimensioni dei vari formati standard commerciali, per facilitare l'utente nella riduzione del materiale da tagliare ad un formato commerciale desiderato. Appoggiare correttamente il materiale da rifilare al regolo, permette di ottenere angoli di taglio di 90°. Durante periodi di riposo prolungati è consigliabile **stazionare** la testata portalamina all'estremità della guida di scorrimento, per eliminare la pressione del disco interno di taglio sulla barra di pressione.

**Manutenzione**

Mantenere pulita la barra di scorrimento per evitare aumento di attriti inutili. Eliminare periodicamente eventuali tracce di polvere, peluria e particelle di materiale dalle parti mobili, verificare anche la parte inferiore della barra stessa. Tale abitudine è fondamentale per il mantenimento della vostra taglierina, se si utilizza in usi industriali leggeri o nel rifilo di materiali abrasivi. Se la taglierina non esegue più tagli netti dopo un lungo periodo di utilizzo, il disco di taglio probabilmente si è logorato, pertanto bisogna procedere con la sua sostituzione. Se la taglierina esegue dei tagli irregolari, è possibile che il disco di taglio si sia deformato a causa del prolungato non corretto stazionamento alle estremità della barra di scorrimento, oppure per il taglio accidentale di graffette o punti metallici. In ogni caso ispezionare il gruppo di taglio e procedere, se

necessario, alla sostituzione dello stesso.  
(per sequenza vedi sezione "Ricambi")

- GB** Slide the cutterhead to the top end of the rail and place the material to cut under the plastic pressure clamp
  - ▶ Make sure that the paper is aligned against the rule edge and leave the amount of paper to be cut off beyond the cutting edge
  - ▶ With the left hand press lightly on the plastic pressure clamp and pull the cutterhead firmly along the rail with the right hand.

**Further information**

Cuts can be made in both directions. The maximum length of cut is achieved when the cutterhead starts from the top or bottom end of the rail. The degree of effort required directly varies with the thickness and the type of material being cut. When sliding cutterhead, best cuts are made when cutterhead is also slightly twisted clockwise

**Attention!**

Exceeding the rated cutting capacity may cause damages to the trimmer. Trimmer steel base carries millimeter and inch scales measuring distances from the line of the cut. Trimmer steel base carries commercial standard sizes for easy reduction of the material to be cut at a rated standard size. Even if you are not using the scales or the standard sizes, always align your material against the rule with a 90° angle. When the trimmer is not in use for long periods of time always **park** the cutterhead at the top or bottom end of the rail where the pressure is removed from the internal blade drive mechanism.

**Maintenance**

To avoid friction and keep the cutting action smooth, clean the rail regularly and apply a wax film. Regularly remove dust, fluff or shavings from all moving parts, specifically from the underside of the plastic pressure clamp. This is extremely important when the trimmer is used for light industrial applications or when cutting abrasive materials. If the products after long usage does not cut perfectly the cutting blade may have worn out and needs to be replaced (also in case of cut of staples or clips). If the cutting action becomes not regular in normal use, the drive blade may have taken a set due to incorrect parking of the cutterhead for long time. In both cases check the cutting assembly and replace the drive blade or the blade itself (see "Spare part" section).

- D** ▶ Den Klingenhalterkopf bis zum Endpunkt der Gleitführung versetzen und das zu schneidende Material unter die Andrückeiste einführen;
- ▶ Sicherstellen, daß der Papierrand an der Richtplatte anliegt und das zu schneidende Teil über die Schnittlinie hinausragt;
- ▶ Mit der linken Hand einen leichten Druck auf die Andrückeiste ausüben und mit der rechten Hand der Klingenhalterkopf energisch ergreifen und kräftig entlang der Gleitführung ziehen.

**Nützliche Informationen**

Die Schnitte lassen sich in beiden Richtungen ausführen. Die maximale Schnittbreite wird nur erreicht, wenn der Ausschlag des Klingenhalterkopfes am Endpunkt der Richtplatte beginnt. Die zum Schneiden aufzuwendende Kraft ist direkt proportional zur Dicke des zu schneidenden Materials.

**Achtung!!**

Werden die in der Tabelle angegebenen Schneidgrenzen überschritten, dann kann das zu einer Beschädigung der Schneidemaschine führen. Auf den Auflageflächen der Schneidemaschine befindet sich eine

**I** ISTRUZIONI PER L'USO

**GB** OPERATING INSTRUCTIONS

**D** BEDIENUNGSANLEITUNG

**E** INSTRUCCIONES DE EMPLEO

**F** MODE D'EMPLOI

Gradskala in mm und in Zoll, damit gleiche Abmessungen bei sich wiederholenden Schnitten gewährleistet sind. Außerdem sind auf den Flächen verschiedene, handelsübliche Standardformate markiert, um die Arbeit des Anwenders bei der Reduzierung des Materials auf ein gewünschtes, handelsübliches Format zu erleichtern. Das zu schneidende Material richtig an die Richtplatte anlegen, wodurch Schnittwinkel von 90° erreicht werden.

Bei längeren Ruhezeiten empfiehlt es sich, den Klingenhalterkopf am Ende der Gleitführung zu **parken**, um den Druck der inneren Schneidscheibe auf die Andrückleiste zu vermeiden.

**Wartung**

Die Gleitschiene sauber halten, um einer unnötigen Erhöhung der Reibung vorzubeugen.

Periodisch eventuelle Ablagerungen von Staub, Füssen und Materialresten von den beweglichen Teilen entfernen, dabei auch den unteren Teil der Schiene kontrollieren. Dieser Arbeitsvorgang ist sehr wichtig für den Erhalt Schneidemaschine, wenn dieselbe für leichte industrielle Anwendungen oder für den Randbeschnitt von Schleifmaterialien verwendet wird. Führt die Schneidemaschine nach längerem Gebrauch keine sauberen Schnitte mehr aus, dann ist wahrscheinlich die Schneidscheibe verschlissen, die dann ausgetauscht werden muß.

Führt die Schneidemaschine unregelmäßige Schnitte aus, dann kann es daran liegen, daß sich die Schneidscheibe verzogen hat, aufgrund eines längeren, nicht richtigen Parkens an den Endpunkten der Gleitschiene, bzw. aufgrund ungewollten Schneidens von Klammern oder Heftklammern aus Metall.

Auf jeden Fall die Schneideinheit überprüfen und bei Bedarf austauschen.

(Für diesen Arbeitsvorgang siehe Abschnitt "Ersatzteile").

**E** ▶ Corra el cabezal portahoja hasta alcanzar el extremo de la guía de deslizamiento y coloque el material que debe recortar debajo de la barra de presión.

▶ Asegúrese de que el borde del papel esté apoyado a la regla y haga salir de la línea de corte la parte que desea cortar;

▶ Mientras la mano izquierda hace una ligera presión sobre la barra de presión, con la mano derecha aferre el cabezal portahoja y tirelo con fuerza haciéndolo correr a lo largo de la guía de deslizamiento.

**Informaciones útiles**

Los cortes pueden realizarse hacia las dos direcciones.

El ancho máximo de corte se obtiene sólo cuando el cabezal portahoja empieza a cortar desde el extremo de la regla.

El esfuerzo necesario para el corte es directamente proporcional al espesor del material que se debe cortar.

**\*\*Atención!!**

Si se superan los límites de corte que se describen en la tabla, se puede dañar la cizalla.

Los planos de las cizallas están graduados en mm. y pulgadas para garantizar tamaños constantes también después de varios cortes. Además, en los planos están indicadas las medidas de los varios formatos estándares comerciales para que el utilizador pueda cortar fácilmente el material según el formato comercial deseado.

Si apoya correctamente a la regla el material que desea cortar, obtiene ángulos de corte de 90°.

En caso de largos períodos de reposo, se recomienda **estacionar** el cabezal portahoja en el extremo de la guía de deslizamiento evitando que el disco interno de corte haga presión sobre la barra de presión.

**Mantenimiento**

Mantenga limpia la barra de deslizamiento para evitar el aumento de rozas inútiles.

Elimine periódicamente el polvo, las pelusas y las partículas de material de las piezas móviles; controle también la parte inferior de

la misma barra. Esta operación es importante para mantener en buenas condiciones su cizalla, especialmente cuando se usa para cortar materiales industriales ligeros o materiales abrasivos.

Cuando la cizalla ya no efectúa cortes secos después de un largo período de uso, es probable que el disco de corte esté desgastado. En este caso, sustitúyalo.

En cambio, cuando la cizalla efectúa cortes irregulares, es posible que el disco se haya deformado debido al prolongado y no correcto estacionamiento en el extremo de la barra de deslizamiento o bien al corte accidental de grapas.

En dicho caso, controle el grupo de corte y, si fuera necesario, sustitúyalo (véase el capítulo "Piezas de repuesto").

**F** ▶ Déplacer la tête porte-lames jusqu'à l'extrémité du coulisseau et glisser le matériau à rogner sous la barre de pression.

▶ S'assurer que le bord du papier touche la règle et faire en sorte que la partie à trancher dépasse la ligne de coupe.

▶ Alors que la main gauche appuie légèrement sur la barre de pression, saisir fermement la tête porte-lames avec la main droite et tirer cette dernière avec force le long du coulisseau.

**Informations utiles**

Les coupes peuvent s'effectuer dans les deux sens.

La largeur de coupe max. n'est réalisable que si le mouvement de la tête porte-lames part de l'extrémité de la règlette.

L'effort nécessaire pour le rognage est directement proportionnel à l'épaisseur du matériau à couper.

**Attention !!**

Le franchissement des limites de coupe détaillées dans le tableau risque d'endommager le massicot.

Les planches des massicots sont munies d'une échelle graphique qui reporte aussi bien les mm. que les pouces afin de garantir une répétition de coupe aux dimensions constantes. De plus, les planches affichent les dimensions des différents formats commerciaux standards pour aider l'utilisateur à ramener le matériau devant être coupé au format commercial souhaité.

Appuyer convenablement le matériau à rogner sur la règlette, ce qui permet d'obtenir des angles de coupe à 90°. Durant des périodes prolongées de repos, il est conseillé de **stationner** la tête porte-lames à l'extrémité du coulisseau de façon à éliminer la pression de la molette de coupe interne sur la barre de pression.

**Entretien**

Nettoyer le coulisseau et le maintenir en l'état pour éviter une augmentation inutile du frottement.

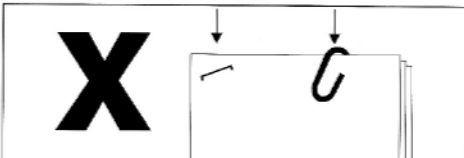
Éliminer régulièrement toute trace de poussière, pelure et débris des parties mobiles et vérifier également la section inférieure de la barre même. Il s'agit là d'une habitude fondamentale pour la conservation de votre massicot en cas d'utilisation de ce dernier dans l'industrie légère ou pour le rognage de matériaux abrasifs.

Si, après une longue période d'utilisation, le massicot n'effectue plus de tranches nettes, la molette de coupe est probablement usagée et il convient donc de procéder à son remplacement.

Si le massicot réalise des tranches irrégulières, il se peut que la molette de coupe se soit déformée en raison d'un mauvais stationnement prolongé à l'extrémité du coulisseau ou suite à la coupe accidentelle de trombones ou d'agrafes.

Dans tous les cas, inspecter le groupe de coupe et procéder à son remplacement si besoin est.

(pour la séquence des opérations, consulter la section "Pièces de rechange").



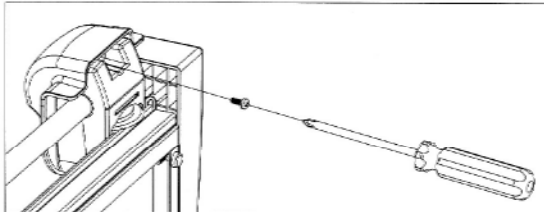
**I** RICAMBI

**GB** SPARE PARTS

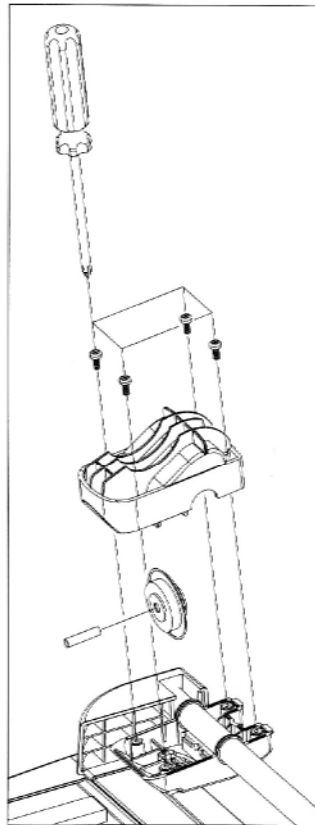
**D** ERSATZTEILE

**E** PIEZAS DE REPUESTO

**F** PIÈCES DE RECHANGE



1



2

**I** **Sostituzione della lama taglierina 360-HR 460-HR 640-HR**  
PREMESSA: la lama circolare si sostituisce direttamente sulla taglierina senza dover separare la testa portalama dal piano taglierina.

1. togliere la vite di fissaggio impugnatura con il corpo manopola;
2. allentare le quattro viti che uniscono le due metà del corpo manopola;
3. separare le due parti del corpo manopola per liberare la lama circolare;
4. estrarre la lama circolare e sfilare il perno centrale di rotazione.

**Attenzione** ai due anelli laterali di scorrimento che non escano dalla loro sede ricavata nel corpo manopola.

**Riassemblare** la testata portalama procedendo a ritroso rispetto alla sequenza precedente.

**GB** **How to replace the rotary blade**  
(Trimmers KOBRA 360-HR/460-HR/640HR)

1. Remove the fixing screw of the outer cutterhead
2. Remove the four screws holding the two shells of the inner cutterhead
3. Open the two shells of the inner cutterhead
4. Carefully remove the rotary blade which incorporates the drive-blade. Inspect the drive-blade and, if necessary, replace it by taking a great care of the sharp rotary blade

**Reassembly** procedures are as above but in reverse.

**D** **Austausch der Klingen für die Schneidemaschinen**  
**360-HR 460-HR 640-HR**

VORAUSSETZUNG: das Kreissägeblatt wird direkt auf der Schneidemaschine ausgetauscht, ohne dazu den Klingenhalterkopf von der Schneidemaschinenebene trennen zu müssen.

1. Die Befestigungsschraube des Handgriffs mit dem Griffkörper entfernen;
2. die vier Schrauben, mit denen die beiden Griffkörperhälften verbunden sind, lösen;
3. die beiden Teile des Griffkörpers trennen, um das Kreissägeblatt zu befreien;
4. das Kreissägeblatt herausnehmen und den mittleren Drehstift abziehen.

Darauf **achten**, daß die beiden seitlichen Gleitringe nicht aus ihrem Sitz im Griffkörper austreten. Den Klingenhalterkopf in umgekehrter Reihenfolge zur vorstehenden Abfolge wieder **zusammenbauen**.

**E** **Sustitución de la hoja de las cizallas**  
**360-HR 460-HR 640-HR**

INTRODUCCIÓN: la hoja circular se sustituye directamente en la cizalla sin extraer el cabezal portahoja del plano de la misma cizalla.

1. quite el tornillo de sujeción del asa y el cuerpo de la empuñadura;
2. afloje los cuatro tornillos que unen las dos mitades del cuerpo de la empuñadura;
3. separe las dos partes del cuerpo de la empuñadura de manera que la hoja circular quede libre;
4. extraiga la hoja circular y, luego, el perno central de rotación.

**Tenga cuidado** de que los dos anillos laterales de deslizamiento no salgan de su asiento en el cuerpo de la empuñadura.

**Vuelva a montar** el cabezal portahoja efectuando al revés las operaciones arriba descritas.

**F** **Remplacement de la lame des massicots**  
**360-HR 460-HR 640-HR**

PREAMBULE: on remplace la lame circulaire directement sur le massicot sans devoir détacher la tête porte-lames de la planche du massicot.

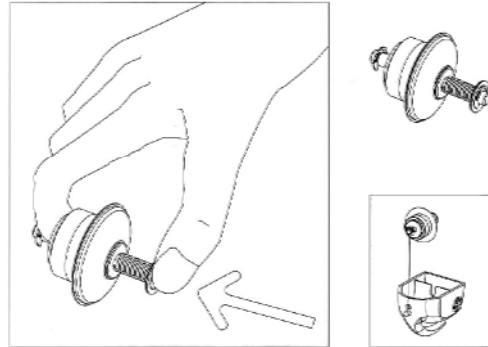
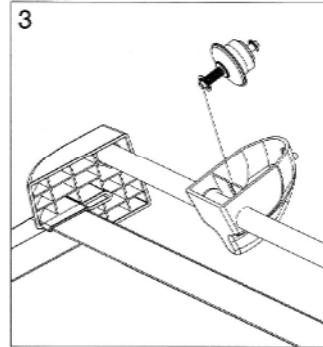
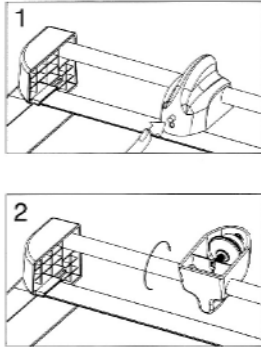
1. ôter la vis de serrage de la poignée tout en extrayant le corps du manche;
2. desserrer les quatre vis unissant les deux moitiés du corps du manche;
3. séparer les deux parties du corps du manche pour mieux dégager la lame circulaire;
4. enlever la lame circulaire et enlever la cheville de rotation centrale.

**Prendre garde** à ce que les deux bagues de coulissement latérales ne sortent pas de leur logement situé sur le corps du manche.

**Remonter** la tête porte-lames en répétant les opérations de la séquence précédente en sens inverse.

- I** RICAMBI
- GB** SPARE PARTS
- D** ERSATZTEILE

- E** PIEZAS DE REPUESTO
- F** PIECES DE RECHANGE



**I** **Sostituzione della lama taglierina**  
**Kobra 1000-R e Kobra 1300-R**

**PREMESSA:** la lama circolare si sostituisce direttamente sulla taglierina, senza dover separare la testa portalama dal piano taglierina.

1. premere a fondo il perno che sporge sul fronte della testata portalama;
2. ruotare la testata stessa sulla propria barra di scorrimento;
3. aiutandosi eventualmente con un cacciavite, sganciare la lama di taglio della testata e sfilarla;

**Attenzione** a non far uscire il perno dalla sua sede. Riasssemblare la testata portalama procedendo a ritroso rispetto alla sequenza precedente.

Il perno centrale di rotazione della lama di taglio va inserito nel foro centrale del corpo manopola e con forza fatto scattare nell' asola della nervatura interna del corpo stesso.

Premere nuovamente con forza a fondo il perno frontale al corpo manopola, per favorire la rotazione e il corretto riposizionamento della lama stessa rispetto al piano della taglierina, **senza** danneggiare la lama circolare appena sostituita.

des Griffkörpers einsetzen und mit kräftigem Druck in das Langloch der Innenrippe des Körpers einrasten lassen. Den frontalen Stift erneut kräftig in den Griffkörper eindrücken, um das Drehen und die einwandfreie Positionierung der Klinge selbst zur Schneidemaschinenebene zu unterstützen, **ohne** dabei das soeben ausgetauschte Kreissägeblatt zu beschädigen.

**E** **Sustitución de la hoja de las cizallas**  
**Kobra 1000-R y Kobra 1300-R**

**INTRODUCCION:** la hoja circular se sustituye directamente en la cizalla sin extraer el cabezal portahoja del plano de la misma cizalla.

1. haga presión sobre el perno que sobresale de la parte delantera del cabezal portahoja;
2. gire el cabezal sobre su propia barra de deslizamiento;
3. usando un destornillador, si fuera necesario, desenganche la hoja de corte del cabezal y extráigala.

**Tenga cuidado** de que el perno no salga de su asiento. **Vuelva a montar** el cabezal portahoja efectuando al revés las operaciones arriba descritas.

El perno central de rotación de la hoja de corte debe insertarse en el agujero central del cuerpo de la empuñadura y, con fuerza, debe empujarse dentro del ojal del nervio interno del mismo cuerpo hasta oír un "clic".

Vuelva a presionar con fuerza el perno delantero en el cuerpo de la empuñadura para facilitar la rotación y el correcto posicionamiento de la hoja respecto al plano de la cizalla sin dañar la hoja circular que acaba de sustituir.

**GB** **How to replace the rotary blade**  
**(Trimmers KOBRA 1000-R/1300-R)**

- 1) Press the front button of the cutterhead
- 2) Rotate the cutterhead upside-down around the rail.
- 3) Pull out from the cutterhead the cutting assembly (a screwdriver may be helpful to lift up the cutting assembly)

Replace new cutting assembly by following the same procedures but in reverse.

**Attention:** The rotating steel shaft of the cutting assembly must be inserted in the front hole of the cutterhead plastic outer and firmly inserted into the U-shaped housing of the plastic outer.

**F** **Remplacement de la lame des massicot**  
**Kobra 1000-R et Kobra 1300-R**

**PREAMBULE:** on remplace la lame circulaire directement sur le massicot sans devoir détacher la tête porte-lames de la planche du massicot.

1. enfoncer la cheville qui sort de la face avant de la tête porte-lames;
2. faire pivoter la tête même sur son coulisseau;
3. en s'aidant d'un tournevis si besoin est, décrocher la lame à trancher de la tête avant de la retirer;

**Attention** à ne pas faire sortir la cheville de son siège. Remonter la tête porte-lames en répétant les opérations de la séquence précédente en sens inverse.

La cheville de rotation centrale de la lame à trancher doit être enfilée dans le trou central du corps du manche puis emboîtée franchement dans la fente de la nervure à l'intérieur du corps même. Enfoncer à nouveau avec force la cheville frontale dans le corps du manche pour faciliter la rotation et le bon repositionnement de la lame par rapport à la planche du massicot **sans** endommager la lame circulaire tout juste remplacée.

**D** **Austausch der Klingen für die Schneidemaschinen**  
**Kobra 1000-R und Kobra 1300-R**

**VORAUSSETZUNG:** das Kreissägeblatt wird direkt an der Schneidemaschine ausgetauscht, ohne dazu den Klingenhalterkopf von der Schneidemaschinenebene trennen zu müssen.

1. Den Stift, der an der Frontseite des Klingenhalterkopfes hervorragt, ganz eindrücken;
2. den Kopf selbst auf seiner Gleitschiene drehen;
3. eventuell unter Zuhilfenahme eines Schraubenziehers, die Schneidklinge vom Kopf ausklinken und abziehen.

**Achten** sie darauf, daß der Stift nicht aus seinem Sitz austritt. Den Klingenhalterkopf in umgekehrter Reihenfolge zur vorstehenden Abfolge wieder **zusammenbauen**.

Den mittleren Drehstift der Schneidklinge in das zentrale Bohrloch



UNI EN ISO 9001:2000



Cert. No. 915/ELV

## ELCOMAN<sup>spa</sup>

Via Gorizia, 9  
20030 Bovisio Masciago (MI) Italy  
telefono: (39) 0362 593584  
telefax: (39) 0362 591611  
E-mail: [kobra@elcoman.it](mailto:kobra@elcoman.it)  
<http://www.elcoman.it>