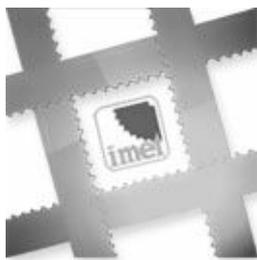


INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



IMET Spa

Loc. Tre Fontane - Cisano Bergamasco

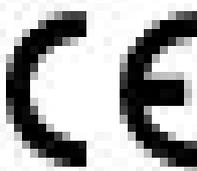
Tel. 035/787833 - Fax. 035/787066

Web site: www.imetsaws.com

E-mail: imet@imetsaws.com

Scies à Ruban manuelle BaSic 230/60 et 230/60GH

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

1- Nous vous conseillons de lire attentivement les informations indiquées ci dessous pour pouvoir exécuter l'installation , l'emploi et l'entretien de cette machine d'une façon sûre et correcte. Reférez vous toujours à ce manuel en cas de rapport avec le service d'assistance et conservez-le avec soin pendant toute la vie de la machine.

La référence de la machine est indiquée sur la couverture.

Certaines images/descriptions peuvent ne pas être mises à jour aux meilleurs caractéristiques de la machine, cela est dû à l'innovation continue du produit.

Votre collaboration nous aidera à intervenir opportunément.

Dans la déclaration de conformité en annexe les Directives de référence et les normes appliquées sont mentionnées. Ce document doit être conservé avec soin pour toute la vie de la machine.

Dans la page suivante a été reproduit le fac-simile de ce document.

Ci dessous est indiquée la récapitulation des indications pour le marquage de la machine, dont la plaque d'identification fixée sur le coin avant droit.



1.1 – APPENDICE POUR E.M.C.

L'installation de cette machine à scier est conforme aux critères de protection établis par les directives 89/336/CEE, 92/31/CEE, 93/68/CEE en matière de Compatibilité Electromagnétique (EMC).

En particulier elle est conforme aux prescriptions techniques des normes EN 55011, EN 50082-2 et elle est prévue pour être utilisée dans des édifices industriels et pas dans ceux résidentiels.

Son raccordement à un réseau public d'alimentation (plutôt qu'à un réseau de puissance) POURRAIT créer / avoir des troubles ou des interférences pendant le fonctionnement. Nous suggérons particulièrement d'éviter les proximités des:

- câbles de signalisation, de contrôle et téléphoniques;
- émetteurs et récepteurs pour radio et télévision;
- ordinateurs ou instruments de contrôle et de mesure;
- appareils de sécurité ou de protection.



DECLARATION DE CONFORMITE CE'

conforme aux prescriptions de la loi qui transpose les Directives Européennes
89/392/CEE, Annexe II A

LE FABRICANT : IMET S.p.A Località Tre Fontane
24034 - CISANO BERGAMASCO - ITALIE

CERTIFIE QUE

la machine décrite ci-dessous, fournie par nous , a été projeté et fabriqué de sorte qu'elle réponde aux normes essentielles de sécurité et santé dictées par la Directive Européenne de Sécurité des Machines.

Nous vous rappelons que cette déclaration perd sa validité dans le cas où on modifie la machine sans notre approbation .

SCIE à RUBAN POUR LES METAUX

Code / Modèle / Type

Année de fabrication

Numéro de Serie

VOIR LA DECLARATION ORIGINELLE EN ITALIEN

Normes de référence: Norme des Machines (89/392/CEE) dans les versions
91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE.

Norme de Basse Tension (73/23/CEE).

Norme de Compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)
dans les versions 92/31/CEE, 93/68/CEE.

Normes appliquées : EN 292-1 and EN 292-2; EN 60204-1, EN 414, EN 418.
EN 55011, EN 50082-2

Date : 01.10.2005

Identification du signataire

L'Administrateur
Angelo Meroni

Archives: Machine no..... Bulletin de livraison no..... du.....

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



3 - BRUIT AERIEN DE LA MACHINE

La valeur du bruit relevée sur le lieu du travail dans les conditions indiquées ci-dessous est donnée par le fonctionnement de plusieurs organes en fonction - selon le cycle spécifié - ajoutée à celle de l'outil en contact avec la pièce - seulement pendant la coupe -. Pour tenir compte des différentes conditions d'emploi, plusieurs relevés sont effectués en moments différents.

L'instrument est placé à 1 m environ de la machine, à 1,60 m environ du sol.

Le résultat de chaque relevé est exprimé en dBA et représente la moyenne de 3 relevés effectués en correspondance du: côté gauche / front / côté droit.

Pour toutes les machines les conditions d'emploi sont:

A vide (à une vitesse maximum de rotation à lame montée)

dBA 63

Pendant la coupe (effectuée sur matériel plein en acier):

dBA 75

Incertitude de mesure = + - 2 dB

Pour la production en série, les relevés sont effectués sur une machine identique à celle-ci, en conformité à ce qui est établi par les Directives Européennes 89/392 et 86/188 CEE.

L'emploi de la machine dans de mauvaises conditions ou l'emploi d'outils non appropriés provoquent des altérations sensibles, même de ces valeurs, en compromettant ainsi la santé du personnel et la réussite de l'usinage. Le bruit émis dépend particulièrement du matériel à couper, de ses dimensions et du système de blocage.

Ces valeurs peuvent être dépassées, il est opportun donc que l'opérateur utilise des moyens personnel de protection (cache-oreilles anti-bruit, bouchons protecteurs, etc.) en cas d'exposition à des niveaux sonores élevés.



13.1 – QUALITES ESSENTIELLES ADDITIONNELLES DE SECURITE

ET DE LA SANTE-pour les modèles manuels-

Ce type de machine, conduite manuellement par l'opérateur pendant toutes les phases du travail, doit répondre à certaines qualités requises ultérieures de sécurité et de santé, comme il est spécifié par l'article 2.2 de l'annexe I de la Directive Européenne 89/392 et succ..

La valeur des vibrations émises par la machine conduite manuellement pendant l'utilisation de cette dernière doit, particulièrement, être mise en évidence dans le mode d'emploi.

Ces machines n'émettent pas des vibrations de niveau supérieur à la valeur de 2,5m/s².

La procédé de mesure utilisé est conforme aux normes générales applicables à ce genre de machine.

Il faut savoir que l'utilisation de la machine dans de mauvaises conditions ou l'emploi d'outils non appropriés provoque des altérations sensibles, même de cette valeur-ci, en compromettant ainsi la santé du personnel et la réussite de l'usinage.

Les vibrations émises pendant la coupe peuvent résulter par la suite amplifiées par le matériel, de ses dimensions et de son positionnement / blocage dans l'étau.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

4 - NORMES DE GARANTIE

IM.E.T. SpA propose une large quantité de scies et accessoires professionnels, destinées à qui les utilise / achète dans le cadre d'une activité commerciale ou professionnelle.

16.1 – La maison constructrice garantit que cette machine à été soumise à des contrôles rigoureux et qu'elle est sans défauts en ce qui concerne les matériaux utilisés et ceux d'usinage, pour une période de 12 mois à partir de la date de livraison à l'utilisateur.

Le Décret de Lois n° 24 du 02/02/2002. in vigueur à partir du 23/03/2002 (qui donne exécution à la Directive Européenne 1999/44/CE) indique limites différents seulement pour les produits de consommation à usage privé.

Au cas où des défauts de ce genre seraient signalés à la maison constructrice pendant la période de garantie, cette dernière changera les composants défectueux.

En cas de réparation pendant la période de garantie, l'expédition sera acceptée uniquement en PORT PAYE avec restitution au client en PORT DU.

Si la maison constructrice ne sera pas en degré de changer le composant dans une période de temps acceptable, d'opportuns accords seront convenus pour satisfaire l'utilisateur.

La garantie citée plus haut n'est pas applicable en cas de dommages accidentaux, dommages provoqués par un emploi incorrect de la machine, par un genre d'entretien incorrect, par de modifications apportées ou par l'emploi dans des environnements non conformes aux indications fournies concernant l'environnement.

16.2 – La maison constructrice n'offre pas d'ultérieures garanties, écrites ou verbales, explicites ou implicites concernant ses produits et n'offre pas de garanties implicites relatives à la commercialité ou à la justesse en ce qui concerne les emplois particuliers non prévus pendant l'accord.

Les limitations et les exclusions indiquées plus haut peuvent ne pas être appliquées dans les Pays qui ne permettent pas de limites à la période implicite de la Garantie d'un produit. Toutefois, toute garantie est limitée par une durée de validité de 12 mois à partir de la date du document de livraison.

16.3 – Le numéro d'immatriculation fixé sur la machine est un point de repère indispensable pour la Garantie, pour le service après-vente et pour l'identification du produit même; il permet en outre d'en établir la date de construction.

N'importe quelle altération au produit, et en particulier aux DISPOSITIFS DE SECURITE, décharge le constructeur de toute responsabilité.

Les parties qui, par nature, sont sujettes à une usure rapide et continue sont exclues de la garantie (ex. courroies de transmission, joints, huiles, lames, etc.)

Pour l'appareillage électrique, électronique, hydraulique et / ou d'autres équipements ayant leur individualité, et dont le constructeur primaire est identifiable, la maison constructrice donne à l'utilisateur la même garantie qu'elle a reçue des constructeurs primaires des parties susdites.

16.4 – Les composants changés au cours d'un service prêté par la maison constructrice sont couverts par une **garantie de 6 mois** à partir de la date d'installation, reportée sur l'imprimé d'Intervention Technique relâché en copie au demandeur de ce service.

Date d'achat.....

Date d'installation.....

Revendeur.....

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

5 - INDEX	pag.
1- PREMISE	2
2 – CONFORMITE'	3
3 – BRUIT EMIS PAR LA MACHINE	4
4 – NORMES DE GARANTIE	5
5 – Contenu	6
6 – Spécifications Techniques	7
7 – Installation – Exigences minimum	9
8 – Mouvement et transport	10
9 – Accessoires	10
10 – Choix de la lame	11
11 – Emploi prévu et contre-indication	12
12 – Description de la machine	14
13 – Preparation pour la mise en fonction	15
14 – Tension de la lame	17
15 – Fonctionnement	18
16 – Réglages	22
17 – Entretien - pour l'utilisateur	23
18 – Rodage de la lame	24
19 – Rodage de la machine	25
20 - Elimination des substances employées/produites	25
21 – Determination défauts	26
22 - Demolition de la machine	28
23 – Pieces de Rechange	28
24 – Entretien - pour personnel qualifiée	30
Diagram electriques	
Pieces Detachees	

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

6 – SPECIFICATION TECHNIQUES

Scie à ruban manuelle pour couper de 0° à 60° gauche profils et pleins métalliques (acier, inox, laiton, aluminium, cuivre). Elle est conforme aux Normes de Sécurité de la CEE et aux Normes de Compatibilité Electro-magnétique (EMC). Archet en acier avec section tubulaire, tension du ruban 1500 Kg/cm². Roulements coniques réglables placés sur le pivot. Poulies de 280mm. de diamètre, réducteur avec lubrification permanente «long- life». Parties en métal dur dans les guideruban

MODÈLE STANDARD EQUIPPÉ AVEC:

-installation électrique selon les normes EN60204-1, EN55011, EN50082-2, commande à basse tension (24V) avec bouton-poussoir de mise en marche dans la poignée, fin de course sur le carter et sur le tendeur du ruban, socle démontable, étau frontal fixe avec glissement et serrage rapide, positionnement à 0°, 45° et 60° gauche, -base avec réservoir et électropompe pour la lubro-réfrigération, ruban bi-métal, outils d'usage et instructions d'emploi, entretien et pièces de rechange

Versions en vente:

manuelle, avec moteur mono –1 vitesse ou triphase 2 vitesses

GH, le meme du model manuelle, en plus le »SYSTEME AUTOCUT » qui utilise le poids de l'arc pour effectuer de maniere autonome une cycle de coupe avec descente réglable. Levage manuel de l'arc jusqu'a la position de debut de coupe.

Les caractéristiques techniques reportées dans ces tableaux servent à une évaluation générale de la machine et de ses possibilités.

Toutes les données reportées dans ce manuel se rapportent à la Version Standard, sauf indication diverse, elle est propre à fonctionner à 400 V / 50 Hz triphasée, (ou bien 230 V 50 Hz s'il s'agit d'une machine uniphasée).



= capacités de coupe (maximum dimensions possibles)



= dimensions de la lame



= masse



=ouverture de l'étau



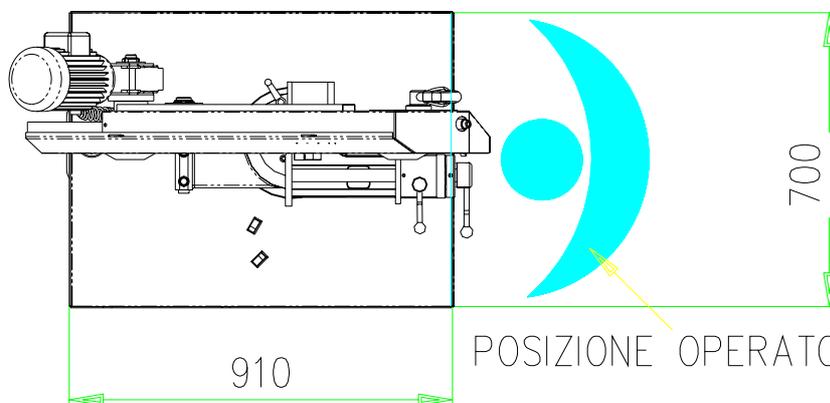
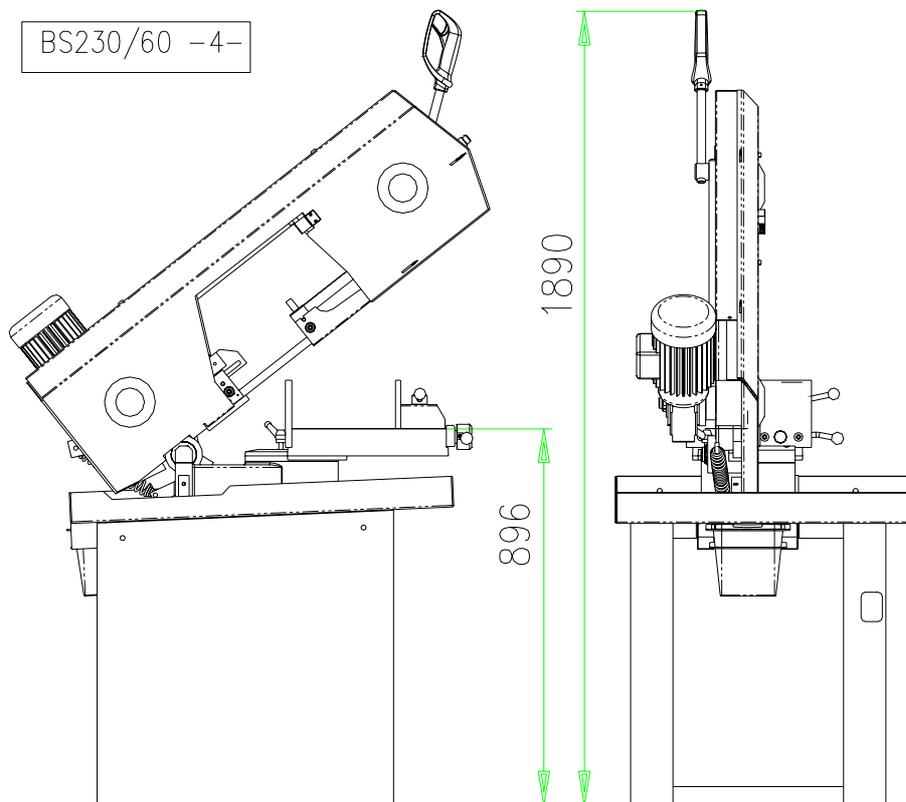
les motorisations possibles avec les relatives vitesses de l'outil (à 50 Hz);

				
mm.	Kw	Mt/min	mm.	Kg.
2530+-10 X19(20)X0,9	0,75-1,1 3 ~	30-60	240	190
2530+-10 X19(20)X0,9	0.75 1 ~	60	240	190

			
	mm.	mm.	mm.
	220	200	240x120
	130	120	150x80

ISTRUZIONI POUR L'EMPLOI

BS230/60 -4-



POSIZIONE OPERATORE

POSITION DE L'OPERATEUR



7 – INSTALLATION -

La machine peut fonctionner selon les paramètres prévus par le constructeur si elle est installée correctement et si les conditions minimums sont respectées, comme:

- emploi uniquement à couvert et avec une température allant de + 5 à + 40 degrés C.
- lieu de travail avec une humidité relative non supérieure à 95%
- énergie électrique avec un voltage compris entre + ou - 10% de la valeur nominale et une fréquence entre + ou - 2% de la valeur nominale.
- fond de l'édifice ayant de bonnes caractéristiques de portée et de planage.

Encombres au sol, distances à respecter et localisation des entrées des sources d'énergie sont indiqués dans le dessin ci-dessous.

Le plan de travail doit être mis à niveau: en utilisant des vis + des écrous introduits dans les trous des pieds, il sera en outre possible de fixer la machine au sol quand il le faudra (ex. présence d'accessoires reliés).

Les schémas électriques ci-joints mentionnent des données nécessaires afin d'effectuer les liaisons qui doivent être prévues pour une puissance requise de 3 KW. Il est nécessaire d'installer à l'extrémité des câbles d'alimentation un dispositif de sectionnement muni de protection contre les surintensités (ex. des fusibles) surtout si le TRANSFORMATEUR DE TENSION externe est fourni.

PROTECTION DIFFERENTIELLE pour les modèles équipés d'un variateur électronique de vitesse (ESC)

Pour insérer la protection différentielle sur la ligne d'alimentation, il faut utiliser des disjoncteurs avec un seuil d'intervention sur la dispersion de courant qui ne soit pas inférieur à 300 mA (on conseille une intensité d'au moins 0.3 A), éventuellement avec la possibilité de réglage du temps (de 0 au 1.5 sec).

Cette machine est conçue pour être utilisée dans un environnement industriel. Son raccordement à un réseau public d'alimentation (plutôt qu'à un réseau de puissance) POURRAIT créer / avoir des troubles ou des interférences pendant le fonctionnement. Nous suggérons particulièrement d'éviter les proximités des:

- câbles de signalisation, de contrôle et téléphoniques;
- émetteurs et récepteurs pour radio et télévision;
- ordinateurs ou instruments de contrôle et de mesure;
- appareils de sécurité ou de protection.



8 - MOUVEMENT ET TRANSPORT

Après l'ouverture de l'emballage, enlever les blocages -1 et 2/RI0375- en correspondance de la base et de la colonne, puis mouvoir la colonne dans la position définitive d'usage. Enlever les blocages entre base et emballage.

La colonne de soutien est fournie démontée et doit être fixée avec la machine parmi des vis -3 et 4/RI0375-. La partie postérieure est celle forée.

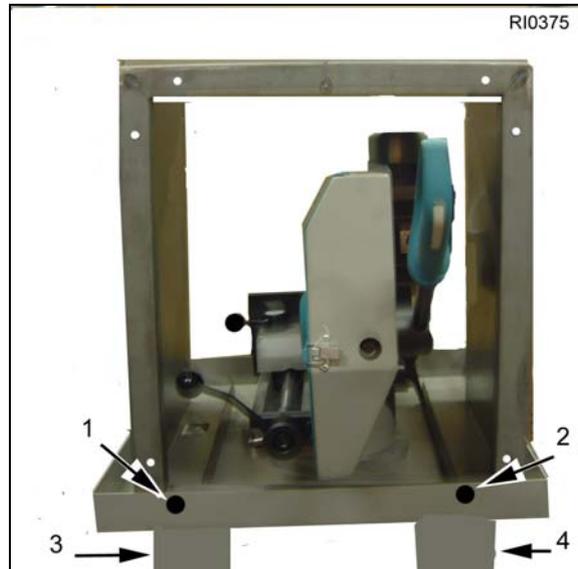
INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

En utilisant 2 courroies par le soulèvement mises au dessous des cotés antérieure et postérieure de la base, soulever la machine, la mettre sur la colonne et la fixer.

La masse est indiquée sur l'EMBALLAGE et est indiquée dans les données techniques du manuel.

Il faut s'assurer que les outils de levage sont appropriés au poids et que la manoeuvre soit exécutée correctement sans déséquilibrer la machine.

Dans le cas de déplacements suivantes, fixer toujours l'archet à la base.



9 - MONTAGE ACCESSOIRES

Les informations pour l'installation sont fournies avec l'accessoire même. Ci-après la description du fonctionnement est indiquée :

ESC = Variateur Electronique de Vitessel

L'inverter électronique permet de varier le nombre de tours du moteur de la lame d'une façon continue, optimisant ainsi les prestations au matériel spécifique.

Avec le moteur en rotation, augmenter ou diminuer la vitesse, en tournant simplement le bouton sur la boîte de commande; il est possible de lire sur l'écran d'affichage la valeur de la vitesse instantanée.

Un voyant de blocage sur le boîtier de commande signale le dépassement du max. courant débitée – comme conséquence le moteur s'arrêtera – à cause du trop effort de coupe et/ou vitesse de rotation trop basse – pour le débloquent : couper courant à la machine, attendre 1 minute et re-faire partir la machine.

BUTEE de LONGUEUR – en dotation- fixé sur la cote droite de l'étau est utile pour exécuter plusieurs coupes de la même longueur.

RTS230/60C1 =Piano a rulli di sostegno – può essere fissato sia a sinistra che a destra della macchina per migliorare l'appoggio della barra in lavorazione; lungo 1 metro con tre rulli di larghezza utile 280 mm. Per livellare l'altezza dei rulli: appoggiare una barra rettilinea sul piano della morsa e bloccarla con forza, poi agire sulle viti di collegamento e sul piedistallo per ottenere la planarità più soddisfacente .

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

10 - CHOIX DE LA LAME

Ce paragraphe définit les relations entre le type de ruban à employer pour la coupe et le matériau à couper. Pour obtenir le meilleur rendement de cette machine, il est utile comprendre les applications correctes - et les limites des outils employés.

Le ruban à employer doit avoir les dimensions suivantes (en mm)

longueur max 2540 longueur min 2520 hauteur totale 20 épaisseur = 0,90

Le matériel de construction du ruban est important . En général on emploie le type BIMETALLIQUE dans les différentes qualités de résistance. Les standards reconnus sont nommés M2 , M48 , M42 , M51.

La dureté des dents augmente -et aussi la fragilité - en passant de M2 à M51.

Pour une coupe correcte il faut tenir compte du PAS (T) ou NOMBRE DE DENTS PAR POUCE (z) . En général la lame doit avoir la denture:

- prononcée (DENTS PETITES) pour la coupe de matériaux avec parois minces , tubulaires et profilés.
- faible (DENTS GRAND) pour matériaux pleins ou pièces qui engendrent un long trait de lame (ex.la partie centrale d'un profilé en U) ou bien pour des matériaux plus souples comme aluminium , cuivre ,bronzes tendres.

L'application de ce principe permet d'éviter la plupart des problèmes et d'obtenir des bonnes pénétrations ,avec la garantie de l'espace nécessaire à la formation du copeau.

Si plusieurs pièces sont coupées ensemble elles doivent être considérées comme une seule pièce de dimension globale.

Le tableau ci- **qui peut en tout cas être modifié par l'utilisateur sur la base d'expériences spécifiques.** joint fournit les indications pour une choix correct

Bien qu'il existe des dentures à pas constant ,la plupart des scies à ruban permet l'emploi de lames avec dentures à pas variables (groupes de dents avec pas différents entre eux qui réduisent vibrations et bruit en améliorant la finition et la capacité de coupe).

C'est pourquoi , seules les données concernant ce type de denture sont indiquées –

DENTATURA SUGGERITA		SOLIDI Diametro Esterno (mm)	GROSSI PROFILI Spessore Parete (mm)	PROFILI Spessore Parete (mm)	FASCIO Lunghezza da Tagliare (mm)	REF.
PASSO VARIABILE	PASSO COSTANTE					
	14 M42	-	-	1,5 max	-	
10/14 M42	10 M42	-	-	1 a 2	-	
8/12 M42	8 M42	20 max	-	2 a 4	-	
6/10 M42	6 M42	40 max	-	4 a 8	-	
5/8 or 5/7 M42	5 M42	30 a 80	6 a 12	-	50 a 100	
4/6 M42	4 M42	50 a 100	10 a 20	-	70 a 120	
3 / 4 M42 o M51	3 M42 o M51	80 al MAX.	15 al MAX.	-	100 a 200	

GRUPPO MATERIALI	Esempio di denominazione DIN	Numero DIN	Velocità Massima Lama m/min	Velocità Minima Lama m/min	Velocità MOTORE (1o2)	Forza di Taglio	EMULS .
1)ACCIAIO- FERRO	St37 St42	10037-10042	60	40	1.	BASSA	10%.
	St50 St60	10050-10060	50	35	1	BASSA	10%
ACCIAIO + DURO	C10 C15	10301 10401	45	35	1	BASSA	15%
	16MnCr5 20CrMo5	17131 17264	40	30	1	BAS/Med	10%
ACCIAIO AUTOMATICO	9S20 10SPb28	10711	70	50	1 2	BASSA	15%
ACCIAIO PER CUSCINETTI	100Cr6	13505	50	25	1	Med/ALT	5%
ACCIAIO PER MOLLE	65Si7	15028	40	30	1	Med/ALT	5%
4)GHISE	GG15 GG30	--	50	30	1	Med/BAS	dry
5)NON FERROSI ALLUMINIO	AL99.5 GaSi15Mg	--	300	50	2	Med/BAS	2%
BRONZO RAME	CuSn6 CuSn6Zn G-Cu Ke Cu	--	120 200	40 50	2 1 2	Med/ALT BASSA	2%

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

11 - EMPLOI PREVU ET CONTRE-INDICATION - MODELES MANUELS -

Cette machine est fabriquée de façon qu'elle ne puisse présenter aucun danger aux personnes exposées , à condition que l'emploi soit correct. Aucune protection ou signalisation ne sera jamais suffisante si l'opérateur n'observe pas certaines précautions , si la machine n'est pas entretenue au mieux et si les recommandations ci-après indiquées ne sont pas observées.

Souvenez vous que la machine a été prévue pour la coupe de métaux par un outil tranchant ,et que vous êtes responsable qu' elle soit toujours dans les meilleures conditions et qu'elle soit employée d'une façon CORRECTE et SURE

Vous devez

- 1 Etre sûr que la machine soit bien installée et connectée correctement aux sources d'énergie.
- 2 Apprendre les conditions d'utilisation correcte et les recommandations avant de commencer le travail.
- 3 Eviter de vous exposer ou de faire exposer d'autres personnes à des risques inutiles c'est à dire employer lunettes et gants pendant le nettoyage et le déplacement du matériel.
- 4 Insister afin que tous les moyens personnels de protection soient employés lorsque prévus.
- 5 Ne pas enlever , modifier ou diminuer les DISPOSITIFS de SECURITE montés par le constructeur. Vérifier en outre qu'ils ne soient pas déplacés ou privés d'efficacité
- 6 Effectuer un entretien régulier et contrôler souvent l'efficacité globale de la machine.
- 7 Ne pas monter d'outils avec des caractéristiques différentes des minimums indiqués.
- 8 Ne pas couper des matériaux de dimensions supérieures à celles indiquées.
- 9 Eloigner de la zone de travail les outils et autre objets non nécessaires
- 10 Ne pas commencer le travail si les protections ne sont pas en place
- 11 Porter des vêtements qui ne donnent pas de problèmes : EVITEZ des manches larges, colliers , chaînes , cravates , gants surdimensionnés et toutes choses qui puissent s'accrocher dans la machine. Lier les cheveux longs.
- 12 Retirer toujours la fiche de la prise de courant pour exécuter des opérations d'entretien ou de réglage (ou de toute façon sectionner l'alimentation électrique)
- 13 Eviter d'approcher les mains ou autres parties du corps vers la zone de coupe pendant la rotation de l'outil
- 14 Vérifier que la pièce soit bloquée efficacement dans l'étau pendant la coupe. Ne jamais tenir la pièce avec les mains
- 15 Vous assurer qu'il ne peut y avoir de chute de matériau une fois la coupe réalisée
- 16 Si vous coupez des pièces très courtes , faites attention qu'à la fin de la coupe , ils ne soient pas entraînés et/ou ne s'encastrent pas dans la lame.
- 17 Si la lame s'encastre pendant la coupe arrêter le fonctionnement de la machine . Remettre ensuite la machine en position de repos. Si ce n'est pas possible ouvrir l'étau et enlever la pièce .Vérifier que la lame ou les dents ne soient pas cassées, et dans ce cas, remplacer la lame.
- 18 Maintenir constante la pression sur le levier de commande pendant la coupe
- 19 Eviter de bouger la machine pendant la coupe ou de la rendre instable.
- 20 Travailler dans un local rangé et sans danger avec lumière et espace appropriés

TRAVAILLEZ TOUJOURS AVEC ATTENTION, BON SENS ET EVITEZ DE VOUS EXPOSER A DES RISQUES INUTILES

USAGE PREVU ET CONTRE-INDICATIONS

Cette machine est construite dans la façon qui ne provoque aucun danger aux personnes exposées, pourvu que l'usage soit correct.

Aucune protection ou signalation sera jamais suffisante si la personne ne suivra quelques précautions, si la machine ne sera pas tenue au mieux de ses conditions et si les recommandations indiquées ci-dessous ne seront pas suivies.

Sur quelques parties de la machines il y a des pictogrammes qui indiquent des avertissements de sécurité qui doivent être respectés par toutes les personnes qui utilisent la machine.

Leur signification (facilement compréhensible) est indiquée dans le tableau ci-dessous :

SEGNALI DI AVVERTIMENTO E PERICOLO – SAFETY SIGNS
 SYMBOLES DE SÉCURITÉ – SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



-Pericolo di taglio
 -Caution! Cutting area
 -Peligro de corte
 -Danger de coupe
 -Verletzungsgefahr



-Usare guanti protettivi
 -Wear protective gloves
 -Usar guantes protectivos
 -Porter gants de travail
 -Arbeitshandschuhe tragen



-Pericolo di schiacciamento
 -Danger of being crushed
 -Peligro de aplastarse
 -Danger d'écrasement
 -Quetschgefahr



-Usare occhiali protettivi
 -Wear protective glasses
 -Usar gafas protectivas
 -Porter des lunettes de sécurité
 -Schutzbrille tragen



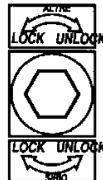
-Pericolo di scivolamento
 -Caution! Slipping surface
 -Peligro de deslisarse
 -Danger de glissement
 -Rutschgefahr



-Tensionamento nastro
 -Band tensioning
 -Tensionamiento cinta
 -Tension du ruban
 -Bandspannung



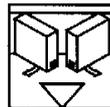
-Pericolo: uscita aria/trucioli
 -Caution! Air/chip outlet
 -Peligro: escape de aire y virutas
 -Attention: Sortie d'air / des copeaux
 -Achtung! Luft und Spaeneaustritt



-Bloccaggio/sbloccaggio lama
 -Blade locking/unlocking
 -Bloqueo/desbloqueo hoja
 -Blocage/débloccage de la lame
 -Sägeblatt klemmen/loesen



-Pericolo scariche elettriche
 -Caution! Risk of electric shock
 -Peligro: corriente eléctrica
 -Attention: risque de décharge électrique
 -Achtung! Elektrische Spannung



-Dispositivo di apertura sportello
 -Flap door opening device
 -Dispositivo de abrir la puerta
 -Dispositif d'ouverture de la porte
 -Oeffnungsvorrichtung der Tuere



-Non togliere protezioni durante funzionamento
 -Do not remove guards while machine is running
 -No quitar la protección durante el funcionamiento
 -Ne pas enlever les protections pendant le fonctionnement.
 -Während des Betriebes keine Schutz Einrichtung entfernen.



-Non riempire oltre questo limite
 -Do not fill over this limit
 -No llenar más de este límite
 -Ne pas remplir en dessus de cette limite
 -Nicht ueberfullen



-Non lubrificare/regolare durante funzionamento
 -Do not lubricate/make adjustments while machine is running.
 -No lubrificar/regular durante el funcionamiento
 -Ne pas lubrifier/régler pendant le fonctionnement
 -Während des Betriebes keine Einstellung/Schmierung ausfuehren.



-Zone sporgenti – Sagome pericolose
 -Protruding areas – Dangerous shapes
 -Zonas sobresalientes – Formas peligrosas
 -Zones en saillie – Formes dangereuses
 -Hervorstehende – Gefaehrliche Formen

RI0151A4

ISTRUZIONI POUR L'EMPLOI

12 - DESCRIPTION MACHINE, NORMES APPLIQUEES, MODES D'EMPLOI

Cette machine est une scie à ruban manuelle. Elle effectue des coupes de 0° à 60° gauche de profilés et pleins en matériau métallique.

Elle ne peut pas être employée pour la coupe de bois et matériaux similaires (cf. DM 89/392 Annexe 1 Paragraphe 2.3)

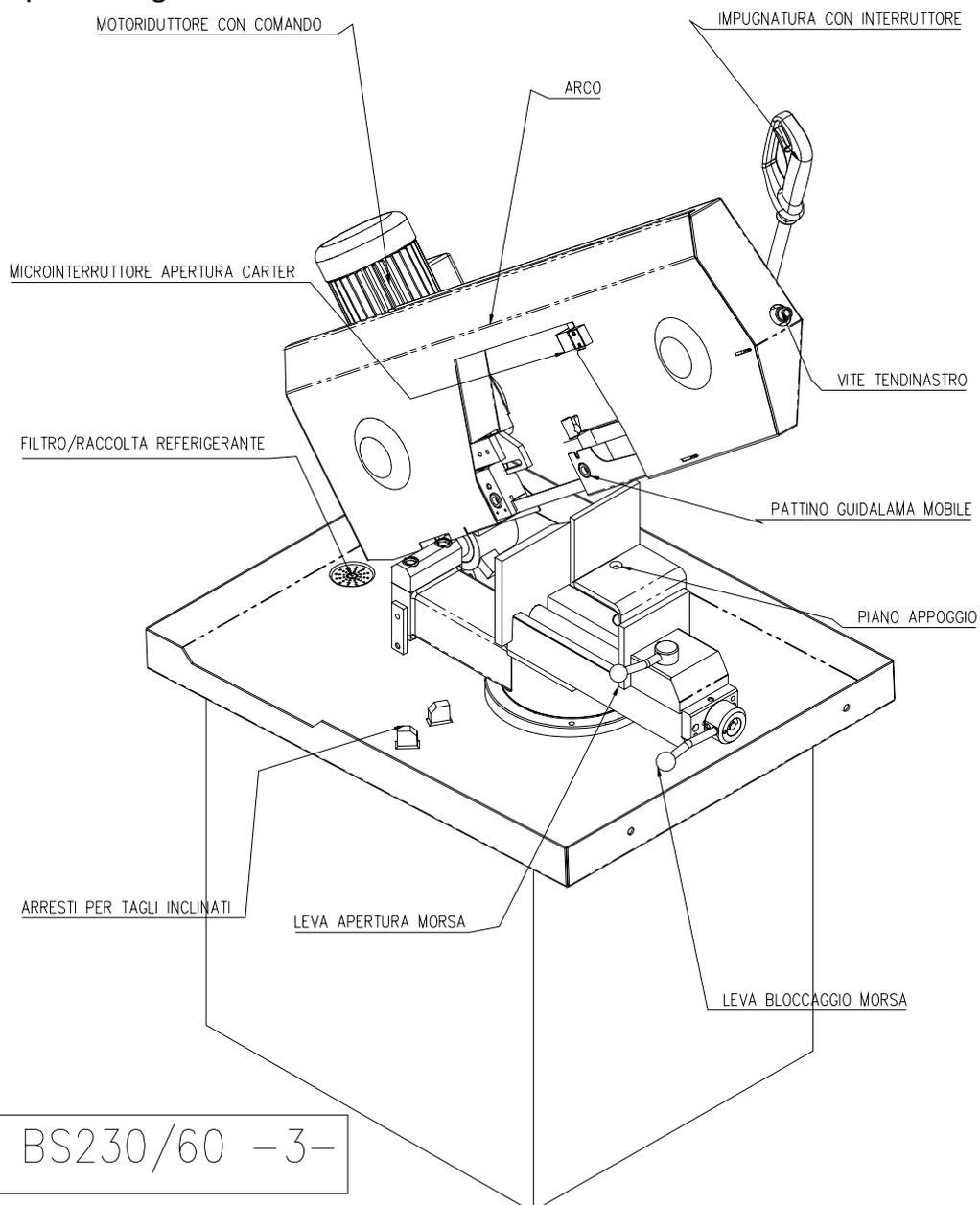
Toutes les opérations à effectuer manuellement sont : blocage matériau, approche et coupe, retour de l'outil, déblocage matériau et déplacement pour nouvelle coupe. La mise en route de l'outil est commandé par bouton.

Le bouton d'arrêt d'urgence en forme de champignon n'est pas prévu car ce modèle est à guidage manuel (voir point 1.2.4. de l'annexe I D.M. 89/392) et en outre, même s'il sera adopté, il ne réduira pas le temps pour obtenir l'arrêt normal, donné par le relâchement de la touche du démarrage se trouvant dans la poignée de la commande.

Dans la déclaration de conformité en annexe les Directives de référence et les normes appliquées sont mentionnées.

Depuis le poste de travail - devant l'étau frontal - l'opérateur peut actionner les commandes et contrôler le bon fonctionnement de la machine.

Dans les paragraphes suivants, tous les renseignements nécessaires à l'emploi avec satisfaction et pour longtemps sont également décrits.



INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

13 - PREPARATION POUR LA MISE EN FONCTION

Vérifier que la machine n'ait pas de dommages ou de défauts visibles et contrôler l'équipement de série comprenant clés de manoeuvre, accessoires pour exécuter quelques réglages, manuel de service et entretien.

Dans le cas où des équipements supplémentaires soient fournis, il faut en contrôler l'adaptabilité à la machine.

Signaler immédiatement les éventuels dommages ou défauts au Revendeur ou à l'Atelier d'Assistance avant de procéder à la mise en fonction. Enlever la bride entre arc et base et remettre la dans la colonne, fixer la poignée de commande dans sa propre siège.

Avec l'emploi de chiffons non effilochés ou papier enlever les substances protectrices appliquées aux surfaces pour la protection pendant le transport et le stockage et vérifier l'absence de rouille sur les parties métalliques.

Dans le cas où on emploie de jet d'air comprimé, il faut mettre des lunettes de protection.

Placer dans son propre siège le réservoir postérieur -4/RI0380- et enlever tous les objets de l'intérieur qui pourraient obstruer le passage du liquide réfrigérant.

Les organes en mouvement (glissières, chariots, articulations, coussinets et butées, etc.) sont déjà lubrifiés, le réducteur contient l'exacte quantité de huile nécessaire au fonctionnement.

Pour la version manuelle : tendre le ressort - 1/FIG.RI0380 -situés dans la partie postérieure de la machine pour balancer l'arc:

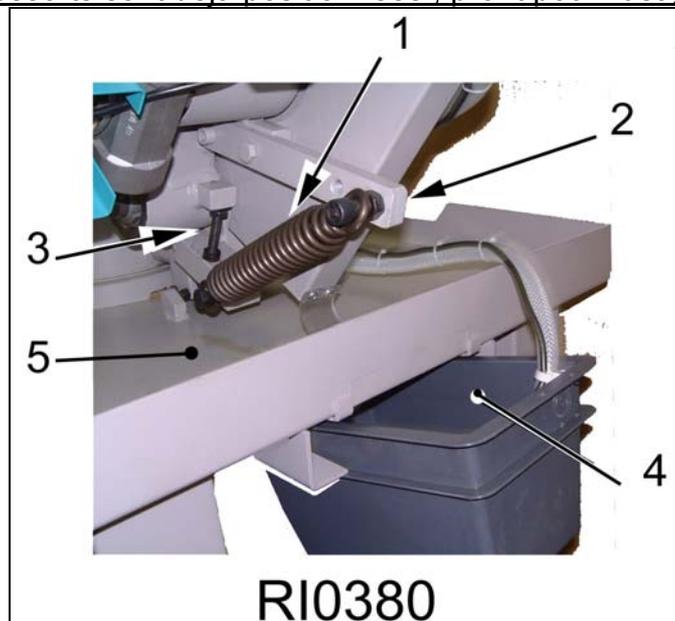
Tirer-la manuellement, en enfilant dans la tête de la vis-2/RI0380 une clé à et, en faisant levier, visser fortement la vis de fixation dans le premier trou plaque de la

C'est nécessaire exécuter cette opération en soutenant l'archet tout en haut.

Si cette manœuvre devienne difficile, c'est possible baisser la vis de fermeture-3/RI0390- avant de tirer le ressort, et la re-mettre après dans son positionnement.

Vérifier le balancement en baissant et soulevant l'archet plusieurs fois ; si nécessaire mouvoir la vis dans le trou suivant si l'archet va se baisser.

Pour la version GH les ressorts sont déjà positionnés, prêts pour l'usage



13.1 - LUBROREFRIGERATION

Préparer le réfrigérant en mélangeant huile de coupe et eau (le réservoir contient à peu près 7 litres) dans la proportion de 1/10, 1/15 ou selon les indications du fournisseur du produit. Verser le liquide dans le réservoir - accessible par la cote postérieure de la colonne - ou directement sur le plan de travail - 5 /RI0380.

Dans ce cas contrôler que le liquide ne sorte pas par les deux côtés de la colonne.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

13.2 - CONNEXION ELECTRIQUE

Vérifier que la tension et fréquence de ligne soient compatibles avec les valeurs indiqués sur la plaque des données techniques (posée sur la cote droite de la colonne) écartements plus du 10 pour cent provoquent des irrégularités plus ou moins évidents dans le fonctionnement.

Sur la version GH il ne est pas possible le descente du l'arc jusqu'a l'alimentation est branchee **Brancher au câble d'alimentation une fiche CEE conforme aux prises utilisées dans l'usine; nous recommandons de faire effectuer l'opération à un personnel qualifié (ex. un électricien).**

La mise à pointe faite par le constructeur permet d' obtenir une correcte rotation de tous moteurs en branchant les fils dans l'ordre. L1=R , L2=S , L3=T , de toute façon vérifier comme suit: (carters couvre ruban bien fermés)

a) mettre la fiche dans la prise de courant (et actionner l'interrupteur general si c'est present), le voyant VERT qui groupe les indications de tension de ligne, de closure du carter et de tension de la lame doit s'allumer

si ça ne arrive pas c'est nécessaire de tendre le ruban selon les indications du paragraphe suivant.

b) tourner le sélecteur de vitesse du moteur -

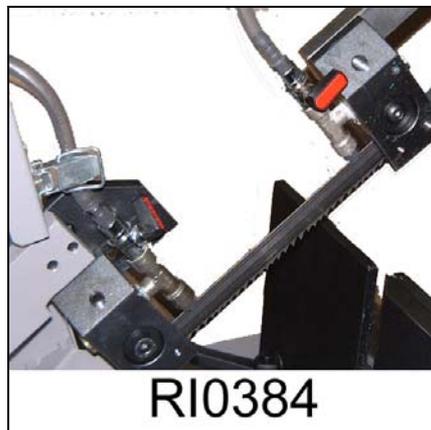
c) pousser le bouton de la poignée de manoeuvre -Par la version GH il est nécessaire tourner le selecteur sur la position MANUEL

d) vérifier que la lame glisse : la direction indiquée par la flèche imprimée sur le carter -5/RI0377- indique le mouvement exacte.

(dans le cas contraire , après avoir désactiver la machine , débrancher la fiche d'alimentation, intervertir le branchement de deux des fils de liaison à la ligne, sauf le câble de mise à la terre de couleur vert/jaune et partir de nouveau du point a)

e) vérifier que le liquide réfrigérante soit aspire du réservoir et arrive dans la zone du coupe .

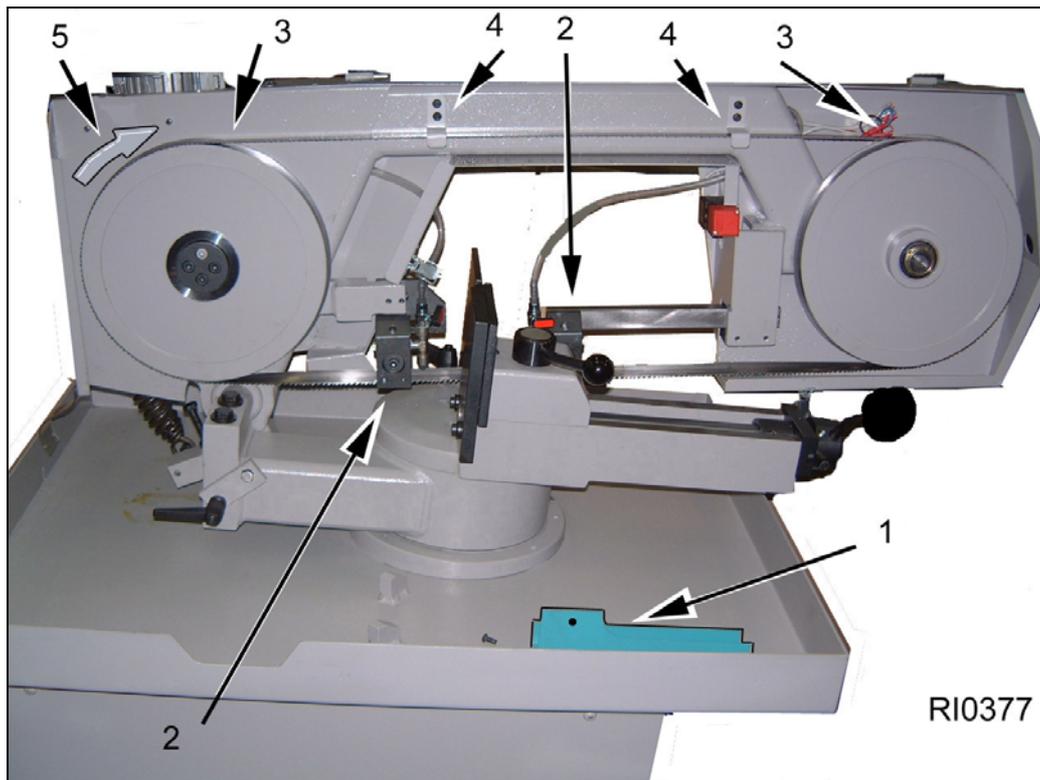
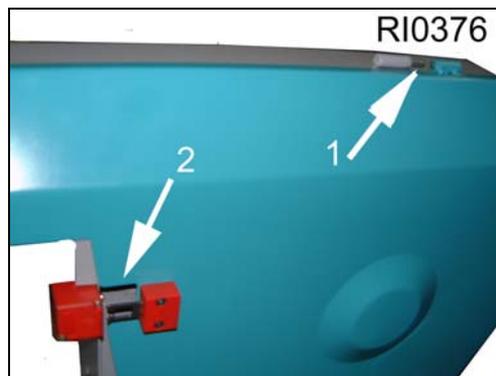
f) arrêter le fonctionnement en laissant l'interrupteur dans la poigné



14 - TENSION DU RUBAN

La machine est fournie avec le RUBAN NON MISE EN TENSION et le démarrage du moteur n'est pas possible si avant on ne rétablie pas la force correcte de tension.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



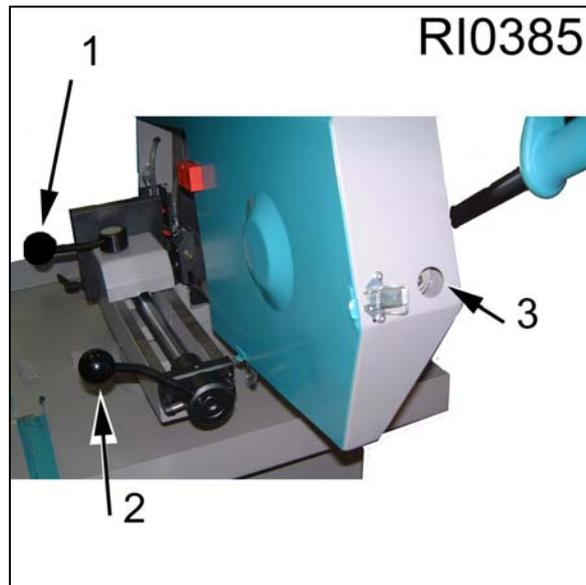
C'est opportun vérifier (avec la machine éteinte) que la lame ne soit pas sortie de sa place, donc faire comme suite :

ouvrir les charnières du carter couverruban et enlever les supports -1/RI0376- pour vérifier que la lame se trouve avec le dos contre les poulies - 3/RI0376 - et inséré à fond dans les têtes guide -lames pos.2/RI0376.

Si nécessaire desserrez un peu la vis tendeur-de-lame - 4/RI0385- pour re-positionner le ruban, après remonter le carter et s'assurer que le fin de course -3/RI0376 soit bien pressé.

N.B. la figure montrée opération exécutée sans carter couverruban avec le but de mieux illustrer la zone de travail. En tous cas il n'est pas possible d'opérer de cette façon.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



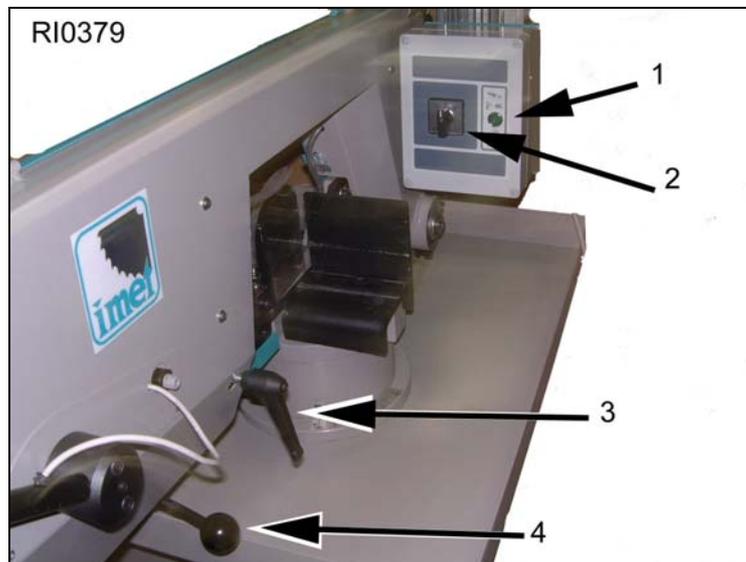
Après avoir actionné l'interrupteur dans la poignée, le voyant VERT sur le commande, éteint indique que la lame doit être tendue.

Visser le vis -3/RI0385- jusqu'au moment ou le voyant VERT s'allume., et la tourner de 1/4 de tour en plus.

La procédure indiquée ci dessus est la même à exécuter aussi pour le changement de la lame conséquent à variation de pas, usure, rupture. Il sera nécessaire en ces cas un bon nettoyage de tous les points en contact avec le ruban.

15 - .DESCRIPTION DES COMMANDES

Les dispositifs du sectionnement de l'énergie extérieure sont la combinaison prise+ fiche sur le cable d'alimentation et/ou, l'interrupteur général à cadenasser (si il est montée)



Le tableau commande de la version manuelle comprend :

- Voyant VERT multi-fonction: signalisation ruban non en tension, couvre lame ouvert, fonctionnement circuit basse tension (24 V) –1/RI0379-
- Sélecteur de la vitesse du moteur –2/RI0379-. (pas fournie pour machine à 1 vitesse) et éventuellement et seulement pour machine équipée avec variateur de vitesse ESC
- Potentiomètre de contrôle du variateur pour la variation continue de la vitesse de la lame
- Voyant ROUGE pour signalisation variateur faillée.

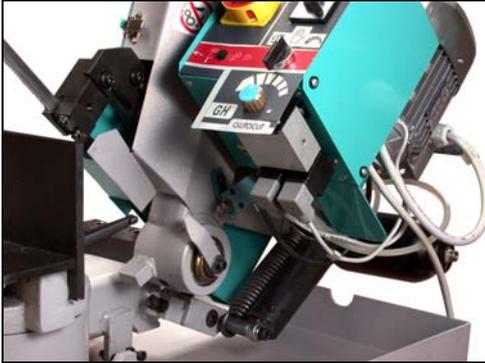
INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

D' autres commandes sont placées en zones accessibles

- ouverture/fermeture manuelle étau frontal –1/RI0385-
- blocage/déblocage rotation plan de travail pour coupes inclinées –1/RI0378-
- robinets du circuit de réfrigération – RI0384-
- Déblocage/blocage tige guide lame antérieure glissante- 3/RI0379-
- poignée avec bouton de démarrage
- blocage/déblocage rapide manuel de l'étau frontal –2/RI0385-.

Sur le commande de la version GH sont montee en plus :

- selettore modale di funzionamento con tre posizioni : 1) taglio manuale; 2) taglio a discesa autonoma (autocut; 3) abbassamento ad impulsi per posizionamento lama (senza taglio)
- regolatore velocità di discesa durante il taglio.



15.1 - EXECUTION DES COUPES

N.B. La lame montée permet de couper sections différentes de matériel ,grâce à la denture à pas variable (dents petites alternées à dents plus grandes)mais il faut avoir à disposition la lame la plus appropriée à la pièce à couper pour mieux exploiter les possibilités de la machine.

Donc , consultez le paragraphe CHOIX DE LA LAME pour un emploi exact.

Controler que la tige frontale pour le blocage rapide-2/RI0385 soit tournée à droite.

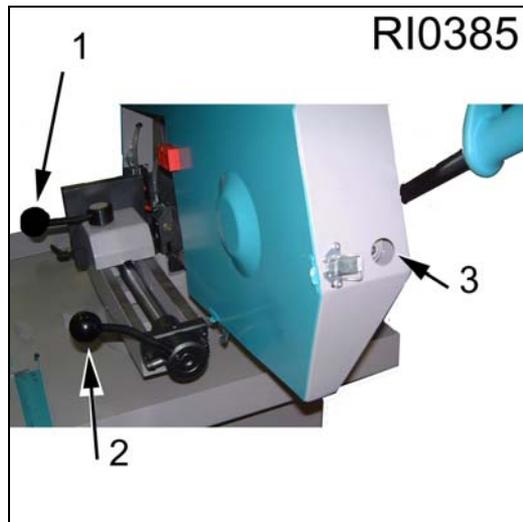
En tenant la tige superieure tournée – 1/RI0385 – vers droite, arretrer la machoire

et introduire le matériau à couper dans l'étau en laissant un jeu de 2 ou 3 mm entre pièce et mâchoires, nécessaire pour la fonctionnalité de la fermeture rapide et positionner le en respect à la ligne de coupe.

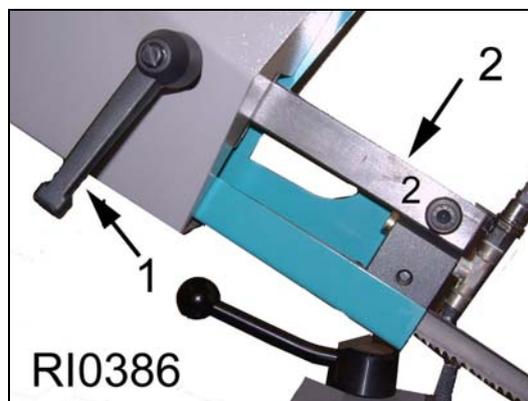
Vérifier que la poignée –1/RI0378- empêche la rotation du plan de travail.

Pour bloquer le pièce approcher la machoire et tourner vers gauche avec force la tige superieure 1/RI0385, puis tourner vers gauche la tige frontale – 2/RI0385 – en verifiant que le pièce soit vraiment bloqué entre les machoires et qui la force de fermeture soit suffisant et ne provoque pas des déformations au materiel.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



Devissier la poignée –1/RI0378- et positionner la tige antérieure porte guide-lame - 2/RI0378- de façon que pendant la descente elle ne touche pas la pièce ou les mâchoires .



Presser l'interrupteur général (si il est montée), éventuellement choisissez la vitesse du moteur sur le sélecteur –2/RI0379- ou parmi du potentiometre et pousser le bouton sur la poignée, régler l'afflux du réfrigérant sur la lame et commencer la descente pour la coupe en tenant une vitesse de descente constante.

Sulla versione GH l'arco si può abbassare manualmente solo se il selettore è ruotato sulla posizione MANUALE  , mentre si abbassa da solo se il selettore è sulla posizione centrale

indicata con “**autocut**”

durante la discesa adeguare la velocità di penetrazione nel materiale usando l'apposito regolatore

15.2 - ARRET D'URGENCE

Il est possible d'arrêter le cycle de travail toujours:

- en laissant le bouton sur la poignée l'arrêt des dispositifs électriques est soudain.
- au moyen de l'interrupteur général (si il est montée) ou de la combinaison prise+fiche on débranche la machine
- en ouvrant la protection de la lame on actionne un fin -2/RI0376- qui interrompt le circuit de commande et provoque l'arrêt des mouvements

Le bouton d'arrêt d'urgence en forme de champignon n'est pas prévu car ce modèle est à guidage manuel (voir point 1.2.4. de l'annexe I D.M. 89/392) et en outre, même s'il sera adopté, il ne réduira pas le temps pour obtenir l'arrêt normal, donné par le relâchement de la touche du démarrage se trouvant dans la poignée de la commande.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

15.3 - ESC ELECTRONIC SPEED CONTROL (si installé)

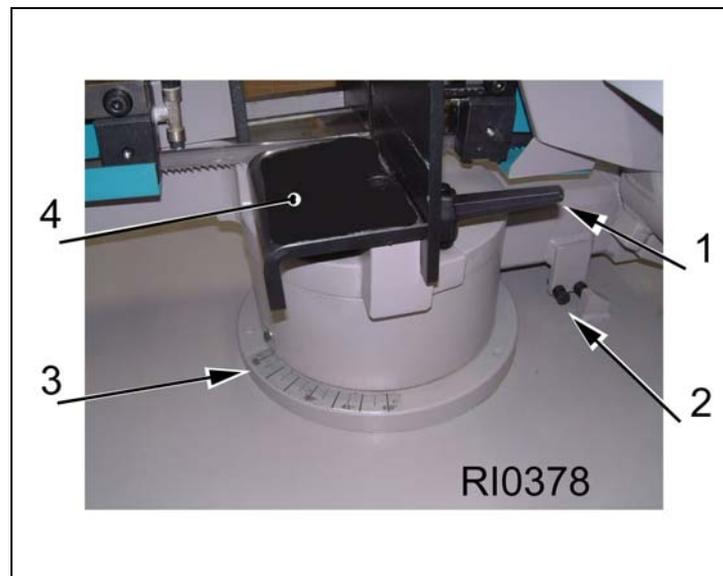
Le convertisseur électronique permet de varier d'une façon continue le numéro de tours du moteur lame qui permettent d'optimiser l'emploi de la lame, selon les prestations demandées par le matériel spécifique.

Le voyant ROUGE signale le temporaire blocage du dispositif , arrivé à cause d'un effort excessif de coupe , démarrage à vitesse trop élevée etc . Arrêter le fonctionnement par l'interrupteur sectionateur, attendre 1 min environ avant de reprendre le fonctionnement.

15.4 - ROTATION TETE POUR COUPES OBLIQUES

Pour exécuter ces coupe il faut débloquer le levier –1/RI0378- tourner manuellement l'arc jusqu'à lire sur l'échelle graduée –3/RI0378- l'angle désiré et bloquer encore le levier.

Les arrêts prédéterminés –2/RI0378- facilitent le positionnement sur les angles de 0, 45 et 60 °



Pour passer d' un angle à l'autre vérifier que les parties à tourner ne touche pas contre les mâchoires ou la pièce à bloquer dans l'étai.

Le plan d'appui droit – 4/RI0378 – doit être remplacé quand il semble trop incisé et n'offre plus suffisant appui au matériel à couper.

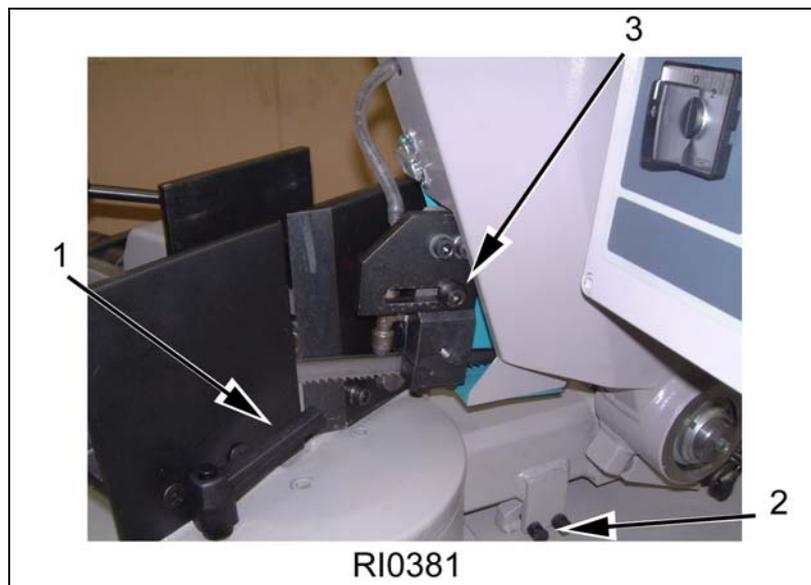
Sur cette modèle l'archet peut tourner jusqu'à 60 ° gauche seulement après que :

a) le blocage d'arrêt prédéterminé à 45 ° gauche soit bougé –fig. RI0382 et RI0383-



b) le patin guide lame postérieur soit déplacé dans la position la plus arrière (en dévissant le vis – 2/RI0381-et positionnant le en arrière de 40 mm)

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



On **RECOMMANDE** de rétablir la position du patin à la fin de l'emploi à 60° pour éviter des contraintes inutiles de la lame.

15.5 - PROTECTION SURCHARGES

Le moteur est protégé contre les échauffements excessifs au moyen de thermoprotecteurs bimétalliques qui interrompent le circuit de commande .

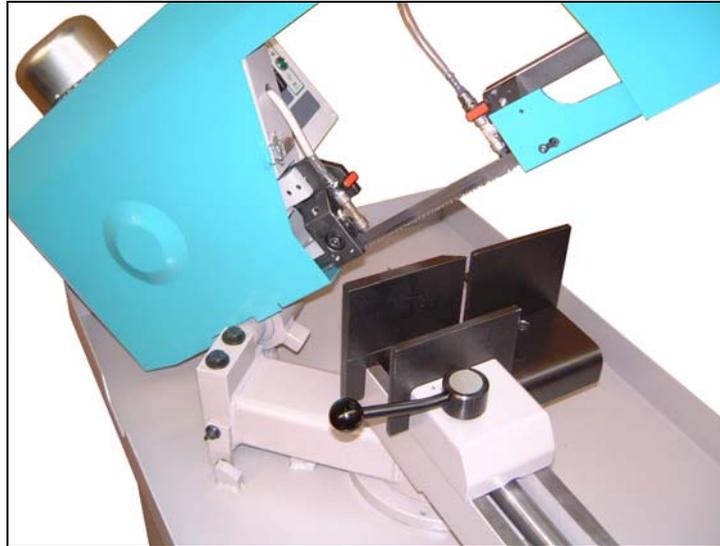
La reprise du fonctionnement est possible après la descente de la température sous le niveau établi.

En même temps cherchez et éliminez les causes qui ont provoqué échauffement, ex lame bloquée dans la pièce ,vitesse de coupe non appropriée, manque d'huile dans le réducteur, moteur en court-circuit, etc

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

16 - REGLAGES (A effectuer avec machine débranchée)

Positionnement de la tige d'approche de l'étau – après l'usage prolongé ou pour la praticité d'usage, la tige supérieure peut être tournée autour du propre axe, ainsi que on peut récupérer éventuels jeux ou permettre une fermeture avec moins de course d'actionnement. Bloquer la manette dans une position à plaisir, puis tirer-la vers l'haut jusqu'à décrocher le mécanisme à ressort interne, orienter-la dans la position désirée et presser-la vers le bas pour raccrocher le mécanisme à ressort interne.



– Réglage des guides du ruban pour la variation de l'épaisseur

A effectuer quand on dispose d'un ruban qui a une épaisseur différente de 0,90 mm ou bien si, suite à une utilisation prolongée, le ruban n'est plus guidé comme il faut par les plaquettes en alliage dur. L'essai le plus pratique est: utiliser un morceau de lame droit et après avoir obturé les dents, l'introduire dans les guides du ruban et le faire glisser maintes fois pour évaluer l'étendue du jeu.

Agir comme suit, selon le résultat:

Dévisser légèrement les deux vis inférieures, mettre à l'intérieur d'un patin le morceau de la lame et en serrant manuellement les deux parties, visser avec force les vis deserrés en précèdent.

Vérifier que le jeu n'est pas excessif (Max 0,02 ou 0,03 mm) et vérifier que les deux vis sont encore bien bloquées; les serrer ultérieurement s'il le faut.

Les parties latérales sont à fixation mécanique et peuvent être remplacées individuellement sans enlever les guides du ruban de la machine, en vissant complètement les deux vis –/R10....- en retirant les deux parties latérales, il est possible de retirer la partie spéciale supérieure qui est en contact avec le dos de la lame.

- **Perpendicularité entre ruban et plan de travail**

Très important - avec la tension du ruban assure l'exécution de coupes droites. Avec la machine en position de coupe à 0 ° et archet levé, appuyer une équerre à 90° sur le plan de travail (au près de mâchoires d'appui) et contre la lame (sur un point où les dents ne limitent pas le contact, baisser l'archet jusqu'à la fin du coupe, en tenant bien ferme l'équerre et voir attentivement si la lame s'éloigne ou s'approche à l'équerre.

Relever l'archet, arretrer l'équerre vers l'opérateur dans la façon que la lame soit voisine à l'extrémité supérieure de l'équerre et baisser l'archet jusqu'à la fin de coupe avec l'équerre bien ferme.

Normalement cette éprouve permet de trouver les éventuels fautes géométriques existantes, mais elle sert encore plus à établir que l'origine des coupes pas droit ne dépende pas de facteurs externes à la construction de la machine (ex. :lame qui n'est plus effilée, tensionnement erroné, fautes de denture de la lame et/ou excessif effort pendant la coupe).

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

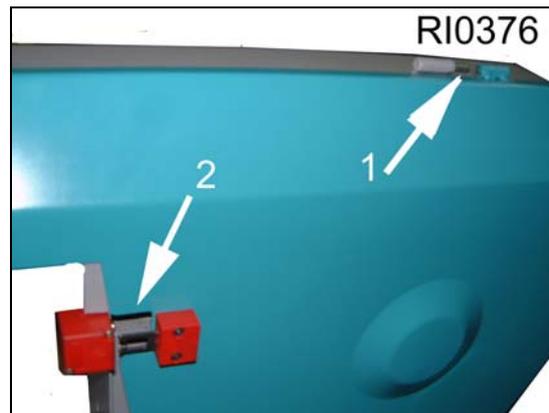
17 - ENTRETIEN - pour l'utilisateur -

Exécuter régulièrement les opérations décrites pour conserver au mieux les caractéristiques techniques, de production et de sûreté prévues par le constructeur.

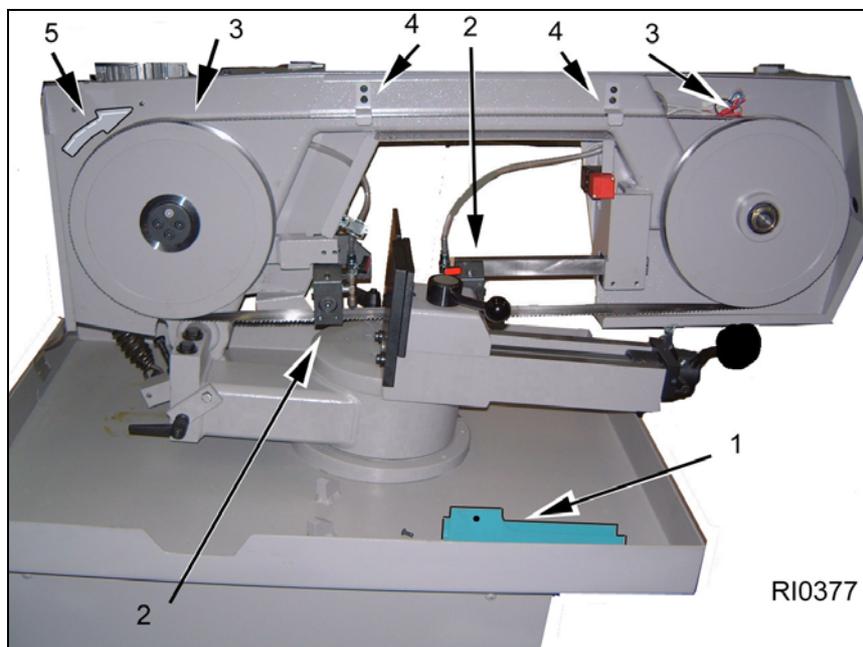
REPLACEMENT DE LA LAME A RUBAN

C'est une opération plus fréquemment dûe au naturel consommation de l'outil monté ; c'est donc nécessaire bien connaître chaque phase ainsi que l'opérateur et/ou la personne préposé à la maintenance peuvent agir avec sécurité.

En position de coupe à 0° archet levé énergie électrique exclue.



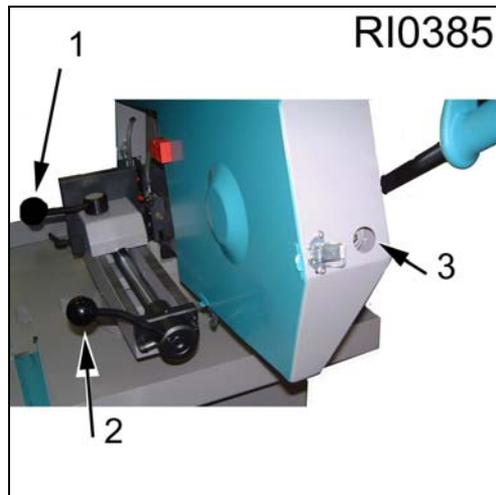
Ouvrir le carter couvre ruban et enlever le des supports –1/RI0376- Enlever aussi le protection antérieure glissante –1/RI0377- dévisser encore le tendeur de ruban en dévissant le vis – 3/RI0385- et enlever la lame.



Contrôlez que dans le poulies il n'y ait pas de copeaux ou saleté et en considérant la direction de la coupe –2/RI0377-, insérer la nouvelle lame dans les patins 2/RI0377- sans enlever la protection en caoutchouc – Les supports - 4/RI0377 – empêchent que la lame. Visser vis –3/RI0385- en vérifiant que la lame maintient le dos en contact des poulies.

Avant de monter les protections et le carter couvre-lame, défilier la la protection en caoutchouc.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



Après avoir actionné l'interrupteur dans la poignée, le voyant VERT sur le commande, éteint indique que la lame doit être tendue.

Visser le vis -3/RI0385- jusqu'au moment où le voyant VERT s'allume., et la tourne de 1/4 de tour en plus.

La procédure indiquée ci dessus est la même à exécuter aussi pour le changement de la lame conséquent à variation de pas, usure, rupture. Il sera nécessaire en ces cas un bon nettoyage de tous les points en contact avec le ruban.

17.1. PERIODICITE

Quotidiennement - ou plus souvent si vous êtes en train de faire un travail difficile

- éliminez les copeaux de la machine,
 - * rétablir le niveau du liquide réfrigérant
- * vérifier les conditions de la lame et remplacer la si nécessaire

Une fois par semaine - nettoyez la machine, lubrifiez tous les points d'articulation et les surfaces de glissement par huile ou graisse

Une fois par mois - remplacer le liquide réfrigérant et nettoyer le réservoir:

- * contrôler le blocage de toutes les vis et écrous qui peuvent se desserrer pendant l'emploi:
 - vérifiez le fonctionnement des fins de course , interrupteurs et la condition des câbles, tuyaux et raccords
- * essayer le fonctionnement des dispositifs peu employés.
* contrôler l'état d'usure des plaquettes en métal dur placées à l'intérieur des patins guide lame : régler la distance ou remplacer les si nécessaire.

18 - - RODAGE DE LA LAME

Pour garantir un meilleur rendement de la machine et une durée plus longue de la lame, un bon rodage est absolument nécessaire. Pour les premiers usinages, on conseille de réduire la vitesse avec laquelle la lame pénètre dans la pièce jusqu'à la moitié de la valeur normale - environ 40/50 cm² / min. - et garder la vitesse de rotation du ruban constante. Il est possible d'augmenter la vitesse de pénétration jusqu'à la valeur normale seulement après avoir coupé 250/350 cm² de matériel. L'ensemble des conditions d'emploi appliquées peut être évalué en examinant les copeaux produits par le coupe; en général, on reconnaît 3 variantes :

COPEAUX FINS OU PULVERISÉE indiquent une faible pression d'avance et/ou une petite vitesse, une denture trop petite.

GROS COPEAUX - de couleur BLEUE/MARRON indiquent une surcharge sur la lame, insuffisance du réfrigérant.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

COPEAUX EN SPIRALE, BIEN ENROULES indiquent une condition de coupe idéale.

Se rapporter au paragraphe CHOIX DE LA LAME pour un emploi correct.

19 - RODAGE DE LA MACHINE

L'entretien périodique demandé par cette machine est nécessaire afin de pouvoir garantir pour longtemps la continuité du fonctionnement correct, et la conformité par rapport aux caractéristiques initiales.

Lors des premières utilisations, il est nécessaire d'effectuer quelques opérations supplémentaires pour permettre à tous les composants de se mettre dans les conditions définitives d'emploi.

Surveillez souvent les fonctions de la machine et évitez de la surcharger avec des efforts de coupe excessifs ou de bloquer la lame dans le matériau à couper.

Lors des 80/100 premières heures de travail, contrôler l'échauffement des parties mécaniques, de réducteur et de le moteur.

introduire l'huile neuve - 1.2 litre environ jusqu'au niveau optimal.

N.B. La présence de particules en bronze, ou de fer dans l'huile remplacée est normale.

L'échauffement des parties fait partie du fonctionnement normal et en tous cas ne dépasse pas le limites du régime thermique prévu par le normes EN 5637.

Se référer au tableau HUILES ET LUBRIFIANTS pour choisir le plus approprié à l'utilisation et pouvoir comparer les différentes marques.

20 - ELIMINATION DES SUBSTANCES EMPLOYEES / PRODUITES PAR LA MACHINE

Respectez les normes en vigueur pour ce qui concerne l'élimination nécessaire de:

- matériaux consommables employés par la machine
(ex huile pour circuits hydrauliques, huile pour réducteurs à engrenages, huiles pour installation de lubroréfrigération etc)
- déchets du travail ou non utilisables (ex copeaux ferreux ou non, outils type lames à ruban, disques etc.)
- substances employées pour le nettoyage et l'entretien
- matériaux employés seulement pendant certaines phases de vie de la machine (ex pour l'emballage, le transport etc.)

Il faut conserver l'emballage à réutiliser pour le transport ou en cas de retour éventuel au revendeur ou à l'usine pour SAV - pendant la période de validité de la garantie.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

21 - DETERMINATION DES DEFAUTS

La solution à la plu part de problèmes qui peuvent se produire pendant le travail peut être déterminée avec la consultation de ce chapitre. La première partie concerne le fonctionnement de la machine et comprend une liste de défauts possibles avec les contrôles relatifs à exécuter. La deuxième partie est relative aux inconvénients qui peuvent être relevés de l'examen de la lame et/ou des pièces coupées.

Si le problème n'est pas parmi ceux prévus ou bien, si l'intervention de personnel spécialisé est nécessaire , contacter le constructeur ou le revendeur, ayant toujours ce manuel sous la main.

21.1 - DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

Inconvénient	Vérifier
A*Moteur électrique ne marche pas (pour lame)	3-4-5-9
B* Controle électrique ne s'allume pas	6-7-8-9-
C*Liquide réfrigérant manquant ou insuffisant	12-13-14-15
D*pièce à couper bouge ou se déforme	16-17
E*Descente irrégulière (modèles avec frein hydraulique)	10-11

LISTE DE PIECES A VERIFIER

- 1= Fiche bien insérée dans la prise
- 2=Interrupteur général non insère
- 3=Moteur brûlé ou endommagé
- 4=Alimentation électrique non correcte
- 5=Transmission bloquée (grippage , oxydation etc)
- 6=Fusible sur le primaire du transformateur
- 7=Fusible sur le secondaire du transformateur
- 8=Transformateur en panne ou brûlé
- 9=Bornes de connexion des fils d'alimentation
- 10=Niveau huile réservoir
- 11=Pertes des tuyaux et/ou raccords
- 12=Robinets du circuit fermés
- 13= Filtres du réfrigérant sales ou à nettoyer
- 14= Electropompe ne fonctionnant pas (voir 3-4-5-9-24)
- 15= Réservoir vide ou sale
- 16= Avance de coupe excessive
- 17==Etau mal fermé ,pièce mal bloquée

21.2 - DEFAUTS DU RUBAN /CAUSES /REMEDES

En cas des dents cassés , rubans cassés ou dureté du ruban insuffisante , étendre le ruban

cassé par terre et contrôler les défauts du corps et des dents ,cherchez -les sur le tableau suivant

et lisez la solution au problème de la coupe.

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

1) USURE EXCESSIVE DES DENTS

- pression poussée trop légère , augmentez-la
- réduire vitesse des volants
- jet réfrigérant insuffisant
- émulsion non appropriée
- denture non juste : employer un ruban avec une denture plus prononcée
- rodage ruban non approprié
- les dents marchent dans la direction opposée à la coupe
 - tournez le ruban.

2) Le ruban vibre

- augmenter ou diminuer la vitesse des volants :
- vibration sourde : augmenter la tension du ruban :
- dents trop grosses pour la pièce à couper:
 - la vibration se répercute sur la base : diminuer la pression de la coupe:
 - la vibration peut être due à la haute fréquence : augmenter la vitesse de descente de l'arc.
 - matériau non parfaitement bloqué;
 - employer un pas variable ou une denture positive.

3) Les dents se cassent

- dents trop grosses pour la section à couper:
- matériau mal bloqué:
- réfrigérant non approprié:
- réfrigérant insuffisant:
- pression de coupe trop élevée : contrôler le copeau:
- vitesse des volants trop basse:
- gorges se surchargent de matériau coupé.

4) Surface de coupe grossière

- choisir un pas de denture plus fin:
- augmenter la vitesse des volants:
- diminuer la descente de la tête:
- mieux doser le réfrigérant

5) rupture du ruban anticipée

- épaisseur de la lame trop élevée pour le diamètre des volants:
- guides lame trop ouverts à haute vitesse ;
- augmenter ou diminuer la vitesse:
- contrôler que les volants soient sans défauts:
- denture trop grosse:
- tension du ruban trop élevée : le ruban couché se lève sur les côtés:
- poussée de l'arc trop forte : le dos du ruban est brillant et décalqué:

- les coussinets ne sont pas alignés avec les volants : le ruban couché se courbe et le dos est brillant et décalqué:
- guides lame trop serrés : le ruban s'enroule en spirale comme un ressort : plus ils sont serrés , plus il se déforme:
- réfrigérant insuffisant.

6) Coupe en forme de ventre

- augmenter la tension du ruban:
- approcher les guides lame de la coupe:
- dents trop fines:
- diminuer la pression de la coupe:

7) Coupe tordue

- approcher les guides lame de la coupe:
- contrôler que le plan d'appui de la pièce soit bien aligné avec la pièce:
- contrôler la perpendicularité du ruban : si elle n'est pas bonne, agir sur les guides lame:
- denture trop prononcée:
- dents cassées ou ébréchées: augmenter la vitesse de coupe.

8) Le ruban fait du bruit sur les guides lame

- ébarber ou rectifier le dos:
- contrôler l'alignement des volants:
- contrôler l'usure des guides lame
- soudure non parfaite

9) Le ruban se courbe (courbure positive)

- réduire la pression de coupe:
- employer dents plus grosses pour augmenter la pénétration:
- approcher les guides lame de la coupe

10) Le ruban se courbe (courbure négative)

- le dos force contre les guides lame supérieurs
- contrôler la portée du ruban sur des volants hors et pendant la coupe
- contrôler l'alignement des volants.

11) cadence de coupe lente, copeaux fins

- augmenter la vitesse des volants:
- augmenter la pression de coupe:
- employer dents plus grosses:
- employer un réfrigérant approprié

12) Ralentissement de la coupe

- réduire la vitesse des volants:
- augmenter distribution du réfrigérant

13) le ruban se déforme comme un ressort

- réduire la pression de coupe.
- diminuer la tension du ruban:

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

-pression des guides lame excessive:
régler- la:
-approcher les guides lame de la coupe.

14) Le copeau se soude à la dent,
copeaux trop gros
-diminuer la pression de coupe:
-employer réfrigérant approprié et
abondant:
-contrôler l'usure de la brosse pour le
nettoyage des copeaux à fond de gorge:

15)Le ruban est marqué et rayé d'un côté
-contrôler l'usure des guides lame:
-les guides lame pressent trop sur le dos
du ruban:
-contrôler l'alignement et la
perpendicularité des guides lame.

16)Bavure ou décalquage sur le dos

-augmenter la tension et régler les guides
lame:
-contrôler la pression et l'alignement des
butées sur le dos du ruban:
-réduire la pression de coupe:
-employer une denture plus grosse:

17)La pièce coupée est marquée (couleur
noire)
-le dos frotte sur la coupe.
-les marques sont sur la gauche: le guide
lame gauche est hors d'axe
-les marques sont sur la droite: le guide
lame droit n'est pas d'équerre
-les marques se trouvent sur toute la ligne
de coupe :les guides lame ne sont pas
d'équerre ou . la pression est excessive:
la tension du ruban est trop basse:
les dents sont trop prononcées et ne
déchargent pas

22 - DEMOLITION DE LA MACHINE

Ce paragraphe fournit des indications sur les macroopérations de démontage de la machine pour sa mise à la ferraille. Aucune procédure particulière n'est demandée, mais il faut prendre des précautions afin d'éviter des dommages en cette dernière phase de la durée de vie de la machine.

En général: vider le réservoir de l'installation de réfrigération, vider l'huile de la boîte de réduction, de l'installation hydraulique ou hydropneumatique.

Bloquer les organes qui risquent de bouger en causant ainsi danger ou instabilité.

Enlever les parties qui sont destinées à l'élimination diversifiée, ex. circuits imprimés, terminaux de vidéo, claviers de programmation, batteries-tampon, etc.

123 - PIECES DETACHEES

L'identification de la pièce détachée nécessaire est facilitée par les dessins ci-joints qui permettent, avec les schémas du fonctionnement, de connaître la machine d'une façon plus approfondie.

17.1 – Normes pour la commande des détails

Il est nécessaire de communiquer au Service Après-Vente les données suivantes:

- numéro d'immatriculation qui se trouve sur la plaque d'identification
- modèle, version, type
- voltage et fréquence d'alimentation
- numéro de code du / des détail/s

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

23.1 – TABLEU COMPARATIF HUIL ET LUBRIFIANTS

En utilisant le tableau suivant, c'est possible faire une comparaison entre différentes marques de lubrifiants pour chercher le produit équivalent à celui utilisé à l'origine. Ce-là permettre de trouver/user le lubrifiant de la marque éventuellement déjà en use chez l'utilisateur.

RI0108	#1		#2		#3			
GEBRAUCH	GETRIEBE		HYDRAULISCHER KREIS		PNEUM. KREIS	SCHMIERE	KUEHLMITTEL	
UTILISATION	ROUAGES DE LA TÊTE		CIRCUITS HYDRAULIQUES		CIRCUITS PNEUMATIQUES	GRAISSES	REFRIGERATION DE LA LAME	
USE	GEAR HEAD		HYDRAULIC PLANT		PNEUMATIC PLANT	GREASE	COOLANT	
USO	ROTISMI TESTA		CIRCUITI IDRAULICI		CIRC. PNEUMATICI	GRASSI	REFRIGERAZIONE LAMA	
	BS 280 BS 350	IDEAL PERFECT SIRIO SIRIO RECORD	BS280 SH SIRIO VELOX	BS280 SHI/SHE VTF500 BS350 XT360 XT410			STAHL ACIER STEEL ACCIAIO	ALUMINIUM ALUMINIUM ALUMINIUM ALLUMINIO
 AGIP	BLASIA 100	BLASIA 220	OSO 15	OSO 46	ASP 3/C	GR MU 2	OXALIS 250	ULEX 100
 BRIT. PETROL.	(SAE 80-GL4) (150 cSt.)	ENERGOL GR-XP 220	ENERGOL HLP 15	ENERGOL HPL 46	ENERGOL HLP 32	ENERGREASE L2		
 CASTROL	ALPHA SP100	ALPHA SP220	HISPIN AWS15	HISPIN AWS46	HYSPIN AWS 32	SPHEEROL APT2	SUPEREDGE 4	SUPEREDEGE 4
 CHEVRON	NL GEAR COMPOUND 100	NL GEAR COMPOUND 220	EP HYDRAULIC OIL 15	EP HYDRAULIC OIL 46	VISTAC OIL 68	DURA LIGHT GREASE 2	EP SOLUBLE	
 ESSO	SPARTAN EP 100	SPARTAN EP 220	NUTO H15	NUTO H46	NUTO H32	BEACON 2	KUTWELL 40	
 FINA	GIRAN 100	GIRAN 220	HYDRAN 15	HYDRAN 46	PURFIROK EP 32	MARSON EPL 2	PURFISOL PURFISOL LAM	PURFISOL IT4/018
 SHELL	OMALA OIL 100	OMALA OIL 220	TELLUS OIL 15	TELLUS OIL 46	TELLUS OIL S 32	ALVANIA GREASE R2	DROMUS OIL F	
 TOTAL	CARTER EP 100	CARTER EP 220	AZOLLA ZS 15	AZOLLA ZS 46	PNEUMA 46	NYCTEA 2	LACTUCA EP	LACTUCA EP
 TEXACO	MEROPA 100	MEROPA 220	RANDO OIL HD 15	RANDO OIL HD46		MULTIFAC EP 2		
 VANGUARD	GEARING EP 100	GEARING EP 220	HYDRAULIC 15	HYDRAULIC 46	KOMOL SRV 32	LIKO 2	VANSIN 80 EP	VANSIN 80 EP
 SINOL	SINTREX EP 100	SINTREX EP 220	SINOLUBE	SINOLUBE		BEARING EP 2	SINOL BIO 90	
 ITAL. PETROLI	MELLANA OIL 100	MELLANA OIL 220	HIDRUS OIL 15	HIDRUS OIL 46	BANTIA OIL R 32	ATHESIA GREASE 2	UTENS FLUID F	UTENS FLUID F
 CINCINNATI							CIMPERIAL C 60	CIMCOOL AL
ISO - UNI CLASS.	CC100	CC220	HM15	HM32	FD32	XM2		

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

18 – ENTRETIEN pour PERSONNEL QUALIFIÉ

Pour effectuer certaines opérations d'entretien supplémentaire / démontage / mise à l'état initial, les procédures pour travailler dans des conditions de sécurité doivent être bien connues.

En outre la connaissance des techniques d'intervention du personnel qualifié, permet de résoudre plus facilement les problèmes que l'utilisateur pourrait rencontrer durant la durée de vie de la machine.

Cela permet de rétablir au mieux les caractéristiques techniques, productives et de sécurité prévues par le constructeur.

Pour permettre de connaître ce modèle d'une manière plus approfondie, on a inclut les annexes suivants:

* Schéma/s électrique/s; divisé en tableaux thématiques et exécuté selon la réglementation en matière en vigueur, avec un index, indication des matériaux et des codes de référence.

* Dessins des pièces détachées; divisés en tableaux selon les principaux sous-ensembles qui composent la machine. Eux aussi, ils reportent un code, une description et la quantité utilisée.

L'utilisateur qui veut connaître à fond sa propre machine peut consulter ces informations et en faire l'emploi le plus opportun, mais il ne doit pas effectuer d'interventions pour modifier ou élaborer la machine, provoquant ainsi l'invalidité de la DECLARATION DE CONFORMITÉ.

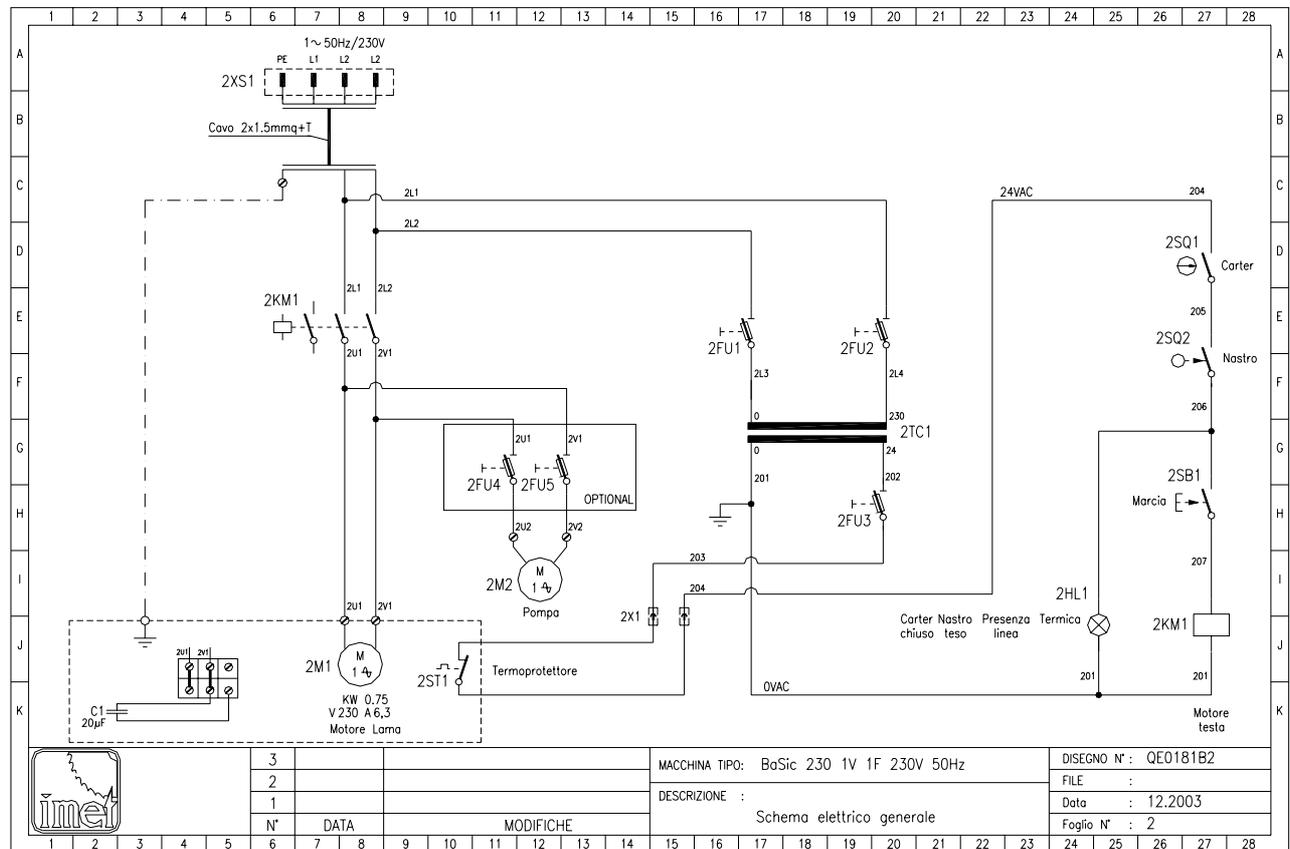
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28		
A	<p style="text-align: center;">LEGENDA SIMBOLOGIA ELETTRICA</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>AT Unita' complessa (es. Tastiera CEB)</p> <p>B Interruttore di prossimità</p> <p>C Condensatore</p> <p>FU Portafusibile</p> <p>KM Contattore di potenza</p> <p>HL Segnalatore luminoso</p> <p>L Filtro antidisturbo</p> <p>M Motore</p> <p>PA Amperometro</p> <p>QM Interruttore magnetotermico</p> <p>RP Potensiometro</p> <p>SA Selettore</p> <p>SB Pulsante</p> <p>SQ Finecorsa</p> <p>SP Pressostato</p> <p>ST Sensore di temperatura</p> <p>TC Trasformatore</p> <p>TV Trasformatore di tensione</p> <p>U Convertitore di frequenza</p> <p>V Diode</p> <p>VC Raddrizzatore</p> <p>X Morsetto</p> <p>XS Spina</p> <p>XP Presa</p> <p>YV Elettrovalvola</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>CODICE DI LETTURA PER LA NUMERAZIONE DEI CONDUTTORI AUSILIARI (ABCD)</p> <p>AB = numero del foglio</p> <p>CD = numero progressivo del conduttore</p> <p>CODICE DI LETTURA PER LA SIGLATURA DEI COMPONENTI (A B C)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = sigla del componente (secondo legenda)</p> <p>C = numero progressivo</p> <p>CODICE DI LETTURA PER I RIFERIMENTI INCROCIATI (A . B)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = numero della colonna</p> <p>CODICE DI LETTURA PER I RIFERIMENTI PAGINE (A / B)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = numero della colonna e lettera della riga</p> </td> </tr> </table>																											<p>AT Unita' complessa (es. Tastiera CEB)</p> <p>B Interruttore di prossimità</p> <p>C Condensatore</p> <p>FU Portafusibile</p> <p>KM Contattore di potenza</p> <p>HL Segnalatore luminoso</p> <p>L Filtro antidisturbo</p> <p>M Motore</p> <p>PA Amperometro</p> <p>QM Interruttore magnetotermico</p> <p>RP Potensiometro</p> <p>SA Selettore</p> <p>SB Pulsante</p> <p>SQ Finecorsa</p> <p>SP Pressostato</p> <p>ST Sensore di temperatura</p> <p>TC Trasformatore</p> <p>TV Trasformatore di tensione</p> <p>U Convertitore di frequenza</p> <p>V Diode</p> <p>VC Raddrizzatore</p> <p>X Morsetto</p> <p>XS Spina</p> <p>XP Presa</p> <p>YV Elettrovalvola</p>	<p>CODICE DI LETTURA PER LA NUMERAZIONE DEI CONDUTTORI AUSILIARI (ABCD)</p> <p>AB = numero del foglio</p> <p>CD = numero progressivo del conduttore</p> <p>CODICE DI LETTURA PER LA SIGLATURA DEI COMPONENTI (A B C)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = sigla del componente (secondo legenda)</p> <p>C = numero progressivo</p> <p>CODICE DI LETTURA PER I RIFERIMENTI INCROCIATI (A . B)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = numero della colonna</p> <p>CODICE DI LETTURA PER I RIFERIMENTI PAGINE (A / B)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = numero della colonna e lettera della riga</p>	A
<p>AT Unita' complessa (es. Tastiera CEB)</p> <p>B Interruttore di prossimità</p> <p>C Condensatore</p> <p>FU Portafusibile</p> <p>KM Contattore di potenza</p> <p>HL Segnalatore luminoso</p> <p>L Filtro antidisturbo</p> <p>M Motore</p> <p>PA Amperometro</p> <p>QM Interruttore magnetotermico</p> <p>RP Potensiometro</p> <p>SA Selettore</p> <p>SB Pulsante</p> <p>SQ Finecorsa</p> <p>SP Pressostato</p> <p>ST Sensore di temperatura</p> <p>TC Trasformatore</p> <p>TV Trasformatore di tensione</p> <p>U Convertitore di frequenza</p> <p>V Diode</p> <p>VC Raddrizzatore</p> <p>X Morsetto</p> <p>XS Spina</p> <p>XP Presa</p> <p>YV Elettrovalvola</p>	<p>CODICE DI LETTURA PER LA NUMERAZIONE DEI CONDUTTORI AUSILIARI (ABCD)</p> <p>AB = numero del foglio</p> <p>CD = numero progressivo del conduttore</p> <p>CODICE DI LETTURA PER LA SIGLATURA DEI COMPONENTI (A B C)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = sigla del componente (secondo legenda)</p> <p>C = numero progressivo</p> <p>CODICE DI LETTURA PER I RIFERIMENTI INCROCIATI (A . B)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = numero della colonna</p> <p>CODICE DI LETTURA PER I RIFERIMENTI PAGINE (A / B)</p> <p>A = numero del foglio</p> <p>B = numero della colonna e lettera della riga</p>																													
B																												B		
C																												C		
D																												D		
E																												E		
F																												F		
G																												G		
H																												H		
I																												I		
J																												J		
K																												K		
			3																											
			2																											
			1																											
			N°	DATA	MODIFICHE										MACCHINA TIPO: BaSic 230 2V 400V 3F					DISEGNO N°: QE0180B2										
															DESCRIZIONE : Legenda simbologia elettrica					FILE : Data : 10.2003 Foglio N° : 1										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28		

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
A	SIGLA	COMPONENTE	CARATTERISTICHE	FUNZIONE		COSTRUTTORE	ARTICOLO	CODICE IMET	Q.TA'																		
	2KM1	Contattore tripolare NO	4KW - 9A - 24Vac	Linea motore nastro		SIEMENS	3TF 201E	260750	1																		
B	2M1	Motoriduttore trifase	1500 g/1'	Nastro BS230/60		IMET	VF49-80	562200	1																		
	2M2	Elettropompa	V400	Ricircolo refrigerante		IMET	AST30 P150	331427	1																		
	2HL1	Spia di segnalazione	IP44 + CAVETTI 1.200mm-24V	Linea+Carter Chiuso+Nastro = OK		SIGNALUX	ART3190 24V verde	786691	1																		
C	2FU1	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione primario trasformatore ausiliari		CONTACTLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1																		
	2FU1	Fusibile	5x25m./calibro 2A	Protezione primario trasformatore ausiliari		WEBER	5x25m/2A	390010	1																		
	2FU3	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione primario trasformatore ausiliari		CONTACTLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1																		
	2FU3	Fusibile	5x25mm./calibro 2A	Protezione primario trasformatore ausiliari		WEBER	5x25mm/2A	390010	1																		
D	2FU4	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione secondario trasformatore ausiliari		CONTACTLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1																		
	2FU4	Fusibile	5x20mm./calibro 6.3A	Protezione secondario trasformatore ausiliari		WEBER	5x20mm/6.3A	390001	1																		
E	2SQ1	Fincorsa	IP65 - NC/O/NO	Controllo chiusura carter		PIZZATO	FK3393-01	520765	1																		
	2SQ2	Fincorsa pistoncino	NC/O/NO	Controllo posizione nastro		NAIS	ABV121260	520941	1																		
F									1																		
									1																		
G	2TC1	Trasformatore monofase	18VA-VI 240/415-Vu 24 CEI1418	Alimentazione circuiti ausiliari		C.E.	TM VA18	932350	1																		
	2SA1	Commutatore di poli	3 Poli/12A - 3 Pos.	Cambia velocita' motore testa		SPRECHER-SHUH-	LE2-12.-	257909	1																		
	2SB1	Pulsante	-	Comando motore nastro		NAIS	ABV161060	520921	1																		
H	2ST1	Termoprotettore	Classe B	Protezione termico motore disco		TERMIK			1																		
	2XP1	Preso allacciamento asta	2 Poli DIN 41529	Collegamento al pulsante sull'asta di comando			PUNTO LINEA	698504	1																		
	XS1	Spina allacciamento asta	2 Poli DIN 41529	Collegamento al pulsante sull'asta di comando			PUNTO LINEA	204504	2																		
	XS2	Spina di allacciamento linea	3P+N+Terra IEC 309 16A	Collegamento alla rete di alimentazione		ILME	1665 SV	787000	1																		
I	X1	Terminale maschio/femmina	Sez. 1.5mmq.	Collegamento termoprotettore motore		K.E.	85004+850038	182942+182945																			
	cv0	Cavo flessibile	N07VV-K 4G1.5mmq.	Collegamento linea generale					1																		
	cv1	Cavo unipolare	N07VV-K 1.5mmq.	Collegamento motore testa e Termoprotettori					8																		
J	cv2	Cavo flessibile	N07V-K 2x1 mmq.	Collegamento pulsante impugnatura di comando					1																		
	cv3/cv4	Cavo flessibile	N07V-K 2x1 mmq.	Collegamento fincorsa carter/nastro					1+1																		
	cv5	Cavo flessibile	N07VV-K 3G1mmq.	Collegamento motore pompa					1																		
K	cv6	Filo	1x1,5mmq.	Collegamento Massa					1																		

	3																											
	2																											
	1																											
	N'	DATA																										
														MACCHINA TIPO: BaSic 230 2V 400V 3F														
														DESCRIZIONE: Elenco generale materiale elettrico														
														DESEGNO N°: QE0180B2														
														FILE: _____														
														Data: 10.2003														
														Foglio N°: 4														

+++++



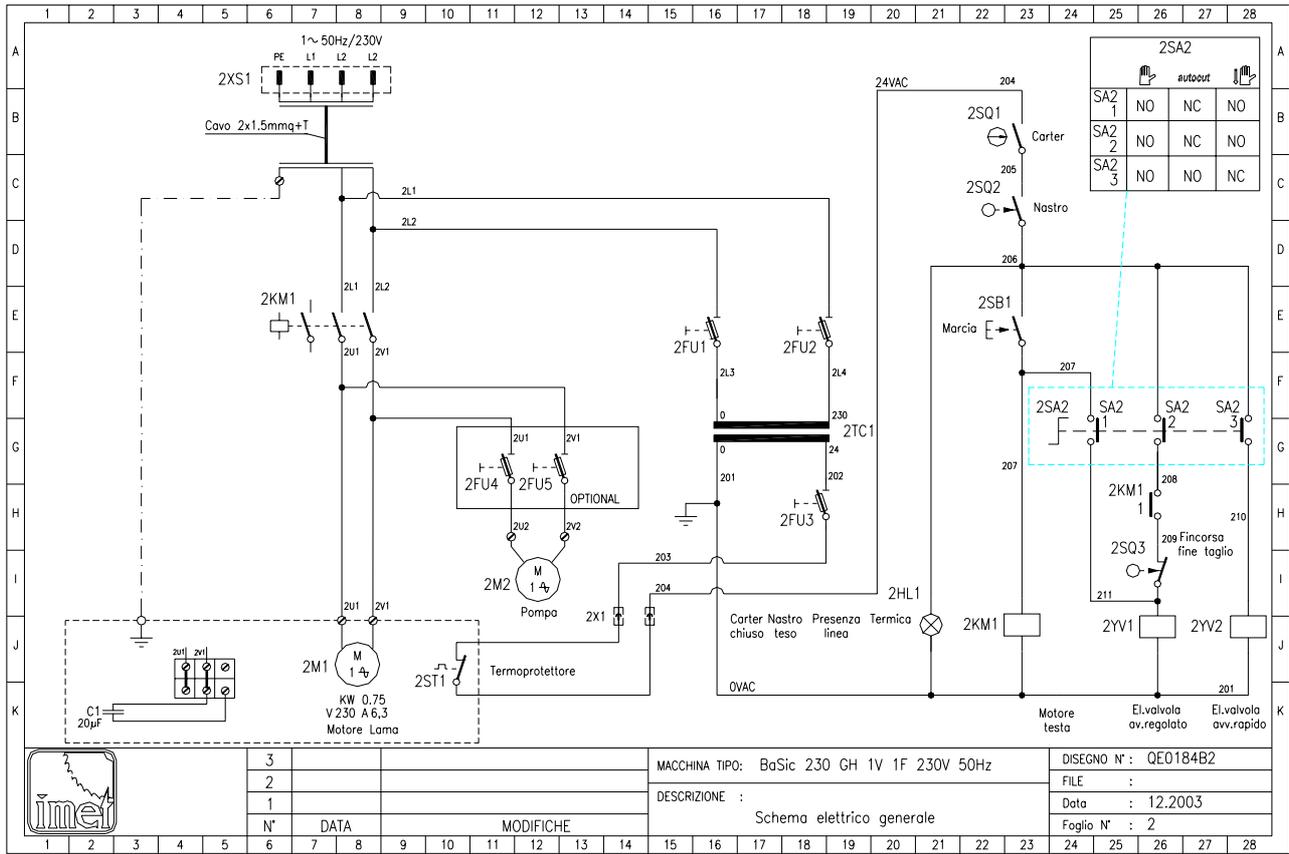
INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
A	SIGLA	COMPONENTE	CARATTERISTICHE	FUNZIONE	COSTRUTTORE	ARTICOLO	CODICE IMET	Q.TA'																			A	
	2KM1	Contattore tripolare NO	4KW - 9A - 24Vac	Linea motore nastro	SIEMENS	3RT1016..	260750	1																				
B	2M1	Motoriduttore trifase	1500 /3000 g/1'	ROTAZIONE LAMA	BONFIGLIOLI	VF49-80	562200	1																				
	2M2	Motore	V400	Pompa refrigerante	IMET	AST30/P150	331427	1																				
	2HL1	Spia di segnalazione	IP44 + CAVETTI 1.200mm-24V	Linea+Carter Chiuso+Nastro = OK	SIGNALUX	ART3190 24V verde	786691	1																				
C	2FU1	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione primario trasformatore ausiliari	CONTACLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1																				
	2FU1	Fusibile	5x25mm./calibro 2A	Protezione primario trasformatore ausiliari	WEBER	5x25mm/2A	390010	1																				
D	2FU3	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione primario trasformatore ausiliari	CONTACLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1																				
	2FU3	Fusibile	5x25mm./calibro 2A	Protezione primario trasformatore ausiliari	WEBER	5x25mm/2A	390010	1																				
E	2FU4	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione secondario trasformatore ausiliari	CONTACLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1																				
	2FU4	Fusibile	5x20mm./calibro 6.3A	Protezione secondario trasformatore ausiliari	WEBER	5x20mm/6.3A	390001	1																				
F																												
G	2TC1	Trasformatore monofase	50VA-Vi 240/415-Vu 24 CEI1418	Alimentazione circuiti ausiliari	C.E.	TM VA50	932500	1																				
		Commutatore di poli	3 Poli/12A - 3 Pos.	Cambia velocità motore testa	SPRECHER-SCHUN	LE-2-12...-	257909-	1																				
	2SA2	SELETORE	3 POSIZ.(2 FISSE 1 RIT.MOLLA)	SELEZIONE CICLO	-SIEMENS	-3SB3..	-	1																				
	2SA2	CONTATTO EL.	2NC	SELEZIONE CICLO	-SIEMENS	3SB3 400 OE	-	1																				
	2SA2	CONTATTO EL.	1 Normalmente Aperto	SELEZIONE CICLO	-SIEMENS	3SB3 400 OB	-	1																				
	2SB1	Pulsante	-	Comando motore nastro	NAIS	ABV161060	520921	1																				
	2ST1	Termoprotettore	Classe B	Protezione termica motore disco	TERMIK			1																				
I	2YV1/2	EL.VALVOLA	2 VIE	DISCESA TESTA	IPNEUMAX	-	-	2																				
	2YV1/2	CONNETTORE EL.VALVOLA	4 VIE	DISCESA TESTA	MPM	C18209N21	260150	2																				
J	2SQ1	Fincorsa	IP65 - NC/0/NO	Controllo chiusura carter	PIZZATO	FK3393-01	520765	1																				
	2SQ2	Fincorsa pistoncino	NC/0/NO	Controllo posizione nastro	NAIS	ABV121260	520941	1																				
	2SQ3	FINECORSA	IP67 STAGNO	ARRESTO A FINE TAGLIO	TELEMECANIQUE	XCMA1023	521145	1																				
K																												
		3				MACCHINA TIPO: BaSic 230/60 GH 2V 400V 3F		DISEGNO N°: QE0183B2																				
		2				DESCRIZIONE :		FILE :																				
		1				Elenco generale materiale elettrico		Data : 12.2003																				
		N°		DATA		MODIFICHE		Foglio N° : 4																				

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
A	SIGLA	COMPONENTE	CARATTERISTICHE	FUNZIONE	COSTRUTTORE	ARTICOLO	CODICE IMET	Q.TA'																			A	
B																												
	XS2	Spina di allacciamento linea	3P+N+Terra IEC 309 16A	Collegamento alla rete di alimentazione	ILME	1665 SV	787000	1																				
	X1	Terminale maschio/femmina	Sez. 1.5mmq.	Collegamento termoprotettore motore e asta 24V	K.E.	85004+850038	182942+182945	4																				
C	cv0	Cavo flessibile	N07W-K 4G1.5mmq.	Collegamento linea generale				1																				
	cv1	Cavo unipolare	N07W-K 1.5mmq.	Collegamento motore testa e Termoprotettori				8																				
	cv2	Cavo flessibile	N07W-K 2x1 mmq.	Collegamento pulsante impugnatura di comando				1																				
D	cv3/cv4	Cavo flessibile	N07W-K 2x1 mmq.	Collegamento fincorsa carter/nastro				1+1																				
	cv5	Cavo flessibile	N07W-K 4G1mmq.	Collegamento motore pompa				1																				
E	cv7	Cavo flessibile	N07W-K 3G1mmq.	Collegamento el.valvola				1																				
	cv8	Cavo flessibile	N07W-K 3G1mmq.	Collegamento el.valvola				1																				
	cv9	Cavo flessibile	N07W-K 3G1mmq.	Collegamento f.c fine taglio				1																				
F																												
G																												
H																												
I																												
J																												
K																												
		3				MACCHINA TIPO: BaSic 230/60 GH 2V 400V 3F		DISEGNO N°: QE0183B2																				
		2				DESCRIZIONE :		FILE :																				
		1				Elenco generale materiale elettrico		Data : 12.2003																				
		N°		DATA		MODIFICHE		Foglio N° : 5																				

+++++

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



SIGLA	COMPONENTE	CARATTERISTICHE	FUNZIONE	COSTRUTTORE	ARTICOLO	CODICE IMET	Q.TA'
2KM1	Contattore tripolare NO	4KW - 9A - 24Vac	Linea motore nastro	SIEMENS	3RT1016	260750	1
2M1	Motoriduttore monofase	1500 g/1' 230V	Nastro	BONFIGLIOLI	VF49-80	562210	1
2M2	ELETTROPOMPA	V230	Refrigerante	SAMEC	ASM30P150	331462	1
2HL1	Spia di segnalazione	IP44 + CAVETTI 1.200mm-24V	Linea+Carter Chiuso+Nastro = OK	SIGNALUX	ART3190 24V verde	786691	1
2FU1	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione primario trasformatore ausiliari	CONTA CLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1
2FU1	Fusibile	5x20mm./calibro 2A	Protezione primario trasformatore ausiliari	WEBER	5x20mm/2A	390001	1
2FU2	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione primario trasformatore ausiliari	CONTA CLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1
2FU2	Fusibile	5x20mm./calibro 2A	Protezione primario trasformatore ausiliari	WEBER	5x20mm/2A	390001	1
2FU3	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione secondario trasformatore ausiliari	CONTA CLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1
2FU3	Fusibile	5x20mm./calibro 6.3A	Protezione secondario trasformatore ausiliari	WEBER	5x20mm/6.3A	390001	1
2FU4	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione pompa refrigerante	CONTA CLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1
2FU4	Fusibile	5x20mm./calibro 6.3A	Protezione pompa refrigerante	WEBER	5x20mm/6.3A	390001	1
2FU5	Morsetto portafusibile sezionabile	4mmq/6A	Protezione pompa refrigerante	CONTA CLIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	1
2FU5	Fusibile	5x20mm./calibro 6.3A	Protezione pompa refrigerante	WEBER	5x20mm/6.3A	390001	1
2TC1	Trasformatore monofase	50VA-Vi 240/415-Vu 24 CE11418	Alimentazione circuiti ausiliari	C.E.	TM VA50	932500	1
2SQ1	Fincorsa	IP65 - NC/0/NO	Controllo chiusura carter	PIZZATO	FK3393-01	520765	1
2SQ2	Fincorsa pistoncino	NC/0/NO	Controllo posizione nastro	NAIS	ABV121260	520941	1
2SQ3	FINECORSA	IP67 STAGNO	ARRESTO A FINE TAGLIO	TELEMECANIQUE	XCMA1023	521145	1
2SB1	Pulsante	24V	Comando motore nastro	NAIS	ABV161060	520921	1
2ST1	Termoprotettore	Classe B	Protezione termica motore disco	TERMIK			1
2SA2	SELETTORE	3 POSIZ. (2 FISSE 1 RIT. MOLLA)	SELEZIONE CICLO	SIEMENS	-3SB3...	-	1
2SA2	CONTATTO EL.	2 NORMALMENTE CHIUSO	SELEZIONE CICLO	SIEMENS	3SB3 40 OE	-	1
2SA2	CONTATTO EL.	1 NORMALMENTE APERTO	SELEZIONE CICLO	SIEMENS	3SB3 400 OB	-	1
2YV1/2	EL.VALVOLA 24V AC	2 VIE	DISCESA TESTA	PNEUMAX	-	-	2
2YV1/2	CONNETTORE EL. VALVOLA	4 VIE	CABLAGGIO	MPM	C18209N21	260150	2

MACCHINA TIPO: BaSic 230 GH 1V 1F 230V 50Hz
 DESCRIZIONE : Elenco generale materiale elettrico
 DISEGNO N° : QE0184B2
 FILE :
 Data : 12.2003
 Foglio N° : 4

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

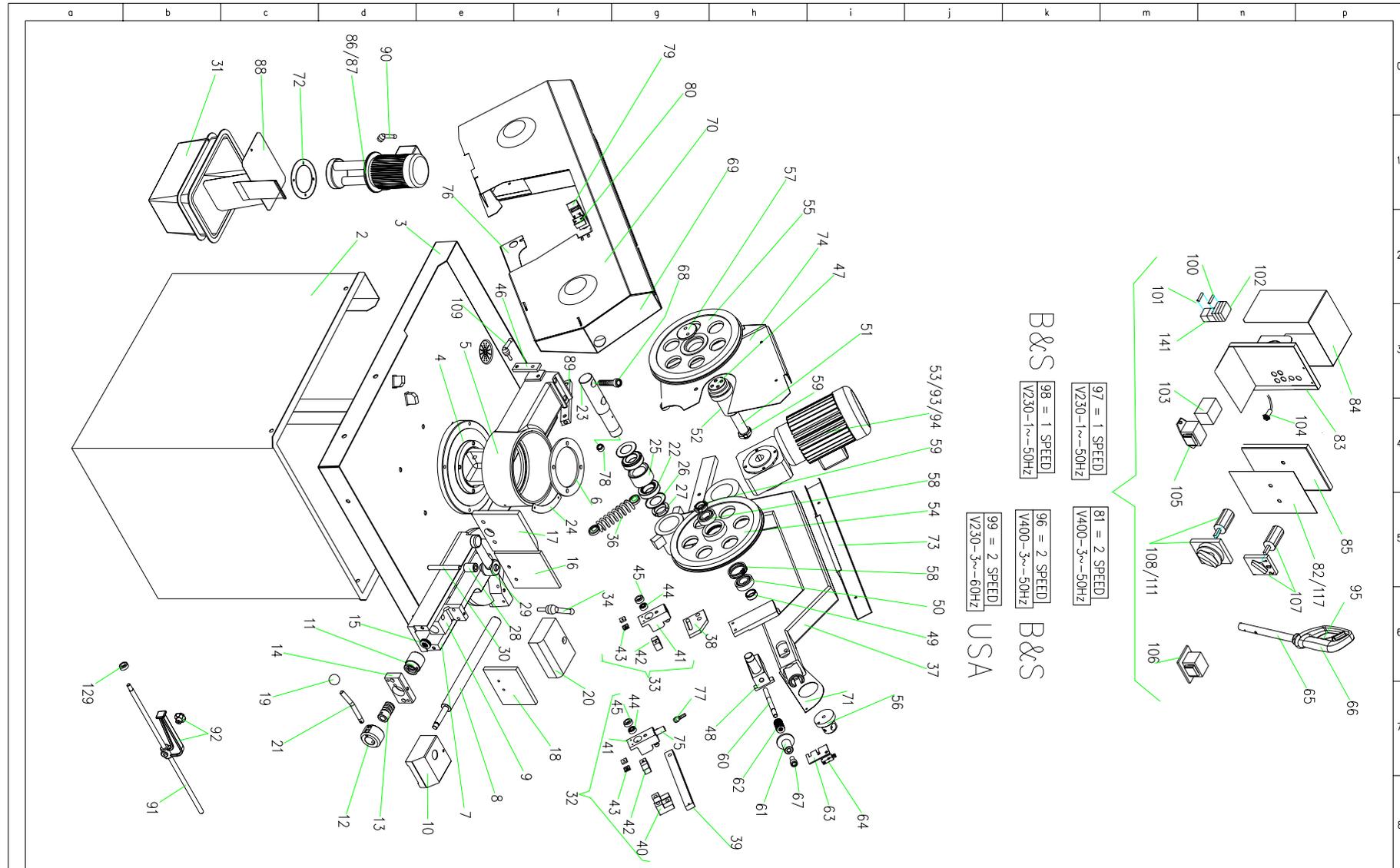


	Tavola NG 1\3	Data 11/03	Diseg. MRC	Dis. Ng RI0392A2
	Denominazione RICAMBI BASIC 230/60-BS230/60GH	Gruppo BASIC 230/60		
		Data		Modifica

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	m	n	p
Nø	CODICE	DESCRIZIONE	Q	Nø	CODICE	DESCRIZIONE	Q	Nø	CODICE	DESCRIZIONE	Q		
1				51	284403	CUSCINETTO 6008	1	101	390010	FUSIBILI 5X25	3		
2	227463	COLONNA BS230/60	1	52	179466	DISTANZIALE RIDUTTORE	1	102	694820	PORTA FUSIBILE GUIDA DIN 5X25 MAX 6A	5		
3	142783	BASAMENTO BS230/60	1	53	562200	MOTORIDUTTORE VF49-36 2 VEL. TRIFASE 2/4P	1	103	260750	CONTATTORE 9A NO 24VAC	1		
4	686520	BASE MORSÀ	1	54	707218	PULEGGIA CONDOTTA	1	104	786691	SPIA FUNZIONAM. 24V VERDE	1		
5	683100	PIATTAFORMA	1	55	707228	PULEGGIA MOTRICE	1	105	932350	TRASFORMATORE 18 VA 25/240-415 V	1		
6	494618	GHIERA INTERNA PIATTAFORMA	1	56	851773	SUPPORTO ASTA 24V	1	106	931220	TRASFORMATORE 20VA 24/230-460V CSA USA	1		
7	159405	BLOCCO MORSÀ	1	57	735925	RONDELLA PULEGGIA MOTRICE	1	107	257909	COMMUTATORE POLI 2 VEL. TRIFASE 12A	1		
8	140255	BARRA CROMATA GUIDAMORSÀ	1	58	128052	SEEGER J52	2	108	520218	INTERR. MINIMA TENS. 400V MERZ	1		
9	183865	CARRELLO MORSÀ	1	59	499466	GHIERA 25X1.5 AUTOBLOCCANTE	2	109	536419	MANIGLIA RIPRESA M8X20	1		
10	194392	CARTER CARRELLO MORSÀ	1	60	792321	SPINA TENDINASTRO	1	110	695995	PORTAGOMMA PG6/8	1		
11	219584	CHIOCCIOLA CHIUSURA MORSÀ	1	61	182477	BUSSOLA TENDINASTRO	1	111	520195	INTERR. MINIMA TENS. V230 MERZ	1		
12	495265	GHIERA PER VITE MORSÀ	1	62	546969	MOLLA A TAZZA D25X12X1.4	28	112	520620	INTERRUTTORE 0-1 3 3POL.12A	1		
13	958808	VITE SPINGIBARRA	1	63	699581	PORTA FINECORSÀ ANTERIORE NASTRO	1	113	932500	TRASFORMATORE 50 VA 25/240-415 V	1		
14	657042	PIASTRA FRONTALE MORSÀ	1	64	520941	FINECORSÀ NASTRO CON ROTELLA	1	114	699748	POTENZIOMETRO 10KOHM D.6X50 + OPER. PTZ080	1		
15	546957	MOLLA A TAZZA 31X16X5	4	65	132260	ASTA COMANDO IMPUGNATURA 24V	1	115	722345	RACCORDO A T FFM/L-4	2		
16	490315	GANASCIA MORSÀ DX	1	66	513088	IMPUGNATURA 24V	1	116	727046	UNIDIREZIONALE VNR 1/4 MF	1		
17	490325	GANASCIA MORSÀ SX	1	67	974100	VTCE M12X.40	1	117	139488	AUTOADESIVO COM. EL. B&S GBS220	1		
18	486522	GANASCIA CARRELLO MORSÀ	1	68	975828	VTCE M14X50	2	118	139481	AUTOADESIVO COM.EL. B&S GBS 220 AUTOCUT	1		
19	513931	SFERA IMPUGNATURA	1	69	199542	CARTER FISSO	1	119					
20	521948	LAMIERA SCARICO PEZZI	1	70	199642	CARTER MOBILE	1	120	699605	LAMIERA PORTAFINECORSÀ	1		
21	537465	MANIGLIA	1	71	268281	COPERCHIO FINECORSÀ NASTRO	1	121	688215	PIATTO ATTACCO MOLLA	1		
22	283067	CUSCINETTO RULLI CONICO 32007X5	2	72	510200	GUARNIZIONE EL.POMPA D.102	1	122	657219	PIASTRA MOLLE PIATTAFORMA	1		
23	651325	PERNO OSCILLANTE	1	73	201473	CARTER COPRIARCO POSTERIORE	1	123	C22810	CILINDRO GRAVITA'	1		
24	911022	TARGHETTA GRADUATA BASE MORSÀ	1	74	729387	RIPARO PULEGGIA MOTRICE	1	124	719059	RACCORDO 1/4"G GOMITO	4		
25	179190	BUSSOLA PERNO OSCILLANTE	1	75	755801	RUBINETTO 1/8"G	1	125	774293	ACCUMULATORE H700R	1		
26	118503	ANELLO NILOS 32007XAV	2	76	728541	RIPARO ANTERIORE NASTRO	1	126	727461	RIDUZIONE CH27	1		
27	499820	GHIERA 35X1.5 AUTOBLOCCANTE	1	77	695995	PORTAGOMMA PG6/8	1	127	640181	PERNO ATTACCO MOLLE	1		
28	179981	BUSSOLA PER MANIGLIA RIPRESA M12	1	78	515753	INGRASSATORE	1	128	657202	PIASTRA MOLLE ARCO	1		
29	536918	MANIGLIA RIPRESA M12	1	79	520765	INTERRUTTORE DI SICUREZZA FK3393-D1	1	129	304620	DADO ESAG. M12 BASSO BRUNITO	1		
30	929318	TIRANTE M12	1	80	206992	CHIAVE AZIONAMENTO VF KEY D2	1	130	657237	PIASTRA DISTANZIALE MOLLA ARCO	1		
31	940881	VASCHETTA	1	81	239770	COMANDO ELETTRICO 2VEL TRIFASE 400 V	1	131	521696	PREMI FINECORSÀ	1		
32	631130	PATTINO COMPLETO ANTERIORE	1	82	139750	AUTOADESIVO COMANDO ELETTRICO	1	132	727048	REGOLATORE COMPLETO	1		
33	631129	PATTINO COMPLETO POSTERIORE	1	83	713020	QUADRO ELETTRICO	1	133	522055	LAMIERA PORTAREGOLATORE	1		
34	536542	MANIGLIA RIPRESA PLASTICA M10X30 MASCHIO	1	84	265810	COPERCHIO QUADRO ELETTRICO	1	134	139754	AUTOADESIVO COM. EL.BASIC 230 GH ESC	1		
35	172190	PASTIGLIA	1	85	521677	LAMIERA FRONTALE	1	135	713021	QUADRO ELETTRICO ESC	1		
36	547652	MOLLA DI RITORNO ARCO	2	86	331462	EL.POMPA MONOFASE V230 ASM30 P150	1	136	265805	COPERCHIO QUADRO ELETTRICO ESC	1		
37	131830	ARCO	1	87	331427	EL.POMPA TRIFASE AST30 P150 V400	1	137	521679	LAMIERA FRONTALE ESC	1		
38	656924	PIASTRA ATTACCO PATTINO FISSO	1	88	697861	LAMIERA PORTAPOMPA	1	138	521270	INVERTER 0.75 KW 230 V ATV 28	1		
39	688796	PIATTO GUIDALAMA	1	89	688210	PIATTO ATTACCO MOLLA	1	139	521145	FINECORSÀ ARRESTO TAGLIO	1		
40	798882	STAFFA BLOCCO PATTINO MOBILE	1	90	696346	PORTAGOMMA WES 8-R1/2	1	140	260150	CONNETTORE QUADRATO	2		
41	631185	PATTINO GUIDALAMA FISSO	2	91	136777	ASTA PER REGISTRO D.12X500	1	141	559092	MORSETTO DOPPIO LEGRAND 4 POSIZ.	5		
42	631189	PATTINO GUIDALAMA MOBILE	2	92	726558	REGISTRO DI MISURA D.12	1	142	139752	AUTOADESIVO COM. EL BASIC 230 GH	1		
43	515822	INSERTO 16X4	4	93	562210	MOTORIDUTT. VF49 18 1VEL. MONOF. V230 4P	1	143	239780	COMANDO EL. 1VEL MONO GH V230	1		
44	286020	CUSCINETTO RAD. A SFERE D22X8X7	4	94	562212	MOTORIDUTT. VF49-18 1V TRIF.V230/400 4P ESC	1	144	239788	COMANDO EL. B&S 1VEL MONO V230 GH	1		
45	736282	RONDELLA PATTINO	2	95	520921	FINECORSÀ ASTA COM. ABV161060 NAIS	1	145	239782	COMANDO EL. 2VEL TRIFASE V400 GH	1		
46	661963	PIASTRINA FERMO ROTAZIONE	1	96	239772	COMANDO EL. B&S 2VEL TRIF. V400+MERZ	1	146	239786	COMANDO EL. B&S 2VEL. TRIFASE V400 GH	1		
47	113522	ALBERO PULEGGIA POSTERIORE	1	97	239750	COMANDO EL. 1 VEL. MONOFASE V230	1	147	239807	COMANDO EL. USA 2VEL. TRIFASE V230-60 GH	1		
48	160831	BLOCCO PORTA PULEGGIA CONDOTTA	1	98	239752	COMANDO EL. B&S 1V 1F V230+MERZ	1	148	239784	COMANDO EL. ESC MONO V230 GH	1		
49	179461	BUSSOLA DISTANZIALE PULEGGIA ANT.	1	99	239800	COMANDO EL. 2V TRIF. V230/60 USA	1	149	773831	SELETTORE+CONT. 230GH COMPLETO	1		
50	287108	CUSCINETTO 6205	2	100	390001	FUSIBILI 5X20	2	150					



Tavola NG	2\3	Data	11/03	Diseg.	MRC	Dis. Ng	RI0392A2
Denominazione		RICAMBI		Gruppo		BASIC230/60	
		BASIC 230/60 230/60GH		Data		Modifica	

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

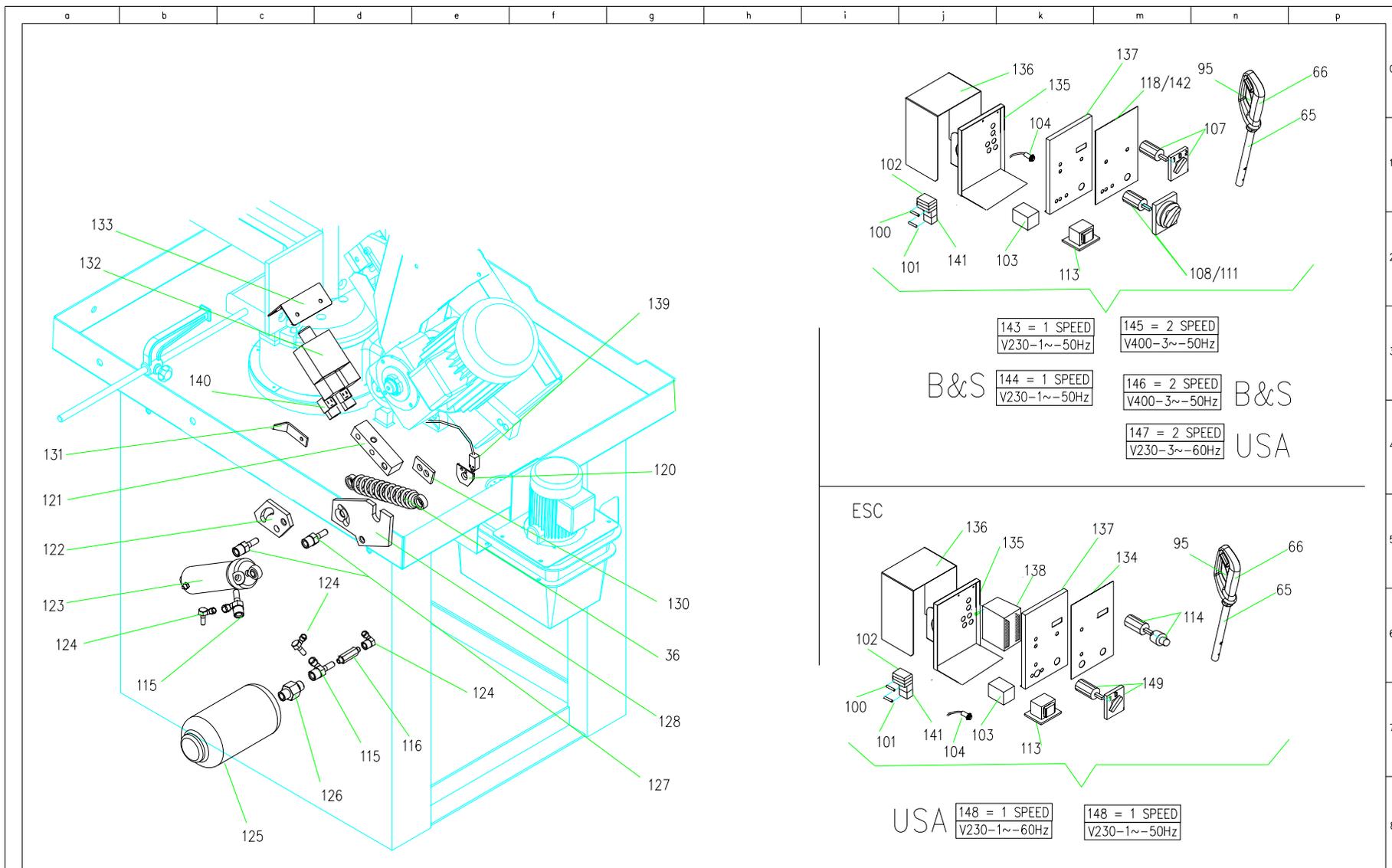


	Tavola NG 3\3		Data 11/03	Diseg. MRC	Dis. Ng RIO392A2
	Denominazione RICAMBI BASIC 230/60GH	Gruppo BASIC230/60			
			Data		Modifica