

A close-up photograph of a red and yellow industrial machine, likely a circular saw. The machine's body is primarily red, with a prominent yellow section on the right side. A large, circular, silver-colored blade is visible, partially cut off by the right edge of the frame. The blade has a serrated edge and some text on its surface. A clear plastic tube is connected to the machine. The background is dark and out of focus.

**B**

**BIANCO**

**Manuel d'usage et  
entretien**

**Mod. 280 M**



Manuel conforme à la Directive 2006/42/CE

**BIANCO**



**A votre  
service  
depuis 38 ans**



# BIANCO

SEGATRICI A NASTRO

## Manuel d'usage et entretien Traduction des instructions originales SCIE A RUBAN MANUELLE

Mod. 280 M



BIANCO S.r.l.  
Via F.lli Kennedy 8 - 24060 Carobbio degli Angeli - Bergamo (Italy)  
Tel. +39 035 4252511 - Fax +39 035 4252542  
info@bianco.bg.it www.bianco.bg.it



Cher client,

Nous vous remercions de votre choix et de nous avoir accordé votre confiance.

Choisir une scie Bianco signifie se focaliser sur la fiabilité et la qualité d'un produit entièrement conçu et fabriqué en Italie.

À partir d'aujourd'hui vous aurez à votre disposition une équipe professionnelle pour répondre à tous vos besoins.

Nous ne pouvons que vous souhaiter un bon travail avec votre nouvelle scie !

## INDEX

<b>DECLARATION DE CONFORMITE</b> .....	2
<b>INTRODUCTION</b> .....	3
<b>GARANTIE</b> .....	5
<b>LEVAGE ET TRANSPORT</b> .....	6
<b>PROTECTIONS CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS</b> .....	7
<b>SPECIFICATION DE LA SCIE</b> .....	9
<b>PLAQUE D'IDENTIFICATION</b> .....	10
<b>NIVEAU SONORE</b> .....	11
<b>VALEUR DES VIBRATIONS MECANQUES</b> .....	11
<b>INSTALLATION</b> .....	12
<b>INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI</b> .....	19
<b>INSTRUCTIONS PUPITRE DE COMMANDE</b> .....	23
<b>ISNTRUCTIONS ACCESSOIRES OPTIONNELS</b> .....	25
<b>MAINTENANCE COURANTE</b> .....	27
<b>MAINTENANCE SPECIALE</b> .....	29
<b>ANTI POLLUTION</b> .....	32
<b>FICHE DEMANDE ASSISTANCE ET PIECES DE RECHANGE</b> .....	33
<b>DESSINS ET VUES ECLATEES</b> .....	34

**DECLARATION DE CONFORMITE****CONSTRUCTEUR**Société: **BIANCO S.r.l.**Adresse: **Via F.lli Kennedy, 8**I.: **24060** Loc.: **CAROBBO DEGLI ANGELI - BERGAMO** État: **ITALIA**Tel.: **+39 035 4252511**Fax: **+39 035 4252540**e-mail: **info@bianco.bg.it****REPRESENTANT / DETAILLANT:**

Société : \_\_\_\_\_

Adresse : \_\_\_\_\_

I.: \_\_\_\_\_ Loc.: \_\_\_\_\_ État: \_\_\_\_\_

Tel.: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

**PERSONNE AUTORISÉE À CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE**Nom et Prénom: **Gianfranco Bianco**Adresse: **Via F.lli Kennedy, 8**I.: **24060** Loc.: **CAROBBO DEGLI ANGELI - BERGAMO** Stato: **ITALIA**Tel.: **+39 035 4252511**Fax: **+39 035 4252540**e-mail: **info@bianco.bg.it****NOUS DÉCLARONS SOUS NOTRE RESPONSABILITÉ EXCLUSIVE QUE LE PRODUIT**Type de Machine: **Scie à ruban pour couper le métal à froid**

Modèle: \_\_\_\_\_

Numéro de série: \_\_\_\_\_ Année de construction: \_\_\_\_\_

Volt 400 Hz 50 Volt 230 Hz 50 Volt 400 Hz 60 Volt 230 Hz 60 **EST CONFORME AUX DISPOSITIONS DE LA DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE**

EST CONFORME AUSSI AUX DISPOSITIONS DES DIRECTIVES SUIVANTES:

- **DIRECTIVE 2014/30/UE**
- **DIRECTIVE 2014/35/UE**

**LES NORMES SUIVANTES ONT ETE APPLIQUEES**EN ISO12100: 2010 – EN ISO16093: 2017 – EN61000-6-4: 2007 – EN61000-6-2: 2005 –  
EN60204-1: 2016 – CEI96-1 – CEI EN61558-1

Carobbio degli Angeli, \_\_\_\_\_

**GIANFRANCO BIANCO**  
Légale Représentant

## INTRODUCTION

### FORME GRAPHIQUE DES SIGNAUX DE SECURITE, DE FONCTIONNEMENT ET DE RISQUE

Les signaux suivants ont la fonction d'attirer l'attention du lecteur / utilisateur afin d'utiliser la machine correctement et en toute sécurité.



#### **ATTENTION!**

Souligne les règles de comportement à respecter pour éviter des dégâts à la machine où des situations dangereuses.



#### **RISQUES RESIDUELS**

On met en évidence la présence de dangers qui peuvent causer des risques résiduels auxquels l'opérateur doit faire attention pour éviter blessures où dommages.



**Avant d'installer et utiliser la machine, les opérateurs doivent lire attentivement ce manuel et respecter les règles de sécurité**

**TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES:** Ce manuel d'utilisation et de maintenance vise à aider les utilisateurs à installer et utiliser correctement la machine et est, en même temps, un support pour la sécurité et la protection des opérateurs.



**Les opérateurs qui utilisent la machine doivent avoir toutes les informations et doivent recevoir une formation adéquate en matière de sécurité en particulier en ce qui concerne :**

- **Les conditions d'utilisation des équipements de travail;**
- **Les situations de danger prévisibles;**

### **EMPLOIS PREVUS DE LA MACHINE**

**La scie à ruban doit être utilisée exclusivement par un personnel formé, spécialisé et habilité. Elle est exclusivement destinée à la coupe de : fer, acier inoxydable où allié, cuivre, laiton, aciers au carbone, alliages d'aluminium, plastiques et PVC.**

### **EMPLOIS INCORRECTS ET INTERDITS DE LA MACHINE**

**Il est interdit aux personnes qui ne sont ni formées, ni spécialisées ni habilitées d'utiliser la machine. Il est également interdit de couper les matériaux suivants : matières organiques**

(os, viande, etc...), bois, verre et produits dérivés, matériaux contenant des produits explosifs.

**RECOMMANDATIONS POUR LES OPERATEURS UNI EN 13898 – 2013**

Ne jamais utiliser la machine sans porter les équipements de protection individuels



- Ne pas mettre les mains près de la zone de coupe pendant la marche de la machine.
- Ne pas porter des vêtements amples, gants trop grands, bracelets et chaînes ainsi que tout objet présentant un risque pour l'opérateur.
- Ne pas mettre les mains près des étaux pendant son utilisation.
- Ne jamais couper des matériaux avec diamètres ou épaisseurs inférieures à 15 mm et avec longueur inférieure à 220mm. Sinon, s'aider avec un morceau plus long du même matériel, n'utiliser jamais les mains pour le positionner.
- Avant d'utiliser la machine, s'assurer que le matériel à couper est solidement serré dans l'étau et qu'il est parfaitement soutenu des 2 cotés de la machine.
- Avant toute opération de maintenance, il est impératif de couper l'alimentation électrique de la machine.
- Il est absolument interdit de modifier ou enlever les sécurités et carters de protection afin de garantir l'intégrité de l'opérateur.
- Pendant l'opération de remplacement de la lame et la manutention des pièces coupées, toujours employer des gants de protection.



On décline toute responsabilité pour les dommages occasionnés aux personnes, choses et biens à la suite d'une mauvaise utilisation ou négligence lors de l'utilisation de la machine. On décline également toute responsabilité pour toute inexactitude contenue dans ce manuel et on réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques de la machine à tout moment.

L'opérateur doit informer par écrit le fabricant de toute erreur constatée dans ce guide.



Quand la machine est en marche, l'opérateur doit s'assurer que personne ne peut y s'approcher.

## GARANTIE

La garantie est de 12 mois à partir de la date de livraison de la machine sur les pièces mécaniques et électriques.

Sont exclues de la garantie les pièces d'usure et consommables.

Le client bénéficie uniquement du remplacement des parties défectueuses, les frais d'expédition étant à sa charge.

La garantie ne couvre pas les dommages occasionnés par la chute, la mauvaise utilisation et les erreurs provoquées par l'opérateur ainsi que les pannes dues au non-respect des opérations de maintenance listées dans le guide.

Lorsque le technicien de notre SAV constate que le problème est dû à l'une des causes ci-dessus, les frais de déplacement, pièces et d'intervention sont à la charge du client.

**Aucune compensation n'est due en cas de dommages consécutifs à l'inactivité de la machine.**

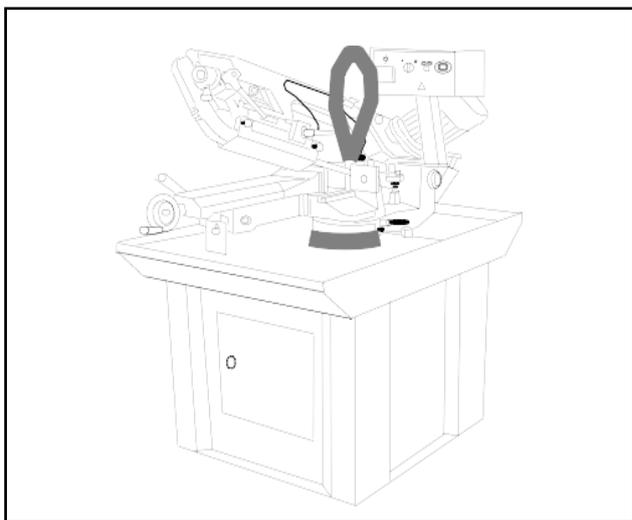
Le contrat est régi par la loi italienne.

Tribunal compétent en cas de litige : Bergame, Italie

## LEVAGE ET TRANSPORT

### Réserve uniquement au personnel autorisé

Pour tout déplacement utiliser un chariot élévateur ou un pont roulant. On peut utiliser un chariot élévateur en vérifiant que la portée maximale soit suffisante pour élever et déplacer la machine.



**Le transport et le chargement de la machine doivent être effectués par du personnel spécialisé sur un terrain non accidenté. Les opérateurs doivent toujours assurer l'absence de personnes le long de la voie de transport et chargement.**

## PROTECTIONS CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

La machine est livrée équipée avec les protections montrées sur les photos (Fig. 1-4).



**SI LA MACHINE, LORS DE SA LIVRAISON, N'EN ETAIT PAS POURVUE, NE PAS L'UTILISER ET CONTACTER IMMEDIATEMENT LE CONSTRUCTEUR PAR ECRIT.**

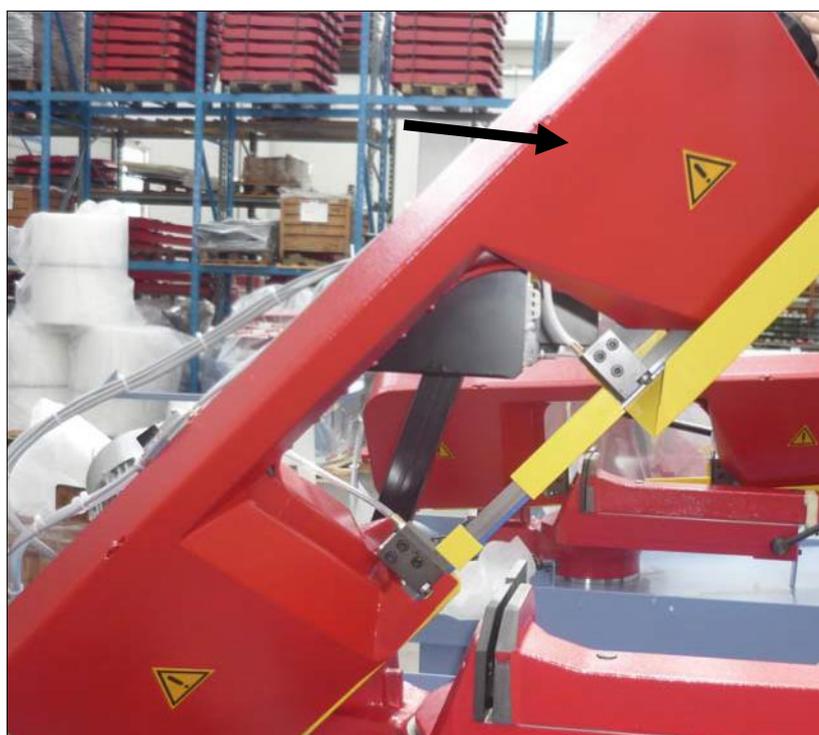


Fig. 1

**Carter de sécurité  
protection archet**

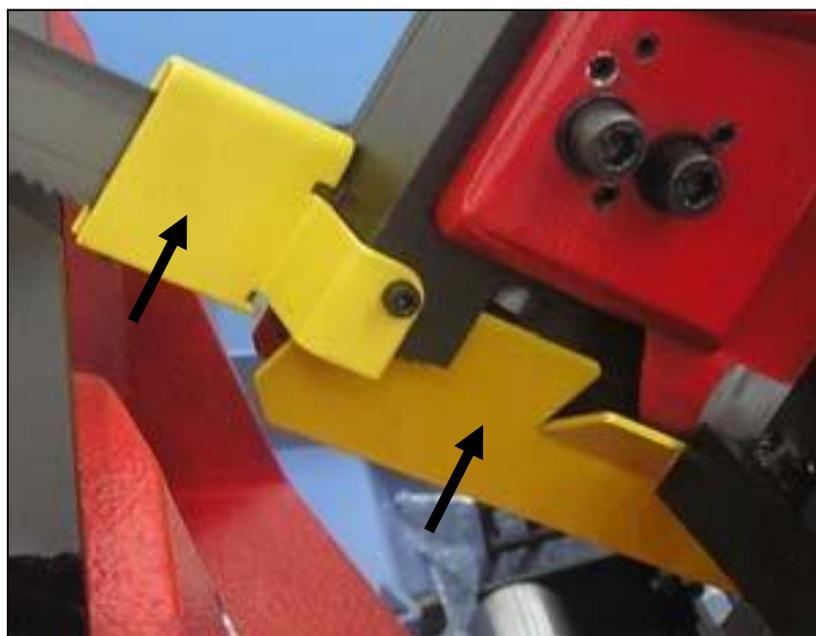


Fig. 2

**Protection  
fixe sur bloc guide  
lame fixe.**

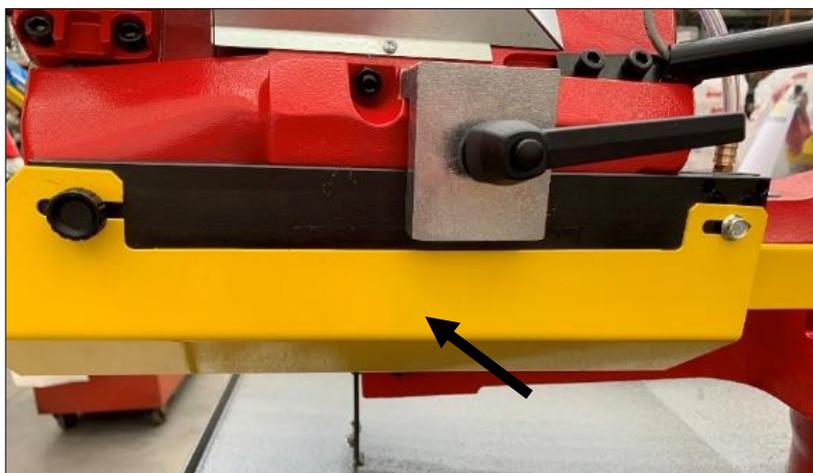


Fig. 3

**Protection vissée installée sur le bloc guide-lame mobile.** Lors de tout déplacement du bras du guide-lame, la protection se déplace en conséquence. Position à régler selon les dimensions de la pièce à couper.

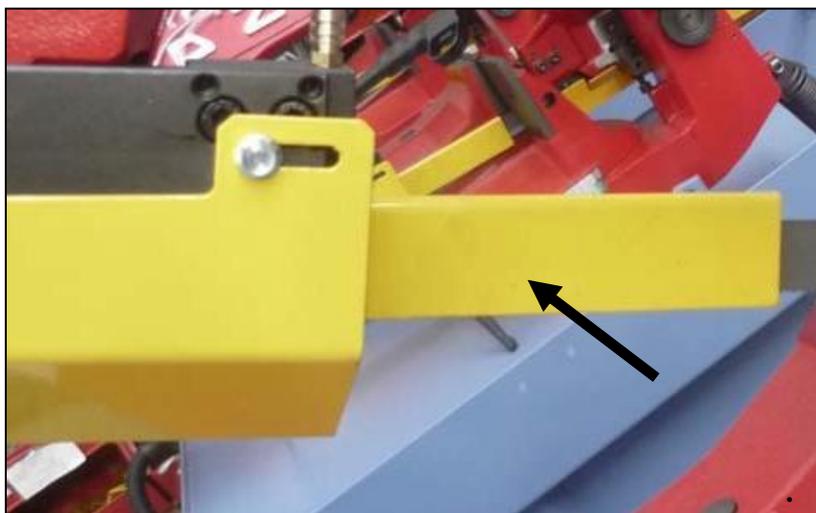


Fig. 4

**Protections sur le bloc guide lame mobile.** À déplacer selon les dimensions du matériel à couper. L'enlever en cas de nécessité d'utiliser le maximum de capacité de coupe.



**IL EST ABSOLUMENT INTERDIT DE MODIFIER OU ENLEVER LES PROTECTIONS, LES SIGNAUX ET LES PLAQUETTES D'INDICATION.**



**DANGER ! LAME EN MOUVEMENT !**  
Assurez-vous que les systèmes de protection soient assemblés et en fonction avant de démarrer la machine !

## SPECIFICATION DE LA SCIE

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

**Scie à ruban manuelle idéale pour la coupe de matériel de petite et moyenne dimension, aux sections les plus diverses, jusqu'à 60° droite, en ateliers de construction mécanique qui demandent qualité et précision.**

- Bâti en structure mécano - soudée
- Arc en aluminium trempé.
- Groupe étau en fonte sphéroïdale.
- Unité de coupe montée sur roulements à rouleaux coniques.
- Réducteur avec engrenages trempés et rectifiés.
- Moteur à deux vitesses.
- Guides à plaquettes carbure
- Installation électrique en basse tension selon normes CE
- Finition en émail gaufré :

Archet	ROUGE	RAL	3002
Bâti	GRIS	RAL	7022

### ACCESSOIRES OPTIONNELS DISPONIBLES

- I** Variateur de vitesse lame électronique (onduleur 20-100 m/1')
- V** Variateur de vitesse lame mécanique (20-100 m/1')
- TS** Micropulvérisateur
- SA** Descente assistée
- S** Skip Électrique
- MP** Étau pneumatique
- \_\_\_\_\_.

**DONNEES TECHNIQUES**

**280 M**

  
LxWxH (cm)  
**110 x 120 x 186**

  
LxWxH (cm)  
**75 x 120 x 165**

  
Kg  
**240**

			
<b>90°</b>	220	220	260x140
<b>45°</b>	160	155	160x140
<b>60°</b>	95	95	95x95

2450x27x0,9



HAUTEUR PLAN DE TRAVAIL	mm	965
PUISSANCE MOTEUR ROTATION RUBAN	kW	0,5 - 0,7 (400V)
PUISSANCE ELECTROPOMPE LIQ. ARR.	kW	0,06
VITESSE LAME (STANDARD)	m/1'	35-70
CAPACITE DU RESERVOIR LIQUIDE ARR.	l	15
CAPACITE REDUCTEUR (HUILE)	l	1

**PLAQUE D'IDENTIFICATION**

Ici la plaque d'identification appliquée sur la scie.

<b>BIANCO</b> S.r.l.			
Via Kennedy 8 - 24060 CAROBBIO DEGLI ANGELI (BG) - Tel. +39 035 4252511			
 MADE IN ITALY	SEGATRICE A NASTRO		
	MOD. <input type="text"/>	MATR. <input type="text"/>	ANNO DI COSTR. <input type="text"/>
	kW. <input type="text"/>	A <input type="text"/>	V <input type="text"/> Hz <input type="text"/>
	 <a href="mailto:service@bianco.bg.it">service@bianco.bg.it</a>		+39 035 4252544

## NIVEAU SONORE

En accord avec la directive machines 2006/42/CE, 1.7.4.2 par « U » de l'annexe « i », il est demandé au fabricant de préciser dans le manuel d'entretien et usage, le niveau de bruit enregistré pendant le cycle de coupe et de fonctionnement « à vide » de la scie

- Niveau sonore mesuré « à vide »	<b>67,8dB(A)</b>
- Niveau sonore mesuré pendant la coupe	<b>76,9dB(A)</b>

La mesure range la machine 280 M dans la catégorie de machines conformes à la **DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE**.

ATTENTION! > 85 dB(A) =



## VALEUR DES VIBRATIONS MECANIQUES

Le **D.Lgs n° 187 du 19/08/2005**, dans la section relative à l'application de la **Directive 2002/44/CE** sur les exigences minimales de sécurité et de santé relatives à l'exposition des valeurs et des risques découlant des vibrations mécaniques, précise que:

- la valeur limite d'exposition journalière, normalisée sur une période de référence de 8 heures, est fixée à 5ms.
- la valeur de l'action journalière, normalisée à une période de référence de 8 heures, qui déclenche l'action est fixée à 2,5 ms

Par rapport à la conformité à la norme **ISO 8662-1 1988**, basée sur la mesure des vibrations sur la poignée, nous certifions que les mesures effectuées en laboratoire ont donné le résultat suivant : **MOYENNE ARITHMÉTIQUE : m/s<sup>2</sup> 0,34-**

## INSTALLATION



Avant d'utiliser la scie, assurez-vous d'effectuer toutes les opérations préliminaires indiquées dans ce paragraphe.

### FIXATION DE LA MACHINE

La machine doit être installée sur une surface plate, fixée au sol à l'aide de chevilles en utilisant des platines (non fournies, voir image).



**INSTRUCTIONS DE'ASSEMBLAGE DU FIN DE COURSE PROTECTION LAME**

**1 - Couper l'attache de câble**



**2 - Placer le fin de course dans la clé jusqu'à la butée**



**3 - Prendre le 2 vis autotaraudeuses 3,9x32 fournies et visser le fin de course.**

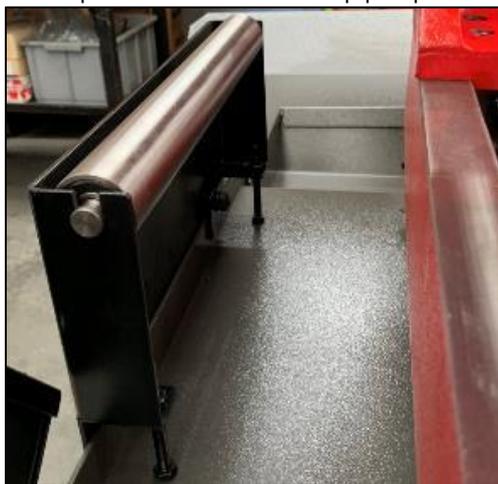


**MISE EN PLACE DES ACCESSOIRES**

Avant de passer au branchement électrique il faut installer les accessoires qui ont été démontés pour le transport.

**→ ROULEAUX DE CHARGEMENT**

- Fixer le Rouleau de chargement sur le bord à gauche du bâti, et le Rouleau de déchargement sur le bord à droite du bâti.
- Ajuster la hauteur, si nécessaire, par rapport à la surface du support du matériel.
- Bloquer avec des vis appropriées.

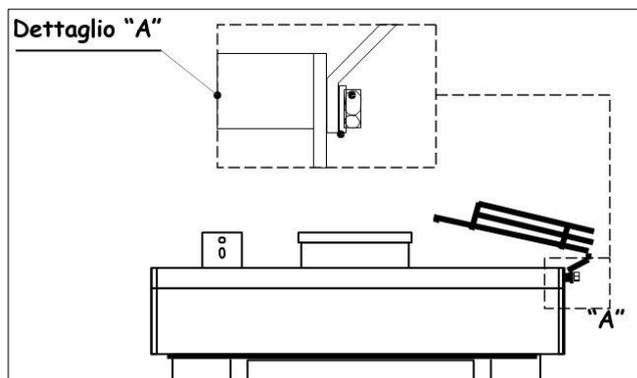
**→ BUTEE DE LONGUEUR**

- Débloquer la poignée jacquard.
- Positionner la butée au point zéro.
- Introduire la barre en aluminium dans le trou de l'étai.
- Mettre l'archet en position basse, rapprocher la butée du ruban
- Bloquer à l'aide de la vis.



**→ GLISSIERE DE DECHARGEMENT DES PIECES**

- Assembler la glissière en la vissant au bâti.

**→ RESSORT DE RETOUR ARCHET**

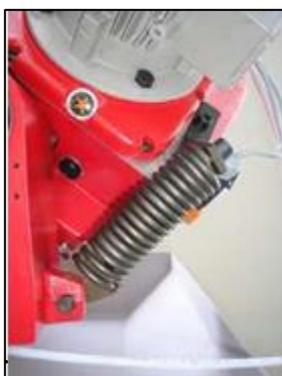
- Porter les équipements de protection individuels avant d'assembler les ressorts.  
- Procédez comme indiqué:



**1** – Prenez le ressort et ses vis.



**2** – Mettez l'archet en haut Jusqu'à la butée.



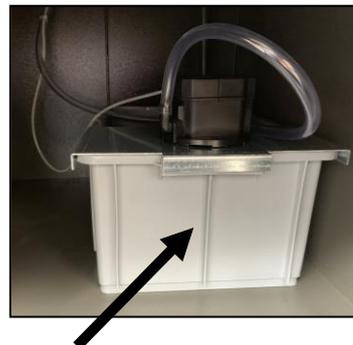
**3** – Vissez jusqu'au blocage.



**4** – Verifiez la position de decoupage.

**REPLISSAGE DES RESERVOIRES****→ REMPLISSAGE DU RESERVOIR DU LIQUIDE D'ARROSSAGE**

- Remplir le bac situé dans le bâti avec un mélange Eau/Huile soluble (environ 15 litres). Respecter le dosage recommandé par le fournisseur d'huile.

**→ IEMPIMENTO LIQUIDO REFRIGERANTE****→ REMPLISSAGE DU RESERVOIR DU MICROPULVERISATEUR  
TS - (OPTIONNEL).**

Remplir le bac avec une huile spéciale pour micro-pulvérisation (environ 3 litres).  
Pour instructions détaillées voir la pièce jointe (**Annexe. TS**)



## BRANCHEMENT ELECTRIQUE

La scie est livrée prête à être branchée.

Le branchement doit être effectué en respectant les passages suivants :

-Vérifier que la tension et la fréquence de fonctionnement de la machine soient compatibles avec celle de l'installation à laquelle la scie va être raccordée (la tension de la machine est également indiquée sur la plaque d'identification).

-La scie est livrée sans prise. Les câbles et prises sont à installer par le client.



**Faire effectuer les opérations par du personnel spécialisé.**

-Le câble d'alimentation (3 phases + terre) ne doit pas être inférieur à 2,5 mm<sup>2</sup> de section.

-Vérifier la connexion de terre de l'installation électrique.

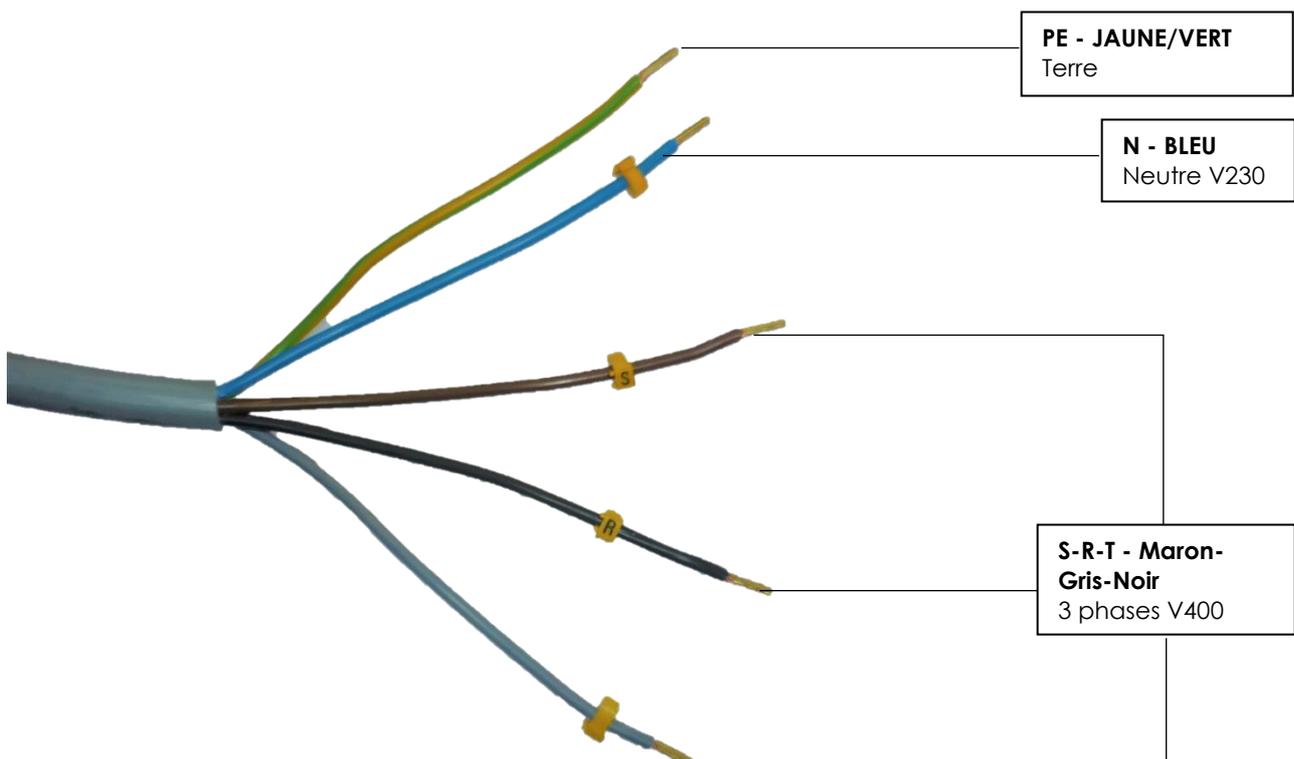
-La température environnementale de la machine doit être comprise dans les limites de :  
-10° C ÷ +50° C (+14° F ÷ +122° F).



**DANGER CHOC ELECTRIQUE !**

**Une mauvaise connexion du conducteur de terre peut générer un risque de choc électrique**

### CÂBLE DE LIGNE POUR BRANCHEMENT SCIE



**PROTECTIONS ET NORMES****- Équipement électrique en conformité avec les normes européennes EN 60 204-1-**

Accessibilité à l'armoire électrique limitée par le verrouillage du panneau par fixation à l'aide de vis.

- Tension de commande 24V cc.
- Transformateurs de sécurité.
- Protection contre le court-circuit par fusibles.
- Installation électrique avec mise à la terre de toutes ses parties.
- Arrêt d'urgence qui met à l'arrêt la machine lors de la pression du bouton-poussoir rouge situé sur le pupitre.
- Continuité du circuit équipotentiel avec chute de tension maximale égale à 1.7 Volt.
- Isolation conforme aux normes CE.
- Arrêt automatique à la fin du cycle de coupe.
- **Arrêt immédiat en cas de :**
  - rupture du ruban;
  - anomalies de fonctionnement
  - protection des moteurs contre les surcharges;
  - ouverture du carter de protection de l'archet.

## INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

### REGLAGES

#### → REGLAGE GUIDE-LAME MOBILE

Relâcher la poignée, positionner le guide lame le plus proche possible de la pièce à couper, bloquer et contrôler que, pendant la coupe, le guide-lame n'interfère pas avec la butée de l'étau.



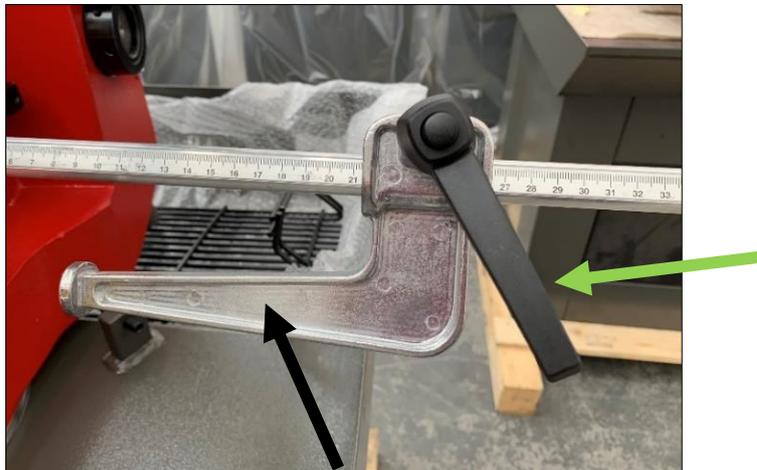
#### → REGLAGE ANGLE DE COUPE

Débloquer la poignée de blocage, faire tourner le group support archet jusqu'à la mesure angulaire souhaitée (lire sur la reglette). Bloquer la poignée.



→ **REGLAGE DE LA BUTEE DE MESURE**

Débloquer la poignée, positionner la butée à la mesure souhaitée et bloquer



→ **CHARGEMENT DES MATERIAUX ET REGLAGES**

- Ouvrir l'étai en tournant le volant et insérer le matériel du côté gauche de la scie. Insérer-le dans l'étai et approcher-la au matériel le plus possible. Bloquer avec le levier indiqué.

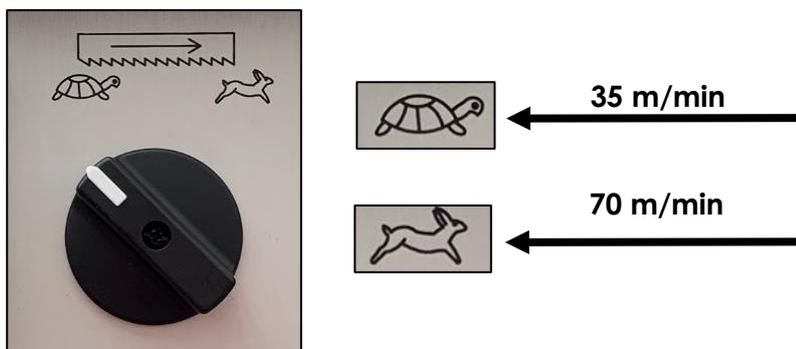


**DANGER CONCASSE !**

Seulement après avoir approché l'étai le plus possible du matériel à couper, afin que les doigts ne puissent pas être insérés entre la pince et le matériel, serrer le levier.

**→ CHOISIR LA VITESSE DE COUPE**

Utiliser le sélecteur pour choisir la vitesse de coupe adaptée au matériel à couper. Utiliser le tableau à la page 22 comme référence.

**→ CHOISIR LA VITESSE DE COUPE (MACHINE AVEC MOTO VARIATEUR - **V** OPTIONNEL)**

Fourni sur demande, il vous permet de choisir la vitesse de coupe "optimale" pour chaque type de matériau, en variant la vitesse de la lame de 20 m / min à 100 m / min. Pour régler la vitesse, tournez le volant du variateur. (Reportez-vous au tableau de la page 22).

**ATTENTION! LE VOLANT DOIT ÊTRE TOURNÉ UNIQUEMENT LORSQUE LA LAME EST EN MARCHÉ.**

**→ CHOISIR LA VITESSE DE COUPE (MACHINE AVEC ONDULEUR - **I** - OPTIONNEL) -**

Fourni sur demande, il vous permet de choisir la vitesse de coupe "optimale" pour chaque type de matériau, en variant la vitesse de la lame de 15 m / min à 122 m / min.

La vitesse est réglée à l'aide d'un potentiomètre installé sur le panneau de commande. Utiliser le tableau à la page 22 comme référence.



**VITESSE ET LAMES CONSEILLEES**
**VITESSE RUBAN**

RESISTANCE MATERIEL N/mm <sup>2</sup>	SCIE AVEC SELECTEUR 2 VITESSES	MACHINE AVEC MOTO VARIATEUR	
	VITESSE m/min.	ECHELLE VITESSE VARIATEUR	VITESSE m/min.
*****	7	9	100
< 300	7	7-9	70-90
300 - 500	7	5-7	60-70
500 - 800	7	4-5	50-60
800 - 1000	3	2-4	30-45
1000 - 1200	3	1-2	20-30
> 1200	3	0	MAX 18

**SCIE AVEC ONDULEUR ET  
POTENTIOMETRE**

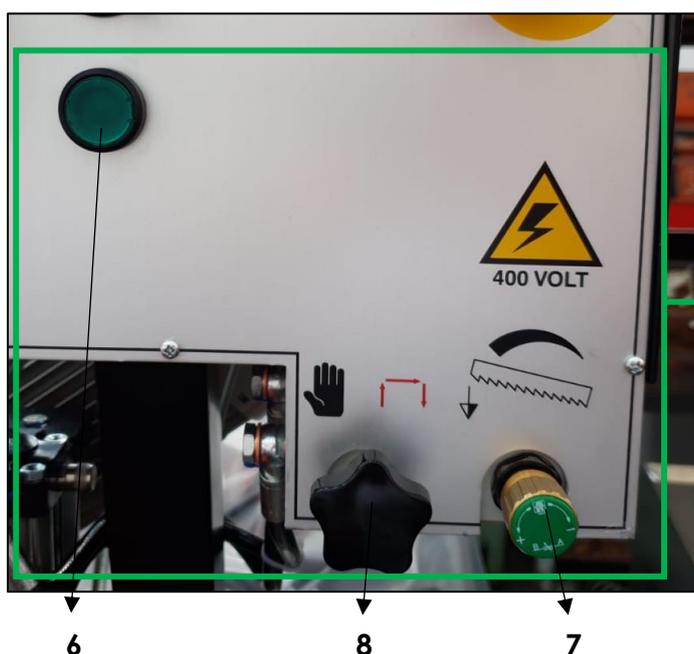
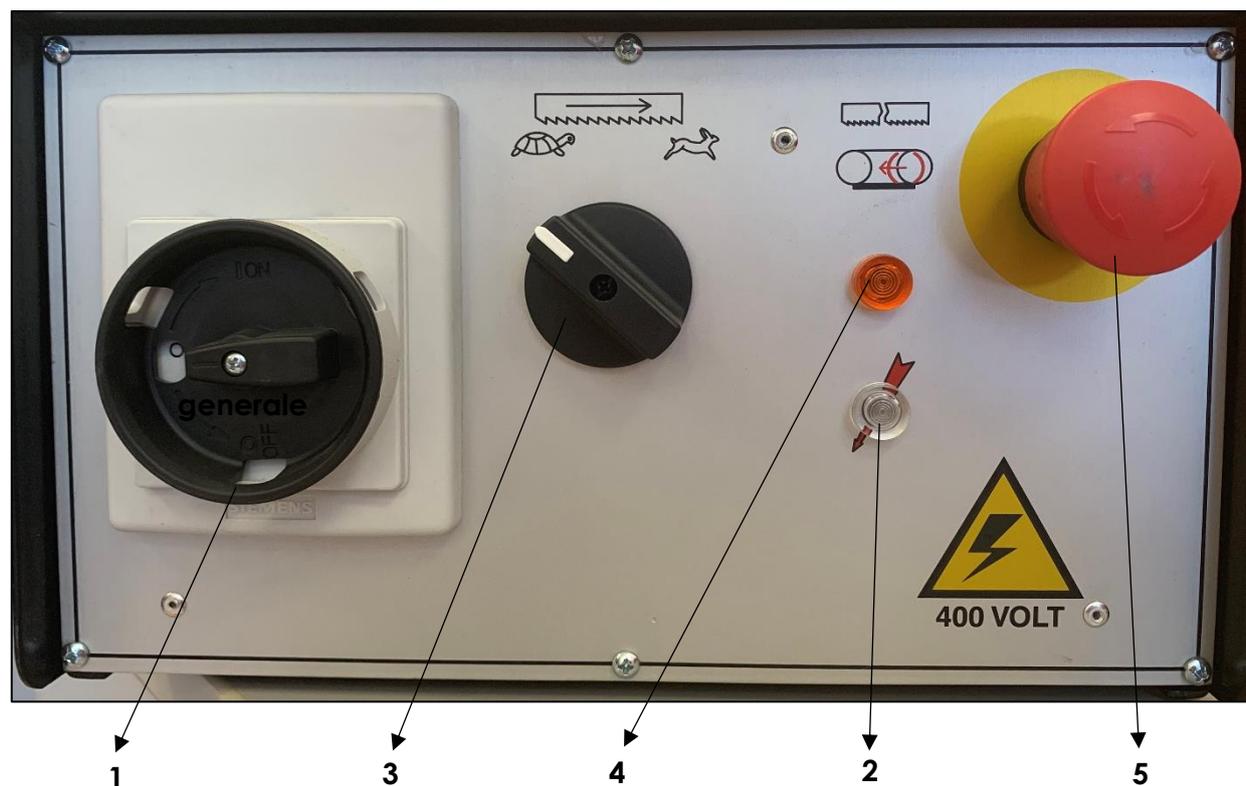
POS. SELECTOR	vitesse
0	15 (m/min.)
1	22 (m/min.)
2	33 (m/min.)
3	45 (m/min.)
4	58 (m/min.)
5	71 (m/min.)
6	84 (m/min.)
7	96 (m/min.)
8	108 (m/min.)
9	122 (m/min.)
10	122 (m/min.)

**LAMES CONSEILLEES**

 Thickness	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
 Thickness	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4

 BLADE WITH "0" RAKE ANGLE
  BLADE WITH "POSITIVE" RAKE ANGLE

## INSTRUCTIONS PUPITRE DE COMMANDE



PUPITRE DE COMMANDE AVEC  
**SA** – OPTIONNEL – DESCENTE  
 ASSISTEE

POSIZIONE	DESCRIZIONE
1	COMMUTATEUR GENERAL
2	VOYANT DE LIGNE
3	SELECTEUR VITESSE RUBAN ou POTENTIOMETRE AVEC <b>I</b> ONDULEUR INSTALLÉ (optionnel)
4	VOYANT TENSION RUBAN
5	BOUTON POUSSOIR D'URGENCE
6	VOYANT ET BOUTON DE DESCENTE TRAVAIL (AVEC <b>SA</b> DESCENTE ASSISTÉE INSTALLÉE optionnel)
7	REGULATEUR DESCENTE (AVEC <b>SA</b> DESCENTE ASSISTÉE INSTALLÉE optionnel)
8	POIGNEE ON/OFF SKIP/STOP ( AVEC <b>SA</b> DESCENTE ASSISTÉE INSTALLÉE optionnel )

**DEMARRAGE DE LA SCIE**

**Assurez-vous que tous les dispositifs de protection et sécurité soient installés et que fonctionnent.**

**REMARQUE : Pour arrêter immédiatement toutes les fonctions de la machine, appuyer sur le bouton rouge d'arrêt d'urgence situé sur le panneau de commande.**



1. Tourner l'interrupteur verrouillable (1) situé sur le panneau en position **ON**.



2. Vérifier que le voyant de ligne (2) soit allumé.

3. Tendre la lame en tournant le volant situé sur l'archet dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le voyant (4) s'éteigne, puis effectuer encore 1/4 de tour.

4. Vérifiez le positionnement du sélecteur de vitesse de coupe (3). Baissez complètement l'unité de coupe, appuyez sur le bouton START sur la poignée et vérifiez le sens de rotation de la lame. SI LA ROTATION EST CONTRAIRE, INVERSEZ LA POLARITÉ DE LA LIGNE.

**CYCLE DE COUPE**

- Baissez l'unité de coupe, avec la poignée, jusqu'à ce que la lame s'approche au matériel ;
- Appuyez le bouton situé sur la poignée pour activer la rotation du ruban ;
- Tirez lentement l'archet vers le bas, en calibrant la force, afin de couper le matériel sans endommager la lame ;
- Après la coupe, relâchez le bouton d'activation et soulevez l'unité de coupe.

**DANGER !**

**Pour retirer les pièces coupées de la scie, s'il est nécessaire de le faire manuellement, assurez-vous que la lame n'est pas en marche et portez TOUJOURS des gants car les pièces pourraient être tranchantes. NE METTEZ PAS VOS MAINS À PROXIMITÉ DE LA ZONE DE COUPE AVEC LA LAME EN DÉPLACEMENT POUR TOUTE RAISON !**

**ISNTRUCTIONS ACCESSOIRES OPTIONNELS****→ SKIP ELECTRIQUE – S**

Son utilisation permet de contrôler la descente de l'arc quelle que soit la pression exercée par l'utilisateur, éliminant tout impact qui réduirait la durée de vie de la lame.

Le dispositif de freinage SKIP n'intervient que pendant la coupe, laissant l'arc libre à l'approche du matériau.

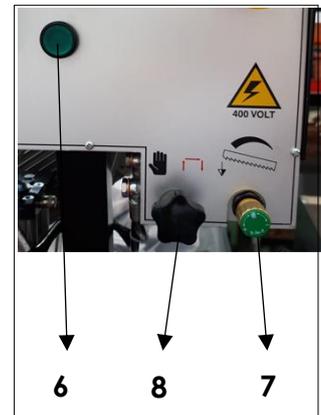
Pour régler le frein, tournez le bouton dans le sens d'aiguilles d'une montre pour augmenter la force de freinage, dans le sens contraire pour diminuer cette force.

**→ DESCENTE ASSISTÉE – SA**

Vérifiez que les deux régulateurs (7- 8) soient fermes en agissant en sens horaire. Pour approcher la lame du matériel à couper, ouvrir légèrement le régulateur à gauche et serrer-le quand la lame est près de la pièce. Appuyer le bouton START sur la poignée et puis le bouton vert (6) sur le pupitre de commande. Le voyant s'allume, le ruban tourne et la descente automatique démarre.

**ATTENTION :** ON PEUT RELÂCHER LE BOUTON START ET LE BOUTON VERT.

Pour régler la vitesse de descente agir sur le régulateur (7) à droite.



IL EST POSSIBLE D'EXCLURE LA FONCTION DE DESCENTE ASSISTÉE ET D'UTILISER UNIQUEMENT LE FREIN HYDRAULIQUE (SKIP ÉLECTRIQUE)

- Enlever le poids de balancement installé sur l'archet ;
- Réunir le ressort à l'archet en le réglant;
- Ouvrir le régulateur à gauche (8) en sens antihoraire ;
- Utiliser le régulateur à droite (7) pour régler la force à appliquer pendant la coupe, parmi la poignée.

Pour utiliser la fonction DESCENTE ASSISTÉE

- Remettre le poids de balancement sur l'archet ;
- Dévisser le ressort.

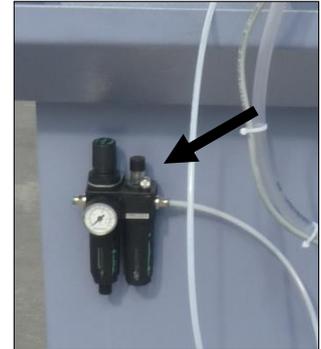


**→ ETAU PNEUMATIQUE - MP**

Son utilisation facilite les opérations de serrage et de relâchement du matériau.

Connectez l'étau à un réseau de distribution d'air sous pression avec un débit de 4-8 bar, mettant l'unité en état de fonctionnement.

Pour doser la quantité d'huile à mélanger avec l'air, tournez le régulateur situé sur le groupe FRL. La quantité recommandée de gouttes du distributeur est de 1 ou 2 gouttes par minute. Pour régler la pression d'air et par conséquent la force de serrage, tournez le régulateur à gauche.



**N.B.** LE RÉGLAGE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ SANS LE RACCORDEMENT AU VERIN DE L'ÉTAU

Approcher l'étau du matériel à couper, en agissant sur le volant, en laissant environ 5 mm d'espace. Le levier placé sur le côté gauche de l'étau permet la fermeture ou l'ouverture rapide de celui-ci sur le matériau. Effectuer le cycle de coupe comme décrit précédemment. À la fin de la coupe retirer la pièce du côté droit de la scie, relâcher l'étau en agissant à nouveau sur le levier.



L'huile à utiliser pour ce dispositif est une huile pour circuit pneumatique de type **PNEUMOIL 01**.

**→ MICROPULVERISATEUR - TS**

Il s'agit d'un appareil composé d'une unité de commande et d'injecteurs qui pulvérisent une goutte d'huile spéciale sur la lame tous les 10/20 ". Le système permet la coupe de tuyaux ou de profilés sans utiliser émulsion réfrigérante, en évitant ainsi la dispersion dans l'atelier de grandes quantités de mélange émulsifiant. Ce système ne compromet en aucun cas la durée de vie de la lame et est également recommandé pour la coupe de petits paquets. Pour activer la coupe à sec, il est nécessaire de fermer le robinet "eau" placé sur l'arc et d'ouvrir le robinet d'huile situé sur l'appareil. Vice versa pour revenir à la lubrification avec du liquide de refroidissement.

Pour des instructions détaillées, voir l'annexe TS.



## MAINTENANCE COURANTE

### REPLACEMENT DE LA LAME



**ATTENTION ! Pour effectuer cette opération il faut porter des gants! Faire attention, le ruban est un outil de coupe !!**



#### Exécuter les opérations suivantes :

- 1- Couper l'alimentation électrique en agissant sur l'interrupteur général de la machine.
- 2- Baisser l'archet.
- 3- Détendre la lame à l'aide du volant du tendeur ruban, en tournant en sens anti horaire.
- 4- Dévisser les deux poignées de fixation du carter de protection de l'archet, enlever-le.
- 5- Enlever le carter de protection du guide-lame mobile.
- 6- Baisser la brosse chasse-copeaux.
- 7- Enlever le ruban usé, enlever celui-ci des volants et puis des guide-lames.
- 8- Insérer le ruban neuf entre les roulements en vérifiant la direction des dents.
- 9- Monter le ruban sur les volants.
- 10- Repositionner la brosse chasse-copeaux de manière à ce qu'elle ait un contact suffisant avec le ruban pour être entraînée.
- 11- Repositionner solidement tous les carters de sécurité sur la machine (carter archet et carter lame).
- 12- Remettre la machine sous tension.
- 13- Tourner le volant de mise en tension de la lame jusqu'à ce que le voyant sur le pupitre de commande s'éteigne.

### ENTRETIEN JOURNALIER

- 1- Vérifier le niveau du liquide de lubrification et, le cas échéant, ajouter du mélange d'eau et huile proportionné selon les indications du fabricant.
- 2- Vider le bac arrière de récupération des copeaux.
- 3- Enlever du plan de travail à chaque coupe les éventuels dépôts de copeaux.

### ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

- 1- Contrôler, avec l'archet en position horizontale, le niveau de l'huile dans le réducteur et, le cas échéant, ajouter toute quantité manquante.
- 2- Graisser le coulisseau tendeur de lame et la tourelle de l'archet, graisser les vis de l'étau et la colonne de roulement.

### MAINTENANCE MENSUELLE

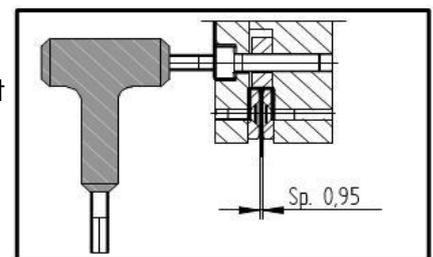
#### **Réglage Plaquettes Guide-Lame**

Démonter la lame de la scie.

Régler la distance entre les plaquettes en carbure en agissant sur la vis de réglage.

Vérifier à l'aide d'une jauge d'épaisseur de 0,95 mm la distance entre les plaquettes Carbure.

Remonter la lame entre les plaquettes en Carbure (montage glissant juste).



**Contrôle et réglage de la verticalité de la lame.**

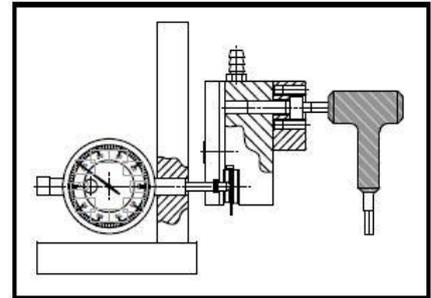
Utiliser un comparateur avec une embase magnétique.  
Approcher le comparateur de la lame, à proximité du guide-lame fixe.

Déplacer l'archet sur le plan vertical et vérifier que l'erreur max lu sur le comparateur (dents exclus) soit +/- 0,02mm.  
Si l'erreur est supérieure, dévisser les vis de fixation du bloc guide-lame.

Agir sur les grains pour rétablir la position exacte.

Bloquer les vis et vérifier l'alignement.

Répéter la même opération en proximité du guide-lame mobile.

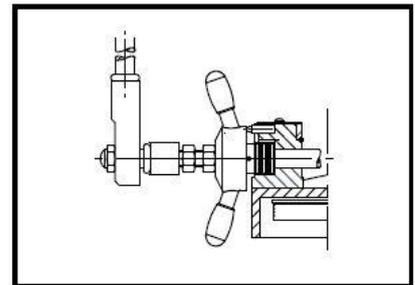
**Contrôle et réglage de la tension de la lame**

Utiliser une clé dynamométrique étalonnée à 25-28 Nm environ.

Introduire un Boulon M18 dans le volant et bloquer celui-ci au moyen d'un écrou.

Utiliser la clé dynamométrique pour tendre la lame jusqu'au déclic de la clé.

Vérifier que le voyant de tension du ruban sur le pupitre ne soit pas allumé.

**Réglage de la butée pour coupe à 90 °**

Dévisser la poignée réglable.

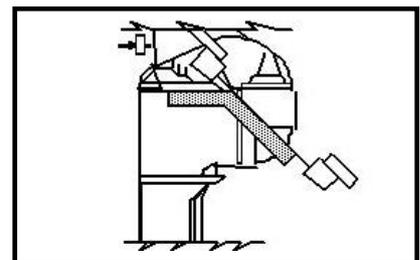
Soulever le stop.

Baisser l'archet, faire pivoter l'ensemble du support de l'archet et rapprocher-le du plan de coupe.

Vérifier le parallélisme avec la lame à l'aide d'un support de précision à 90 ° reposant sur la butée fixe.

Fermer la poignée réglable.

Baisser le stop.

**Réglage de la butée pour coupe à 45°/60°**

Dévisser la poignée réglable.

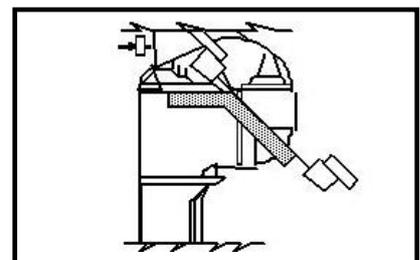
Soulever le stop.

Baisser l'archet, faire pivoter l'ensemble du support de l'archet et rapprocher-le du plan de coupe.

Vérifier le parallélisme avec la lame à l'aide d'un support de précision à 90 ° reposant sur la butée fixe.

Fermer la poignée réglable.

Baisser le stop.



## MAINTENANCE SPECIALE



### ATTENTION !

Avant toute intervention, débrancher l'alimentation électrique de la machine.

Il est impératif que les principaux travaux de réparation sur l'installation électrique soient exécutés seulement par un personnel habilité et contrôlés par le personnel technique responsable.

### ENTRETIEN MECANIQUE

Contrôler la lame, si elle est ruinée, la changer.

#### **1. Coupe concave ou convexe**

##### **L'inclination de la lame est-elle correcte ?**

Contrôler les réglages de verticalité

#### **2. Coupe concave ou convexe ou ondulée**

##### **La lame est-elle neuve?**

Défectueuse, la changer.

##### **La lame est-elle usée ?**

Contrôler la lame et la remplacer, s'il y a lieu

##### **Les paramètres des coupes sont-ils corrects?**

Vérifier la vitesse et la pression de descente de travail.

#### **3. Lame cassé ou fissurée.**

##### **Lame fissurée.**

Est-ce-que des fissurations se forment sur le côté supérieur ?



Tension de la lame excessive : régler et étalonner le système de mise en tension.

Pression excessive pendant la coupe : réduire la pression de l'archet.

Vérifier les plaquettes en carbures et les roulements, si nécessaire les changer

Vérifier que la lame ne touche pas le bord du volant moteur. Si cela s'avère, procéder de la manière suivante :

##### **La lame touche le bord de la poulie motrice.**

Incliner le coulisseau tendeur de lame en relâchant les écrous.

Pour vérifier que la lame se détache du bord du volant de  $0,5 \pm 1$  mm., tourner manuellement les volants dans la direction de travail

Bloquer les écrous.

##### **Est-ce-que des fissurations se forment sur le côté inférieur ?**

Emploi excessif de la lame, il faut la remplacer



##### **Est-ce qu'on constate la rupture sur la soudure ?**

Possibilité de défauts de soudure de la lame, consulter le fournisseur des lames.



Tension de lame excessive

Serrage groupe guide lame excessive, réduire la pression

##### **Est-ce-que des dents se cassent pendant la coupe ?**

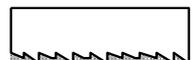
Vérifier la vitesse de coupe pour le matériel dans les tableaux

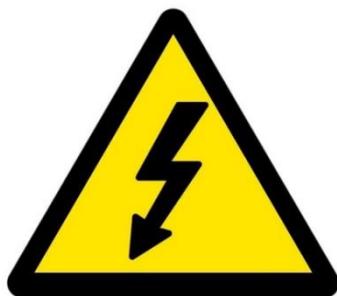
Vérifier que la denture de la lame corresponde à celle qui est indiquée dans le tableau

Contrôler que le pourcentage du mélange de liquide de lubrification soit correct.

Vérifier que la vitesse d'avance de coupe ne soit pas trop élevée.

Contrôler que le matériel ne présente pas d'inclusions dures.

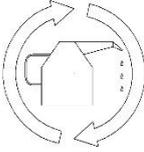


**ENTRETIEN ELECTRIQUE ET HYDRAULIQUE****ATTENTION**

**Il est impératif que les principaux travaux et les réparations sur l'installation électrique soient exécutés seulement par un personnel habilité et contrôlés par le personnel technique responsable**

- ✓ **Le voyant d'alimentation ne s'allume pas**
  - Vérifiez que l'interrupteur principal soit positionné sur ON.
  - Vérifiez la connexion de la machine à la ligne.
  - Vérifiez les fusibles et remplacez-les si nécessaire.
  - Vérifier le transformateur (la tension de sortie doit correspondre à celle indiquée sur le système électrique).
  - Vérifiez que l'ampoule ne soit pas grillée et remplacez-la si nécessaire.
  
- ✓ **L'indicateur de tension de la lame ne s'allume pas**
  - Vérifier le réglage du fin de course de lame.
  - Vérifiez que l'ampoule n'est pas grillée et remplacez-la si nécessaire.
  - Vérifier le bon fonctionnement du fin de course de lame et le remplacer si nécessaire.
  - Vérifiez les fusibles et remplacez-les si nécessaire.
  
- ✓ **En appuyant sur le bouton START de la poignée, la scie ne fonctionne pas**
  - Vérifiez que la machine soit sous tension.
  - Vérifiez que le bouton URGENCE n'ait pas été enfoncé.
  - Vérifier que le carter de protection de l'arc soit fermé et que l'interrupteur de fin de course du carter fonctionne correctement. En cas contraire, remplacez-le.
  - Vérifiez les fusibles et remplacez-les si nécessaire.
  - Vérifiez le bouton de démarrage sur la poignée et remplacez-le si nécessaire.
  - Vérifier le contacteur du moteur de lame.
  
- ✓ **Le moteur de la lame ne fonctionne pas**
  - Vérifiez le commutateur de vitesse.
  - Vérifiez le câble d'alimentation du moteur.
  
- ✓ **Le moteur de la pompe à liquide de refroidissement ne fonctionne pas**
  - Vérifiez les fusibles et remplacez-les si nécessaire.
  - Vérifiez le câble d'alimentation du moteur.
  
- ✓ **Le SKIP ELECTRIQUE (descente assistée) ne fonctionne pas lorsque le bouton est enfoncé**
  - Vérifiez la tension d'entrée du solénoïde. Vérifiez que la même tension que celle indiquée sur le schéma de câblage atteint le moteur.
  - Vérifier le fonctionnement de l'électrovanne et la remplacer si nécessaire.

**POUR TOUTE ANOMALIE OU ERREUR, VEUILLEZ CONTACTER LE SERVICE AUX ADRESSES INDIQUÉES À LA FIN DE CE MANUEL**

<b>HUILES CONSEILLES</b>			
<b>Reducteur</b> 	<b>AGIP BLASIA 460</b> 0° +50° <b>COD. BIANCO OR</b>	<b>ISO VG 320</b> 0° +50°	 <b>5.000 h</b>
<b>Arrosage</b> 	<b>CASTROL SINTOLINA MA3</b> 0° +40° <b>COD. BIANCO OE</b>	<b>According to material to be cut</b> 3%-15% 0° +40°	<b>See supplier instructions</b>
<b>Micropulverisateur</b> 	<b>CARECUT ES 2</b> -5° +40° <b>COD. BIANCO OTS</b>		

**Attention ! Si vous ne remplacez pas l'huile ou ne remplissez pas les réservoirs, vous risquez de compromettre les fonctions correctes de votre machine.**

### **ELIMINATION DES HUILES**

#### **ELIMINATION DES HUILES DISPOSITIONS (Italie)**

- Au sens de l'article 1, com.1 Décret Législatif 95/92, par huile usagée s'entend toute huile ou lubrifiant de type minéral ou synthétique devenus impropres à l'usage auxquels ils étaient initialement destinés ainsi que toutes huiles minérales et en particulier celles pour le fonctionnement de machines.

- A la suite du Décret Législatif Italien 22/97 qui régit de manière générale la gestion des déchets, les huiles usagées doivent être considérées comme des Déchets spécialement dangereux, classées dans la liste de l'annexe sous la lettre D.

En conséquence, aux fins d'en effectuer une gestion correcte, il faut être en conformité avec les décrets suscités et au-delà le Décret ministériel 392/96.

**Il est rappelé cependant que toutes les huiles ne sont que partiellement biodégradables ; leur déversement dans la nature est dangereux pour l'écosystème, le fabricant restant toutefois tenu de recycler ses déchets dans un délai maximum de un (1) an.**

**Ces dispositions, pour l'Italie uniquement, sont régies par le Consorzio Smaltimento Oli Esusti (Consortium de recyclage des huiles). Pour tous les autres pays, il convient de respecter les réglementations du pays concernant les déchets dangereux.**

**ANTI POLLUTION****MISE AU REBUT DE LA SCIE**

**Note**  
**Hinweis**  
**Remarque**  
**Nota**

**English**

This symbol [the crossed-out wheeled bin/PICTURE] means that the product should be brought to the return and/or separate collection systems available to end-users, when the product has reached the end of its lifetime. This symbol applies only to the countries within the EEA (\*).

(\* EEA = European Economic Area, which comprises the EU Member States plus Norway, Iceland and Liechtenstein.

**Deutsch**

Dieses Symbol (die durchgestrichene Abfalltonne) bedeutet, dass dieses Produkt nach der Lebenszeit zu einem für den Endanwender verfügbaren Rücknahme- oder getrenntem Sammelsystem zurückgebracht werden soll. Dieses Symbol gilt nur in den Staaten der EWR (\*).

(\* EWR = Europäischer Wirtschaftsraum, welches die EU Mitgliedstaaten plus den Staaten Norwegen, Island und Lichtenstein umfasst.

**Français**

Ce symbole (un conteneur à déchets barré d'une croix) signifie que le produit, en fin de vie, doit être retourné à un des systèmes de collecte mis à la disposition des utilisateurs finaux. Ce symbole s'applique uniquement aux pays de l'EEE (\*).

(\* EEE = Espace économique européen, qui regroupe les États membres de l'UE plus la Norvège, l'Islande et le Liechtenstein.

**Italiano**

Questo simbolo significa che il prodotto, giunto a fine vita, dovrebbe essere conferito ai punti di raccolta differenziata a disposizione dell'utente finale. Questo simbolo si applica ai paesi aderenti all'EEA (\*).

(\* Europea Economic Area che comprende gli stati membri dell'EU, compresi Norvegia, Islanda e Liechtenstein.

**Español**

Este símbolo (imagen de un cubo de basura tachado) significa que el producto debería ser llevado a los sistemas de recogida dispuestos para los usuarios finales cuando llegue al final de su vida útil. Este símbolo solo tiene validez en los países de la EEA (\*).

(\* La EEA incluye a los países miembros de la UE y Noruega, Islandia y Liechtenstein.

302F356060 Revision 1.0 2004.11



## DESSINS ET VUES ECLATEES

### → VUES ECLATEES SCIE A RUBAN

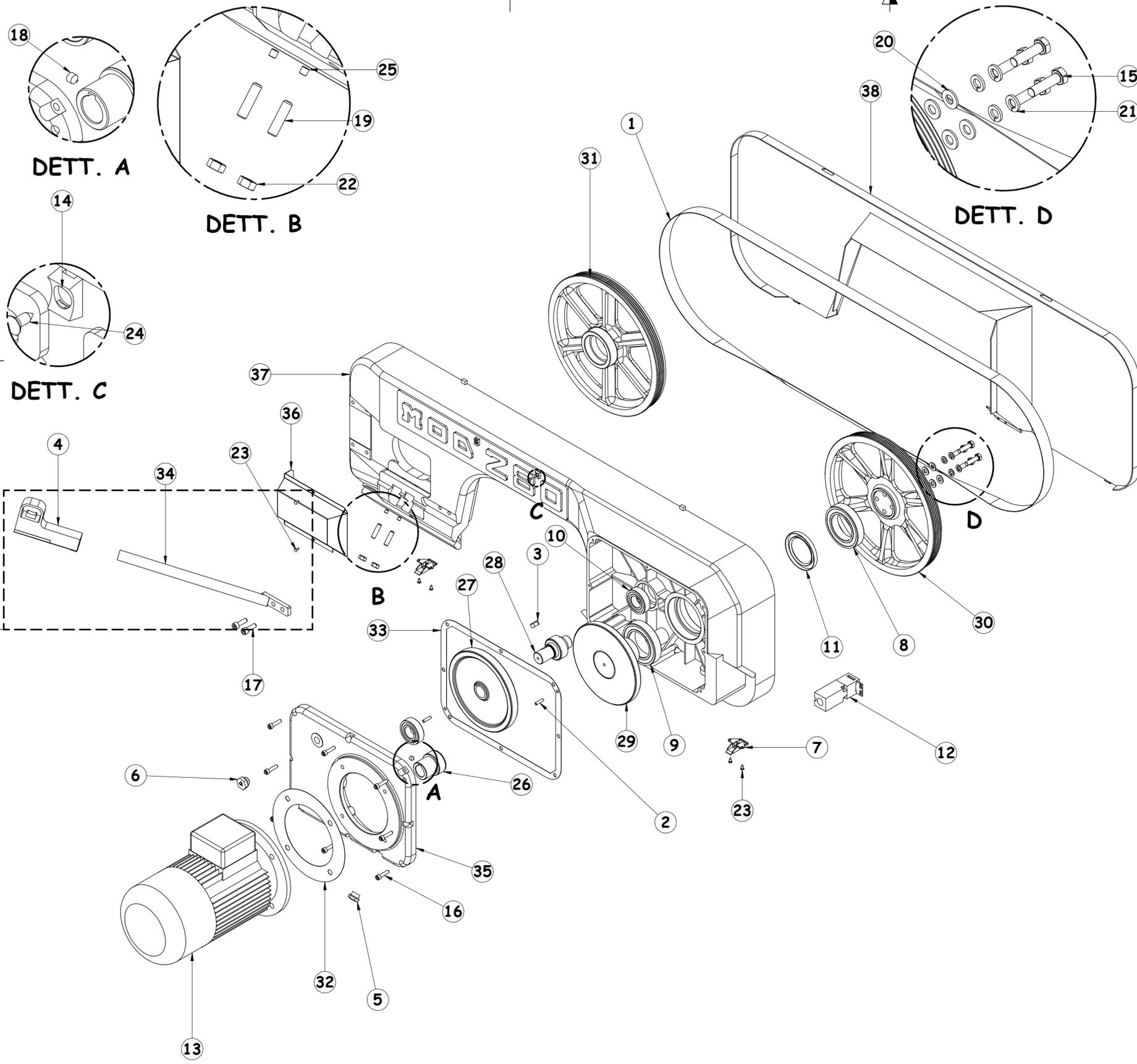
- ARCHET – TAV. 280-A01-01
- GROUPE TENDEUR RUBAN – TAV. 280-A02-01
- GUIDE-LAME FIXE – TAV. 280-A03-01 / 999110
- GUIDE-LAME MOBILE – TAV. 280-A03-02 / 999111
- RESSORT ARCHET – TAV. 280M 06 (2D)
- SUPPORT ARCHET – TAV. 280M 07 (2D)
- ETAU – TAV. 280M 08 (2D)
- BUTEE DE MESURE – TAV. 280-A09
- ROULEAU ALIMENTATION MATERIEL – TAV. 280-A08-01
- BATI – TAV. 280-A08-02
- GROUPE PLAQUETTES - TAV.280-A30-01
- SYSTEME LIQUIDE ARROSAGE - TAV. 370-A8
- ARMOIRE ELECTRIQUE (MACHINE BASE 400V) - TAV. 280-A09-01

### → SCHÉMA ÉLECTRIQUES

- SCHEMA ELECTRIQUE MACHINE 400V TRIPH. STANDARD - TAV. 701
- SCHEMA ELECTRIQUE MACHINE 400V TRIPH. + **V** + **TS** + **S** + **SA** + **I** (OPTIONNELS) - TAV. 682

### → ACCESSOIRES OPTIONNELS

- MOTO VARIATEUR **V** (OPTIONNEL) – TAV. KIT-VA1
- DESCENTE ASSISTEE **SA** (OPTIONNEL) – TAV. KIT-DG
- ETAU PNEUMATIQUE **MP** (OPTIONNEL) – TAV. KIT-MP1
- SKIP ELECTRIQUE **S** (OPTIONNEL) – TAV. KIT-SE1
- SYSTEME HYDRAULIQUE POUR **S** – **SA** (OPTIONNEL) - TAV. SI 009



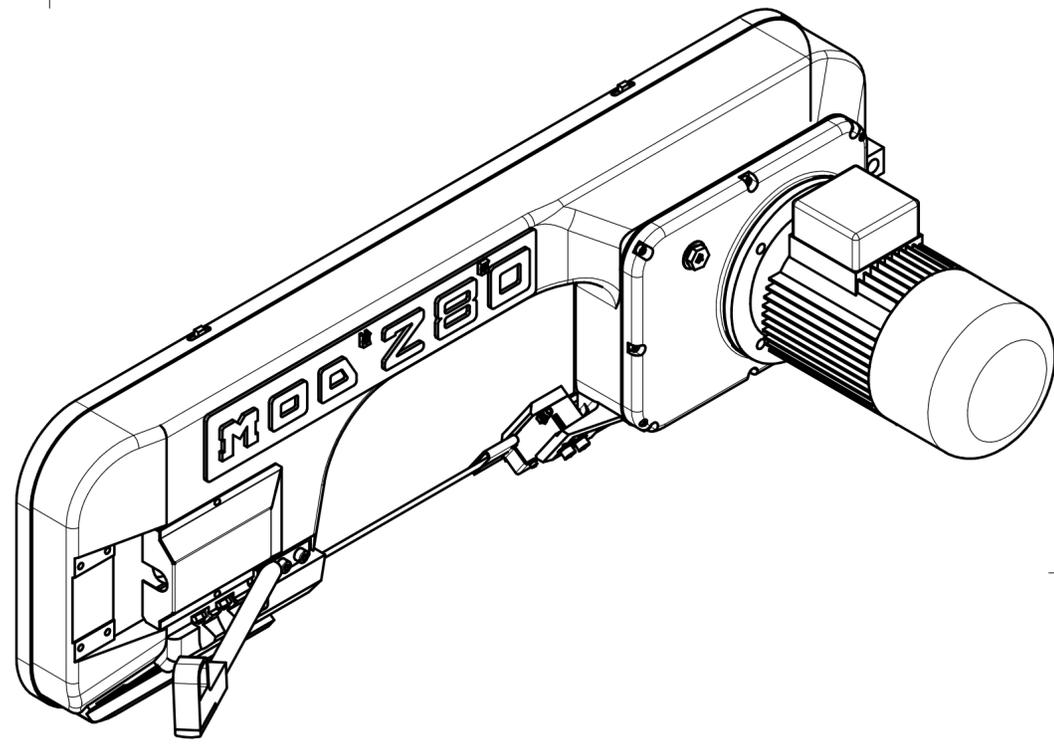
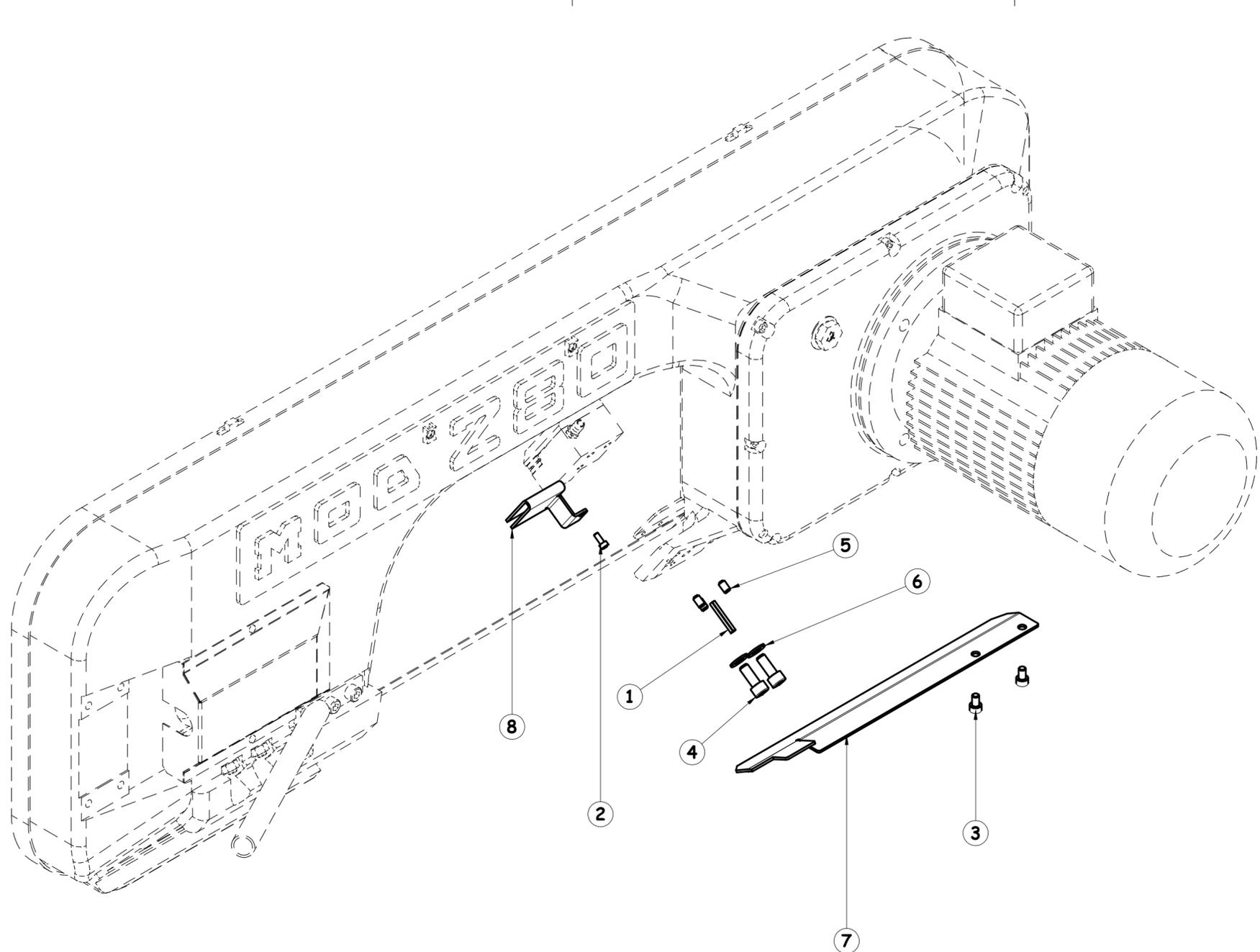
Pos.	Code	Description	N° Pièces
38	280102	PROTECTION ARCHET MOD. 280	1
37	280101	ARCHET	1
36	250225	PROTECTION TENDEUR RUBAN MOD. 270	1
35	250151	COUVERCLE REDUCTEUR MOD. 270	1
34	250146	TIGE POUR POIGNEE MOD. 270 MAN.	1
33	250143	JOINT FLEXOD. POUR COUVERCLE ARCHET MOD. 270	1
32	250142	JOINT FLEXOD. POUR MOTEUR ARCHET MOD. 270	1
31	250120	VOLANT ENTRAINE 270/280 TT	1
30	250119	VOLANT MOTEUR MOD. 270 MAN.	1
29	250115	EQUIPEMENT Z 85 M2 POUR VOLANT MOTEUR 280	1
28	250114	EQUIPEMENT Z 21 M2 INTERMEDIAIRE MOD.270	1
27	250113	EQUIPEMENT Z 85 M2 INTERMÉDIAIRE MOD.270	1
26	250112	EQUIPEMENT Z 21 M2 POUR MOTEUR MOD.270	1
25	250109	PLAQUETTE EN LAITON Ø6X6	2
24	199832	Vis autotaraudeuse 3,5x9,5 UNI 6955	2
23	199831	Vis autotaraudeuse 3,5x9,5 UNI 6954	6
22	199208	Écrou M8 UNI 5588 normal	2
21	195008	Rondelle Ø8,4x17 UNI 1751 -A Grower	4
20	194008	Rondelle Ø8,4x17 UNI 6592	4
19	180830	Grain M8x30 UNI 5923 plan	2
18	170808	Grain M8x8 UNI 5927 pointe	1
17	120825	Vis M8x25 TCEI UNI 5931	2
16	120625	Vis M8x25 TCEI UNI 5931	8
15	110831	Vis M8x30 5739 10.9K	4
14	039000	Base de fixation câbles	2
13	032077	Moteur ruban 280 M90 B5 4.8P 400V	1
12	030458	Fin de course sécurité protection archet+clé	1
11	023020	Bague DPSM 55-80-8	1
10	022558	Roulement 25x52x15 Cod. 6205	2
9	022529	Roulement 55x90x11 Cod. 6011	1
8	022528	Roulement 55x90x18 Cod. 6011-2RS	1
7	022365	Fermeture a levier	2
6	022355	Bouchon réducteur	1
5	022350	Indicateur de niveau réducteur 270-370	1
4	022305	Poignée + protection pour scie manuelle	1
3	021705	Onglet UNI 6604-69 8X7X18 Type: A	1
2	021566	Goujon cyl. Ø5x20 UNI 1707-A	2
1	-----	Ruban 2450x27x0,9	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ÉCHELLE 1:1	DATE 20/07/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ <b>Gramatica</b>
DESCRIPTION ARCHET MOD.280			DESSIN NUMÉRO <b>280-A01-01</b>

This drawing is of BIANCO's property and cannot be reproduced or retransmitted to third companies without previous written BIANCO's authorization

DATE	DESCRIPTION MODIFICATION	Sign.	Rev.
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-





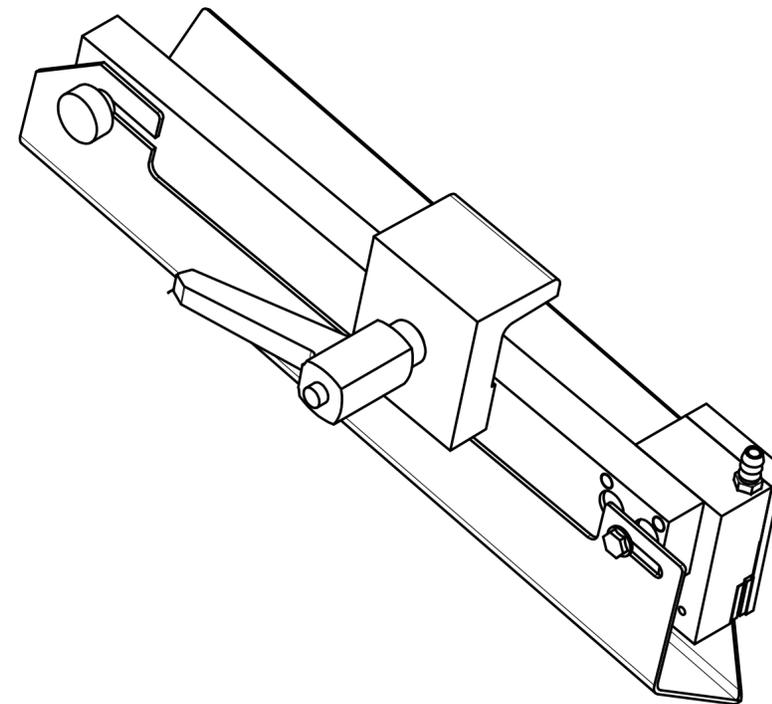
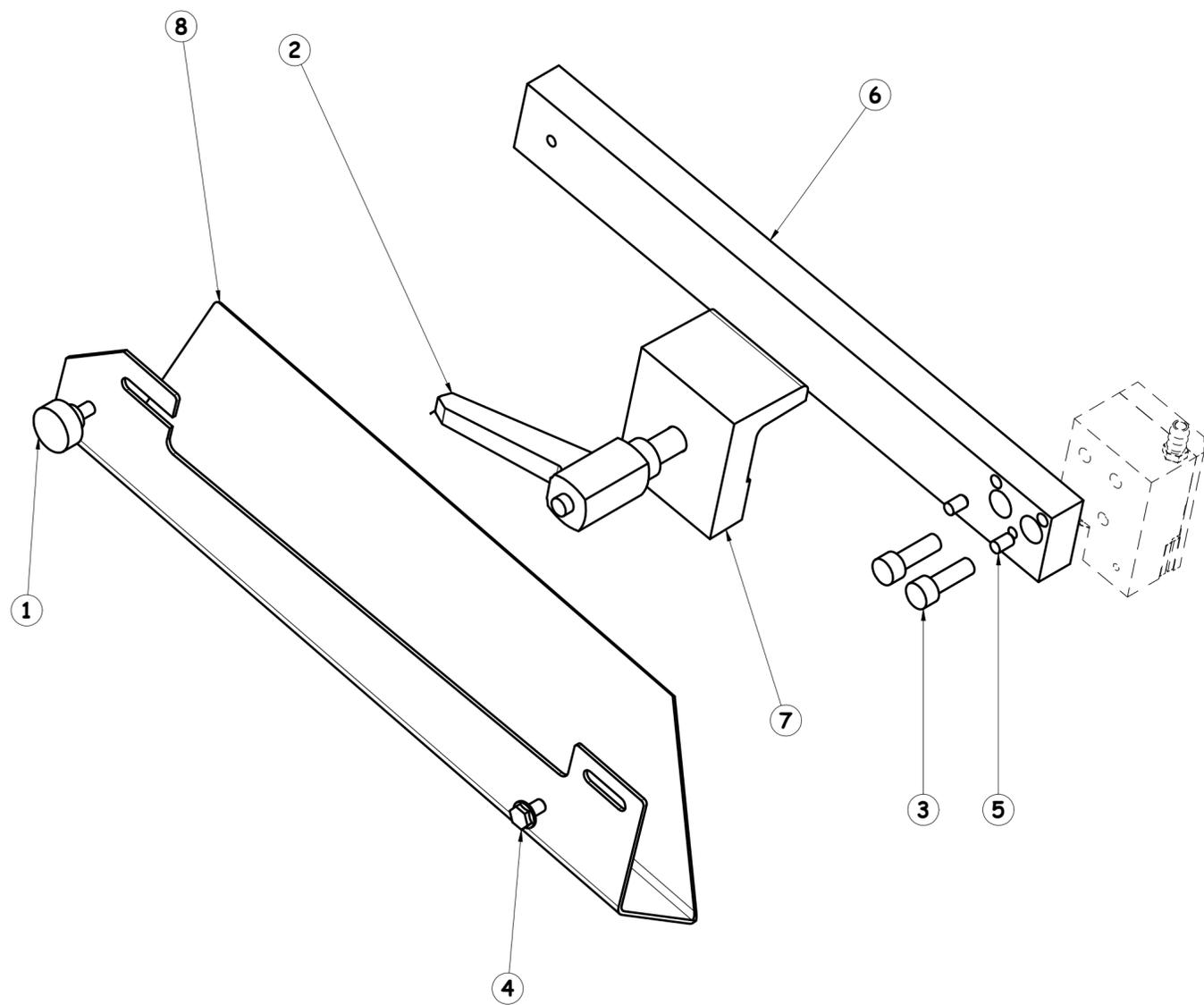
8	280304	PROTECTION LAME FIXE AVANT MOD. 280 MAN.	1
7	280103	PROTECTION GUIDE LAME FIXE MOD. 280	1
6	194008	Rondelle Ø8,4x17 UNI 6592	2
5	180610	Grain M6x10 UNI 5923 plan	3
4	120820	Vis M8x20 TCEI UNI 5931	2
3	120610	Vis M6x10 TCEI UNI 5931	2
2	120410	Vis M4x10 TCEI UNI 5931	1
1	021526	Goupille élastique Ø5x20 UNI 6874	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:1	DATE 16/09/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ <b>Gramatica</b>

DESCRIPTION	DESSIN NUMÉRO
GUIDE-LAME FIXE MOD.280M	280-A03-01

-	-	-
-	-	-
-	-	-
- DATE -	- DESCRIPTION MODIFICATION -	Sign. Rev.





8	280301	PROTECTION LAME MOD. 280	1
7	250311	PLAQUE DE VERROUILLAGE GUIDE LAME MOBILE	1
6	250310	SUPPORT COULISSANT GUIDE LAME	1
5	180610	Grain M6x10 UNI 5923 plan	2
4	150610	Vis moletée M6x10 2B	1
3	120825	Vis M8X25 TCEI 5931	2
2	022347	Poignée en PVC M12x60 Noir	1
1	022339	Poignée Ø22 M6x10	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

**BIANCO**  
Segatrici a nastro

FORMATO A2o  
SCALA 1:1  
DATA 20/07/2020  
PESO ~ 0,0 kg  
CONTROLLATO -----  
DISEGNATO Gramatica

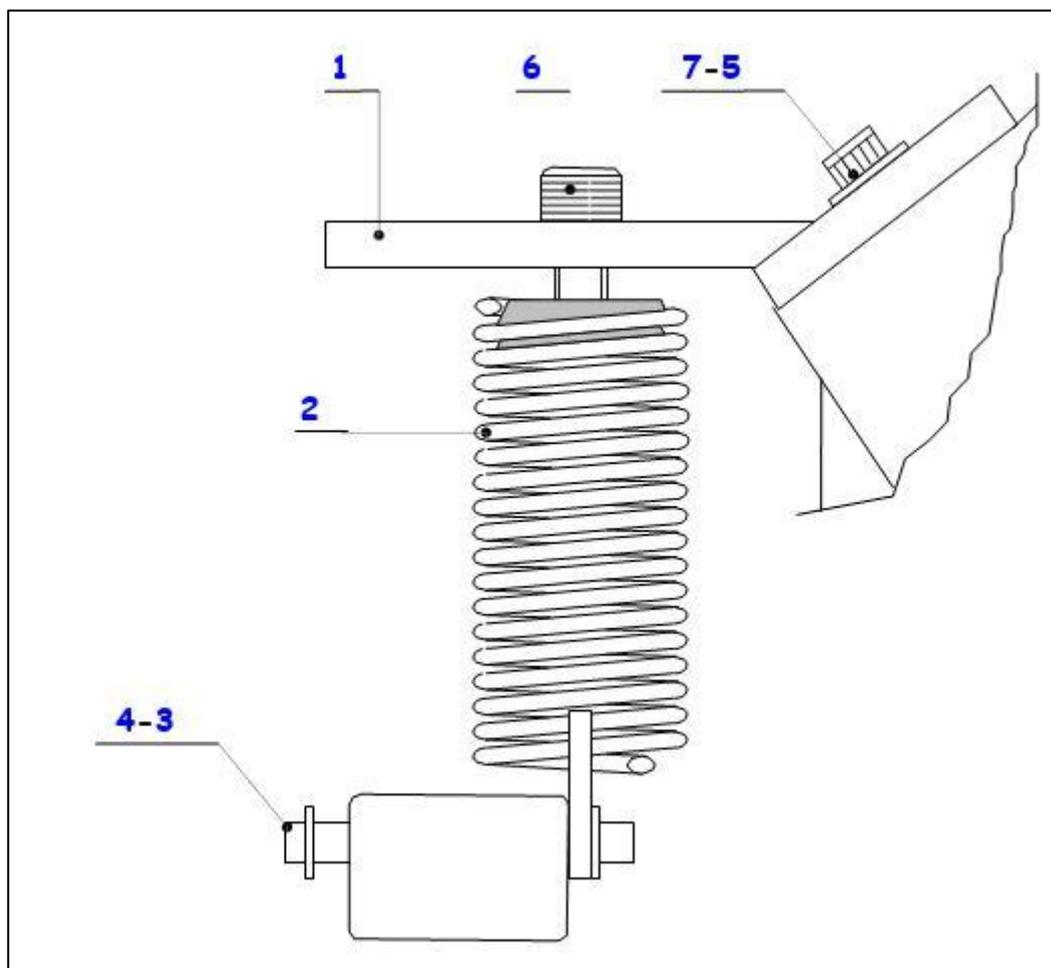
DESCRIZIONE  
GUIDE-LAME MOBILE MOD. 280M

DISEGNO NUMERO  
280-A03-02

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
- DATA -	- DESCRIZIONE MODIFICA -	Firma	Rev.



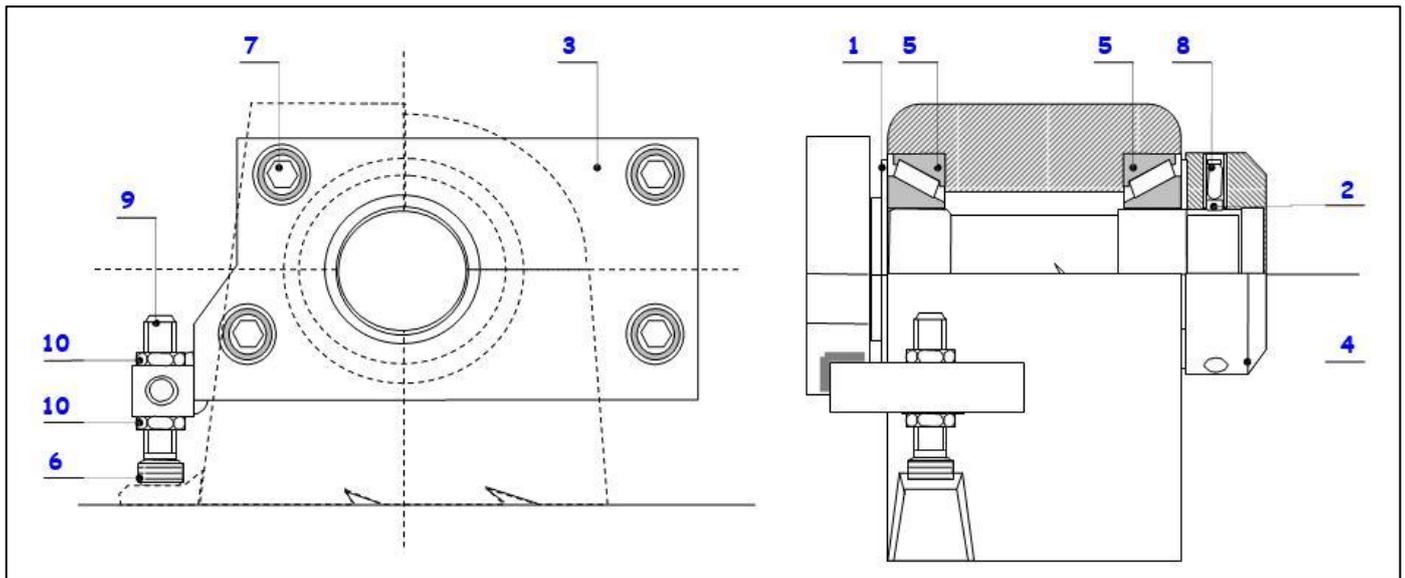
## RESSORT ARCHET



**TAV. 280M 06**

POS	DESCRIZIONE	COD.	U.M	QUANTITA'
1	Plaque attaque ressort	250155	NR	1
2	Ressort	250158	NR	1
3	Epingle attaque ressort	250440	NR	1
4	Bague seeger	020005	NR	2
5	Vis	121025	NR	1
6	Vis	121240	NR	1
7	Rondelle	194010	NR	1

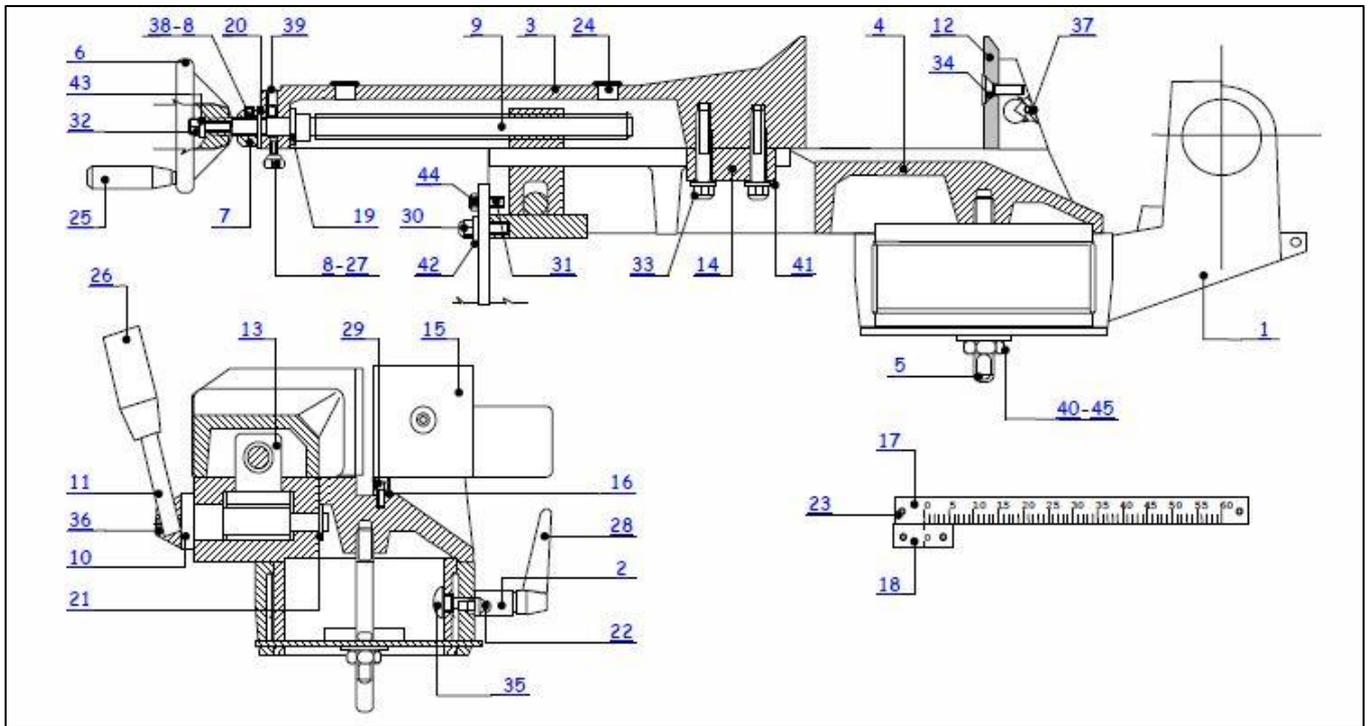
## SUPPORT ARCHET



**TAV. 280M 07**

POS	DESCRIZIONE	COD.	U.M	QUANTITA'
1	Rondelle support archet	250415	NR	1
2	Plaque en laiton	250417	NR	1
3	Épingle et plate supp. archet	280405	NR	1
4	Collier de serrage épingle	250451	NR	1
5	Roulement 32008 à rouleaux con.	022680	NR	2
6	Vis M10 X 25	121025	NR	1
7	Vis M10 X 25	121025	NR	4
8	Grain M6x10	180610	NR	1
9	Grain M10x20	181020	NR	1
10	Écrou M10	199210	NR	2

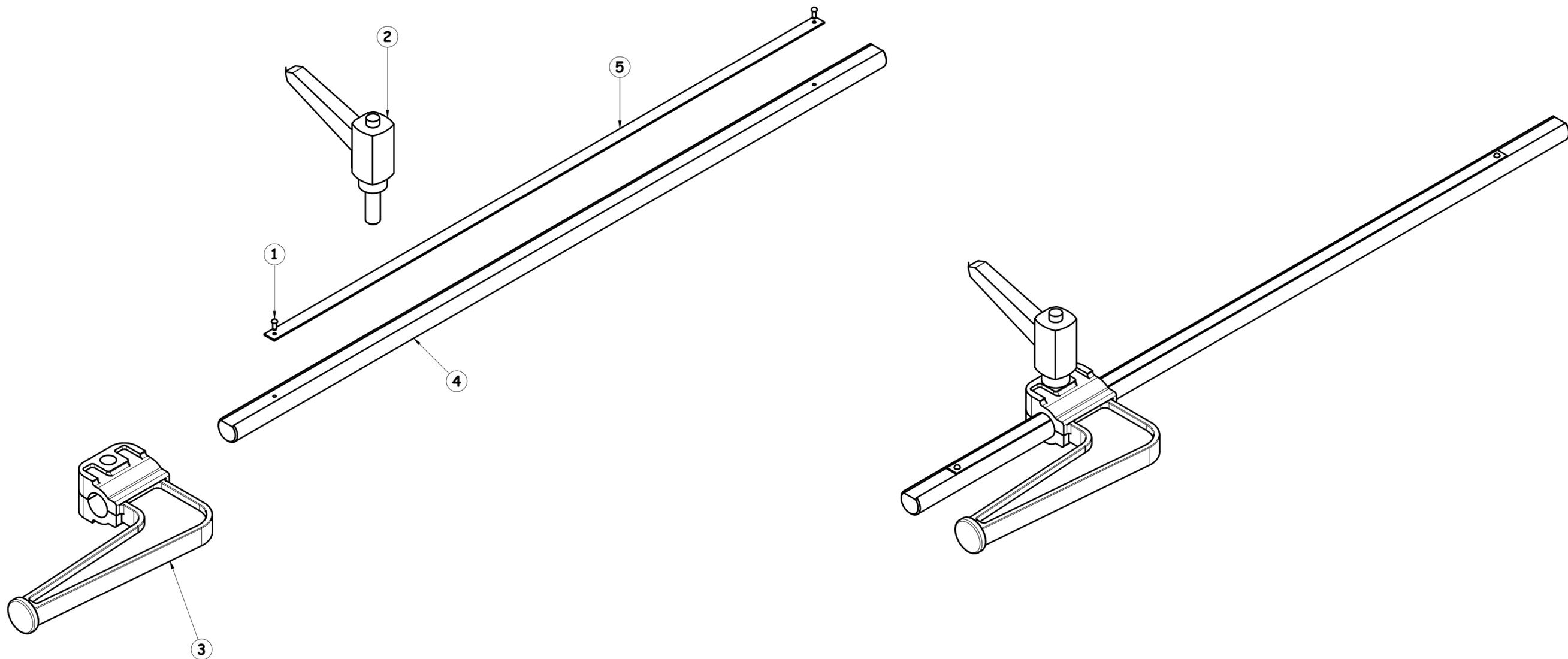
## ETAU



TAV. 280M 08

POS	DESCRIZIONE	COD.	U.M	QUANTITA'
1	Support archet	250410	NR	1
2	Espaceur	250470	NR	1
3	Étau mobile	250510	NR	1
4	Étau inférieure	250513	NR	1
5	Tige	250520	NR	1
6	Volant	250521	NR	1
7	Collier de serrage	250522	NR	1
8	Plaque en laiton	250523	NR	1
9	Vis DX	250530	NR	1
10	Broche excentrique	250531	NR	1
11	Tige broche excentrique	250532	NR	1
12	Arrêt étau	250549	NR	1
13	Limaçon	250571	NR	1
14	Bloc guide étau cpl.	250574	NR	1
15	Butée	250576	NR	1
16	Base de coupe	250577	NR	1
17	Réglette 0-60°	253030	NR	1
18	Réglette référence 0°	253032	NR	1
19	Rondelle	018036	NR	1
20	Rondelle	018036	NR	1
21	Bague élastique	020010	NR	1
22	Graisser	021601	NR	1
23	Rivet	021850	NR	4
24	Bouchon PVC	022320	NR	2
25	Poignée pivotante	022330	NR	1
26	Poignée fixe	022332	NR	1

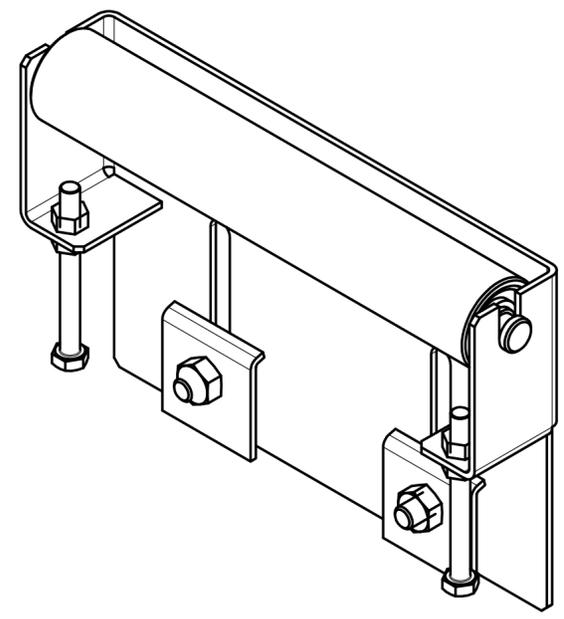
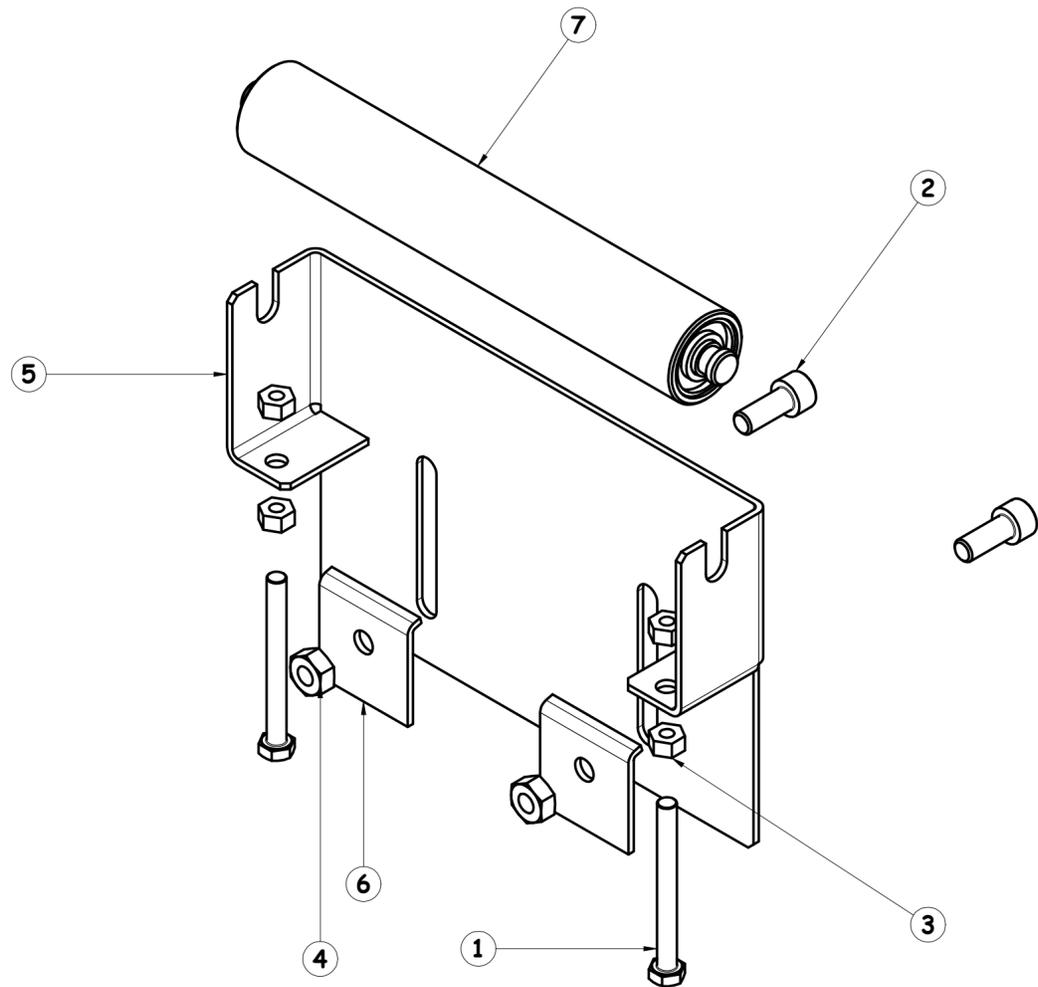
<b>27</b>	Poignée moleté	022340	NR	1
<b>28</b>	Poignée	022344	NR	1
<b>29</b>	Vis	120610	NR	1
<b>30</b>	Vis	120815	NR	1
<b>31</b>	Vis	120820	NR	1
<b>32</b>	Vis	120825	NR	1
<b>33</b>	Vis	120845	NR	2
<b>34</b>	Vis	131020	NR	3
<b>35</b>	Vis	141009	NR	1
<b>36</b>	Grain	170608	NR	1
<b>37</b>	Grain	170815	NR	1
<b>38</b>	Grain	180808	NR	1
<b>39</b>	Grain	181010	NR	2
<b>40</b>	Rondelle	194019	NR	1
<b>41</b>	Rondelle	195008	NR	2
<b>42</b>	Rondelle	195108	NR	1
<b>43</b>	Rondelle	195108	NR	1
<b>44</b>	Écrou	199208	NR	1
<b>45</b>	Écrou	199220	NR	1



5	253031	REGLETTE MT. 0,50	1
4	250541	TIGE + REGLETTE 0+500 mm	1
3	250540	BUTÉE MESURE Mod. 270/370	1
2	022329	Poignée pvc M10x30 noir	1
1	021850	Rivet Ø2,5 x 6,5	2
Pos.	Code	Description	N° Pièces

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:1	DATE 20/07/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ <b>Gramatica</b>
DESCRIPTION BUTÉE MESURE 0/500			DESSIN NUMÉRO <b>280-A9</b>

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
- DATE -	- DESCRIPTION MODIFICATION -		Sign. Rev.



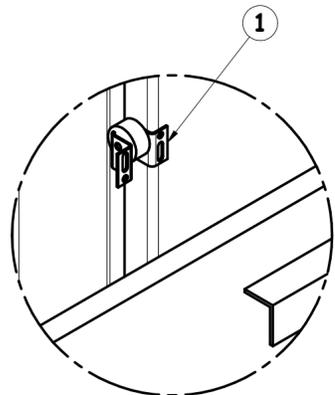
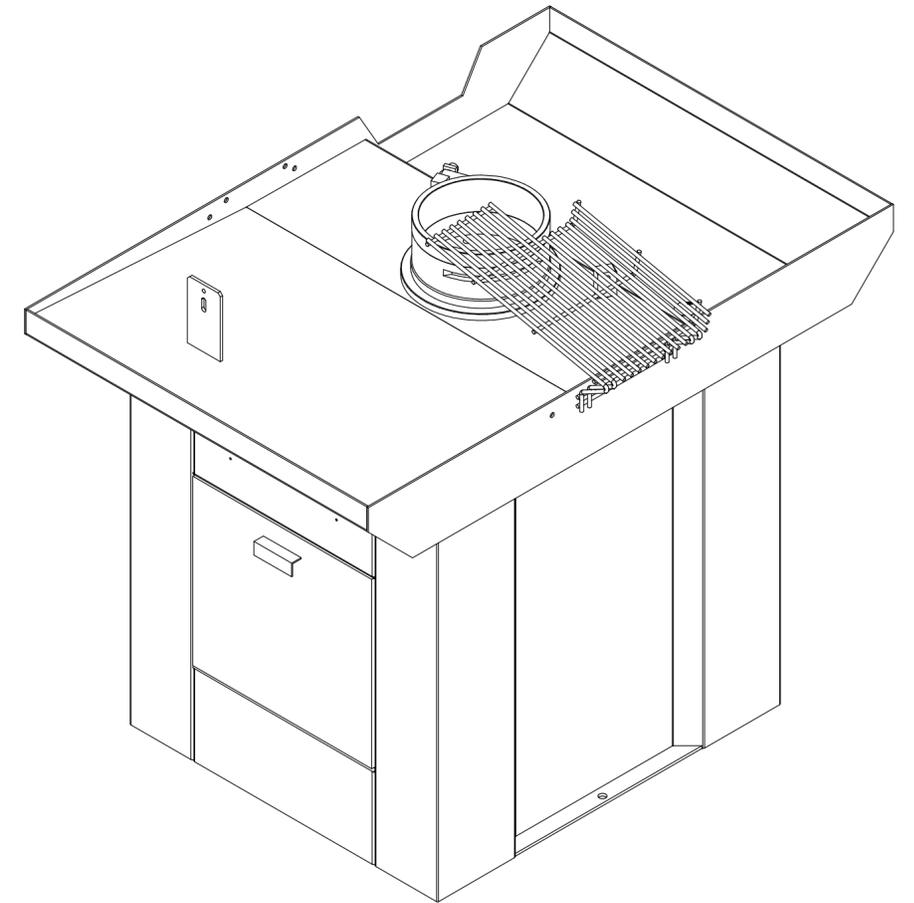
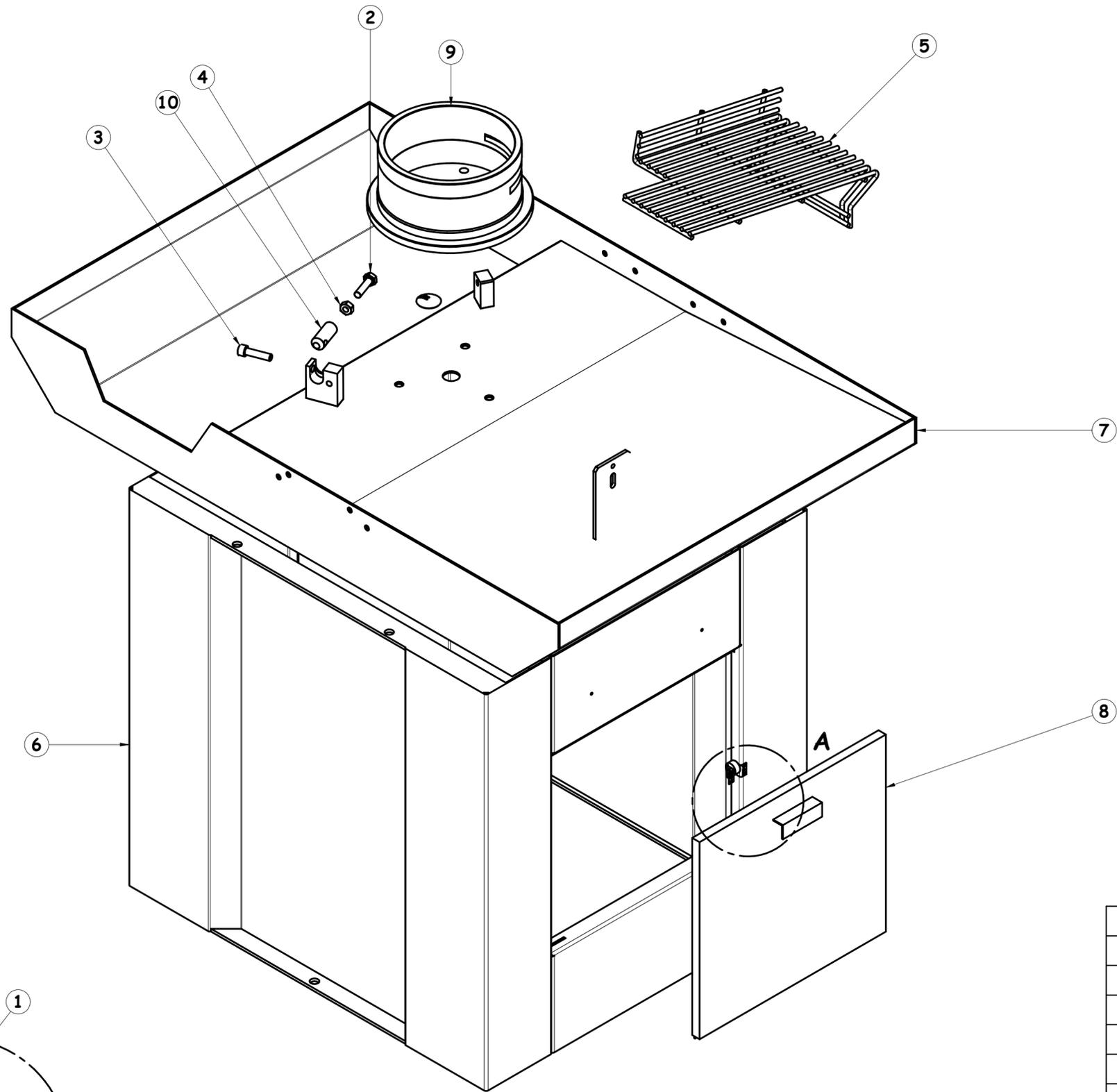
7	999209	ROULEAU COMPLET TIGE + ROULEMENTS	1
6	282401	PLAQUE FIXATION SUPPORT	2
5	252420	SUPPORT ROULEAU MOD. 280	1
4	199210	Ecrou M10 UNI 5588 normal	2
3	199208	Ecrou M8 UNI 5588 normal	4
2	121025	Vis M10x25 TCEI UNI 5931	2
1	110880	Vis M8x80 TE UNI 5739	2
Pos.	Code	Description	N° Pièces

**BIANCO**  
Segatrici a nastro

FORMATO	A2o	SCALA	1:1	DATA	16/09/2020
PESO	~ 0,0 kg	CONTROLLATO	-----	DISEGNATO	Gramatica

DESCRIZIONE	DISEGNO NUMERO
ROULEAU Mod.280	280-A08-01

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
- DATA -	- DESCRIZIONE MODIFICA -	Firma	Rev.



DETT. A

10	280804	EPINGLE POUR ARRET A 45°	1
9	280802	BRIDE POUR BATI MOD. 280	1
8	257832	PORTE POUR BATI MOD.280	1
7	257831	BATI 280M RESERVOIR SUPERIEUR	1
6	257830	BATI 280M	1
5	253519	GLISSIERE DECHARGEMENT PIECES	1
4	199210	Ecrou M10 UNI 5588 normal	1
3	121040	Vis M10x40 TCEI UNI 5931	1
2	111040	Vis M10x40 TE UNI 5739	1
1	022335	Cliquet avec rouleau pour porte 270M	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

**BIANCO**  
Scies à ruban

FORMAT A2o

ECHELLE 1:1

DATE 18/09/2020

POIDS ~ 0.0 kg

CHECKED -----

DESSINÉ Gramatica

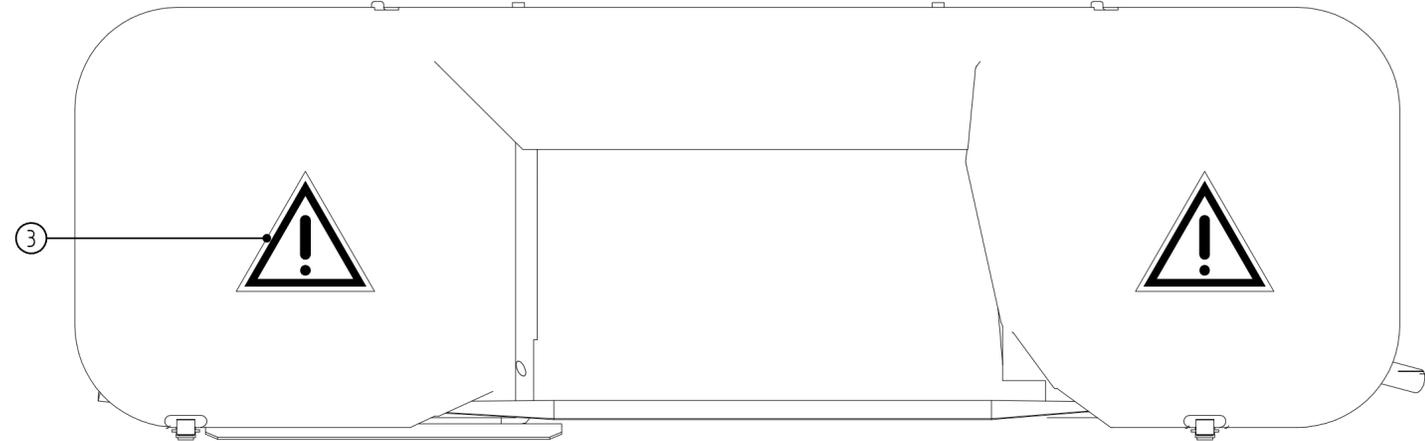
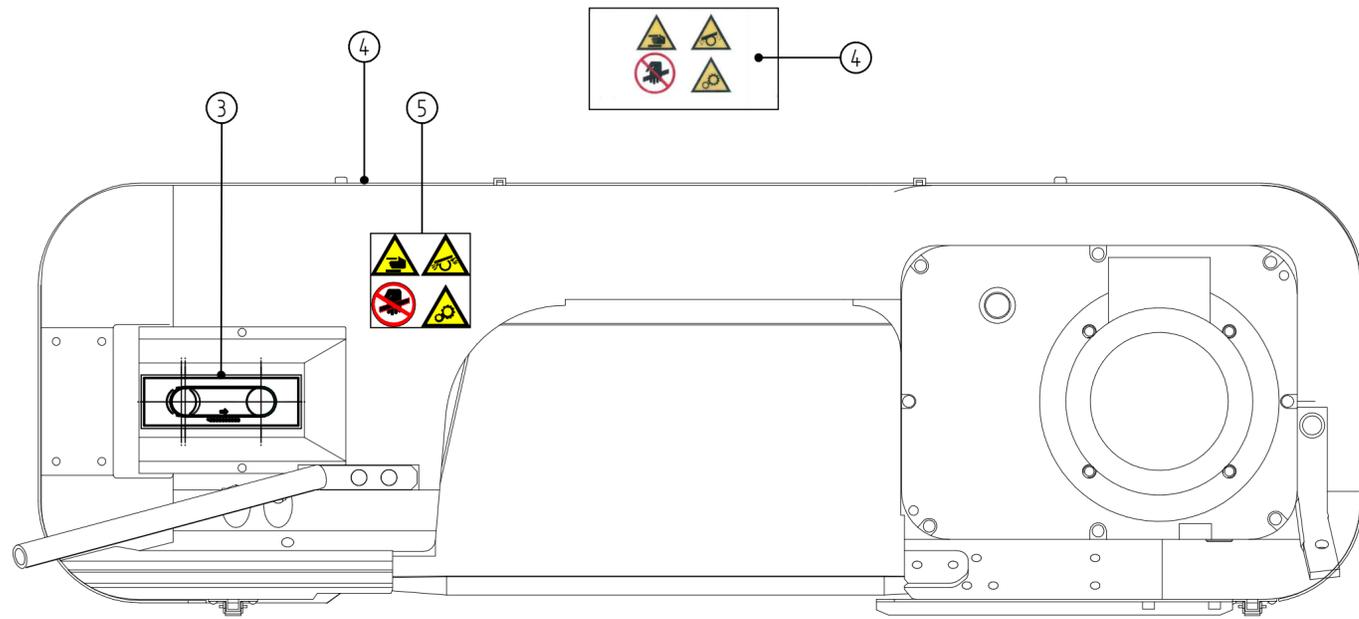
DESCRIPTION

DESSIN NUMÉRO

BATI MOD. 280 M

280-A08-02

DATE	DESCRIPTION MODIFICATION	Sign.	Rev.
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-



SV. 2450 x 27 x 0.9 BIMETAL KOBALTO M42  
Z = 1" = 25,4 mm

S	Z	L	ø L	Z
1-3	8/12		< 20	5/8 - 6/10
3-6	5/8 - 6/10		20 - 50	4/6
6-10	4/6		50 - 100	4
> 10	4		> 100	3/4

OIL: ISO 460 AGIP "BLASIA 460"  
OIL: (Typ: SA-A) ISO / L / HV AGIP H Lift 46

→ = 80÷120 Kg/mm<sup>2</sup> = 800÷1200 N/mm<sup>2</sup>  
→ = 40 ÷ 80 Kg/mm<sup>2</sup> = 400 ÷ 800 N/mm<sup>2</sup>

	Kg/mm <sup>2</sup>	Kg/mm <sup>2</sup>
1-2	100-120	5-7 30-50
2-4	80-100	7-9 < 30
4-5	50-80	

**BIANCO** S.r.l.  
Via Kennedy 8 - 24060 CAROBBIO DEGLI ANGELI (BG) - Tel. +39 035 4252511

MADE IN ITALY

SEGATRICE A NASTRO

MOD.  MATR.  ANNO DI COSTR.

CE  kW.  A  V  Hz

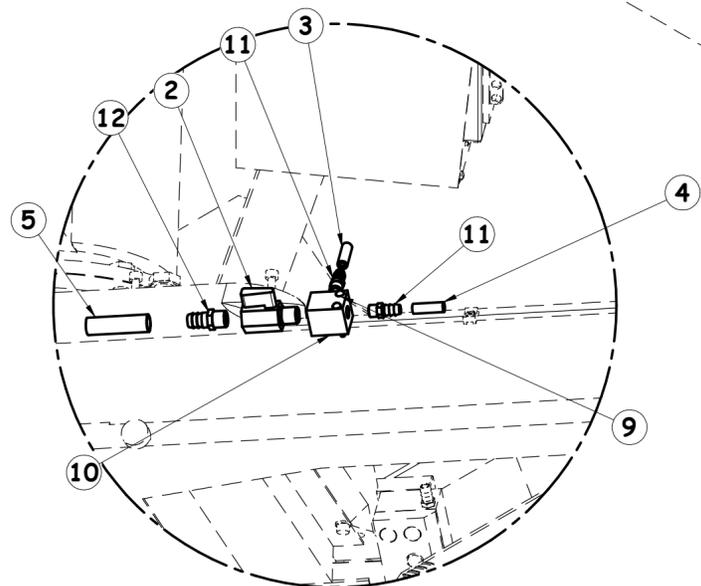
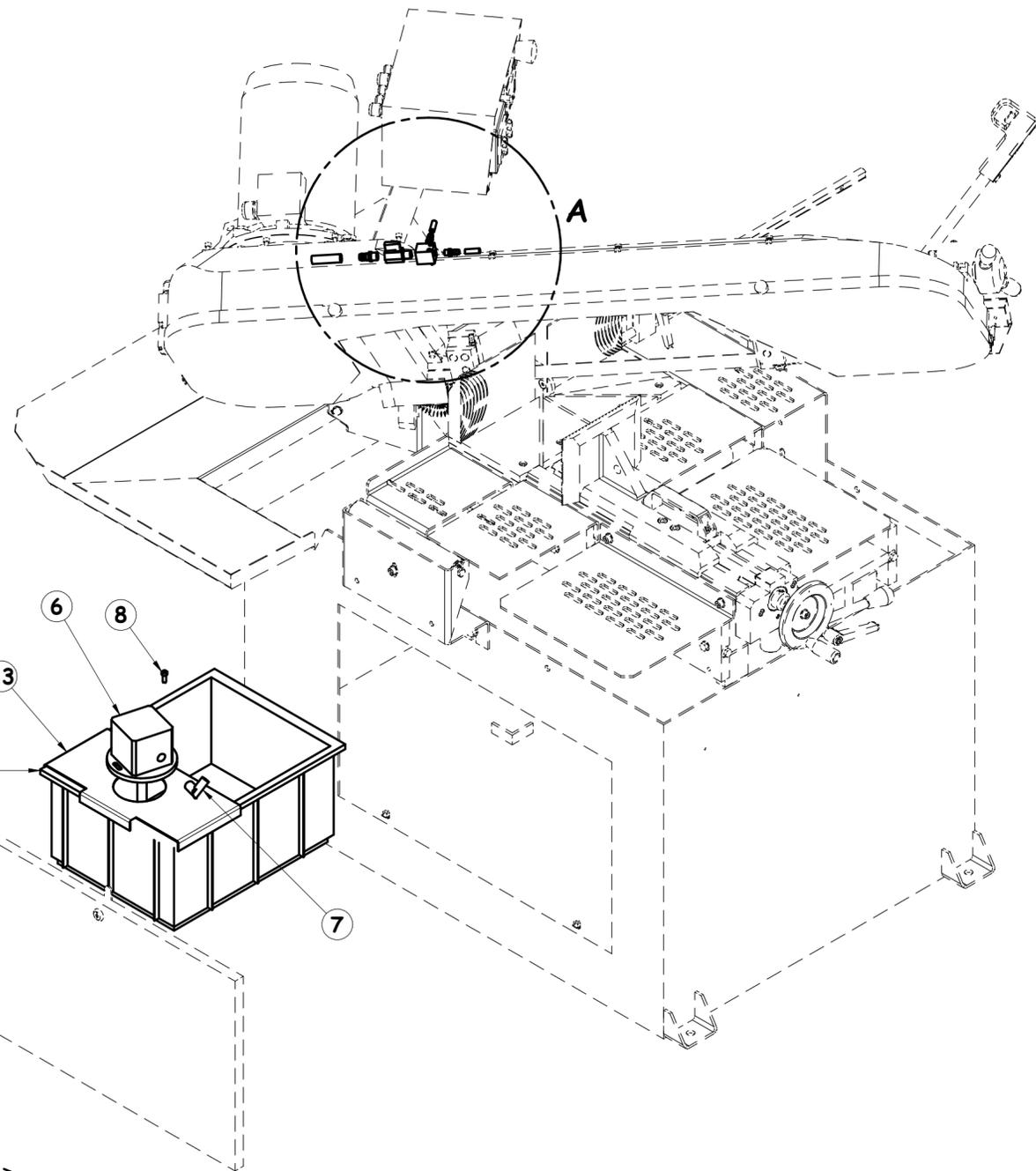
service@bianco.bg.it +39 035 4252544

Pos.	Codice	Denominazione	N° Pezzi
6	253035	Plaque identification CE	1
5	253025	Etiquette adhésive danger 86x80	1
4	253023	Etiquette adhésive danger 110x50	1
3	253021	Etiquette adhésive danger Mod. 270/350	1
2	253004	Etiquette adhésive ruban/huile Mod. 280 TT	1
1	021802	Rivet en aluminium Ø2,9x11	2

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:1	DATE 21/09/2020
	POIDS 0	CHECKED -----	DESSINÉ Gramatica

DATE	DESCRIPTION MODIFICATION	Sign.	Rev.
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

DESCRIPTION	DESSIN NUMÉRO
GRUPE PLAQUETTES 280M	280-A30-01



DETT. A

13	250812	SUPPORT GALVANISE POUR POMPE LUBRIFICATION MOD. 270-350	1
12	250134	EMBOUT DE TUYAU 1/4" POUR BLOQUET DE LUBRIFICATION	1
11	250126	EMBOUT DE TUYAU 1/8" POUR BLOQUET DE LUBRIFICATION	2
10	250125	BLOQUET DE LUBRIFICATION	1
9	199833	Vis autotaraudeuse 3,5x32 UNI 6954	2
8	120616	Vis M6x16 TCEI UNI 5931	1
7	033064	Raccord pour pompe SACEP Ez	1
6	033060	Pompe liquide lubrification Mod. 270Man. 380-220-50Hz	1
5	023110	Tuyau crist. Ø10x14 liquide lubrification L=2,2 Mt	1
4	023105	Tuyau crist. Ø6x8 liquide lubrification L=1,1 Mt	1
3	023105	Tuyau crist. Ø6x8 liquide lubrification L=0,42 Mt	1
2	023000	Robinet 1/4" MF	1
1	022400	Reservoir en PVC pour liquide lubrification	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

**BIANCO**  
Scies à ruban

FORMAT A2o

ECHELLE 1:1

DATE 20/07/2020

POIDS ~ 0.0 kg

CHECKED -----

DESSINÉ Gramatica

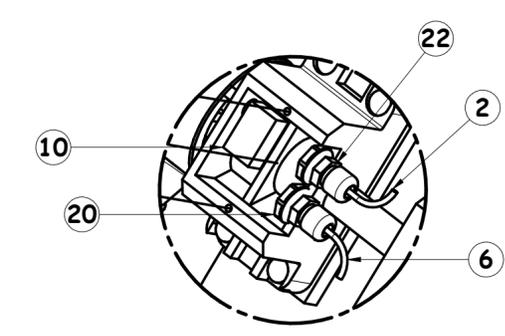
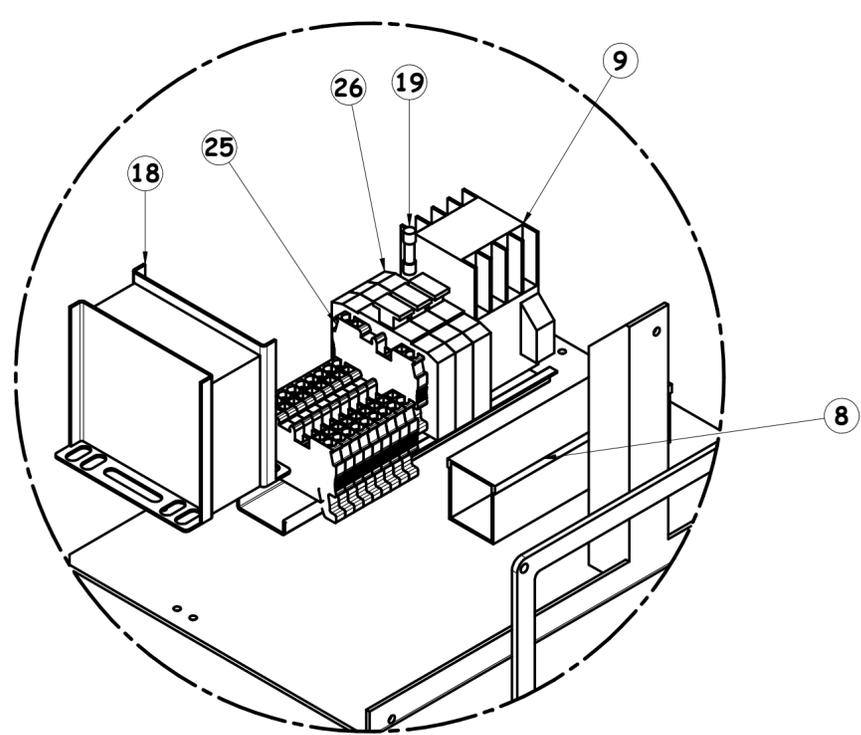
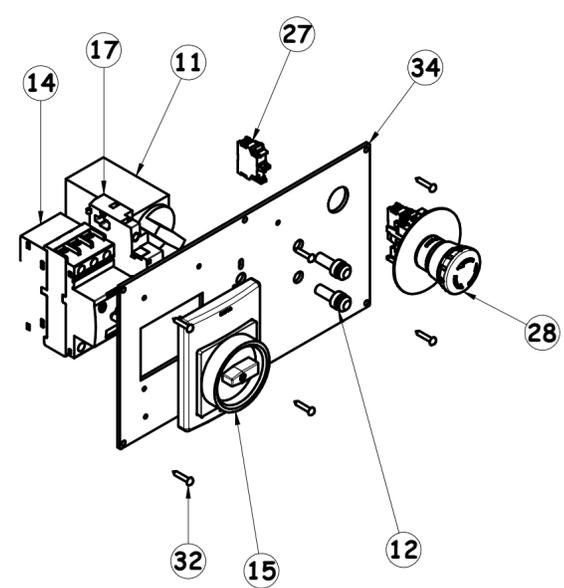
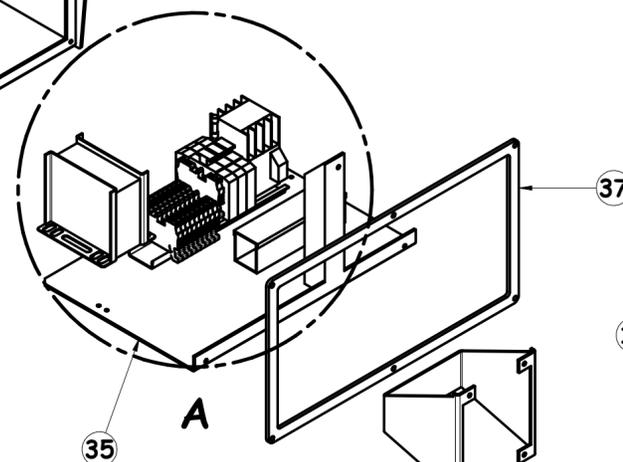
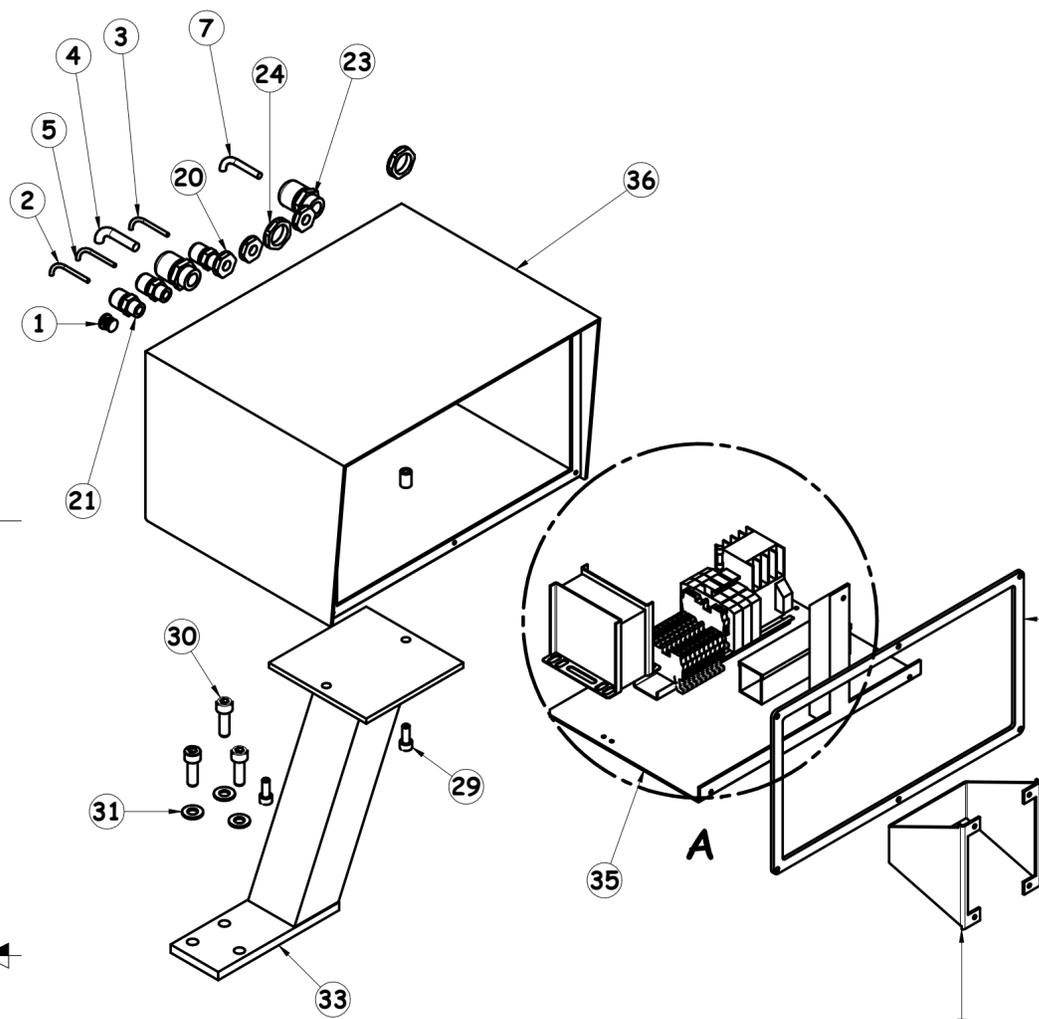
DESCRIPTION

DESSIN NUMÉRO

SISTEME D'ARROSAGE

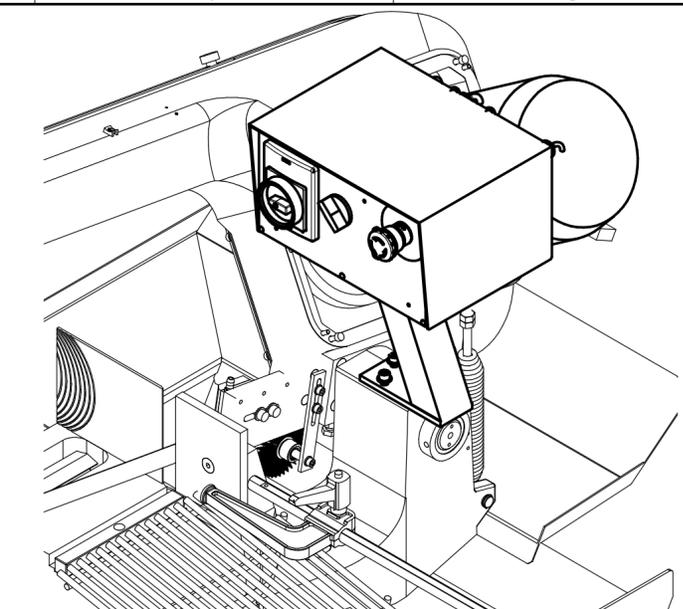
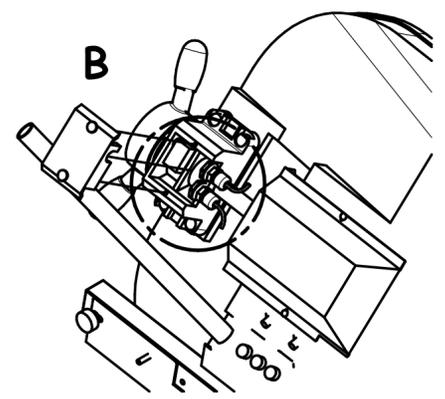
370-A8

-	-	-
-	-	-
-	-	-
- DATE -	- DESCRIPTION MODIFICATION -	Sign. Rev.



DETTAGLIO B

DETTAGLIO A



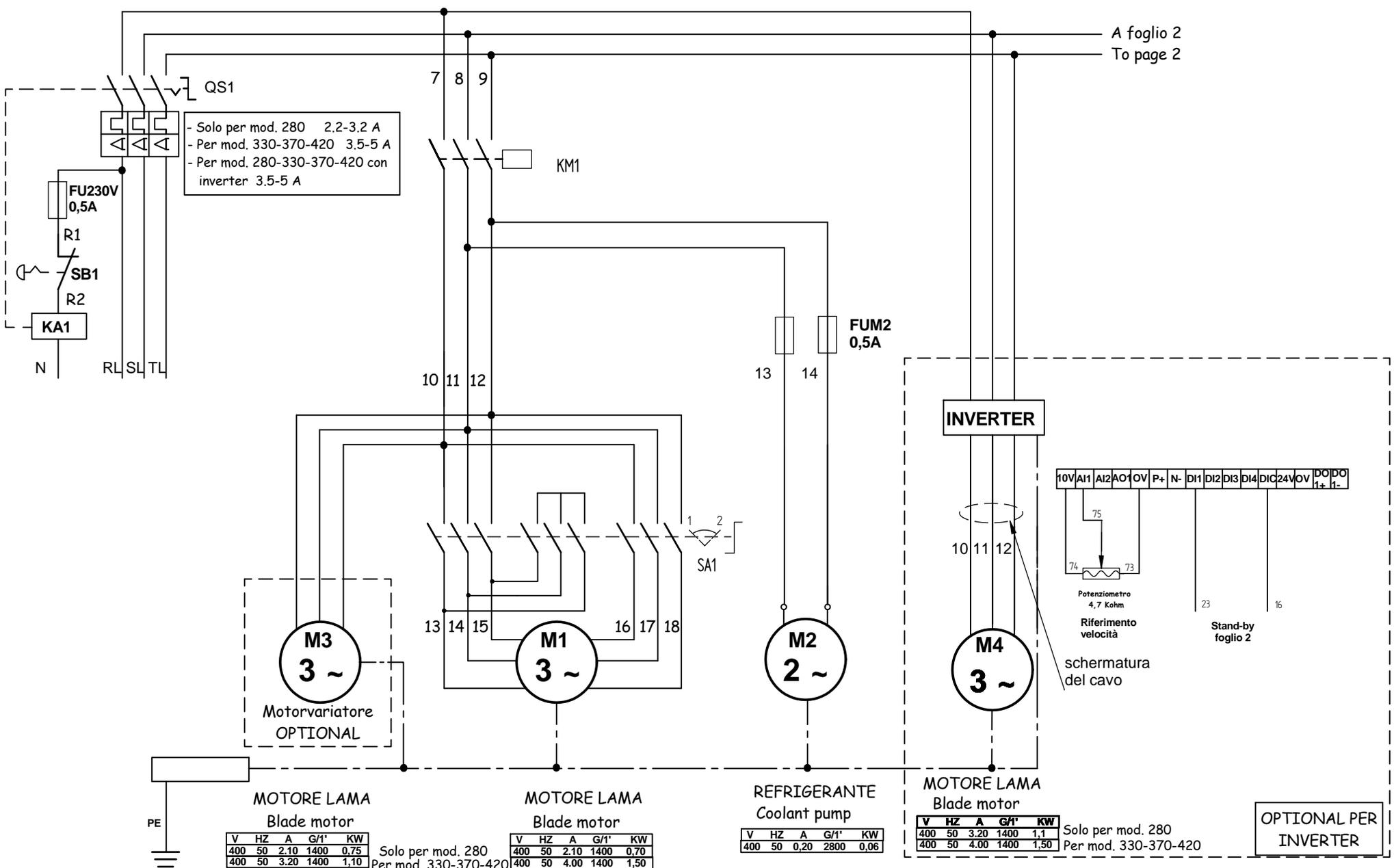
Pos.	Code	Description	N° Pièces
37	250994	JOINT ARMOIRE ELECTRIQUE 280 Ép. 3 FRONTALE	1
36	250985	ARMOIRE ELECTRIQUE 280/370 MAN	1
35	250984	SUPPORT POUR PUPITRE TN 280/370 MAN	1
34	250935	PUPITRE DE COMMANDE 280-330-370 MAN	1
33	250921	SUPPORT ARMOIRE ELECTRIQUE 280M	1
32	199836	Vis autotaraudeuse 3,5x19 UNI 6954 galvanisée	6
31	194008	Rondelle Ø8,4 UNI 6592 plane	3
30	120825	Vis M8x25 TCEI UNI 5931	3
29	120615	Vis M6x16 TCEI UNI 5931	2
28	031082	Bouton poussoir d'urgence	1
27	031078	Contacte 1NC	1
26	031053	Borne porte-fusible 1,5mm 6,3 A 900V	3
25	031033	Borne 2,5mm 1 cont.	10
24	031012	Collier de serrage pour presse-cable ST 11	2
23	031011	Presse-cable ST 11 IP 68	2
22	031007	Presse-cable ST 7 IP 68	2
21	031007	Presse-cable ST 7 IP 68	3
20	031006	Collier de serrage pour presse-cable ST 7	5
19	030890	Fusible retardé 5x20 de 0,5 A	3
18	030806	Transformateur W 20-E 230/400 24V pour 270 man.	1
17	030588	Bobine siemens 230VAC	1
16	030587	Support relais thermique siemens	1
15	030586	Couvercle interrupteur siemens noir	1
14	030583	Protection moteur 2.2 - 3.2	1
13	030433	Lampe jaune 24V Ø10 avec cable 40mm	1
12	030355	Lampe blanche 24V Ø10 avec cable 40mm	1
11	030336	Commutateur pour ruban 280/370 1-2 10A	1
10	030300	Micro interrupteur tendeur ruban 270/350 TT	1
9	030129	Contacteur mini 24 V 50 Hz pour Mod. 270/350 Man.	1
8	030105	Conduit fendu 25x30	1
7	030044	Cable oflex 5x1,5 coloré avec terre MT 2 (LIGNE)	1
6	030020	Cable oflex 2x0,5 coloré MT 1,6 (POIGNEE)	1
5	030020	Cable oflex 2x0,5 coloré MT 1,6 (F.C. PROTECTION ARCHET)	1
4	030015	Cable oflex 7x1,5 avec terre MT 1,5 (MOTEUR RUBAN)	1
3	030011	Cable oflex 3x1 avec terre MT 3,1 (POMPE LIQ. ARROSAGE)	1
2	030006	Cable oflex 3x0,5 numéroté MT 2,5 (F.C. RUBAN)	2
1	022316	Bouchon PVC Ø10 à ailettes	1

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:1	DATE 24/08/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ Gramatica
DESCRIPTION			DESSIN NUMÉRO
ARMOIRE ELECTRIQUE 280M 400V			280-A09-01

This drawing is of BIANCO's property and cannot be reproduced or retransmitted to third companies without previous written BIANCO's authorization

DATE	DESCRIPTION MODIFICATION	Sign.	Rev.

A foglio 2  
To page 2



Questo disegno è di proprietà riservata e non può essere riprodotto senza autorizzazione scritta della Bervo Srl.

DESCRIZIONE  
SCHEMA ELETTRICO- Electric circuit arrangement

DISEGNO NUMERO  
Tav 701

DATA  
05-08-2020

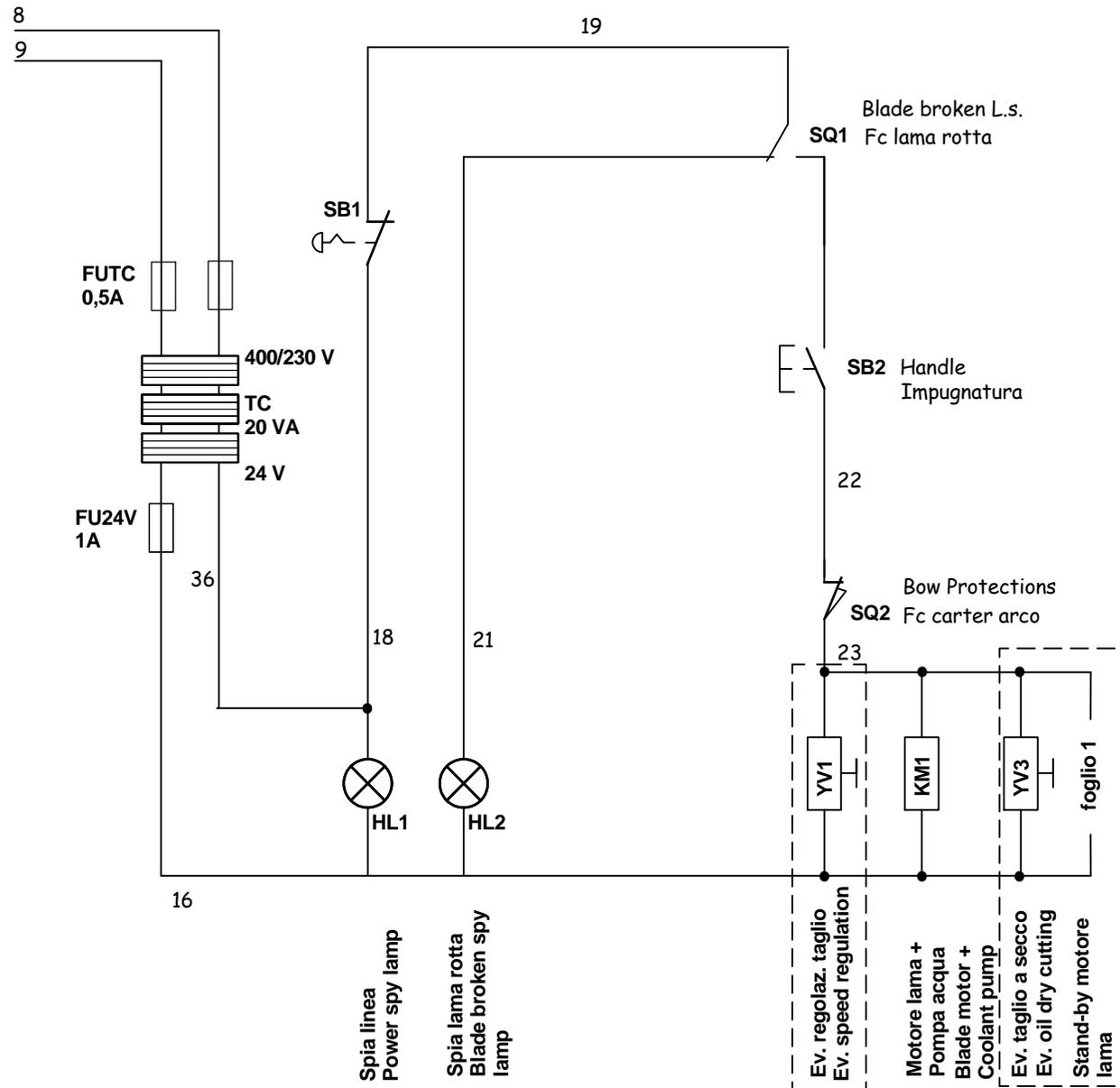
DISEGNATO  
Gramatica

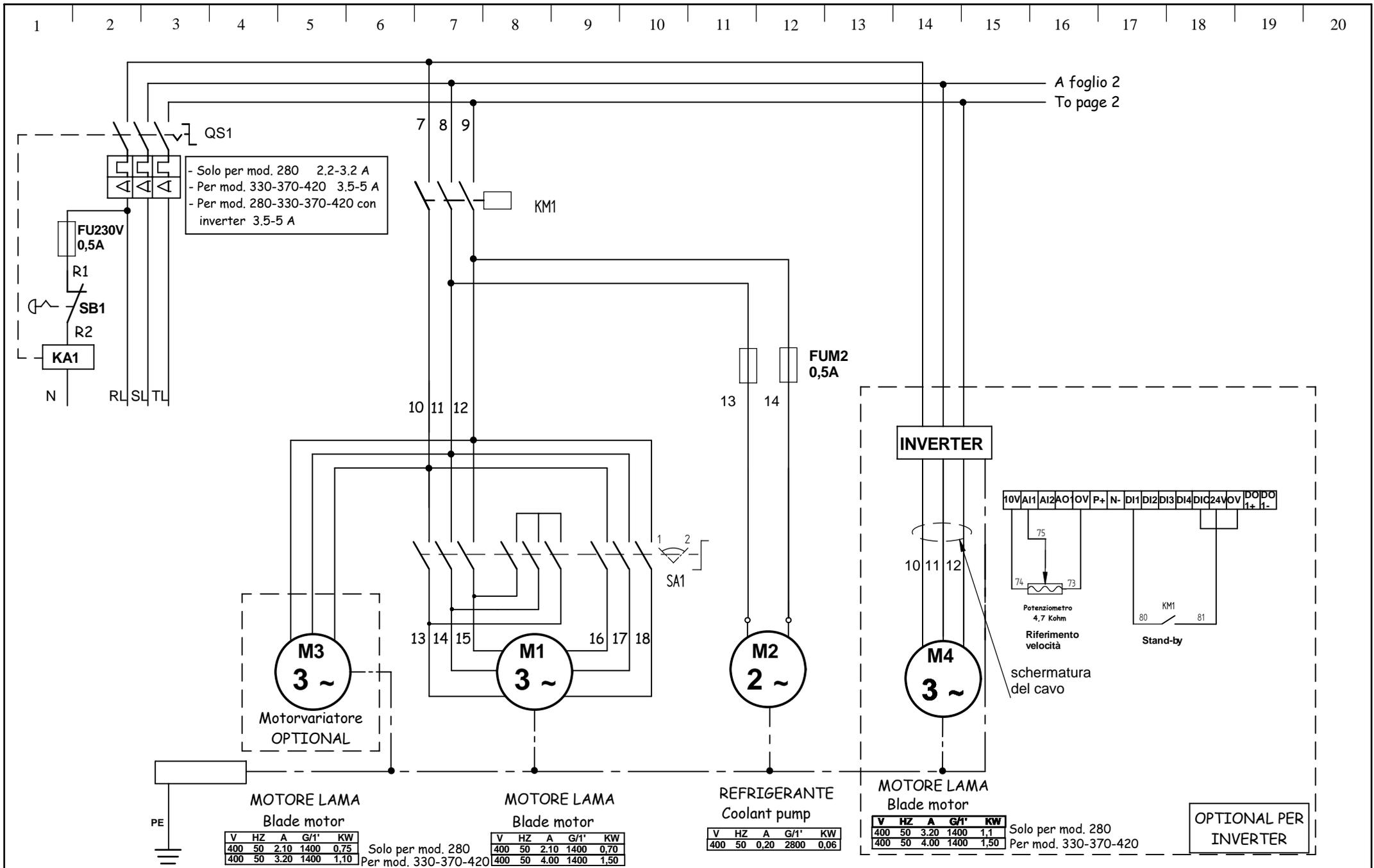
TIPO  
280-330-370-420 Manuale

FOGLI  
2

FOGLIO  
1

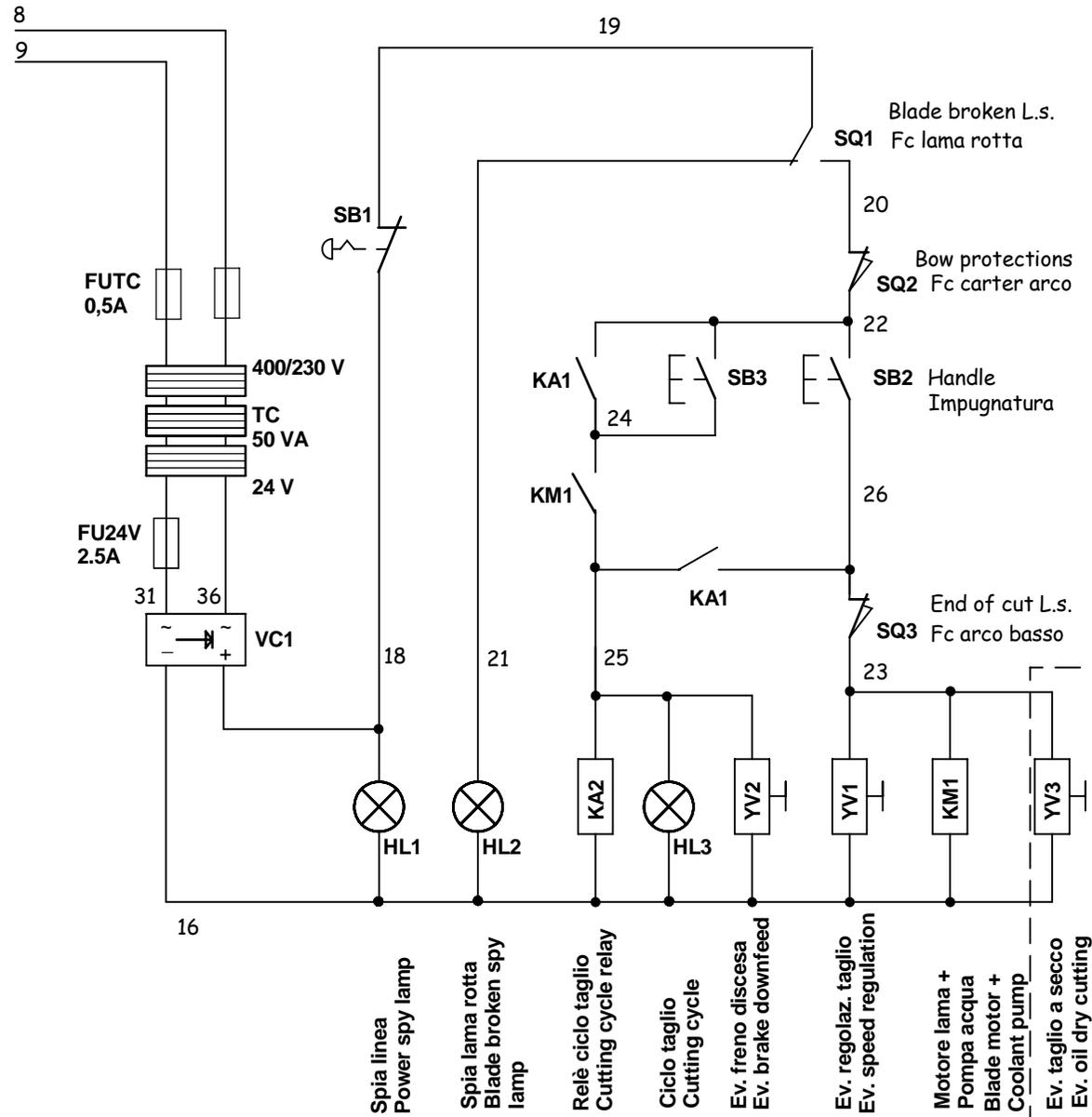
Da foglio 1  
From page 1

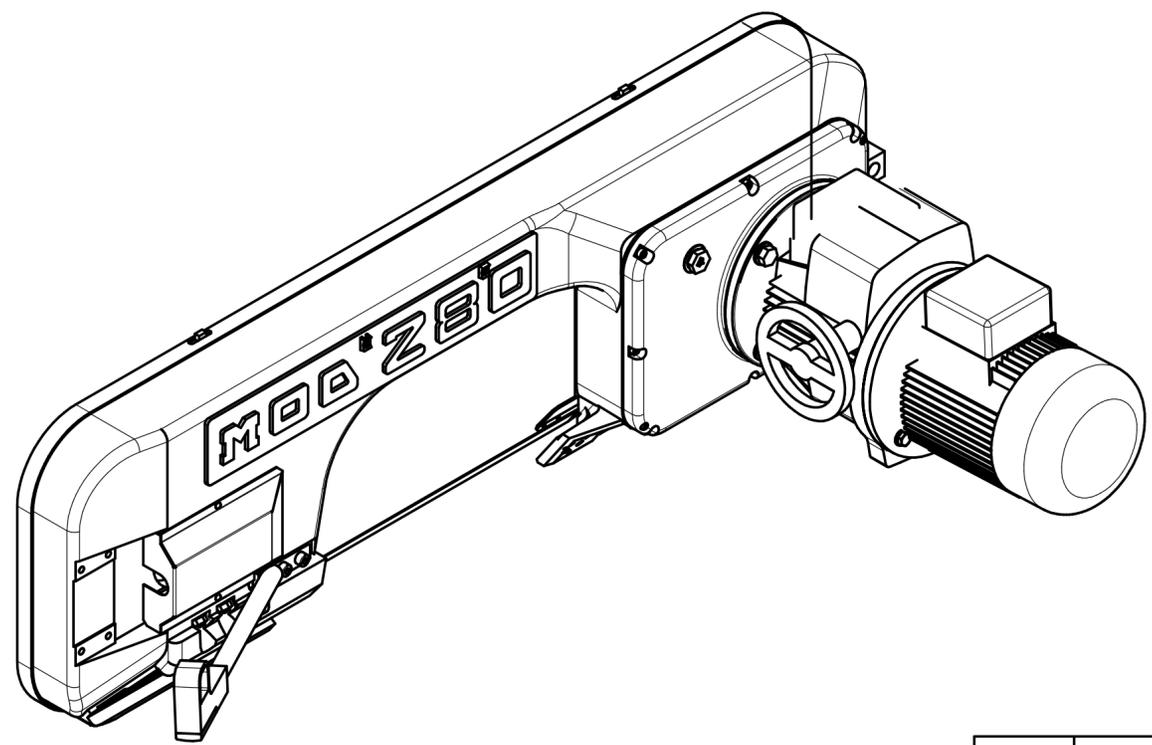
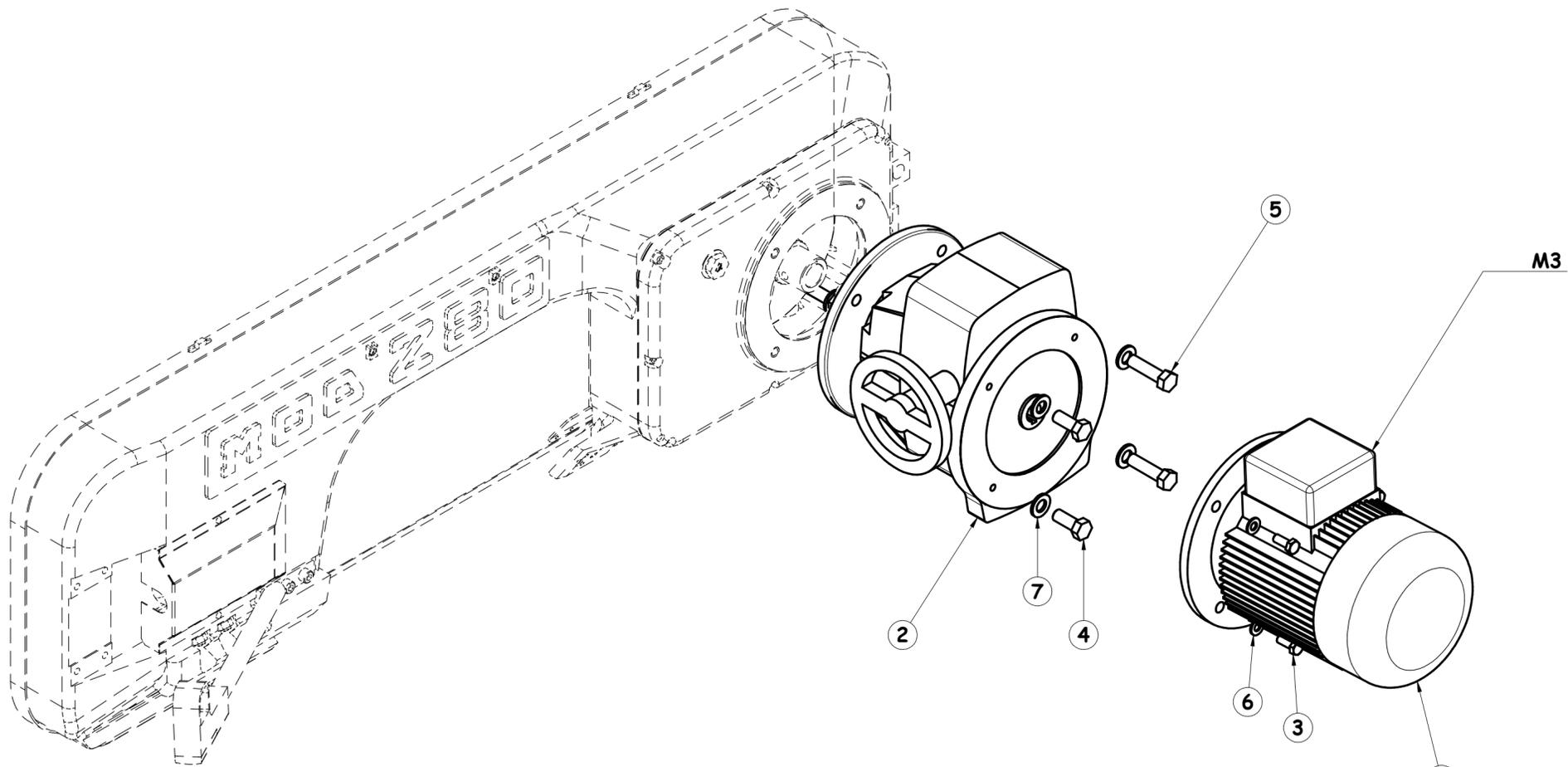




<p>Segatrici a nastro</p>	Questo disegno è di proprietà riservata e non può essere riprodotto senza autorizzazione scritta della Bervo Srl.		DATA <b>30-09-2019</b>	TIPO <b>280-330-370-420 Manuale Skip-stop discesa gravità</b>	FOGLI <b>2</b>
	DESCRIZIONE <b>SCHEMA ELETTRICO- Electric circuit arrangement</b>		DISEGNO NUMERO <b>Tav 682</b>	DISEGNATO <b>Rondi</b>	FOGLIO <b>1</b>

Da foglio 1  
From page 1



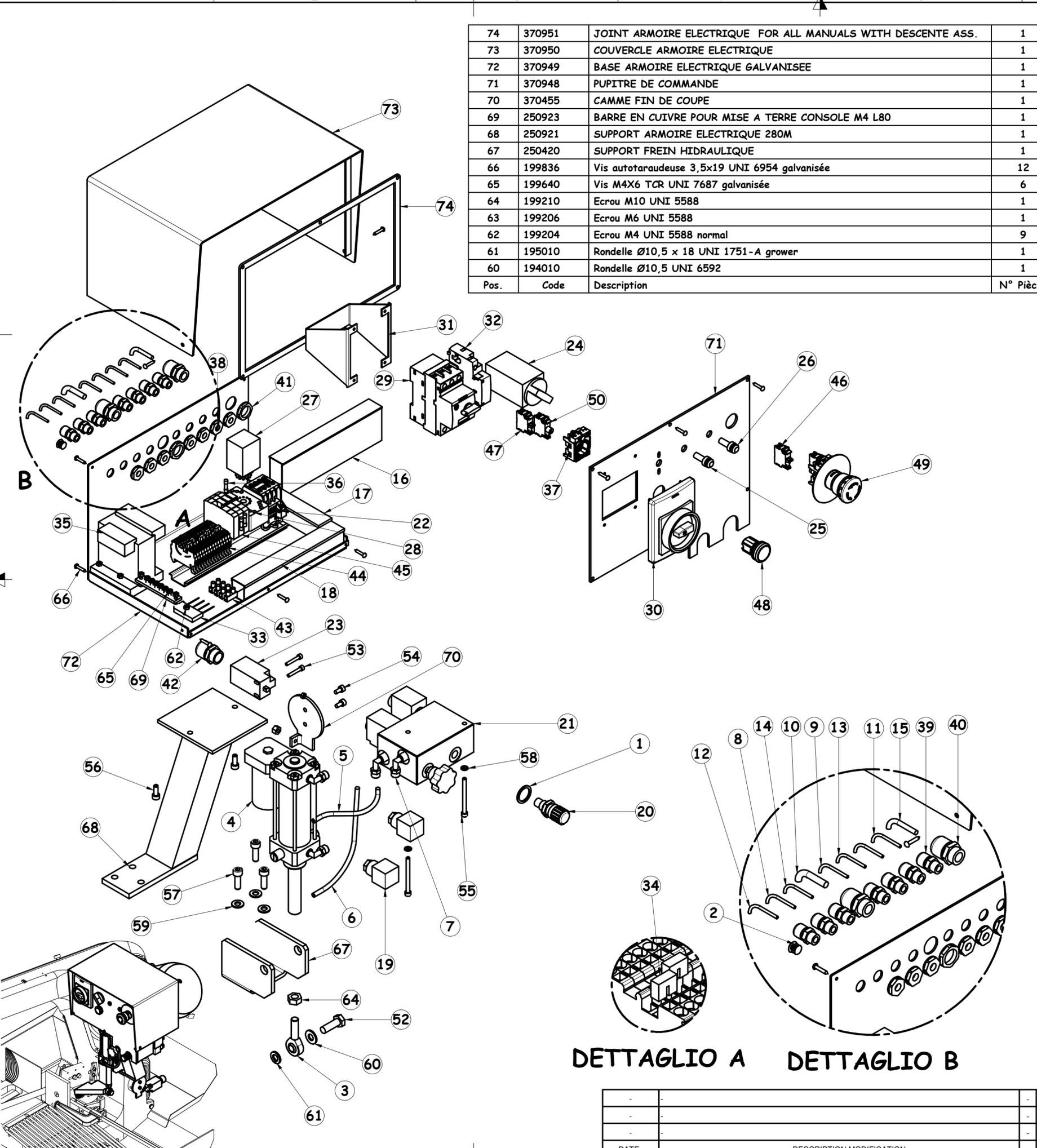


7	194012	Rondelle Ø13x24 UNI 6592	5
6	194008	Rondelle Ø8,4x17 UNI 6592	4
5	111245	Vis M12x45 TE UNI 5739	3
4	111230	Vis M12x30 TE UNI 5739	2
3	110820	Vis M8x20 TE UNI 5739	4
2	033500	Variateur vitesse VAR 10/0	1
1	032062	Moteur pour variateur M80 4P KW 0,75 B5	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:1	DATE 23/09/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ Gramatica

DESCRIPTION		DESSIN NUMÉRO
VARIATEUR MECANIQUE VITESSE RUBAN MOD. 280 MAN - SA		KIT-VA1

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
- DATE -	- DESCRIPTION MODIFICATION -	Sign.	Rev.



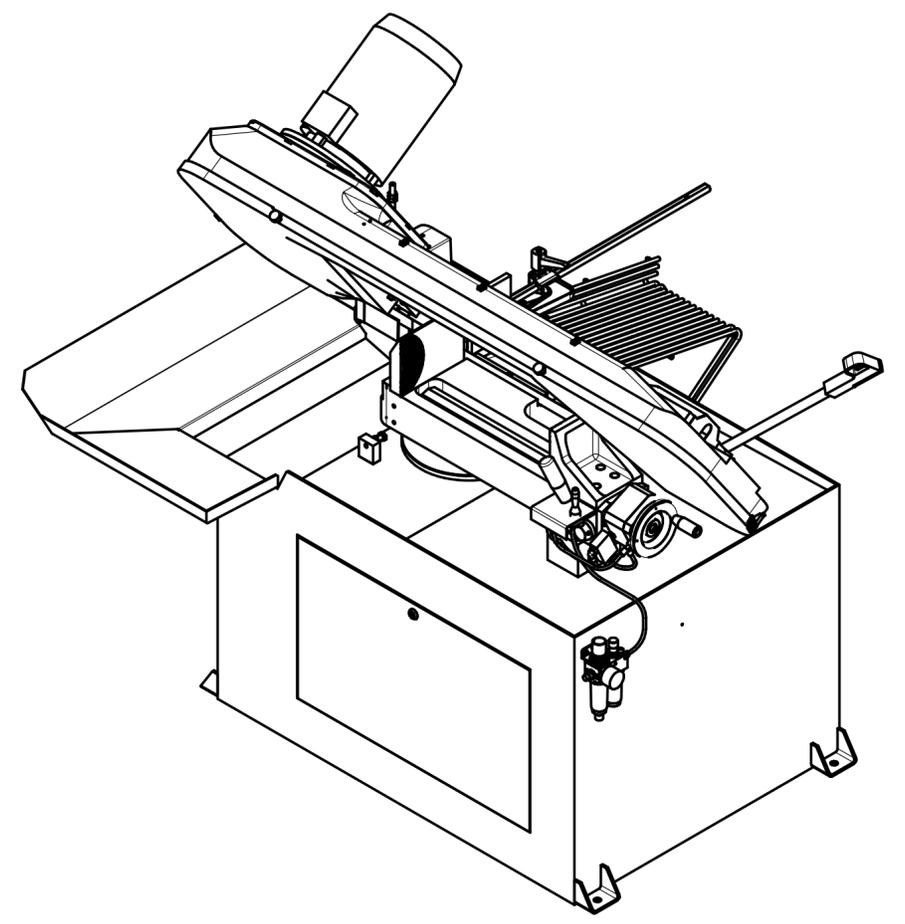
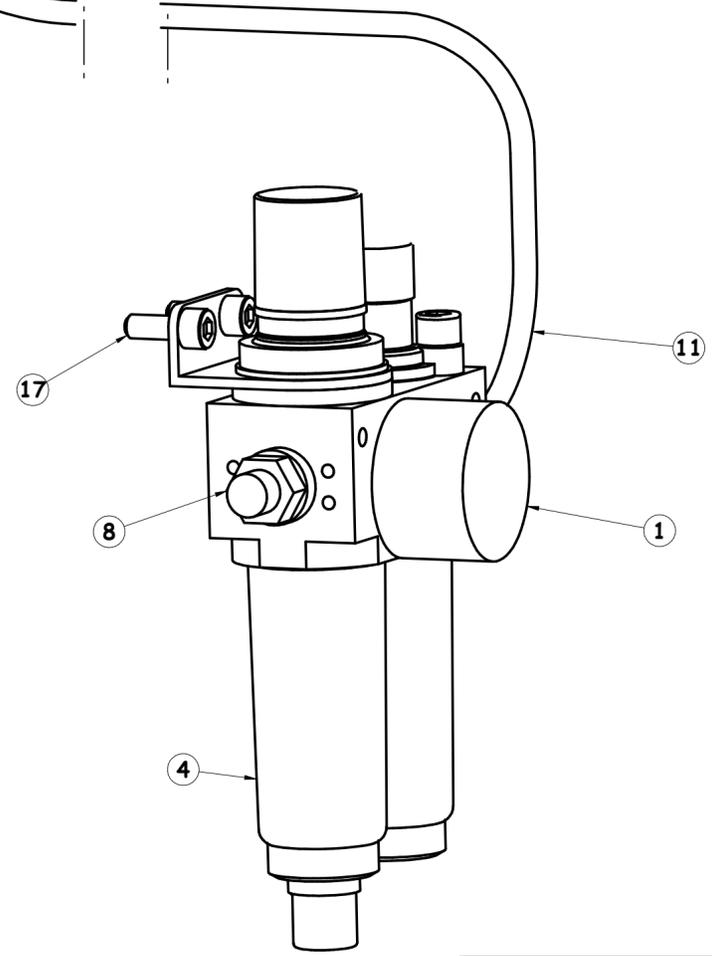
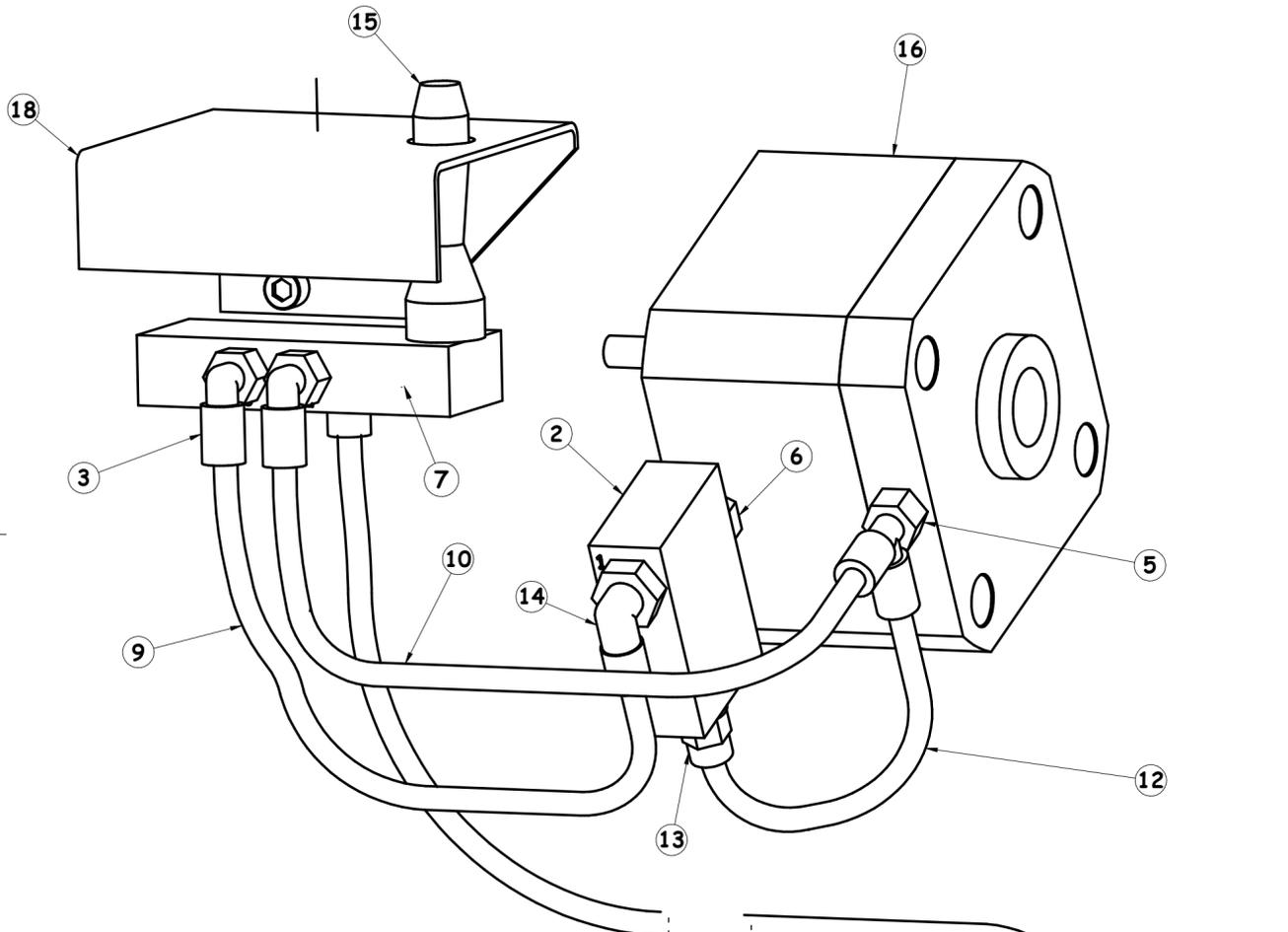
Pos.	Code	Description	N° Pièces
74	370951	JOINT ARMOIRE ELECTRIQUE FOR ALL MANUALS WITH DESCENTE ASS.	1
73	370950	COUVERCLE ARMOIRE ELECTRIQUE	1
72	370949	BASE ARMOIRE ELECTRIQUE GALVANISEE	1
71	370948	PUPIRE DE COMMANDE	1
70	370455	CAMME FIN DE COUPE	1
69	250923	BARRE EN CUIVRE POUR MISE A TERRE CONSOLE M4 L80	1
68	250921	SUPPORT ARMOIRE ELECTRIQUE 280M	1
67	250420	SUPPORT FREIN HIDRAULIQUE	1
66	199836	Vis autotaraudeuse 3,5x19 UNI 6954 galvanis�e	12
65	199640	Vis M4X6 TCR UNI 7687 galvanis�e	6
64	199210	Ecrou M10 UNI 5588	1
63	199206	Ecrou M6 UNI 5588	1
62	199204	Ecrou M4 UNI 5588 normal	9
61	195010	Rondelle �10,5 x 18 UNI 1751-A grower	1
60	194010	Rondelle �10,5 UNI 6592	1
59	194008	Rondelle �8,4 UNI 6592 plane	3
58	194005	Rondelle �5,3 x 9,5 UNI 6592	2
57	120825	Vis M8x25 TCEI UNI 5931	3
56	120615	Vis M6x16 TCEI UNI 5931	2
55	120560	Vis M5x60 TCEI UNI 5931	2
54	120510	Vis M5x10 TCEI UNI 5931	2
53	120425	Vis M4x25 TCEI UNI 5931	2
52	111030	Vis M10x30 TE UNI 5739	1
51*	110630	Vis M6x30 TE UNI 5739	1
50	031092	Porte-lampe led vert inclus 24V UC	1
49	031082	Bouton poussoir d'urgence	1
48	031081	Bouton lumineux vert	1
47	031079	Contacte 1NO/L	1
46	031078	Contacte 1NC	1
45	031053	Borne porte-fusible 1,5mm 6,3 A 900V	3
44	031033	Borne 2,5mm 1 cont.	14
43	031018	Pince mamut 2,5 mmq 4 s. 421/12	1
42	031013	Presse-cable ST 13,5 IP68	1
41	031012	Collier de serrage pour presse-cable ST 11	2
40	031011	Presse-cable ST 11 IP 68	2
39	031007	Presse-cable ST 7 IP 68	7
38	031006	Collier de serrage pour presse-cable ST 7	7
37	030997	Support pour selecteur et lampes	1
36	030890	Fusible retardé 5x20 de 0,5 A	3
35	030820	Transformateur W 50 380/220 0-24V	1
34	030606	Pont pour bornes 2,5 mmq 2P	5
33	030601	Redresseur monophasé	1
32	030588	Bobine siemens 230VAC	1
31	030587	Support relais thermique siemens	1
30	030586	Couvercle interrupteur siemens noir	1
29	030583	Protection moteur 2,2 - 3,2	1
28	030545	Prise octal	1
27	030541	Relais Octal 24 V DC	1
26	030433	Lampe jaune 24V �10 avec cable 40mm	1
25	030355	Lampe blanche 24V �10 avec cable 40mm	1
24	030336	Commutateur pour ruban 280/370 1-2 10A	1
23	030310	Fin de course arc en bas	1
22	030291	Contacteur mini DC 3T61010-0BB4	1
21	030187	Regulateur hydr. Pour descente assistée	1
20	030154	Regulateur 1/8"	1
19	030150	Connecteur pour electrovanne hydr. 182.09.N	2
18	030105	Conduit fendu 25x30	1
17	030105	Conduit fendu 25x30	1
16	030102	Conduit fendu 25x60	1
15	030044	Cable oflex 5x1,5 coloré avec terre MT 2 (LIGNE)	1
14	030020	Cable oflex 2x0,5 coloré MT 1,6 (F.C. PROTECTION ARCHET)	1
13	030020	Cable oflex 2x0,5 coloré MT 1,3 (FIN DE COURSE ARC EN BAS)	1
12	030020	Cable oflex 2x0,5 coloré MT 2,9 (POIGNEE)	1
11	030020	Cable oflex 2x0,5 coloré MT 0,9 (ELECTROVANNE)	2
10	030015	Cable oflex 7x1,5 avec terre MT 1,5 (MOTEUR RUBAN)	1
9	030011	Cable oflex 3x1 avec terre MT 3,1 (POMPE LIQ. ARROSAGE)	1
8	030006	Cable oflex 3x0,5 numéroté MT 2,5 (F.C. RUBAN)	1
7	023128	Raccord pour air �6 1/4	4
6	023100	Tuyau air 6x4 rilsan	1
5	023100	Tuyau air 6x4 rilsan	1
4	023053	Reg. hydr. Descente assistée	1
3	022450	Joint spherique FSM 10	1
2	022316	Bouchon PVC �10 � alettes	1
1	018012	Rondelle en cuivre 1/2" Ep. 1,5	1

DETTAGLIO A    DETTAGLIO B

<b>BIANCO</b> Scies � ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:1	DATE 16/09/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ Gramatica
DESCRIPTION KIT DESCENTE ASSISTEE 400V Mod. 280			DESSIN NUMÉRO KIT-DG

This drawing is of BIANCO's property and cannot be reproduced or retransmitted to third companies without previous written BIANCO's authorization

DATE	DESCRIPTION MODIFICATION	Sign.	Rev.

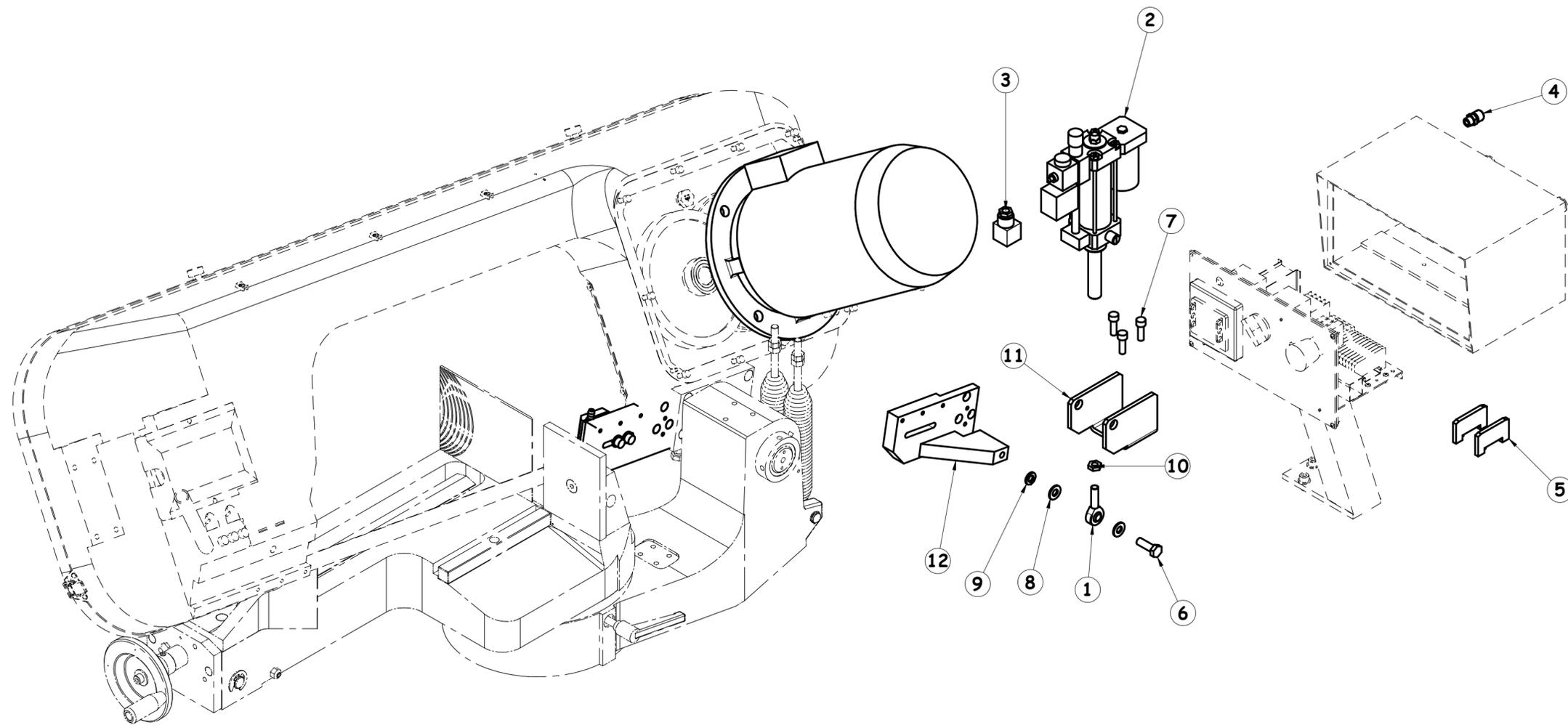


18	250940	SUPPORT	1
17	120615	Vis M6x16 TCEI UNI 5931	4
16	080020	CYLINDRE ETAU PNEUMATIQUE	1
15	030156	Valve ouverture/fermeture etau pneum.	1
14	023149	Raccord pour air en coude Ø6 1/4"	1
13	023124	Raccord pour air Ø6 1/8" rapide	1
12	023100	Tuyau air Ø6x4 RILSAN L=150	1
11	023100	Tuyau air Ø6x4 RILSAN L=2000	1
10	023100	Tuyau air Ø6x4 RILSAN L=300	1
9	023100	Tuyau air Ø6x4 RILSAN L=300	1
8	023093	Raccord pour air droit Ø6 1/4" rapide	2
7	023085	Silencieux ecoulement air 1/8"	2
6	023083	Nipple pour air M/M 1/8" 1/4"	1
5	023081	Raccord pour air Ø6 1/8" T rapide	1
4	023073	Distributeur pneum. D' étau 1/4" + support	1
3	023061	Raccord pour air Ø6 1/8"	3
2	023056	Clapet anti-retour etau pneumatique	1
1	022230	Manometre Ø40 0/12 1/8"	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

<b>BIANCO</b> Scies à ruban	FORMAT A2o	ECHELLE 1:10	DATE 17/11/2020
	POIDS ~ 0,0 kg	CHECKED -----	DESSINÉ Gramatica
This drawing is of BIANCO's property and cannot be reproduced or retransmitted to third companies without previous written BIANCO's authorization			

DESCRIPTION	DESSIN NUMÉRO
KIT ETAU PNEUMATIQUE	KIT-MP1

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
- DATE -	- DESCRIPTION MODIFICATION -	Sign.	Rev.



12	420302	SUPPORT FIXE GUIDE-LAME POUR MACHINE SKIP STOP	1
11	250420	SUPPORT FREIN HYDRAULIQUE	1
10	199110	Ecrou M10 UNI 5589	1
9	195010	Rondelle Ø10,5x18 UNI 1751 A-Grower	1
8	194010	Rondelle Ø10,5 UNI 6592 plan	2
7	120825	Vis M8X25 TCEI UNI 5931	3
6	111030	Vis M10X30 TE UNI 5739	1
5	031033	Pince 2,5 mm 1 contacte	2
4	031007	Presse cable ST 7 IP68	1
3	030150	Connecteur pour electrovanne	1
2	023058	Reg. hydr pour skip stop	1
1	022450	Jointe spherique FSM 10	1
Pos.	Code	Description	N° Pièces

**BIANCO**

Scies à ruban

FORMAT A2o

ECHELLE 1:1

DATE 17/11/2020

POIDS ~ 0,0 kg

CHECKED -----

DESSINÉ Gramatica

DESCRIPTION

DESSIN NUMÉRO

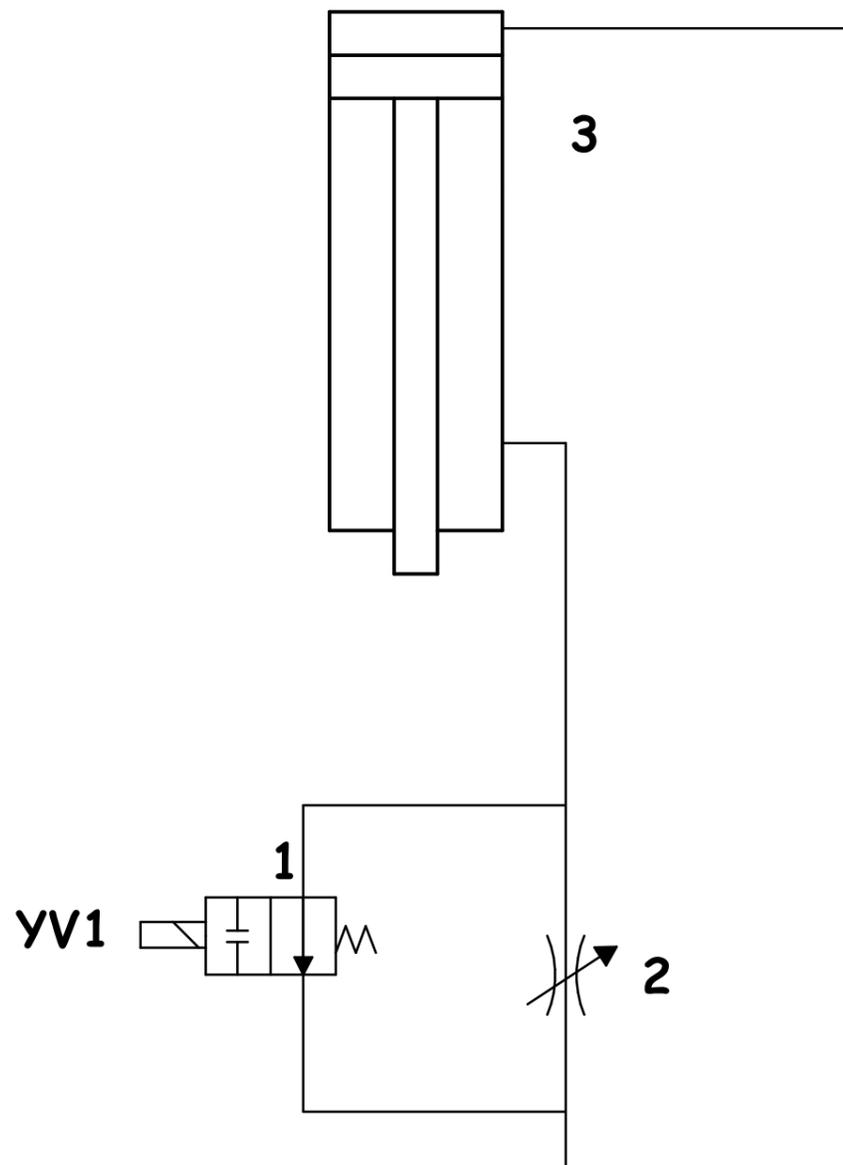
KIT SKIP ELECTRIQUE

KIT-SE1

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
- DATE -	- DESCRIPTION MODIFICATION -	Sign.	Rev.

CYLINDRE FREIN  
HYDRAULIQUE

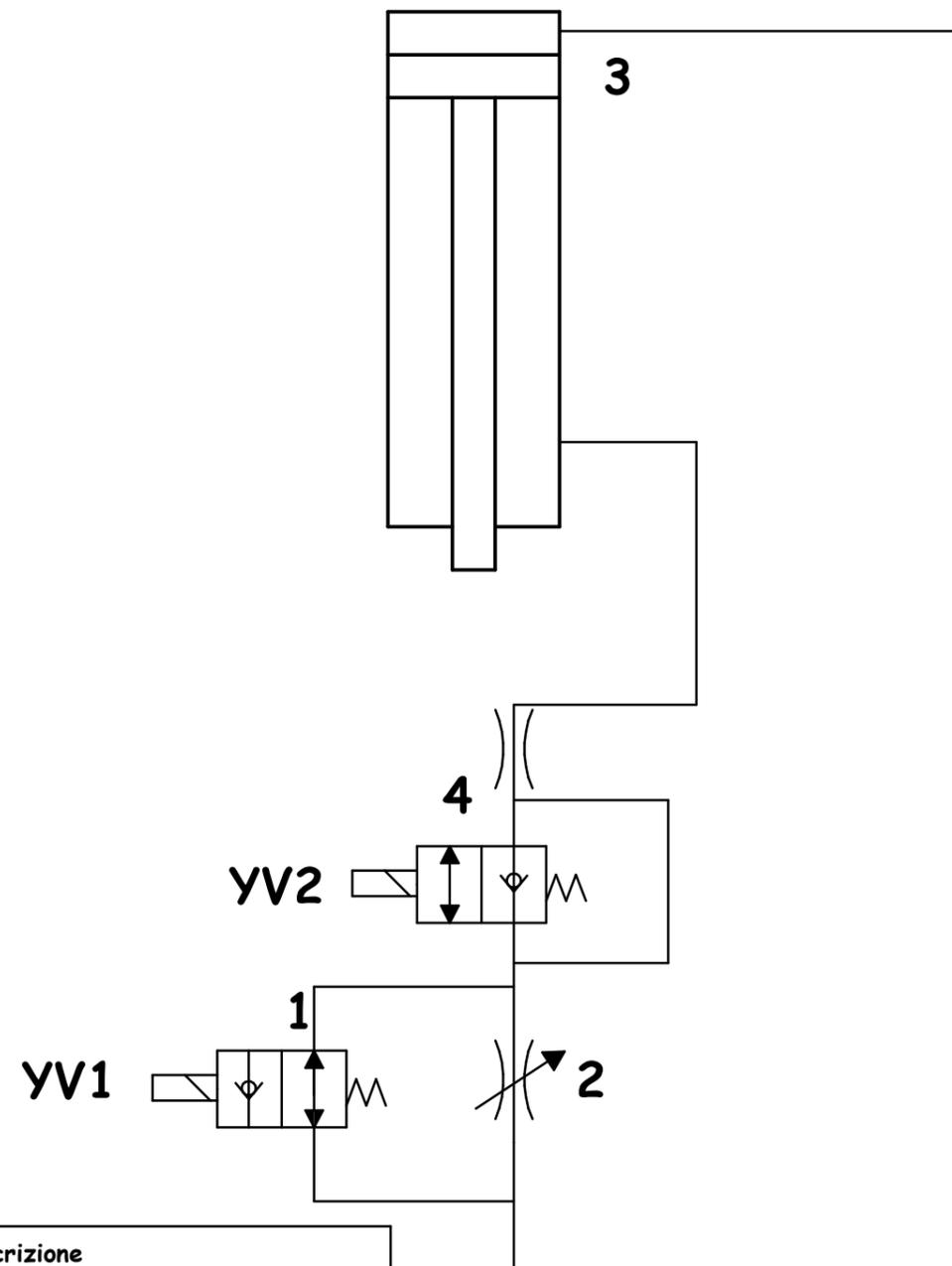
OPTIONAL **S**



Pos.	Descrizione
1	ELECTROVANNE SIMPLE N.O
2	REGULATEUR DE FLUX
3	VANNE A' UNE VOIE

CYLINDRE FREIN  
HYDRAULIQUE

OPTIONAL **SA**



Pos.	Descrizione
1	ELECTROVANNE SIMPLE N.O
2	REGULATEUR DE FLUX
3	VANNE A' UNE VOIE
4	ELECTROVANNE SIMPLE N.C.





# B

# BIANCO

**BIANCO srl**

Via F.lli Kennedy, 8  
24060 Carobbio degli Angeli  
Bergamo (Italy)

Tel. +39 035 4252511

Fax +39 035 4252542

[info@bianco.bg.it](mailto:info@bianco.bg.it)

[www.bianco.bg.it](http://www.bianco.bg.it)

