

SOMMAIRE

SOMMAIRE	1
NORMES ET RECOMMANDATIONS D'EMPLOI	1
Equipement électrique conformité de l'installation à la norme CE EN 60204 -1	1
Protection contre les contacts accidentels	2
Recommandations pour les opérateurs.....	3
"Normes pour la prévention des risques au travail"	3
GARANTIE.....	3
SPECIFICATION DE LA MACHINE	4
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	4
PLAQUETTE D'IDENTIFICATION	5
DONNES TECHNIQUES	6
INSTALLATION	7
Connexion électrique	8
INSTRUCTION POUR L'EMPLOI.....	9
TABLEAUX	19
ENTRETIEN COURANT	20
ENTRETIEN SPECIAL.....	25
Pannes.....	26
VALEURS DE BRUIT	28
MISE AU REBUT DE LA SCIE	29
PANNEAU DE COMMANDE	30
Description des urgences	31
Allumage de la machine	32
Signalisation des pannes	33
DESCRIPTION DU PANNEAU DES COMMANDES	34
DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE ET PLANS DE REFERENCE	35
TABLEAUX	35
VALEURS DE BRUIT.....	62
MISE AU REBUT DE LA SCIE	62

NORMES ET RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

Il faut que l'opérateur lise entièrement ce manuel avant d'utiliser la machine.

INTRODUCTION

Ce manuel vise à aider les utilisateurs à installer et employer la scie et à être, en même temps, un support pour la sécurité et la sauvegarde des opérateurs.

EMPLOI PREVUS DE LA MACHINE

La scie à ruban Mod.370 SA DS MS peut être utilisée exclusivement par un personnel spécialisé et autorisé. Elle est adaptée exclusivement pour couper le fer - l'acier inoxydable ou allié – le cuivre – le laiton – le carbone - les alliages d'aluminium – les plastiques – le PVC.

EMPLOIS INCORRECTS ET INTERDIT DE LA MACHINE

La scie à ruban Mod. 3 ne peut absolument pas être utilisée par un personnel n'étant ni spécialisée ni autorisée. Elle n'est pas adaptée pour couper le bois - le téflon - la viande - les os - le verre.

Equipement électrique conformité de l'installation à la norme CE EN 60204 -1

- Accessibilité au tableau électrique limitée par des vis.
- Tension de commande 24 V c.c.
- Protection contre le court-circuit par l'entremise de 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 d'urgence.
- Continuité du circuit équipotentiel avec chute de tension minimum égale à 1,7 Volt.
- Résistance isolation conforme aux normes CE.
- Résistance tension conforme aux normes CE.
- Arrêt immédiat de la machine en cas de rupture de la lame.
- Arrêt immédiat de la machine en cas d'enlèvement du carter de la lame.



Protection contre les contacts accidentels

Deux protections métalliques, par l'intermédiaire d'un carter, vissé et fermé par levier, de couverture des volants d'entraînement lame et de la lame elle-même.

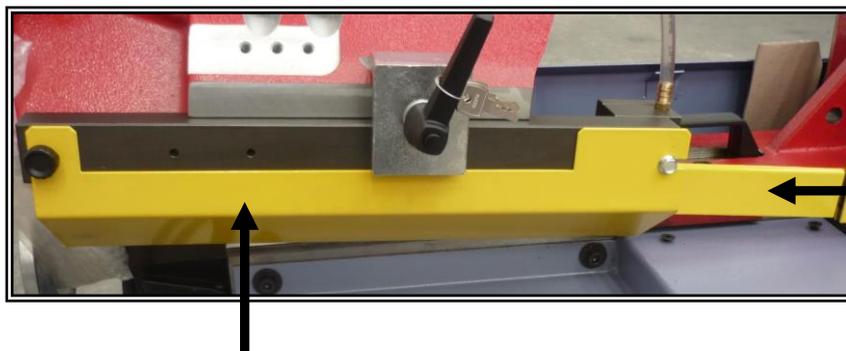
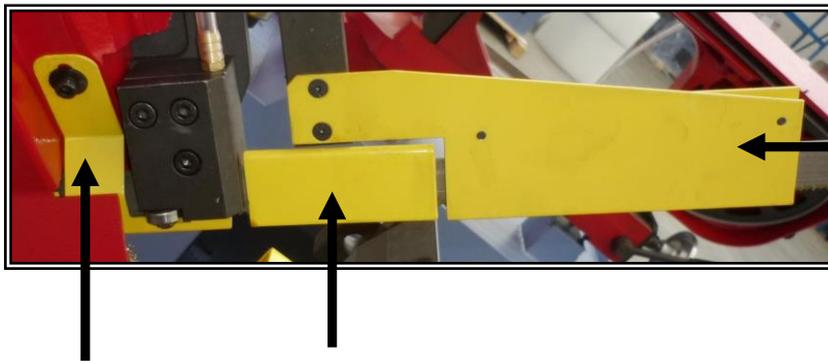
Protection métallique jaune fixée au moyen de poignées sur le patin mobile, la dite protection se déplaçant avec le guide-lame et laissant libre seulement la portion de lame relative à la dimension de coupe de la scie (voir table de coupe).

Deux protection métallique jaune fixée sur le tâteur de pièce, la dite protection couvrant également la portion de lame de la scie relative à la dimension de coupe.

Group de découpage contrôlé par un palpeur que permet de régler le group à la hauteur désiré et nécessaire pour l'opération de découpage.

2 boutons poussoirs de "START" qui, situés aux extrémités du panneau des commandes, obligent l'opérateur à employer les deux mains pour entraîner la machine

Ouverture maxi étai de 8 mm



Recommandations pour les opérateurs

L'opérateur doit surveiller et ne pas s'écarter pendant les opérations de découpage.

Ne pas utiliser la machine lorsque celle-ci est dépourvue de toutes ses protections correctement montées.

Il est interdit la rotation du groupe archet quand le cycle de coupe est opératif.

Couper l'alimentation électrique de la machine en déliant celle-ci de la prise de courant avant d'effectuer tout travail d'entretien. Verrouiller l'interrupteur général.

Ne pas approcher les bras ou les mains de la zone de découpage pendant que la machine est en fonction.

Ne pas porter de vêtements amples, de gants démesurés, de bracelets, de chaînettes ou tout autre objet susceptible de se prendre dans la machine.

Pendant l'opération de remplacement de la lame et la manutention des pièces coupées, on conseille d'employer des gants de protection.

L'opérateur est obligé à engager les deux mains pendant l'utilisation de la scie, de façon à ne pas compromettre son intégrité

Supporter le matériel de façon convenable des deux côtés de la machine.

Entraîner la machine seulement après avoir vérifié que le matériel soit solidement bloqué dans l'étau devant.

Eloigner les mains des étaux pendant le fonctionnement de la machine.

Pour l'arrêt d'urgence de la machine, appuyer sur le "BOUTON-POUSSOIR TETE COUP DE POING" rouge situé sur le panneau des commandes.

"Normes pour la prévention des risques au travail"

En conformité avec les "normes pour la prévention des risques au travail", au-delà des protections positionnées sur le guide-lame, il est interdit utiliser la scie pour découper des pièces avec dimensions inférieures aux lesquelles indiquées sur la table capacité de coupe (5.1).

En respectant les instructions, la seule partie de ruban nécessaire au découpage restera libre

GARANTIE

La garantie est de 12 mois.

La garantie exclut tout matériel consommable, les pièces de fatigue et la lame de la machine.

Le client sous garantie a droit exclusivement au remplacement substitution des pièces défectueuses, à l'exclusion des frais d'intervention, de transport et d'emballage qui sont à sa charge.

La garantie ne couvre pas les dommages occasionnés par une exploitation mauvaise ou erronée de la machine, de la non-observance des dispositions d'entretien de la machine.

Aucun dédommagement ne sera dû à la suite de toute inactivité de la machine.

La société Bianco Srl décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par des personnes ou des choses dus à une mauvaise utilisation ou à une imprudence dans l'utilisation de la scie mécanique. En outre décline la responsabilité pour éventuelles inexactitudes contenues dans le présent manuel et il se réserve la faculté de modifier, sans préavis, les caractéristiques techniques de la machine. La garantie exclut tout matériel consommable, les pièces de fatigue et la lame de la machine.

Le client sous garantie a droit exclusivement au remplacement substitution des pièces défectueuses, à l'exclusion des frais d'intervention, de transport et d'emballage qui sont à sa charge.

La garantie ne couvre pas les dommages occasionnés par une exploitation mauvaise ou erronée de la machine, de la non-observance des dispositions d'entretien de la machine.

Aucun dédommagement ne sera dû à la suite de toute inactivité de la machine.

La société Bianco Srl décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par des personnes ou des choses dus à une mauvaise utilisation ou à une imprudence dans l'utilisation de la scie mécanique. En outre décline la responsabilité pour éventuelles inexactitudes contenues dans le présent manuel et il se réserve la faculté de modifier, sans préavis, les caractéristiques techniques de la machine.

SPECIFICATION DE LA MACHINE

<u>Capacité de coupe</u>		90°	45°Dx	60°Dx	45°Sx
Mod 370 SA DS MS	∅	270	230	150	200
		250	220	150	170
		370x180	230x120	150x140	220x120

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Le Mod. 370 SA DS MS avec étai déplaçable est une machine semi-automatique idéale pour le découpage de moyennes dimensions, aux sections les plus diverses, aux sections jusqu'à 60° Droite jusqu'à 60° Gauche et, en ateliers de construction mécanique et charpenteries qui demande un usinage de qualité et une bonne vitesse d'exécution.

Archet en aluminium trempé

Base en structure soudée et normalisée.

Poulies en fonte sphéroïdale

Groupe de découpage monté sur des paliers à rouleaux conique.

Patins guide-lames en Widia.

Etaux à fermeture et ouverture oléo dynamique.

Descente et montée rapide contrôlées par tâteur.

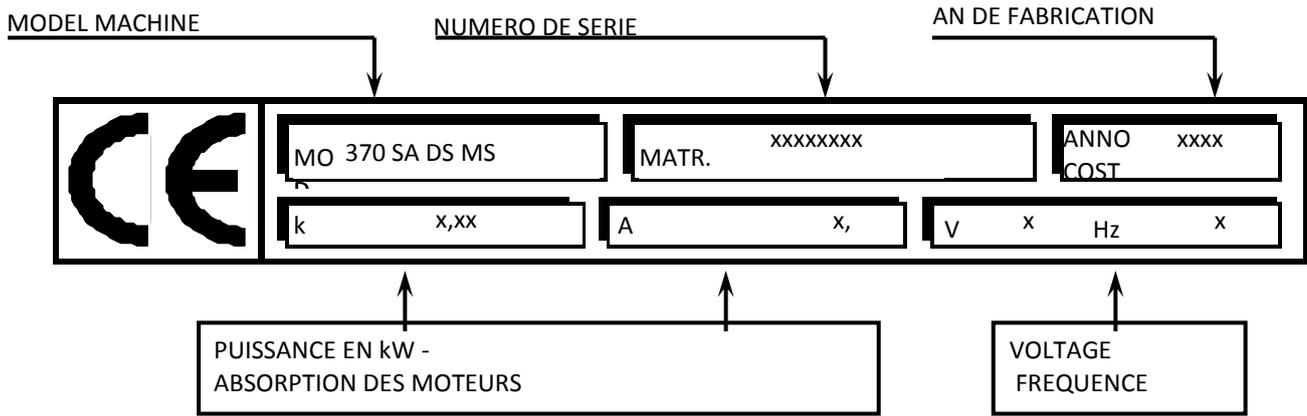
Groupe réducteur par engrenages trempés et rectifiés.

Moteur à deux vitesses (35 ou 70) ou, sur demande, installation de variateur mécanique de vitesse De 20 à 100

Installation électrique basse tension conforme aux normes CE.

Finissages en émail gaufré: Arc Couleur **ROUGE RAL 3001**, Base Couleur **Indigo RAL 5014**

PLAQUETTE D'IDENTIFICATION



REMARQUE : A chaque conversation avec le personnel d'assistance, communiquer le modèle et le numéro de série de la machine indiqués dans la plaquette sociétaire fixée sur la base.

DONNEES TECHNIQUES

- Dimension du ruban:				
- Développement	mm	3120
- Largeur	mm	27
- Epaisseur	mm	0,9
- Hauteur plan de travail				
.....	mm	830
- Puissance moteur rotation lame				
.....	kW	0,9/1,5
- Puissance électropompe liq. Essorage				
.....	kW	0,1
- Puissance pompe oléo-dynamique				
.....	kW	0,37
- Vitesse lame				
.....	m/min.	35/70
- Vitesse descente de coupe				
.....	mm/min.	0/200
-				
- Réservoir de liquide de refroidissement				
.....	l	40
- Réservoir hydraulique de l'unité				
.....	l	15
Sur demande:				
- Variateur de vitesse:				
- Puissance moteur rotation ruban				
.....	kW	1,1
- Vitesse ruban				
.....	m/mm	de 20 à 100
- Dimensions de transport:				
- Longueur				
.....	mm	1500
- Largeur				
.....	mm	800
- Hauteur				
.....	mm	1500
- Dimensions d'encombrement:				
- Longueur				
.....	mm	1530
- Largeur				
.....	mm	1400
- Hauteur				
.....	mm	1800
- Poids machine équipé d'accessoires:				
.....	kg	480

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

VARIATEUR VITESSE DE COUPE

DISPOSITIF DE GRASSGE-ARROSAGE LAME POUR DECOUPAGE A SEC

TABLE D'AMENEE

TABLE DE SORTIE

TABLE DE SORTIE AVEC DISPOSITIV D'ARRET MECANIQUE MANUEL** TABLES DE M 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6

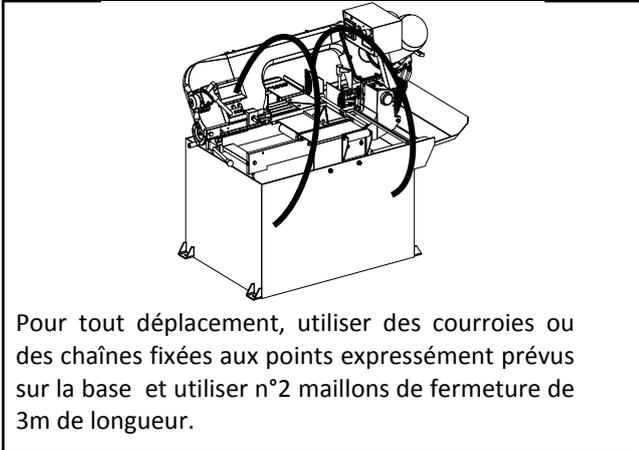
DISPOSITIV PROIETTEUR LASER

DISPOSITIV SERRAGE EN PAQUET MECANIQUE

DISPOSITIV SERRAGE EN PAQUET HYDRAULIQUE

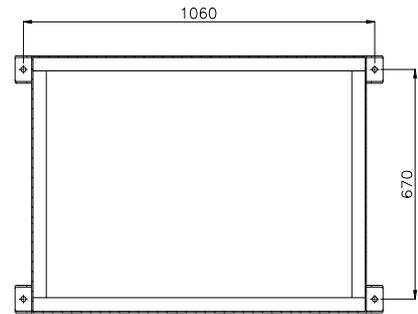
INSTALLATION

LEVAGE ET TRANSPORT



FIXATION DE LA MACHINE

Il faut positionner la machine sur une surface plate et la fixer au sol à l'aide de chevilles (non



Assemblage des accessoires

Avant de passer au branchement électrique, il faut que la machine soit assemblée en utilisant les accessoires démontés au préalable pour faciliter le transport

ASSEMBLAGE TABLE (OPTIONAL):

Monter le pied de support.

Monter le support à la base de la machine.

Appuyer la table au support et lui fixer par les vis en dotation

Aligner la table par une règle linéaire appuyé sur l'étau et régler la hauteur utilisant les vis du fixage.

ASSEMBLAGE BUTEE MECANIQUE:

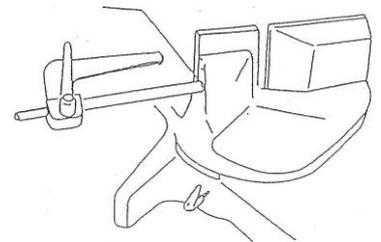
Desserrer la poignée à reprise

Porter la butée sur le zéro de la règle mm.

Introduire la tige de la butée dans l'alésage prévu à cet effet sur la cote droite du mors

Aborder la plate de la butée à la lame

Bloquer le grain positionné à l'extérieur de la mordache mors



INTRODUCTION LIQUIDE DE GRAISSAGE-ARROSAGE:

Introduire dans la cuve à l'intérieur de la base 40 L de mélange de graissage-arrosage

Attention : Pour l'emploi et le mélange des liquides de graissage-arrosage, se tenir aux instructions données par le fournisseur

CARTER DE RECOLTE LIQUIDE D'ARROSAGE:

Positionner le carter sur le côté arrière de la machine

Bloquer le carter à l'aide des vis à cet effet.

ASSEMBLAGE RESSORT RAPPEL ARCHET:

Relever l'archet au maximum.

Positionner les ressorts et visser les écrous

Bloquer les ressorts avec les contre-écrous.

FIXER LE PUPITRE DE COMMANDE A LA BASE:

Enlever les vis de la base, positionnées sur le panneau du pupitre oléo-dynamique.

Ouvrir le panneau de la base et enlever le pupitre électrique avec son support extensible
Appuyer le support et le bloquer par les vis enlever par avant.

Connexion électrique

Vérifier que la tension et la fréquence de fonctionnement de la machine correspondent aux valeurs de l'installation électrique utilisée.

Relier la machine à un tableau électrique équipé d'un disjoncteur différentiel, en veillant à ce que le câblage des phases du circuit soit correct; en ce qui concerne la valeur du courant maximum absorbé, voir la plaquette d'identification fixée sur la machine.

La section du câble d'alimentation ne doit pas être inférieure à 2 mm².

Vérifier la connexion de terre de l'installation électrique.

Vérification des fonctions

Injecter la tension au tableau électrique en actionnant l'interrupteur général situé du côté gauche de l'armoire électrique.

Vérifier que la lampe-témoin d'alimentation soit allumée.

Vérifier que la lame est en tension par tournant la poignée

Appuyer sur le bouton-poussoir de démarrage de la centrale oléo dynamique, vérifié que le manomètre sur le panneau des commandes hydrauliques indique une pression autre que "0" (système sous pression): si le manomètre continue à indiquer la valeur "0", inverser les phases de la ligne l'alimentation électrique

INSTRUCTION POUR L'EMPLOI

AVANT DE PROCÉDER DANS LA LECTURE LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS DES CHAPITRES SUIVANTES

ATTENTION: EN SUIVANT LES COMMANDEMENTS DEMANDÉ PRESSER LES RELATIFS PULSANTS SUR LE PANNEAU COMMANDE ÉLECTRIQUES, POUR AU MOINS 0,3 SECONDES

Allumage de la machine

Vérifier que tous les carters de protection soient montés.

Injecter la tension en actionnant l'interrupteur général et démarrer la pompe oléo dynamique en appuyant sur le bouton-poussoir correspondant sur le panneau des commandes.



Tendre le ruban en tournant le volant située sur l'archet jusqu'à visualisation du »0 « sur l'affichage du panneau.

ATTENTION: Dans le cas d'arrêt prolongé de la scie, déteindre le ruban.

Choisir la vitesse de coupe en agissant sur le commutateur.



1[^] Pos. 35 m/min (pur matériaux avec résistance supérieure à 490 N/mm²).

2[^] Pos. 70 m/min (pur matériaux avec résistance inférieure à 490 N/mm²).

Si la machine est équipée avec variateur de vitesse, se référer à la table à chap. cap. 8.VERIFICARE

Chargement matériel

Ouvrir l'étau à l'aide du bouton-poussoir situé sur le panneau

Positionner le matériel et l'introduire dans l'étau

Approcher le mors mobile contre le matériel

Effectuer un demi-tour en sens inverse.

Bloquer le matériel en poussant le bouton-poussoir.



Attention

Eloigner les mains de l'étau

Il est interdit de couper Ø ou pièces avec épaisseur inférieure à 15mm ou longueur inférieure à 220 mm.

Utiliser pièces avec dimensions plus grand pour les bloquer dans les étaux, n'utiliser jamais les mains

Toujours mettre en place des moyens de support pour les pièces lourdes ou longues.

Réglage groupe patins guide-lame mobile

Pour obtenir la précision de coupe maximum le groupe guide-lame doit être positionné le plus proche possible à la pièce que doit être coupé.

Relâcher la poignée à reprise

Positionner le guide-lame le plus proche possible à la pièce.

Bloquer et contrôler que, pendant le découpage, le patin n'interfère pas avec la butée de l'étau

Réglage de l'archet pour les coupes d'angle

Desserrer le levier débrayable

Faire tourner l'archet en poussant ou tirant sur la base du pupitre et le positionner sur l'angle désiré, repérable sur l'affichage.

Bloquer le levier.

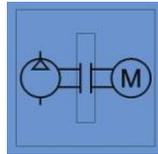
MISE A ZERO DE L’AFFICHER DE POSITION

On peut effectuer la mise à zéro avec deux procédures différentes.

PROCEDURE 1

Démarrer la pompe hydraulique en appuyant sur le bouton-poussoir correspondant sur le panneau des commandes en photographie 1

Photographie



Tourner l’archet en sens horaire (photographie 2) et le positionner contre la ferme mécanique en débloquant le frein mécanique (le déblocage est confirmé par la visualisation sur l’affichage d’un triangle – photographie 3)

Photographie 2

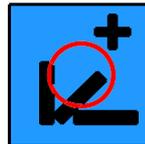


Photographie 3



Appuyer le bouton compte-pièces “ - ” et, en maintenant la pression sur le bouton, appuyer le bouton rouge en haute (photographie 4)

Photographie 4



L'affichage montrera l'écrit "Tara" (tare) pour 1 second et puis la positionne angulaire correcte (d 60.0) (photographie 5)

Photographie 5

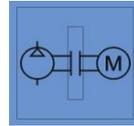


PROCEDURE 2

Effectuer cette procédure dans le cas la carte électronique a perdu les nombres des cranes de rotation (l'affichage ne montre aucune position angulaire).

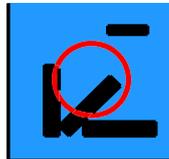
Démarrer la pompe hydraulique en appuyant sur le bouton-poussoir correspondant sur le panneau de la commande en photographie 6

Photographie 6



Appuyer le bouton compte-pièces “-” et, en maintenant la pression sur le bouton, appuyer le bouton rouge en bas (photographie 7)

Photographie 7



L'affichage montrera la suivante visualisation (photo 8)

Photographie 8



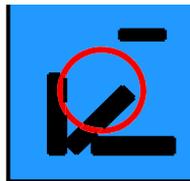
Tourner l'archet en sens horaire (photographie 2) et le positionner contre la ferme mécanique en débloquant le frein mécanique (le déblocage est confirmé par la visualisation sur l'affichage d'un triangle – photographie 3)

Photographie 9 Photographie 10



Ré-appuyer le bouton compte-pièces “-” et, en maintenant la pression sur le bouton, appuyer le bouton rouge en bas (photographie 11)

Photographie 11



L'affichage montrera la suivante visualisation (photo 12)

Photographie 12



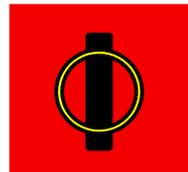
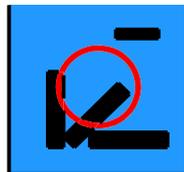
Tourner l'archet en sens antihoraire (photographie 13) et le positionner contre la ferme mécanique

Photographie 13



Appuyer le bouton compte-pièces "-" et, en maintenant la pression sur le bouton, appuyer le bouton rouge en haute (photographie 14)

Photographie 14



L'affichage montrera la suivante visualisation (photographie 15)

Photographie 15



La procédure "2" de mise à zéro est terminée : l'archet est positionné antihoraire et l'affichage montre S 45.0

En tous les deux cas, on peut travailler avec la scie SEULEMENT si le frein mécanique a été bloqué et le triangle n'est plus montré sur l'affichage

Réglage de la butée mécanique.

Le réglage de la butée doit s'effectuer avec lame arrêté

Desserrer la poignée de la butée,

La positionner à la mesure désirée à l'aide de la règle graduée, rebloquer la poignée.

Rebloquer.

Cycle de découpage.

Lever l'archet en appuyant le bouton sur le panneau



Fermer le régulateur de pression et de descente coupe situé sur le panneau des commandes oléo dynamiques (VOIRE [DESCRIPTION DU PANNEAU DES COMMANDES](#))



Fermer l'étau en appuyant

Appuyer sur les boutons de START, situé sur le panneau des commandes électriques



Début cycle de découpage, descente rapide de l'archet jusqu'au démarrage du palpeur

Démarrage de la lame et distribution du liquide réfrigéré.

Régler la pression de coupe, visible sur le manomètre, parmi du régulateur de pression situé sur le panneau des commandes oléo dynamique.

Régler la vitesse de descente de coupe à l'aide du régulateur situé sur le panneau des commandes oléo dynamique.

Lorsque la lame atteint la fin de coupe, elle s'arrête et le groupe de coupe commence à monter jus' au fin de course haut.

Pour arrêter à tout moment, le cycle de coupe appuyer le bouton de monté de l'arc, conduit à l'arrêt du moteur de la lame et de la pompe liquide réfrigéré et la monté du groupe de découpage.

Ce permet d'arrêter la machine sans que la lame reste verrouillé dans le matériau.

Si vous avez besoin de mettre immédiatement fin à toutes les fonctions de la machine,



appuyer sur le bouton rouge « EMERGENCE » situé sur le panneau de contrôle électrique

Attention: Pour augmenter la longueur de la lame, nous recommandons une nouvelle lame pour faire un bon rodage:

Sélectionner la vitesse de coupe 1[^] pos. " 35 m/min" (Si la scie est équipée avec variateur de vitesse, sélectionner une vitesse de 20/25 m/min).

Utiliser le matériel ronde (avec la résistance MAX 590N/ mm2), peut-être grande.

Choisir le mouvement de coupage très lent

Réglage avec variateur de vitesse

Sur demande, il permet de choisir une vitesse de coupe "optimale" par chaque type de matériel, en variant la vitesse de 18 m/min à 100 m/min.

Pour régler la vitesse, tourner le volant situé sur le variateur selon la table qui suivie.

Attention : la vitesse est à changer avec variateur en fonctionne

Sélectionner liquide réfrigéré (Scie avec lubrification huile – optionnel).

Pour sélectionner le refroidissement eau / huile suivre les suivantes instructions.

Etonner la pompe hydraulique

Appuyer le bouton START Haut et maintenez la pression sur le bouton START, appuyer le bouton STOP.



L'afficheur présentera : L.

De la même façon, appuyer le bouton START Haut et puis le bouton compte-pièces +.

L'afficheur présentera PARAM.

De la même façon, appuyer le bouton rouge droite et le bouton compte-pièces + jusqu' à voire : Liqui.

Dans le programme pour le coupe sèche on voit la figure 1, si vous souhaitez utiliser la réfrigération eau/huile est nécessaire voir la figure 0 en utilisant le bouton compte-pièces – Sélectionner la chiffre, confirmer le choix, pour confirmer appuyer le deux boutons START.

Pour retourner en modalité lubrification huile, répéter l'opération sous indiqué avec la figure 1

Projecteur laser (optionnel).

Avec la scie en tension, sélectionner
À la Pos.1 pour activer le projecteur laser.

Serrage en coupe mécanique

Serrage en coupe hydraulique



TABLEAUX

VITESSE DE COUPE

RESISTAN CE MATERIEL N/mm ²	SCIE AVEC SELECT EUR	SCIE AVEC VARIATEUR	
	VITESSE m/min.	TABLE VITESSE VARIATEU R	VITESSE m/min.
*****	70	9	100
< 300	70	7 – 9	70 – 90
300 – 500	70	5 – 7	60 – 70
500 – 800	70	4 – 5	50 – 60
800 – 1000	35	2 – 4	30 – 45
1000 – 1200	35	1 – 2	20 – 30
> 1200	35	0	MAX 18

RUBANS CONSEILLES

	< 2 mm	2 ÷ 5	2 ÷ 10	10 ÷ 30	> 30
	Z	Z 8/12	Z	Z	Z
	10/ 14 Z 14	Z 10	Z 6/10 Z 8	Z 5/8 Z 6	Z 4/6 Z 4
	< 5 mm	5 ÷ 10	10 ÷ 40	40 ÷ 100	> 100
	Z	Z 6/10	Z 5/8	Z	Z
	8/1 2 Z 10	Z 8	Z 6	Z 4/6 Z 4	Z 3/4 Z 3
	< 5 mm	5 ÷ 10	10 ÷ 40	40 ÷ 100	> 100
	Z	Z 6/10	Z 5/8	Z	Z
	8/1 2 Z 10	Z 8	Z 6	Z 4/6 Z 4	Z 3/4 Z 3
	< 2 mm	2 ÷ 5	2 ÷ 10	10 ÷ 30	> 30
	Z	Z 8/12	Z	Z	Z
	10/ 14 Z 14	Z 10	Z 6/10 Z 8	Z 5/8 Z 6	Z 4/6 Z 4
	< 2 mm	2 ÷ 5	2 ÷ 10	10 ÷ 30	> 30
	Z	Z 8/12	Z	Z	Z
	10/ 14 Z 14	Z 10	Z 6/10 Z 8	Z 5/8 Z 6	Z 4/6 Z 4
 Ruban avec angle "0"  Ruban avec angle de coupe "POSITIF"					

ENTRETIEN COURANT

Remplacement de la lame

ATTENTION: AVANT D'EFFECTUER LE REMPLACEMENT DU RUBAN IL FAUT COUPER LA TENSION A LA MACHINE. Il est nécessaire de porter des gants pour effectuer cette opération

Exécuter les opérations suivantes:

Relever l'archet au maximum, enlever les carters protection ruban en dévissant les vis et après avoir ouvert les fermetures

Tourner le volant en sens inverse pour déteindre le ruban

Abaisser la brosse nettoie-lame.

Démonter des volants à main le ruban usé, et extraire celui des guide-lames.

Insérer le ruban neuf entre les paliers et les plaquettes guide-lames en considérant que la lame devra aller en butée sur la plaquette supérieure des patins guide-lames et la direction des dents sera la direction indiquée sur la plaquette de la lame.

Monter le ruban sur les volants, visser le volant à main jusqu'à ce que la lame ne reste positionnée sur les volants.

Repositionner solidement tous les carters de sécurité sur la machine (carter arc et carter lame).

Injecter la tension d'alimentation

Tourner le volant jusqu'à visualisation sur l'affichage du signal – I -

Entretien journalier

Vérifier le niveau du liquide de graissage arrosage et, le cas échéant, ajouter du mélange d'eau et huile proportionné selon les indications du fabricant.

Vider la cuve de récolte postérieure des copeaux, du filtre de décharge et où il se place d'habitude.

Enlever à chaque découpage du plan de l'étau éventuelles dépôts de copeaux.

Entretien hebdomadaire

Contrôler, à l'aide du voyant, le niveau de l'huile hydraulique dans la cuve de la centrale oléo dynamique et ajouter toute quantité manquante. **ATTENTION: LA QUANTITE DE HUILE DANS LE REDUCTEUR EST DE ENV. 1,5 LT**

Graisser le coulisseau tendeur de lame, graisser les vis des étaux et la colonne de roulement.

Vérifier le bon fonctionnement du dispositif d'urgence en appuyant sur celui-ci lorsque la machine et la lame sont en mouvement.

ATTENTION: pour les typologies des huiles voire les tableaux.

Lubrifiants conseillés

Huile réducteur	Olio riduttore	AGIP Blasia 460	ISO 460
Huile centrale hydraulique	Olio centralina	AGIP H LIFT 46	ISO – L - HV
Liquide d'essorage	Olio Refrigerante	CASTROL SINTOLIN MA3	
Huile lubrification			

Huile réducteur:

Huile EP de type minérale - remplacement toutes les 5000 h. de travail. Pour types différentes consulter les données techniques du fournisseur

Liquide de graissage - arrosage:

Mélange d'huile émulsionnable et de l'eau, il faut le remplacer toutes les 400 h. de travail ou dans les délais prévus par le fabricant.

Pour la correcte utilisation du produit, se référer aux instructions du fabricant.

ATTENTION Le fait de ne pas remplacer d'affecter le fonctionnement de la machine.

ÉCOULEMENT HUILES ÉPUISÉES

Voir à la fin du manuel

Entretien mensuel

ATTENTION: AVANT D'EFFECTUER TOUT TRAVAIL D'ENTRETIEN, IL FAUT COUPER LA TENSION A LA MACHINE

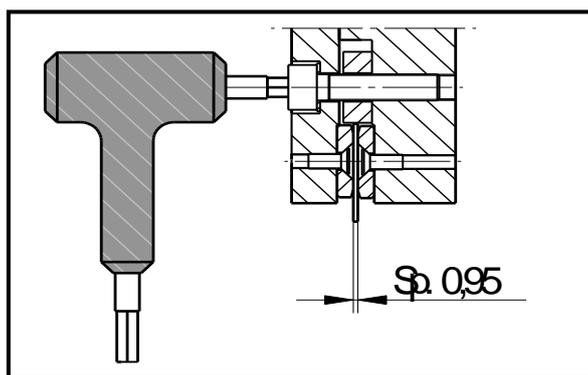
Réglage plaquettes guide-lame

Démonter la lame de la scie.

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

Vérifier à l'aide d'un épaisi mètre de 0.95 mm. la distance entre les plaquettes en Widia.

Remonter la lame



Vérifie et réglage de la verticalité de la lame

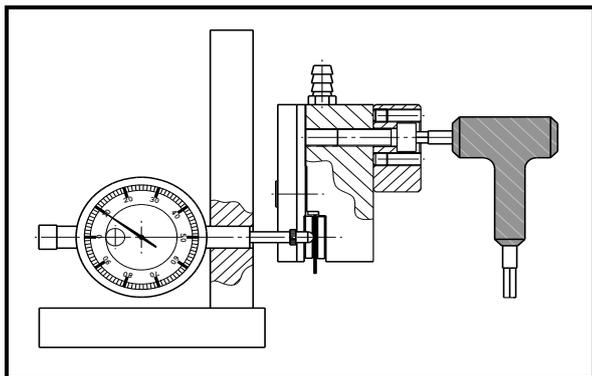
Pour la régulation utiliser un comparateur avec tourelle magnétique et le fixer sur le plan de l'étau

Rapprocher le comparateur de la lame, à proximité du guide lame fixe

Descendre le group archet sur le plan vertical et vérifier que l'erreur maximum qu'on voit sur le comparateur relative à tout le corps lame (sans les dents) soit $\pm 0,02$ mm.

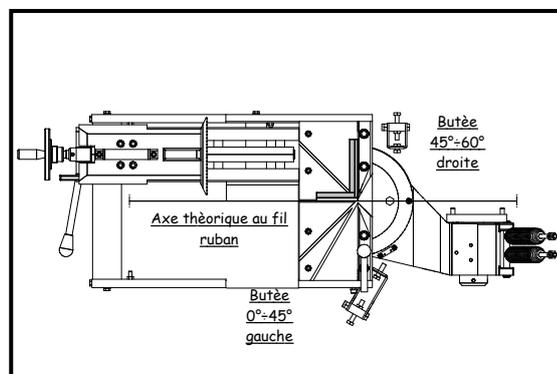
Si l'erreur est supérieure dévisser les vis de fixation du bloc guide lame

Travailler sur les grains pour rétablir la même positions.
 Bloquer les vis et vérifier l'alignement.
 Répéter la même opération en proximité du patin mobile.



Réglage butée pour coupe à 90°

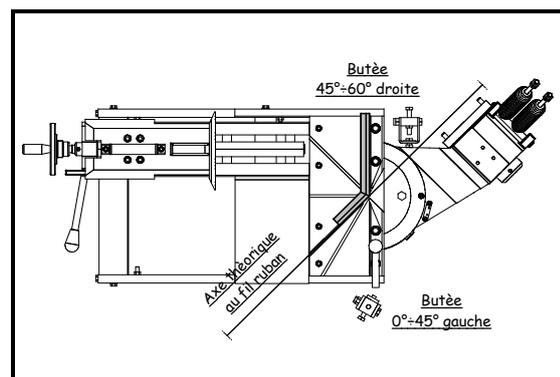
Desserrer la poignée de blocage support archet.
 Abaisser le group archet jusqu' au plan de coupe.
 Vérifier le parallélisme du ruban par une équerre à 90°, appuyé à la mors fixe de l'étau.
 Serrer la poignée de blocage archet.
 Abaisser la butée 0°÷45° Gauche et régler la vise.



Vérifie butée pour coupe à 45° Droite 60°Droite 45° Gauche

Réglage 45° Droite– Butée mécanique

Desserrer la poignée blocage support archet.
 Relever la butée 0°÷45° Gauche.
 Tourner le group support/archet sur la droite en proximité de la butée, l'abaisser près du plan de coupe.
 Vérifier le parallélisme du ruban par une équerre de précision à 45° appuyée à la mors fixe de l'étau.
 Bloquer la poignée de blocage support archet
 Régler la vis de la butée 45°÷60° Droite



Réglage 60° Droite – Butée mécanique

Desserrer la poignée de blocage support/archet.

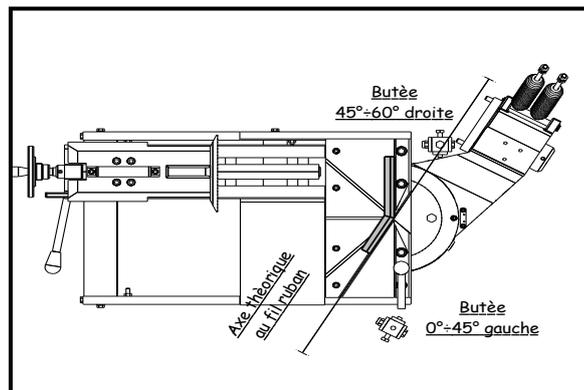
Relever la butée 0°÷45° Gauche et la butée 45°÷60° Droite

Tourner le group support archet à droite près de la butée, l'abaisser près du plan de coupe.

Vérifier le parallélisme du ruban par une équerre de précision à 60° appuyée sur la mors fixe de l'étau.

Bloquer la poignée de blocage support archet.

Régler la vis de la butée 45°÷60° Droite.



Réglage 45° Gauche – Butée mécanique

Relever le groupe support/archet et le laisser en haut.

Desserrer la poignée de blocage, située près de la poignée de l'excentrique pour le mouvement de l'étau, et la tourner sur la droite de la scie

Bloquer la poignée à reprise.

Desserrer la poignée de blocage support archet.

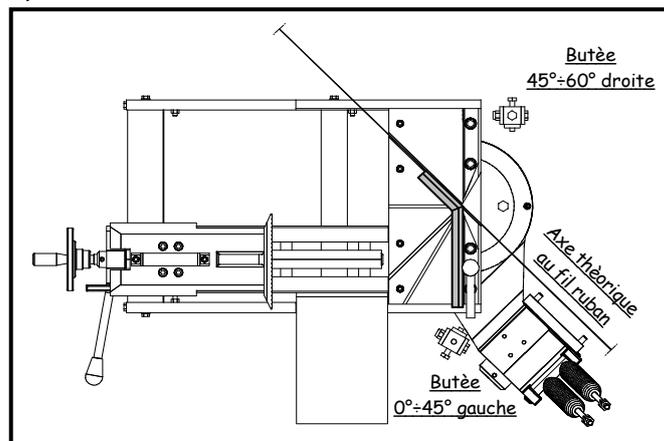
Relever les butées 0°÷45° Gauche et 45°÷60° Droite

Tourner le group support/archet sur la gauche, près de la butée, et le rabaisser près du plan de coupe.

Vérifier le parallélisme du ruban par une équerre de précision à 45° appuyée sur la mors de l'étau.

Bloquer la poignée à reprise.

Régler la vis de la butée 0°÷45° Gauche.



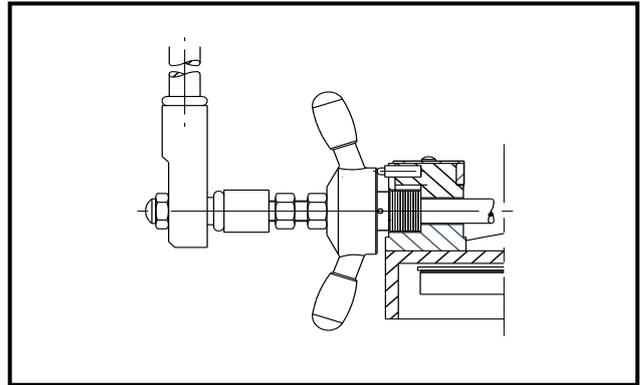
Vérifier la tension du ruban

Utiliser une clé dynamométrique (pas en dotation), réglé à 25/28 Nm.

Insérer un écrou M18 dans la poignée et bloquer par un dé.

Tendre le ruban par la clé dynamo métrique.

Vérifier que la lampe "ruban tendu" soit éteinte: si pas, effectuer le réglage des fins de courses par les écrous de blocage.



ENTRETIEN SPECIAL

ATTENTION : AVANT D'EFFECTUER TOUT TRAVAIL D'ENTRETIEN, IL FAUT COUPER LA TENSION A LA MACHINE.

Entretien mécanique

Contrôler la lame, si elle est ruinée changé-la.

Coupe concave ou convexe

L'inclination de la lame est correcte?

Contrôler les régulations de verticalité

Coupe ondulée.

La lame est-elle usée ?

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

Coupe concave ou convexe ou ondulée

La vitesse de la lame est-elle la bonne vitesse: Choisir la vitesse de rotation de la lame en fonction du matériel

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 le découpage: réduire la pression de l'arc;

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



Lame touche le bord de la poulie conduite.

Incliner le coulisseau tendeur de lame en relâchant les écrous.

Pour vérifier que la lame se détache du bord de la poulie de Pour vérifier que la lame se détache du bord de la poulie de di 0,5÷1 mm., tourner manuellement les poulies dans la direction de travail

Bloquer les écrous.

Contrôler les plaquettes en WIDIA et les paliers des patins. Remplacer ces-derniers, s'ils sont usés

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.



Est-ce que des dents se cassent pendant le découpage?

Vérifier que 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

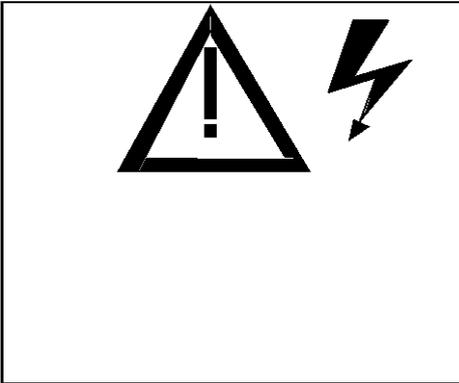
Contrôler que le pourcentage du mélange de liquide de graissage-essorage soit correct.

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

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



Pannes



ATTENTION

On demande que les principaux travaux et de réparation sur l'installation électrique soient exécutés seulement par un personnel qualifié et contrôlés par le personnel technique responsable

La lampe-témoin d'alimentation ne s'allume pas

La machine est-elle sous tension?

Contrôler que l'interrupteur général a été actionné.

Vérifier le rattachement de la machine à la ligne électrique.

Contrôler les fusibles

Vérifier qu'ils ne sont pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu

Contrôler le fonctionnement de la lampe-témoin "LIGNE".

Vérifier que celle-ci n'est pas en panne; la remplacer, s'il y a lieu.

Le symbole apparaît à l'afficheur du panneau

Contrôler que le bouton-poussoir d'URGENCE ne soit pas pressé.

Déclencher le bouton en le tournant

Vérifier le fusible sur la carte filtre. Vérifier le schéma électrique



Le symbole apparaît sur l'affichage du panneau

Contrôler que ne soit pas appuyée la fin de course haute ou basse ou ne fonctionne pas

A remplacer, s'il y a lieu



La pompe oléo dynamique ne marche pas même après avoir appuyé sur le bouton-poussoir.

Contrôler que le signal n'apparaisse à l'afficheur du panneau.

Attendre le réarmement automatique du thermique.

Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un tester que la fiche reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

Contrôler les fusibles d'alimentation situés à l'intérieur de l'armoire électrique et le fusible de la carte de contrôle.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés: les remplacer, s'il y a lieu



- Contrôler le câble d'alimentation du moteur de la centrale oléo dynamique.
Vérifier à l'aide d'un tester que le moteur reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.
- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A1".

L'étai ne bouge pas?

Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne de commande.

Commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faudra la nettoyer, ou mieux, la remplacer

De l'huile sort du cylindre étai ?

Contrôler les garnitures et les remplacer, s'il y a lieu.

Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un tester que le panneau reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A4".

Le groupe de découpage ne baisse pas?

Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faudra la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

De l'huile sort du cylindre étai ?

Contrôler les garnitures et les remplacer, s'il y a lieu.

Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un tester que le panneau reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

Contrôler le bon fonctionnement du fin de course arc en bas.

Au cas où il serait en panne, il faudra le remplacer.

Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A3".

Le groupe de découpage ne se lève pas

Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faudra la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

De l'huile sort du cylindre arc ?

Contrôler les garnitures et les remplacer, s'il y a lieu.

Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un tester que la fiche reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A2".

Le moteur de la lame ne marche pas ?

Contrôler que le signal n'apparaisse pas à l'afficheur du panneau

Attendre le réarmement automatique du thermique Le moteur de la lame ne marche pas ?

Contrôler la tension d'entrée de la carte

Vérifier à l'aide d'un tester que le panneau des commandes reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

Contrôler le contacteur moteur ruban.

Contrôler les fusibles d'alimentation

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu

Contrôler le câble d'alimentation du moteur de la lame

Vérifier à l'aide d'un tester que le moteur reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique et que les phases d'alimentation soient correctes.

Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A10".



Le cycle de découpage ne fonctionne pas?

Controler que aucun signal d'urgence n'apparaisse à l'affichage du panneau

Le signal est-il affiché ?

Controler que le bouton-poussoir d'URGENCE ne soit pas pressé: déclencher le bouton en le tournant.

Le signal est-il affiché?

Vérifier la fermeture du carter de protection, le carter de l'arc.

Vérifier le bon fonctionnement de le fin de course, le remplacer s'il y a lieu.

Le signal est-il affiché?

Attendre le réarmement automatique des thermiques.

Vérifier que ne soit pas appuyé le fin de course du palpeur ou il ne fonctionne pas. Remplacer s'il y a lieu.

Vérifier la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A5".

Si après deux seconds, aucune écrit apparait sur l'affichage, vérifier le fusible de la carte de commande.



Entretien oléo-dynamique

1- Le groupe de coupe ne descend pas?

1.1- Vérifier si l'électrovanne est en panne.

Nettoyer ou remplacer.

1.2- Vérifier que le system soit sous pression.

-A- Vérifier la pression d'exercice sur le manomètre du panneau de commande oléo-dynamiques et régler la pression selon les instructions sur les "Donnes Techniques".

-B- Vérifier que le régulateur sur le panneau de commande oléo-dynamique soit ouvert.

-C- Vérifier le bon fonctionnement de la pompe oléo-dynamique, si bloquée ou si à nettoyer.

-D- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale hydraulique, rajouter si nécessaire.

2- L'étau ne fonctionne pas?

2.1- Vérifier si l'électrovanne fonctionne.

Nettoyer ou remplacer si nécessaire.

2.2- Vérifier que le system soit sous pression.

-A- Vérifier le bon fonctionnement de la pompe oléo-dynamique, si bloquée ou si à nettoyer.

-B- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale hydraulique, si nécessaire rajouter.

3- De l'huile tréfile du cylindre relève archet?

3.1- Vérifier les jointes, remplacer si nécessaire.

4- De l'huile tréfile du cylindre étau?

4.1- Vérifier les joints, remplacer si nécessaire.

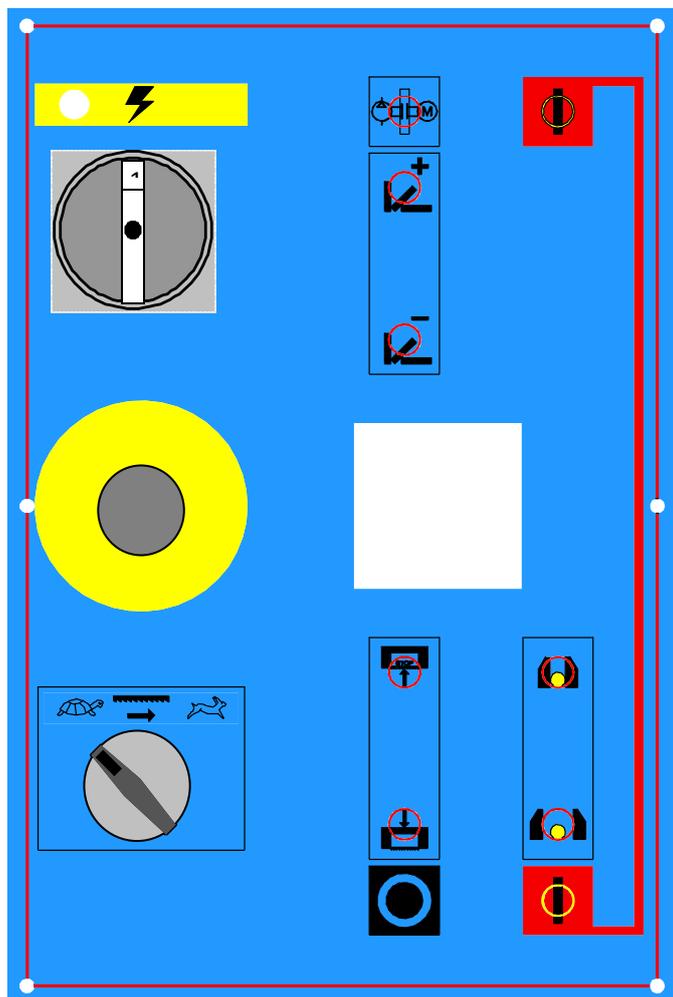
VALEURS DE BRUIT

Voir à la fin du présent manuel opératif

MISE AU REBUT DE LA SCIE

Voir à la fin du présent manuel opératif.

PANNEAU DE COMMANDE



	Lampe-témoin de ligne
	Touche général machine
	Bouton coupe de poing. Bloqué ou deabilite toutes les fonctionnes machine
	Commutateur vitesse ruban
	Touche de START centrale oléo dynamique
	Touche de STOP de la centrale et des fonctions de la machine
	Touche fermeture étau
	Touche ouverture étau
	Touche de montée rapide de l'arc et STOP cycle de découpage
	Touche de descente rapide de l'arc
	Touches START cycle de coupe
	Touches compte-pièces
	Display, montre l'état de la machine ou les émergences

Description des urgences

	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que la lame est cassée ou non sous tension.
	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que le carter de l'arc ou le carter ou le carter de l'alimentateur n'est pas fermé
	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que les thermiques des moteurs sont désactivés.
	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que le bouton-poussoir d'urgence est activé.
	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que la fin de course (arc bas) est en panne.
	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique la présence d'un défaut de l'installation.
Fc LoH	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que la fin de course (tâteur ou arc bas) est défaillante.
Arc Free	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que l'archet est bloqué.
Morsa	Ce symbole apparaissant à l'afficheur indique que l'étau est ouvert.

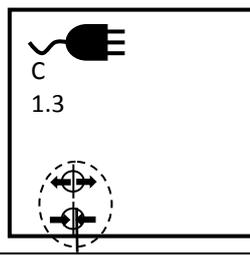
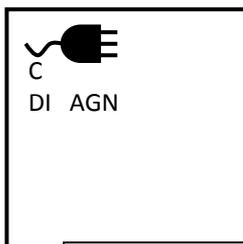
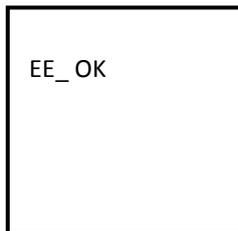
En présence d'une urgence et de l'affichage d'un des messages ci-dessus à l'afficheur, réinitialiser la fonction correspondante, éteindre et rallumer l'unité:

Si l'état d'urgence persiste, en étudier les causes en fonction des signalisations affichées.

Allumage de la machine

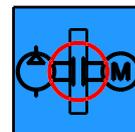
Mettre l'interrupteur général sur 1

Séquence d'allumage de l'affichage

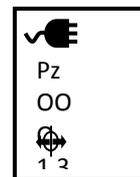


L'affichage montre le symbole de l'état dans l'état ou elle se trouve (si ouverte ou ferme)

Pour entraîner la scie, appuyer sur la touche



L'afficheur présentera la page-écran



Positionner l'archet sur le palpeur avec la touche:

Attention: le cycle de découpage ne commence pas avec l'archet sur le palpeur.



Pour entrainer la scie, appuyer sur les deux touches START



Quand la lame se trouve à cote du palpeur, pour descendre l'archet, appuyer la touche

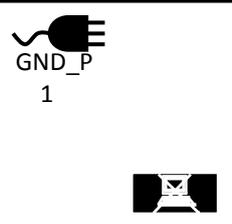
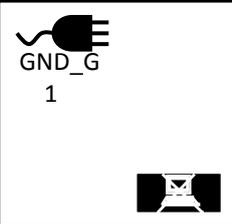


Pour compter les coupes restés, appuyer la touche compte-
ou



pièces, pour modifier le comptage appuyer le touche

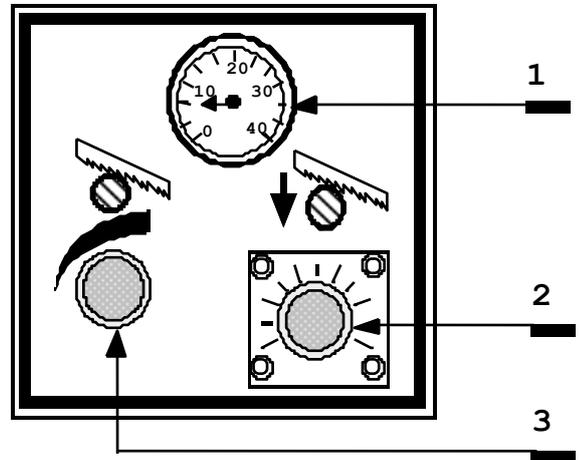
Signalisation des pannes

	Relais pompe de l'huile en panne ou en court-circuit
2	Erreur sur la carte électronique/manque de 24V, vérifier le fusible/bouton de poing poussé
3	Erreur sur la carte électronique/ manque de 24V, vérifier le fusible/bouton de poing poussé
4	Relais pompe de l'huile en panne ou déconnecté
	Erreur sur la carte électronique
2	Panne sur la carte électronique
3	Panne sur la carte électronique
4	Électrovanne ouverture étai en panne ou déconnectée
5	Électrovanne ouverture étai en panne ou en court-circuit
6	Électrovanne fermeture étai en panne ou déconnectée
7	Électrovanne fermeture étai en panne ou en court-circuit
8	Protection ruban ouverte
9	Électrovanne descente travail en panne ou en court-circuit
10	Relai moteur de découpage en panne ou en court-circuit
11	Relai moteur de découpage en panne ou en court-circuit
12	Électrovanne de montée de l'arc en panne ou déconnectée
13	Électrovanne de montée de l'arc en panne ou en court-circuit
14	Électrovanne de descente de l'arc en panne ou déconnectée
15	Électrovanne de descente de l'arc en panne ou en court-circuit
20	Relais pompe liquide de découpage en panne ou déconnecté
21	Relais pompe liquide de découpage en panne ou en court-circuit

DESCRIPTION DU PANNEAU DES COMMANDES

- 1- Manomètre pression de coupe.
- 2- Régulateur descente de coupe.
- 3- Régulateur pression de coupe.

Le champ d'utilisation de la pression de coupe varie entre 2 - 15 Bar; la pression la plus basse correspond à la finesse de coupe maximum et, donc, à la variation maximum de l'avance de la lame par rapport à la résistance et aux dimensions du matériel et à l'usure de celle-ci. En tant qu'indication générale, il faut positionner une pression élevée pour le découpage de matériaux très résistants, basse pour le découpage de matériaux peu résistants.



DEMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE ET PLANS DE REFERENCE

Les pages suivantes fournissent les plans des plusieurs parties et des installations composant la machine.

En cas de nécessité, indiquer dans la fiche le numéro de code ou la position de la pièce et le plan correspondant, la description de la pièce de rechange et le nombre des pièces ou bien, en cas de demande d'assistance technique, l'anomalie détectée sur la machine.

Par exemple. Pour commander les pièces de rechange:

Plan	Position	Quantité
420-A2	7	1

FICHE DE DEMANDE PIÈCES DE RECHANGE/ INTERVENTIONS D'ASSISTANCE

DONNEES CLIENT

Société			
adresse			
Ville			Code postal
M.	Tél.	Fax.	
Modèle scie		Numéro de série	

FORMULAIRE DE COMMANDE

Plan	Position	Quantité

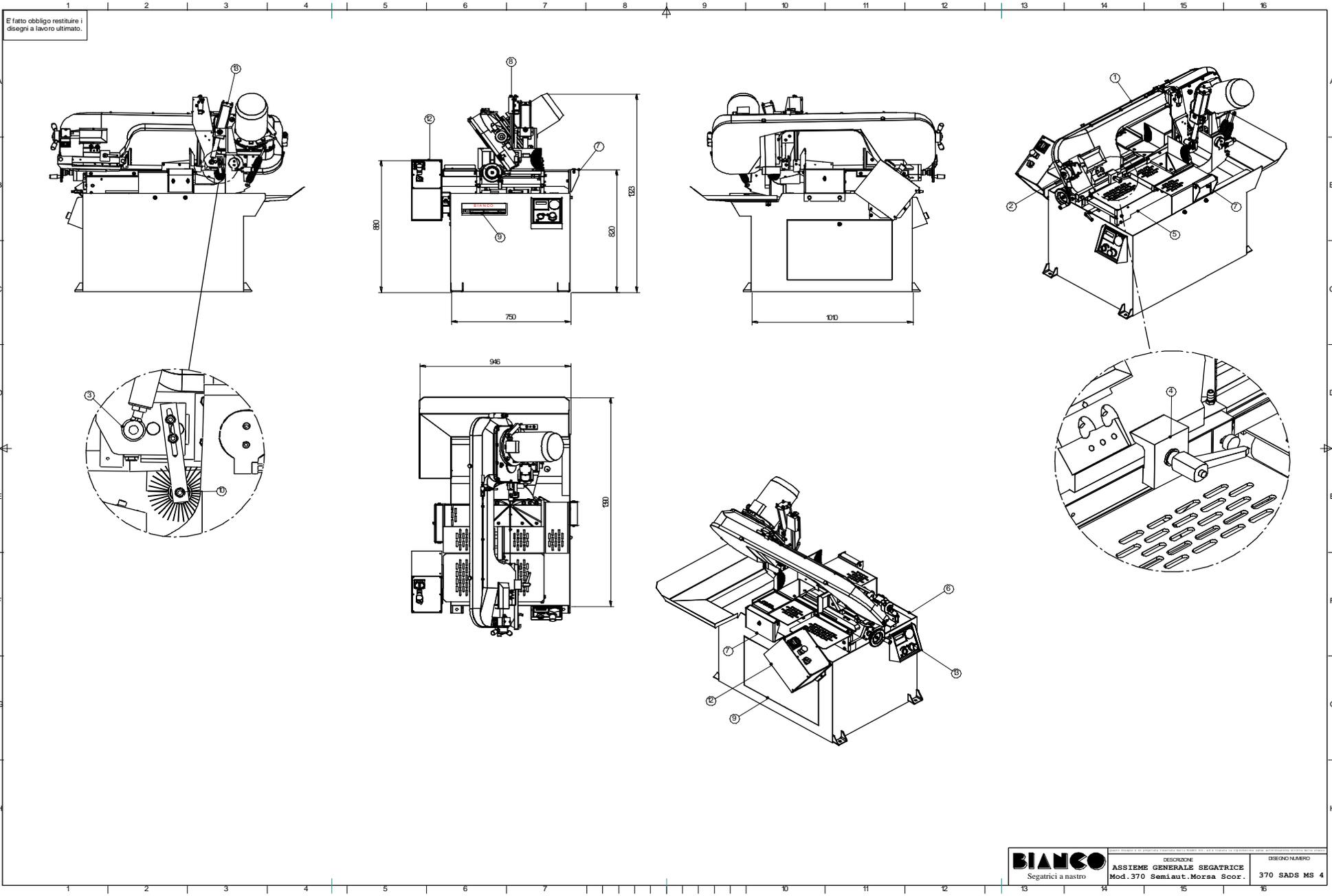
FICHE INTERVENTION

TYPE ANOMALIE

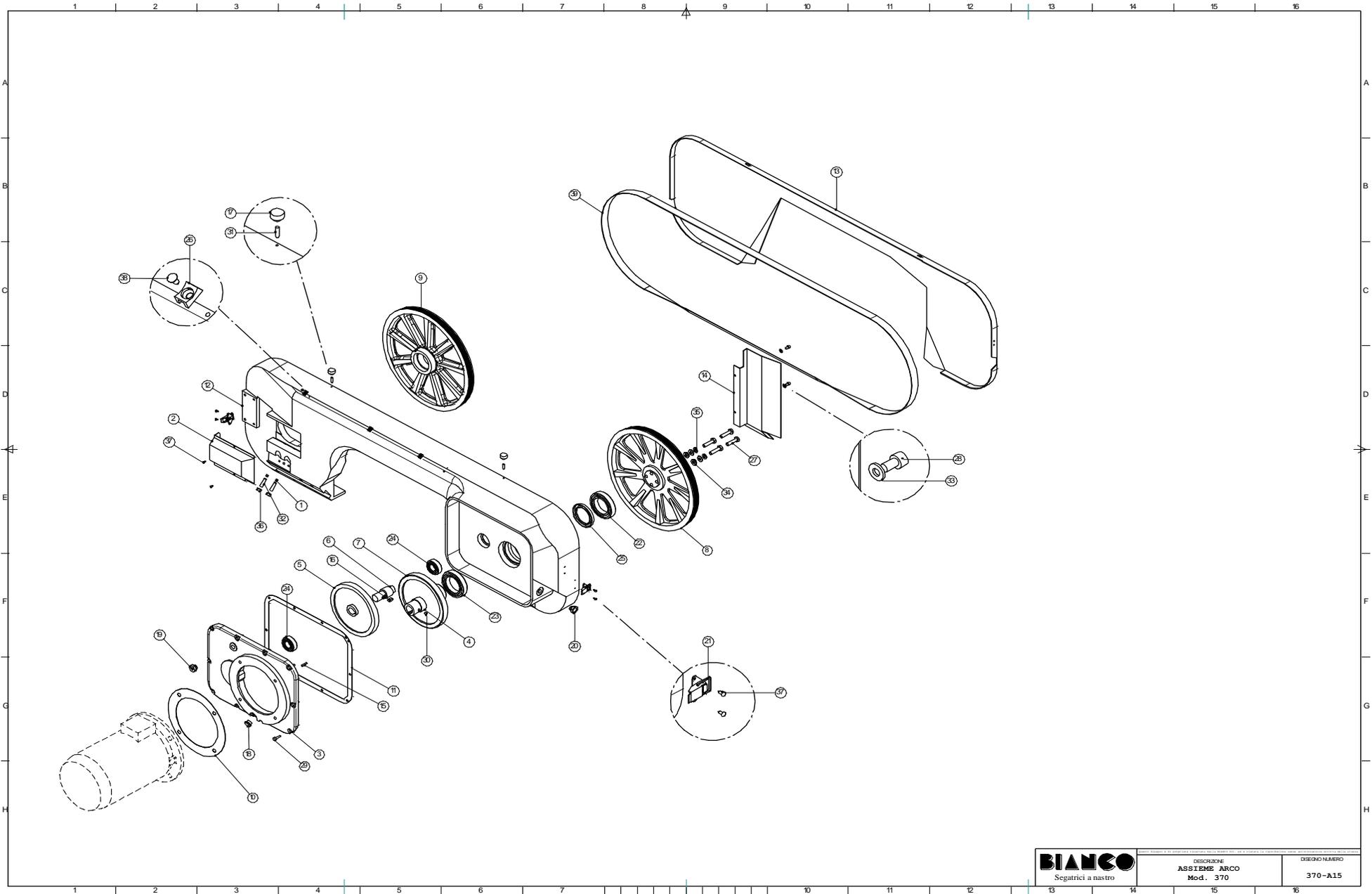
MECANIQUE	ELECTRIQUE ELECTRONIQUE	OLÉO DYNAMIQUE	PNEUMATIQUE
-----------	----------------------------	----------------	-------------

Description anomalie

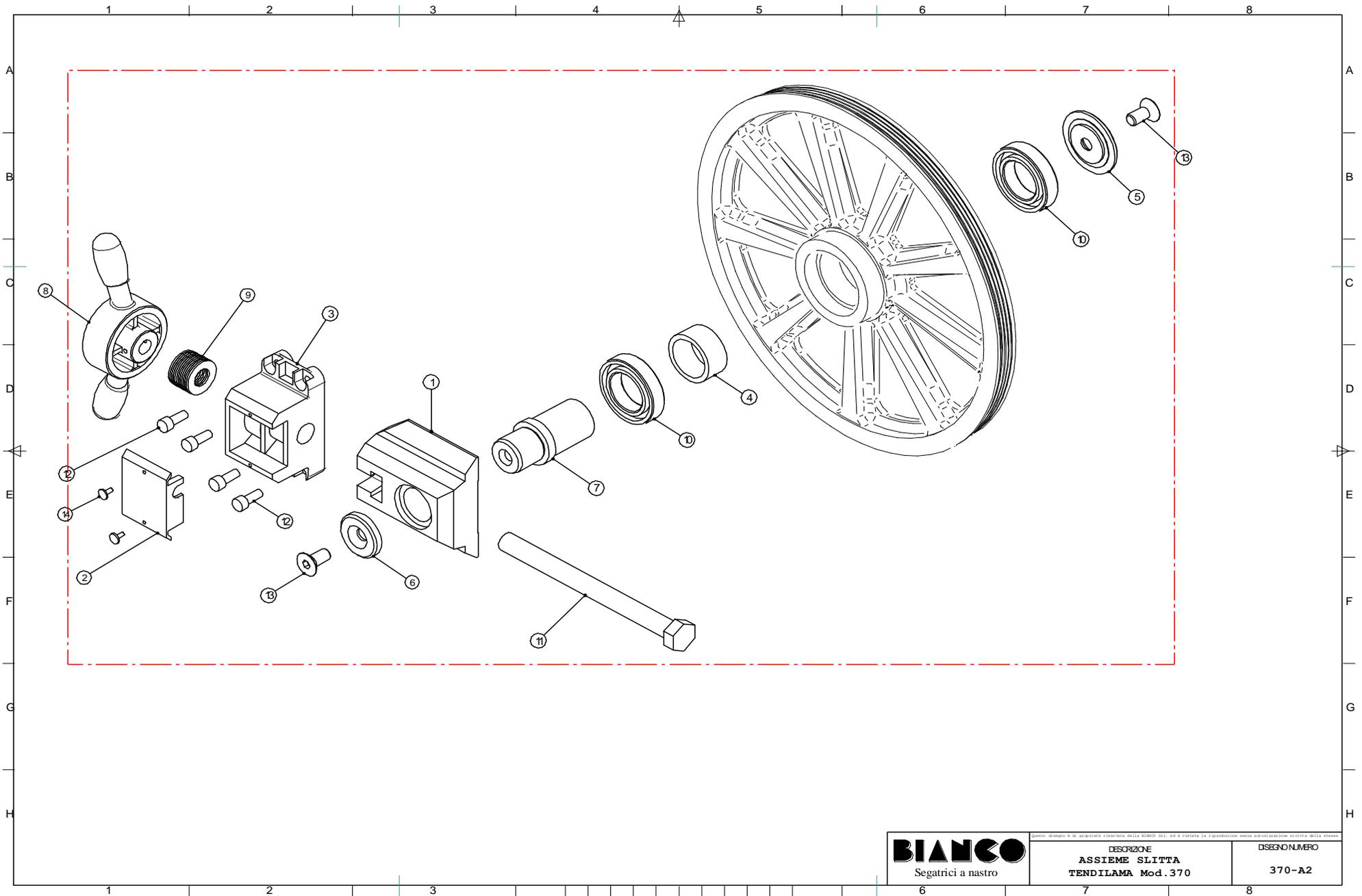
Timbre et Signature	BiancoS.r.l.	
	[] Bureau commercial Tel. + 39 035 4252511 Fax + 39 035 4252540	[] assistance Tel. + 39 035 4252544 Fax + 39 035 4252540



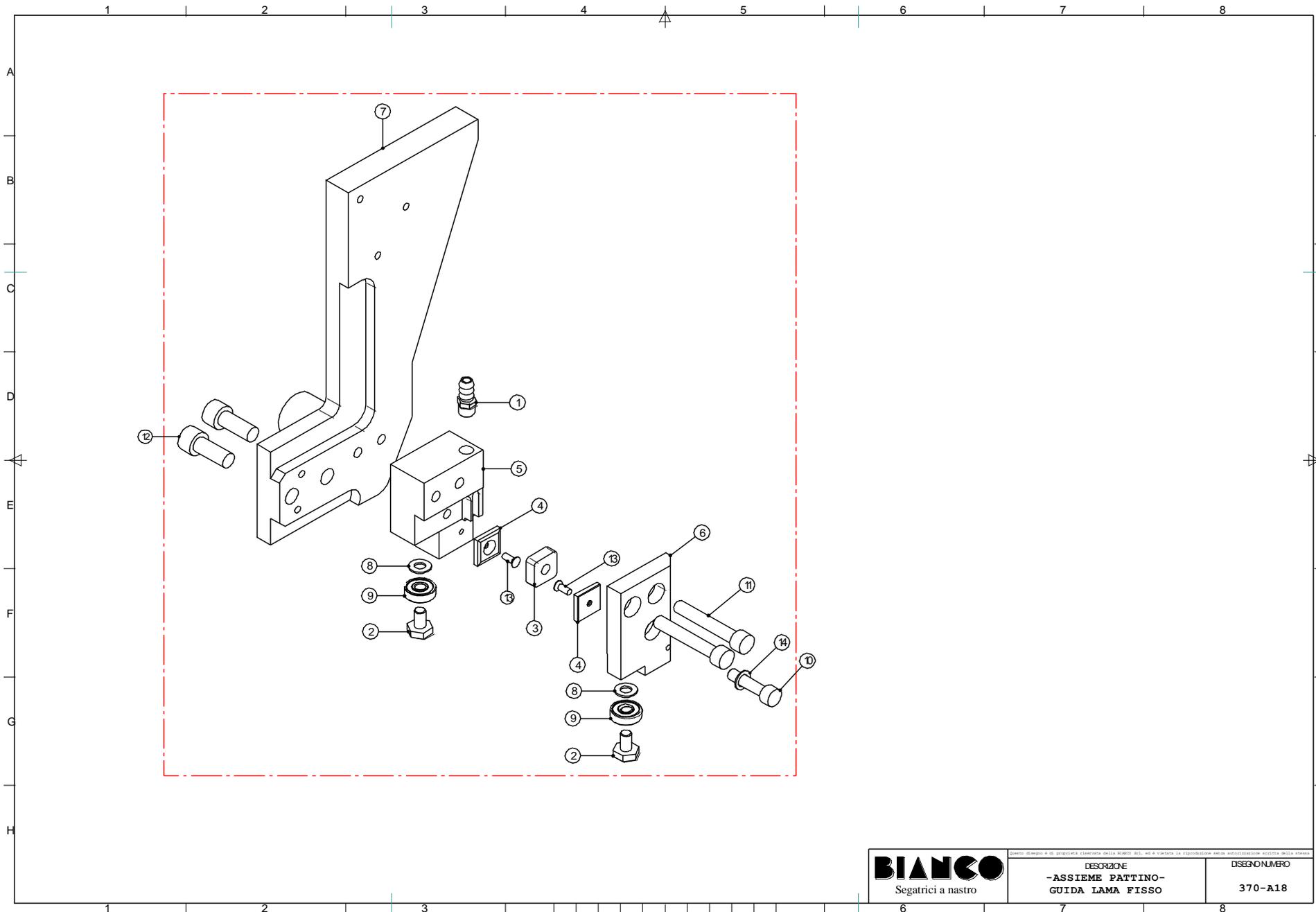
BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DISEGNO N.IMP/0
	ASSIEME GENERALE SEGATRICE Mod.370 Semi aut.Morsa Scor.	370 SADS MS 4



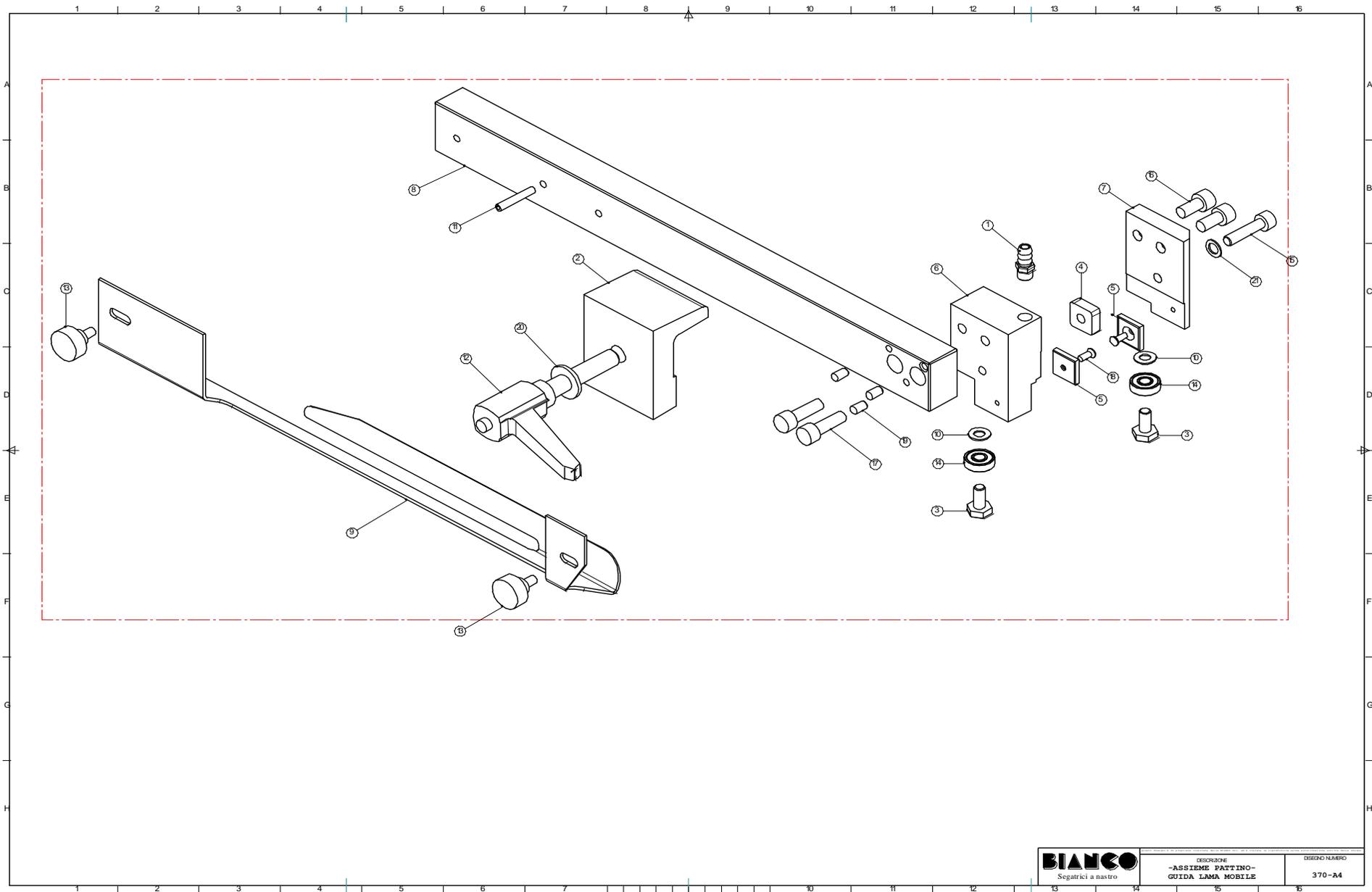
BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DISGNO NUMERO
	ASSIEME ARCO Mod. 370	370-A15



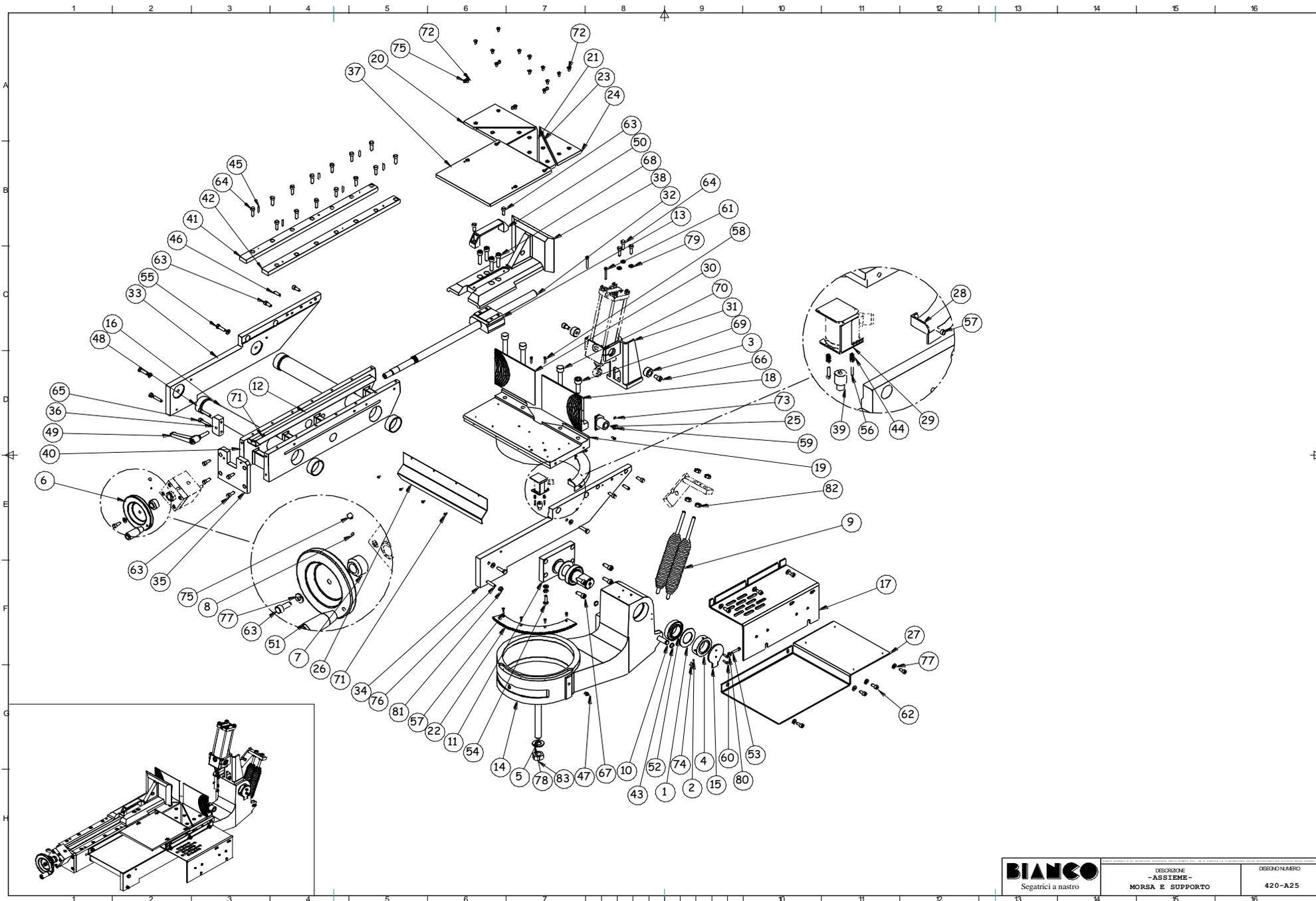
BIANCO Segatrici a nastro	<small>Questo disegno è di proprietà esclusiva della BIANCO S.p.A. ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.</small>	<small>DISEGNO NUMERO</small> 370-A2
	<small>DESCRIZIONE</small> ASSIEME SLITTA TENDILAMA Mod. 370	

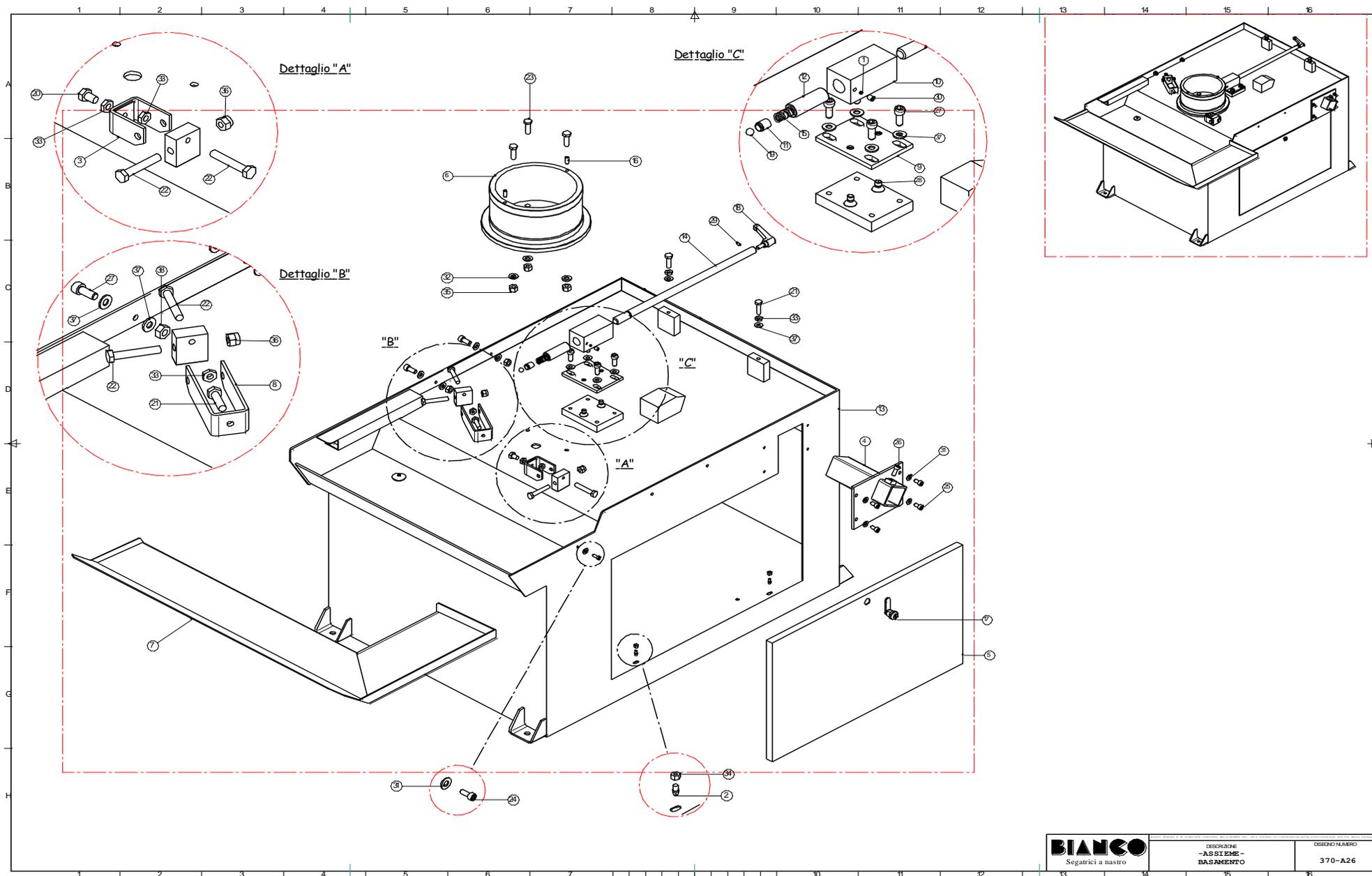


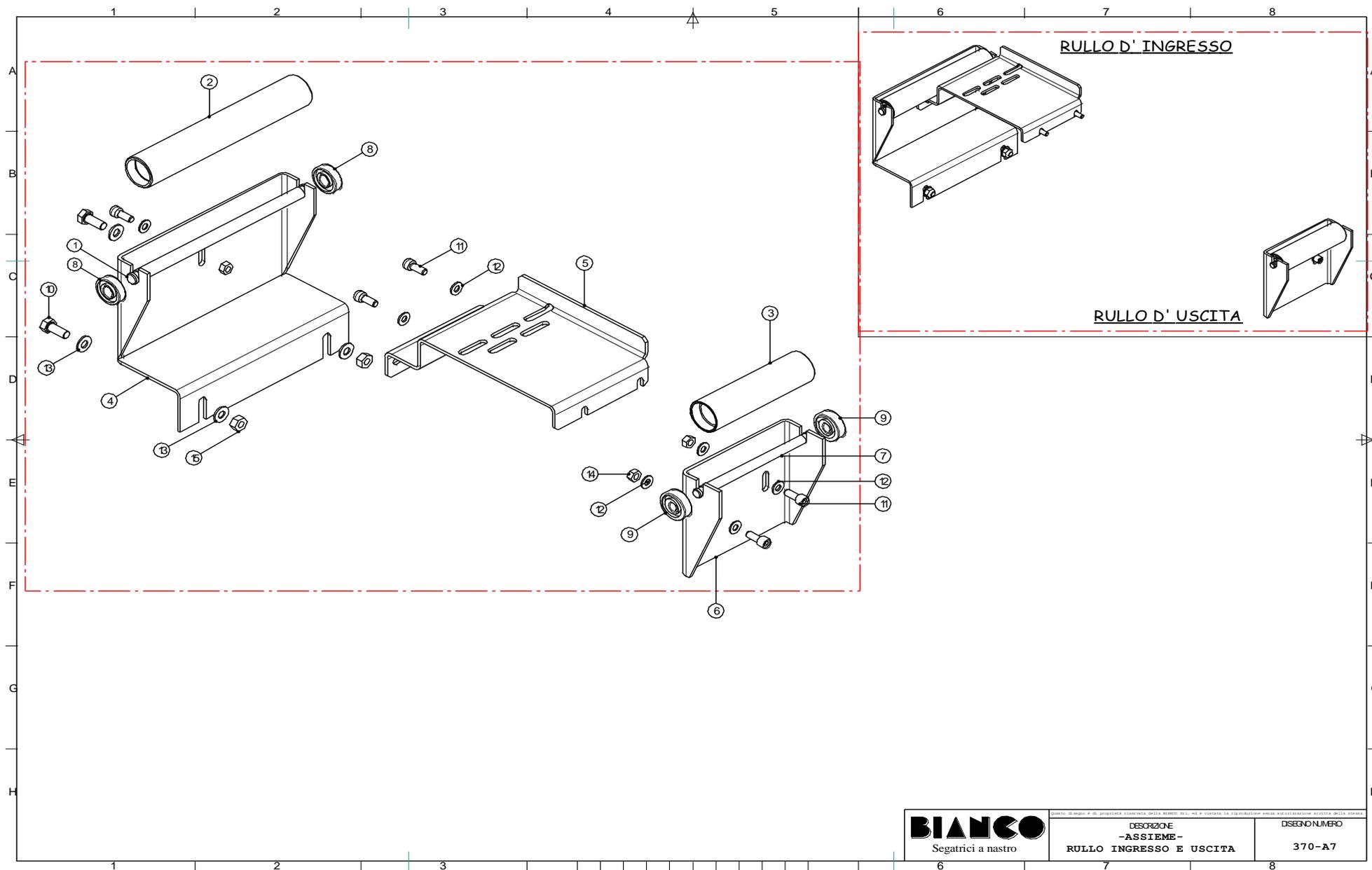
BIANCO Segatrici a nastro	Questo disegno è di proprietà riservata della BOMBO S.p.A. ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.	DESCRIZIONE	DISEGNO NUMERO
	-ASSIEME PATTINO- GUIDA LAMA FISSO	370-A18	



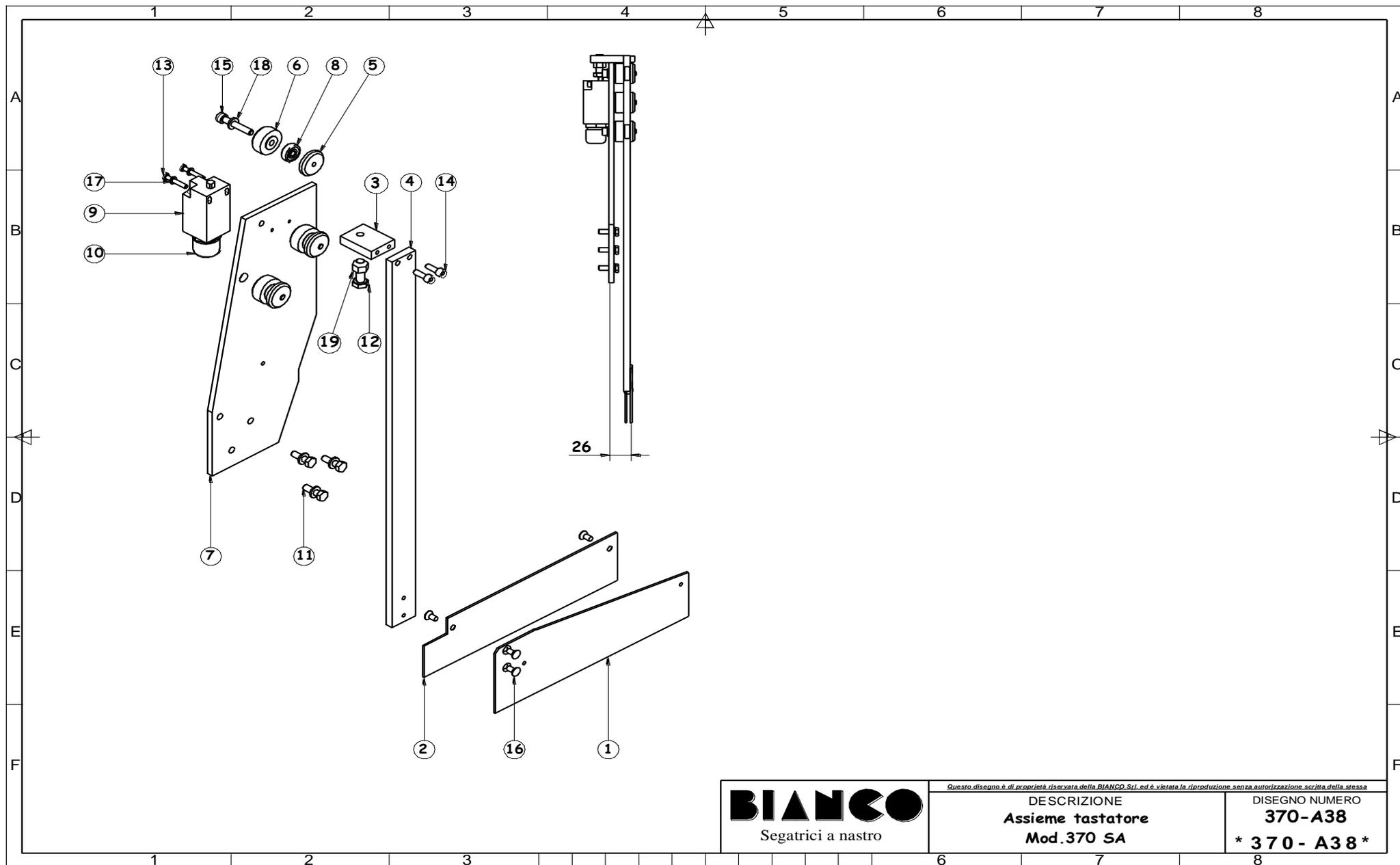
BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DISSEGNO NUMERO
	-ASSEMBLEO PASTINO- GUIDA LAMA MOBILE	370-A4







BIANCO Segatrici a nastro	<small>Questo disegno è di proprietà intellettuale della BIANCO S.p.A. ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.</small> DESCRIZIONE -ASSIEME- RULLO INGRESSO E USCITA	DISEGNO NUMERO 370-A7

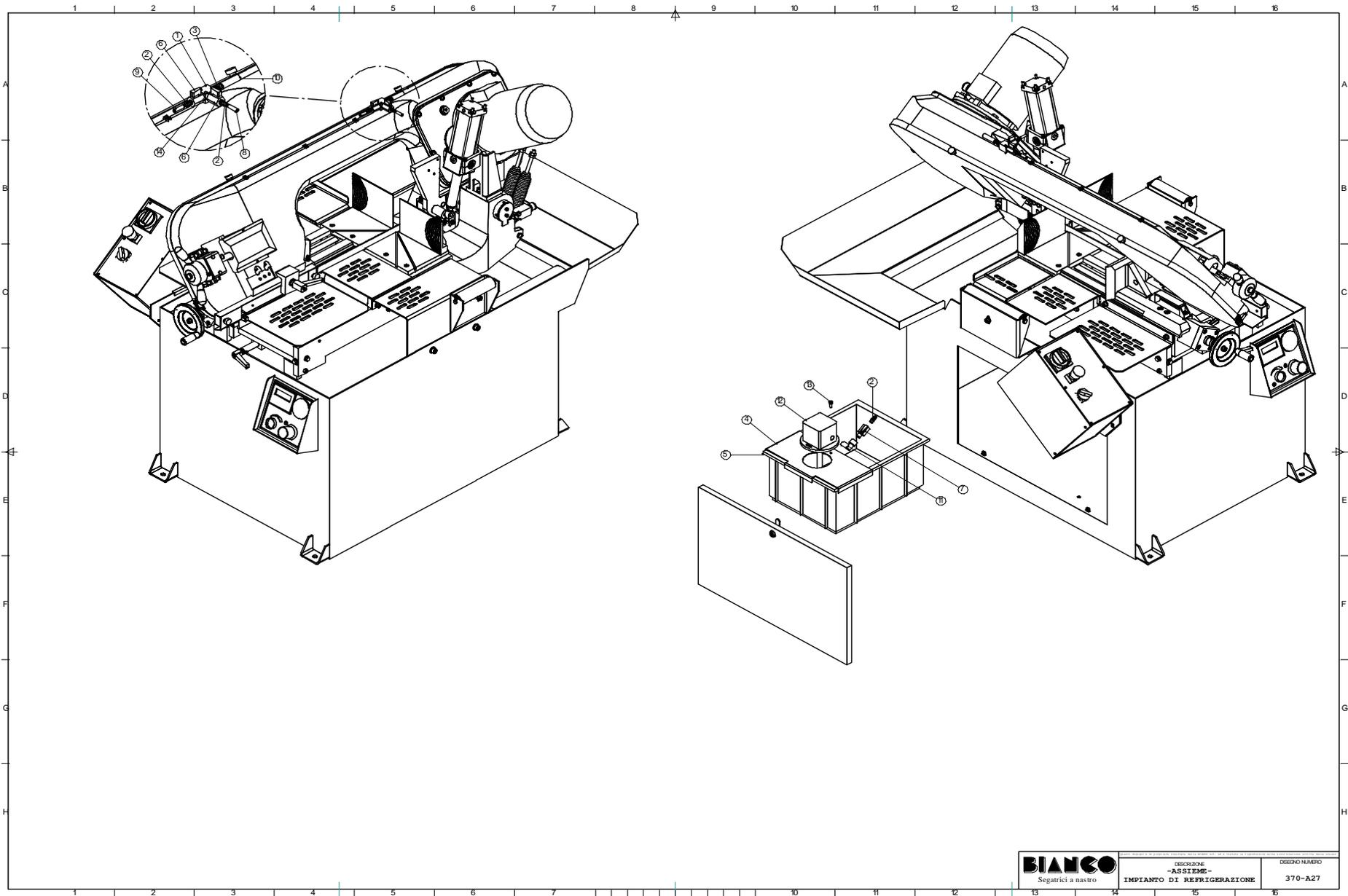


BIANCO
Segatrici a nastro

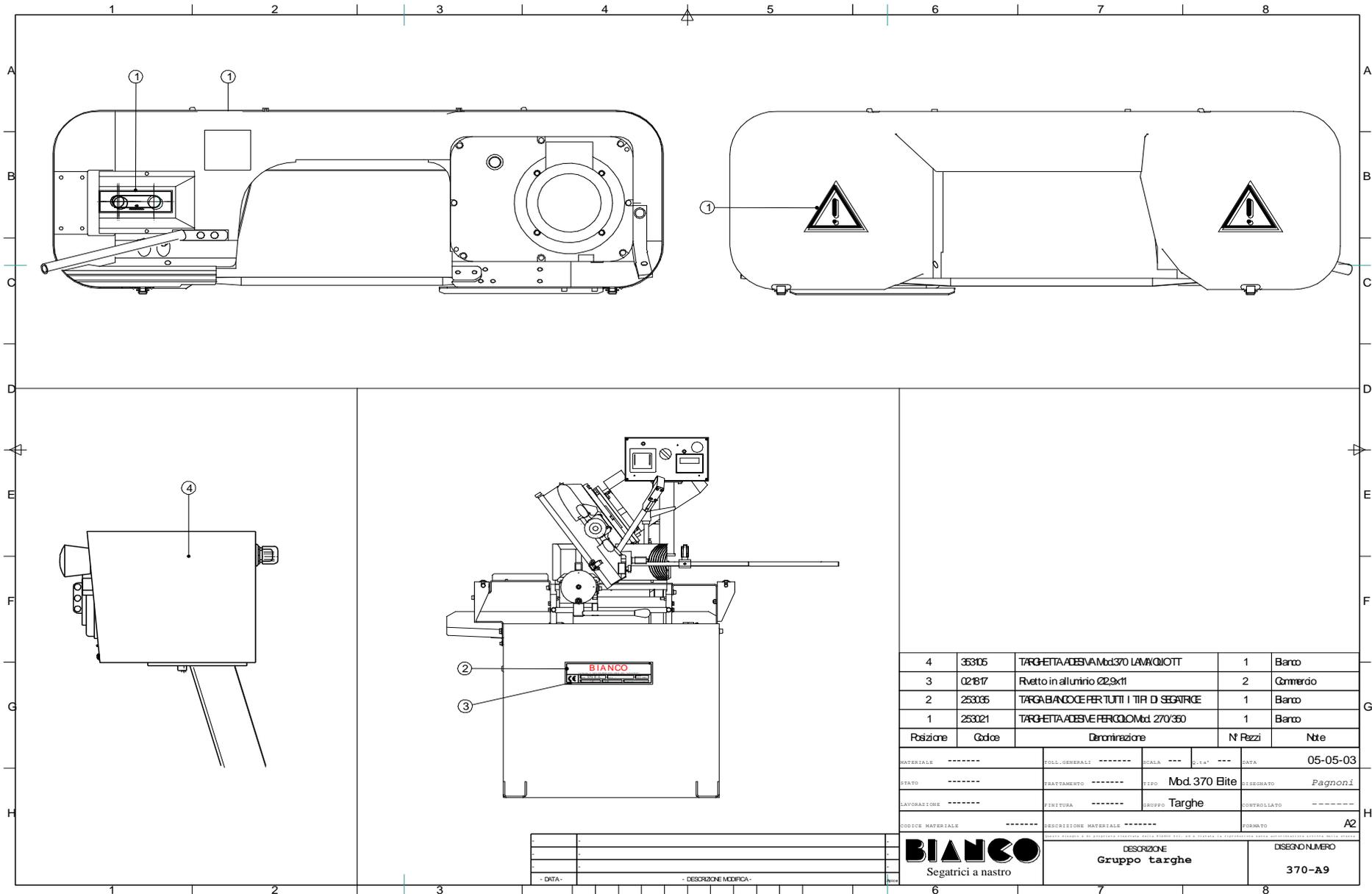
Questo disegno è di proprietà riservata della BIANCO S.r.l. ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.

DESCRIZIONE
Asieme tastatore
Mod. 370 SA

DISEGNO NUMERO
370-A38
*** 370 - A38 ***



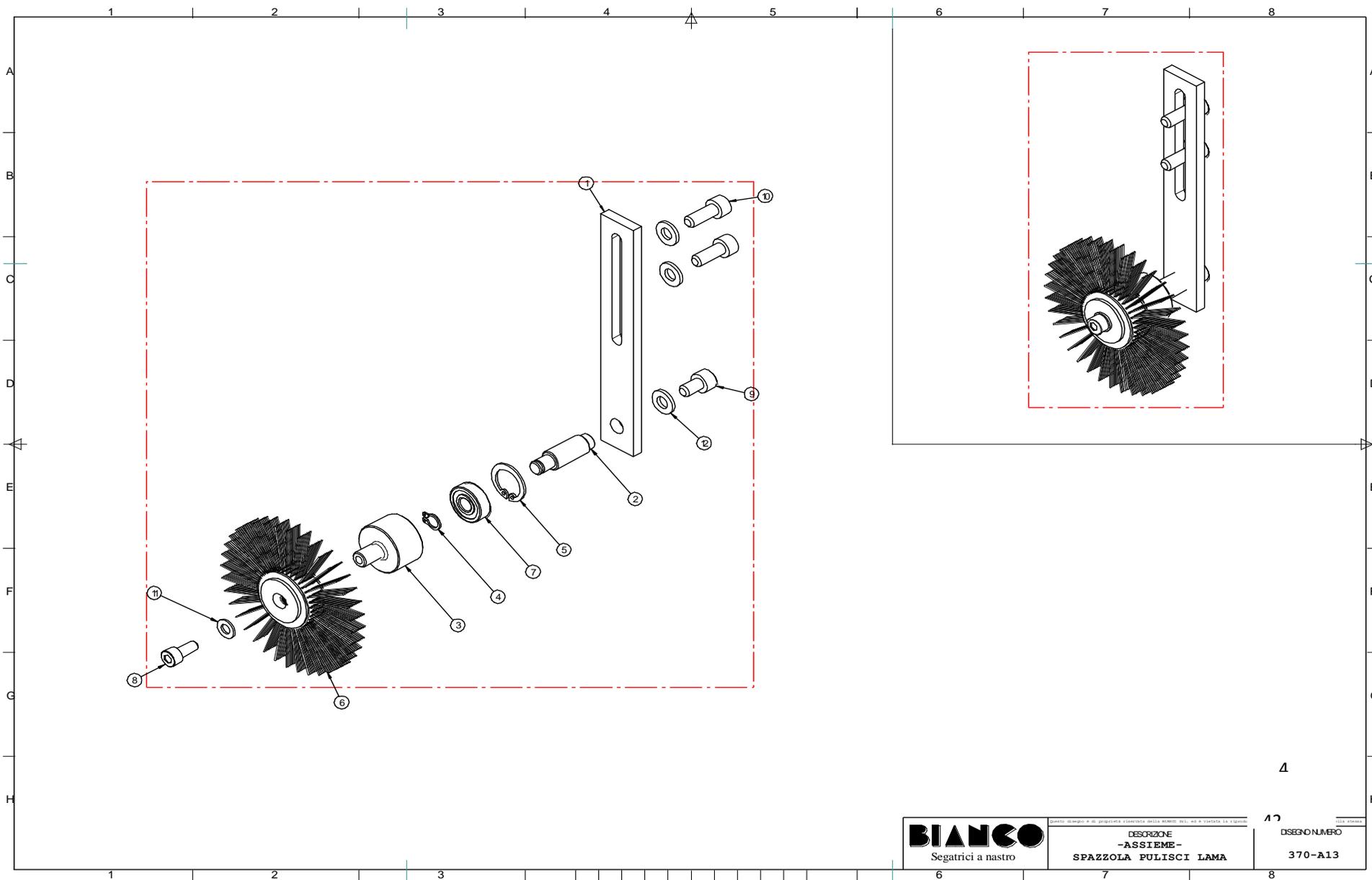
BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DESIGNO NUMERO
	-ASSIEME- IMPIANTO DI REFRIGERAZIONE	370-A27



4	35305	TARGHETA ADESSA Mcd370 LAM/CIOTT	1	Barco
3	02187	Rivetto in alluminio Ø29x11	2	Comerco
2	25305	TARGA BIANCOE PER TUTTI I TIPI DI SEGATRICI	1	Barco
1	253021	TARGHETA ADESSA PER CILINDRO Mcd. 270/350	1	Barco
Posizione	Code	Denominazione	N° Pezzi	Note

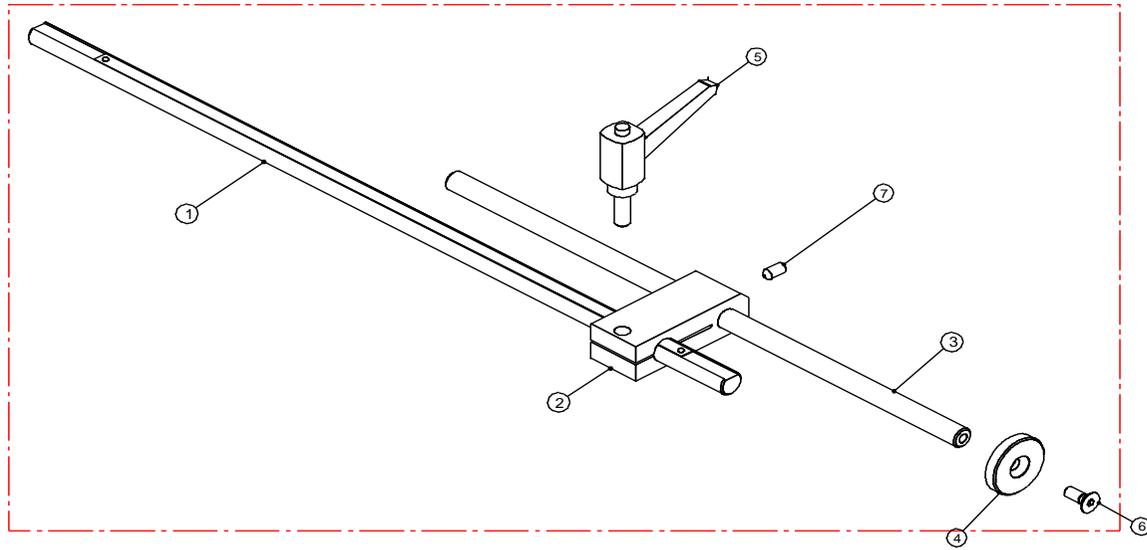
MATERIALE	*****	POLL. GENERALI	*****	SCALA	***	Q. L.A.	***	DATA	05-05-03
STATO	*****	PSATTAMENTO	*****	TIPO	Mcd.370 Elite	DISSEGNO	Pagnoni		
LAVORAZIONE	*****	FINITURA	*****	GRUPPO	Targhe	CONTROLLATO	*****		
CODICE MATERIALE	*****	DESCRIZIONE MATERIALE	*****	FORMATO	A2				

		DESCRIZIONE Gruppo targhe	DISEGNO NUMERO 370-A9
--	--	-------------------------------------	---------------------------------

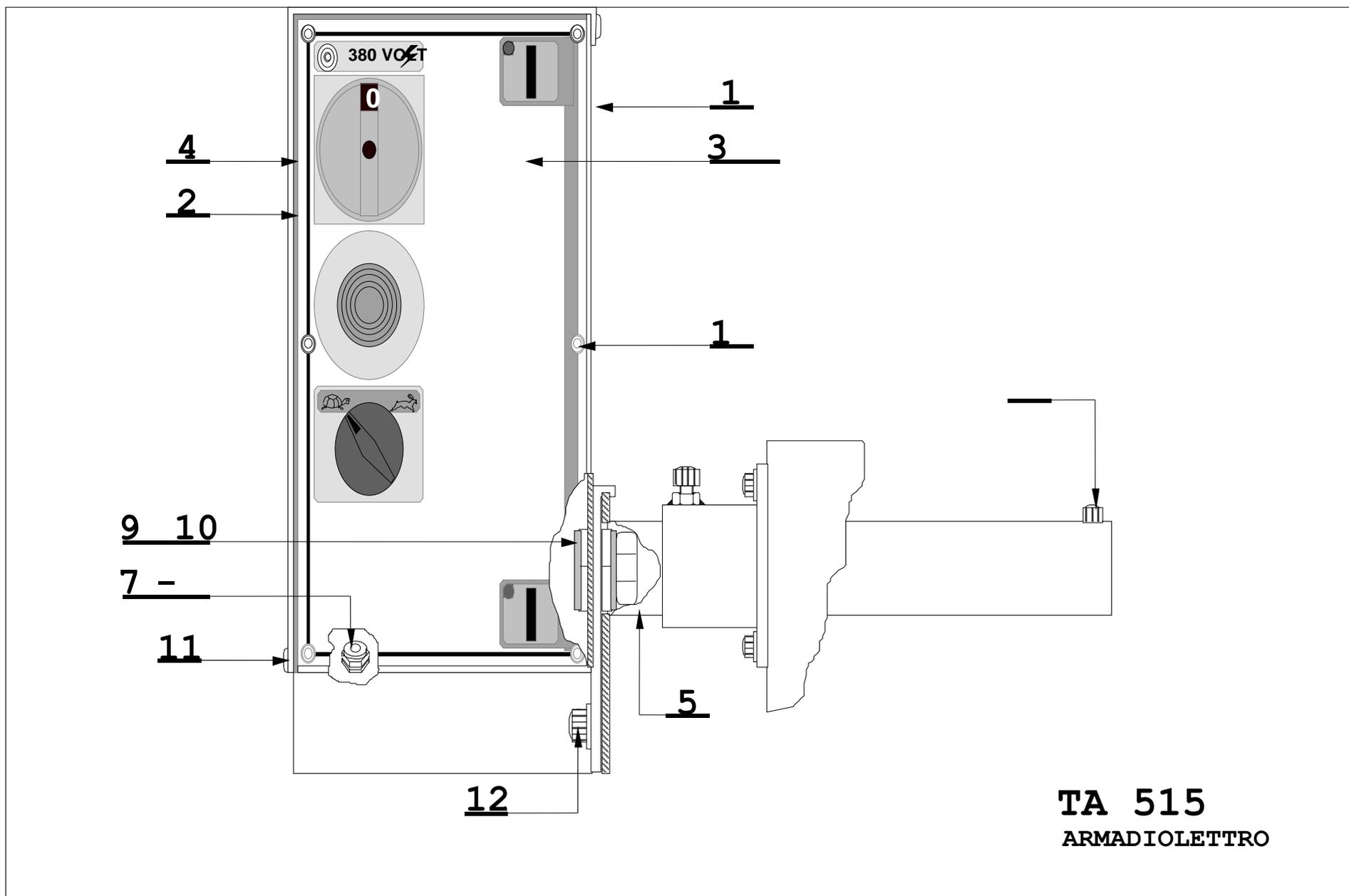


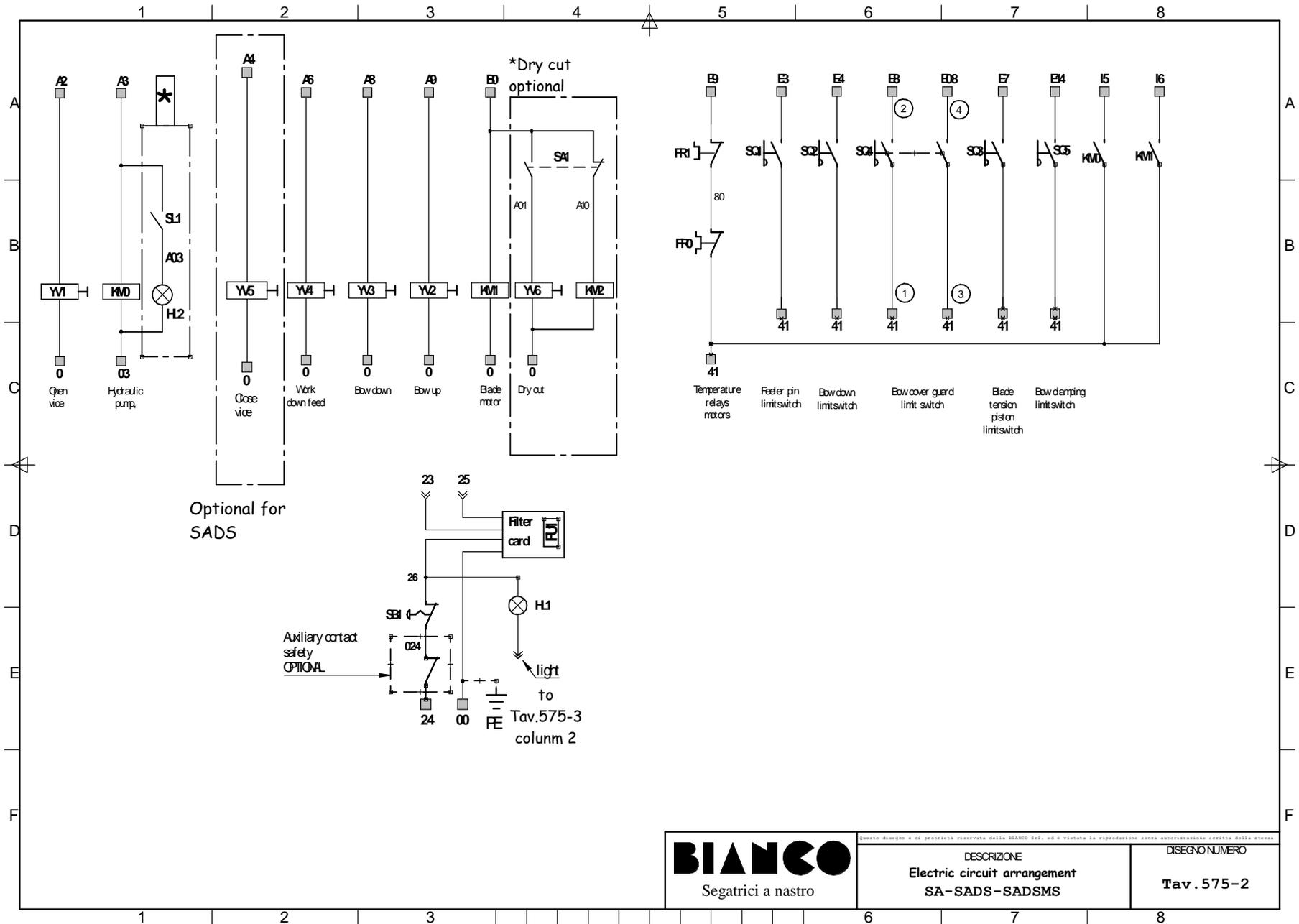
BIANCO Segatrici a nastro	<small>Disegnato e progettato e costruito dalla BIANCO S.p.A. in Italia 10/1980</small>	<small>1/13</small>
	DESCRIZIONE -ASSIEME- SPAZZOLA PULISCI LAMA	DISEGNO NUMERO 370-A13

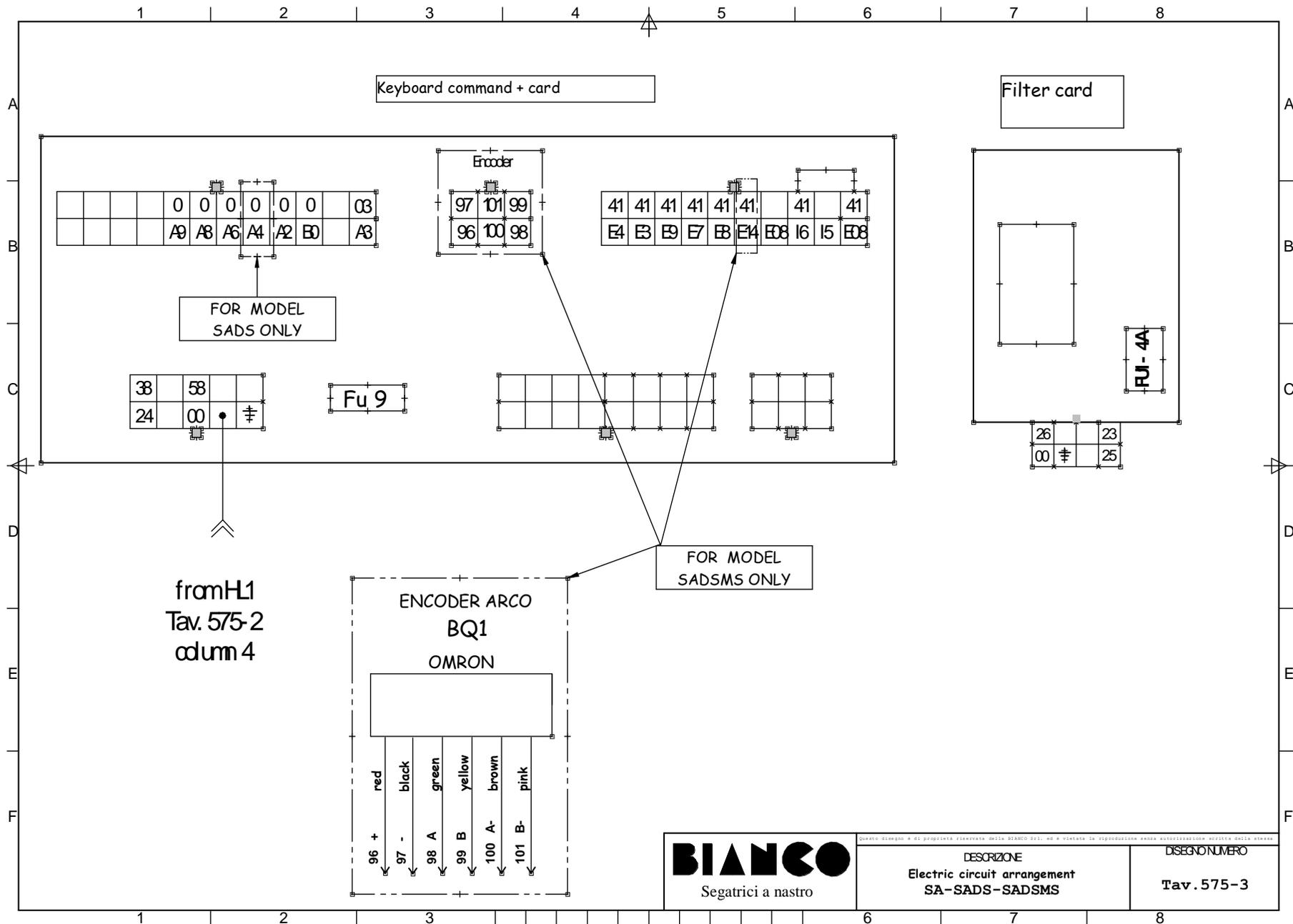
E' fatto obbligo restituire i disegni a lavoro ultimato.



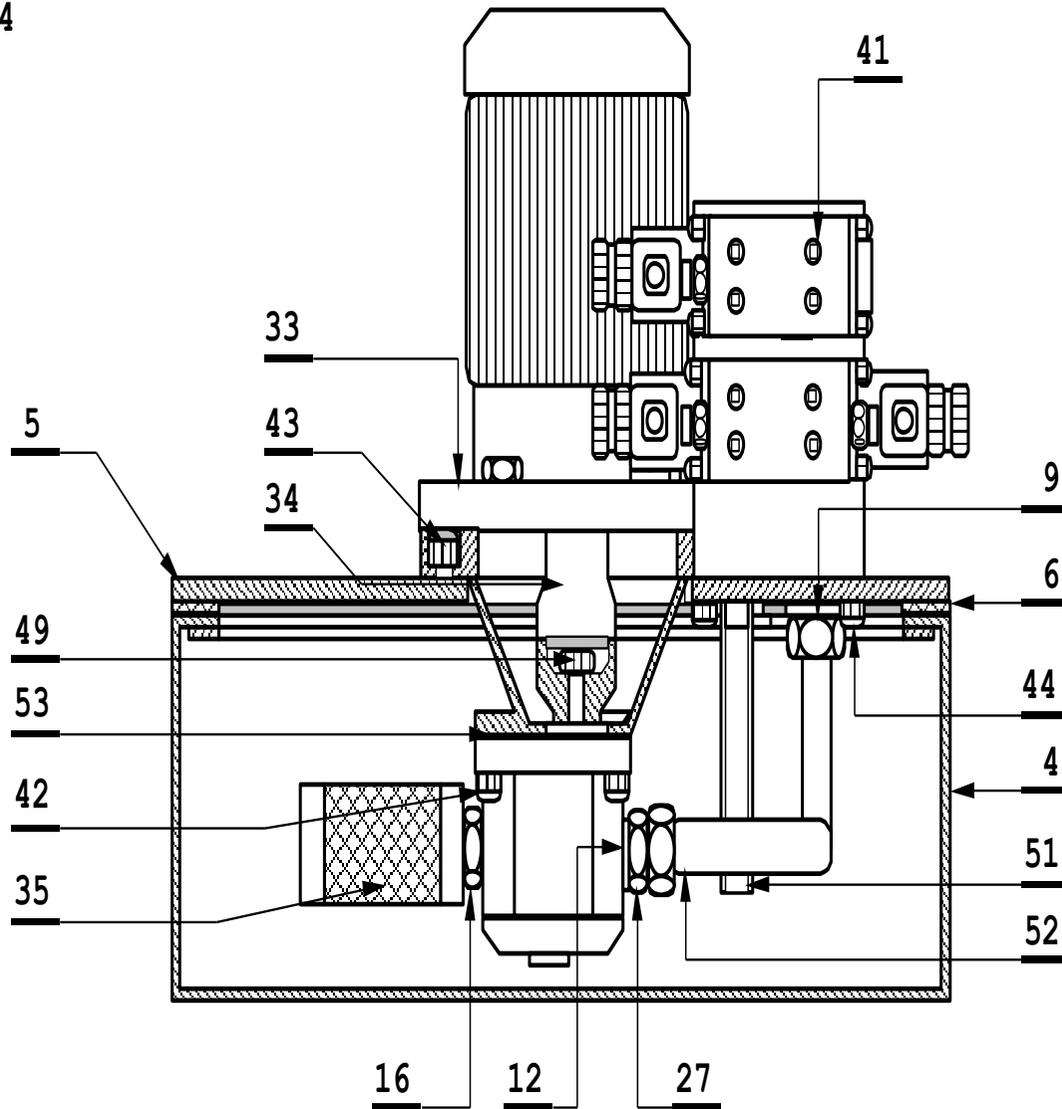
BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DISEGNO NUMERO
	-GRUPPO ASTA DI RISCONTRO Mod. 370 MDS	370-A14







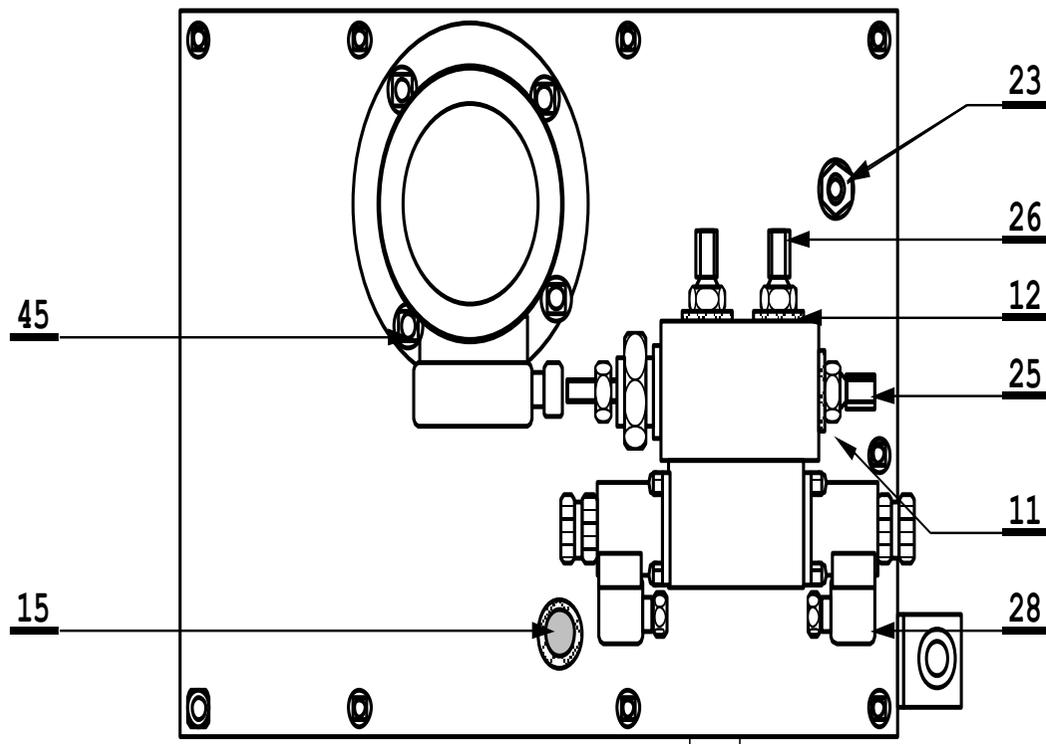
TAV. 1 di 4



Ass. 370-02

CENTRALINA SEMIAUTOMATICA VISTA FRONTALE

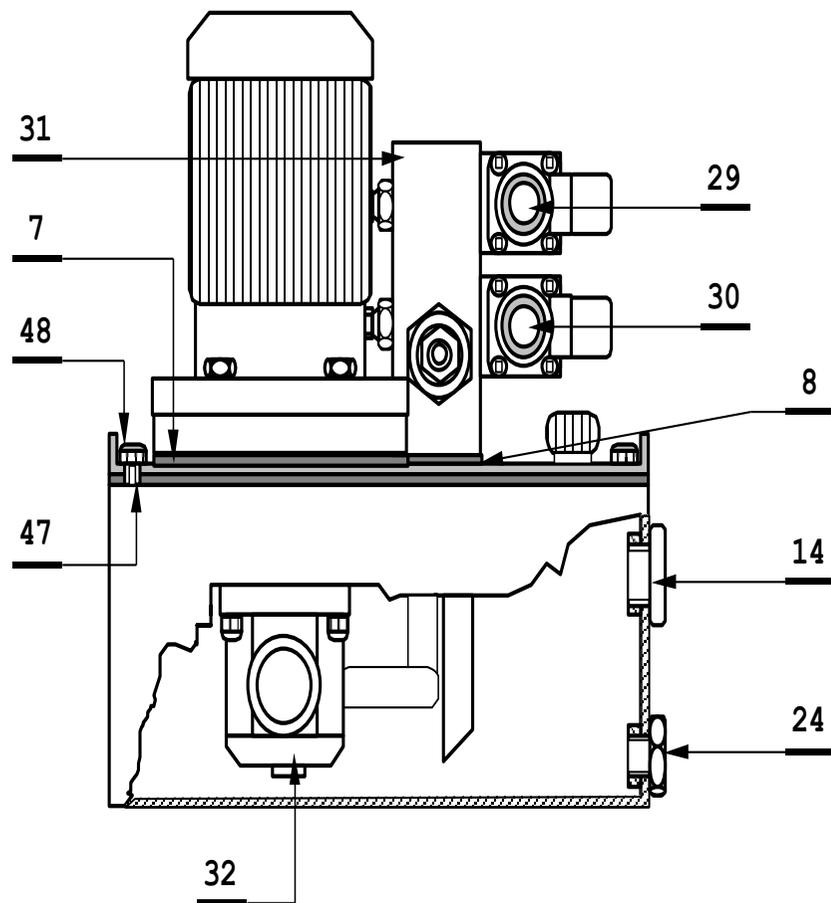
TAV. 2 di 4



Ass. 370-02

CENTRALINA SEMIAUTOMATICA VISTA IN PIANTA

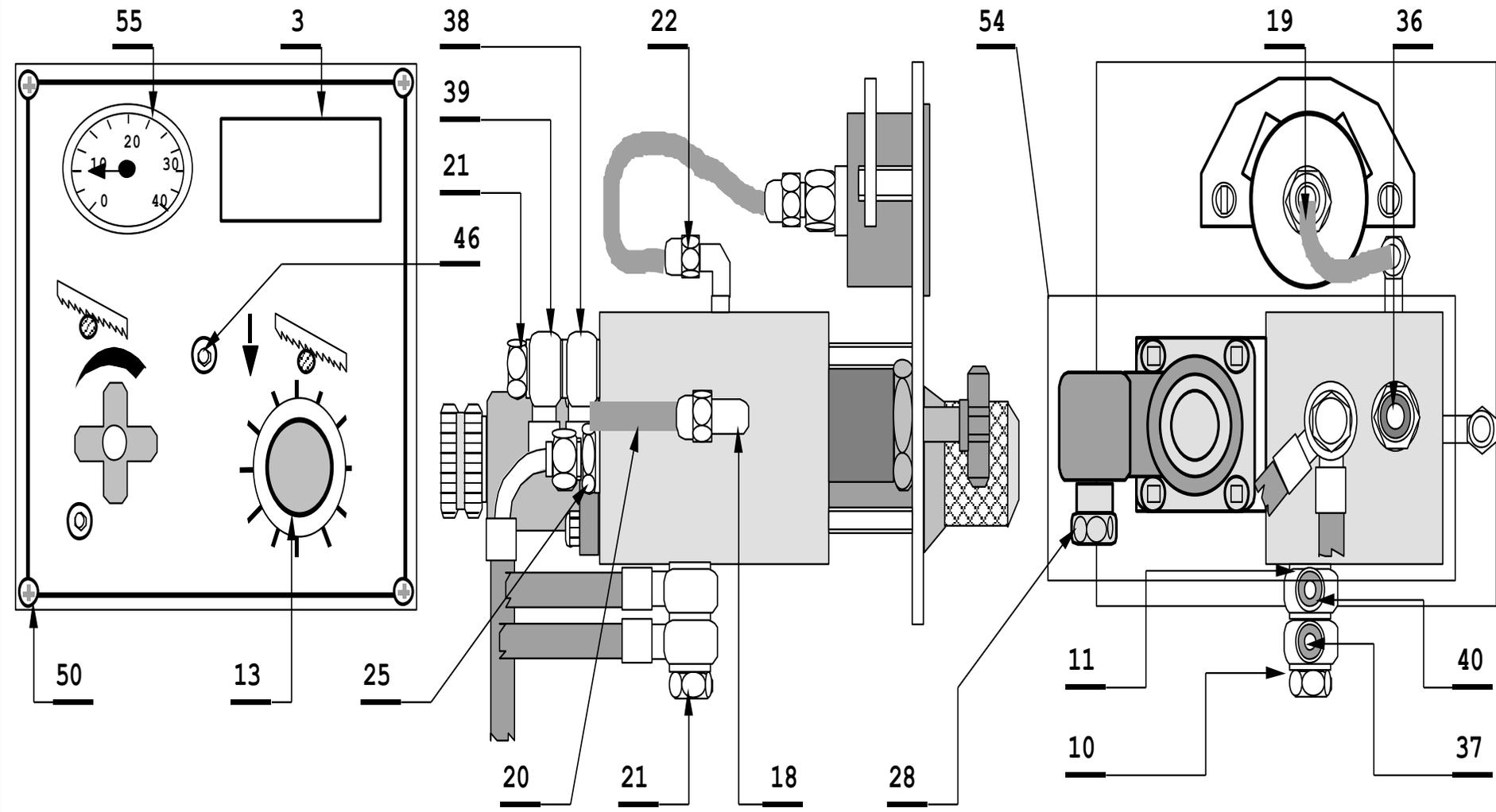
TAV. 3 di 4



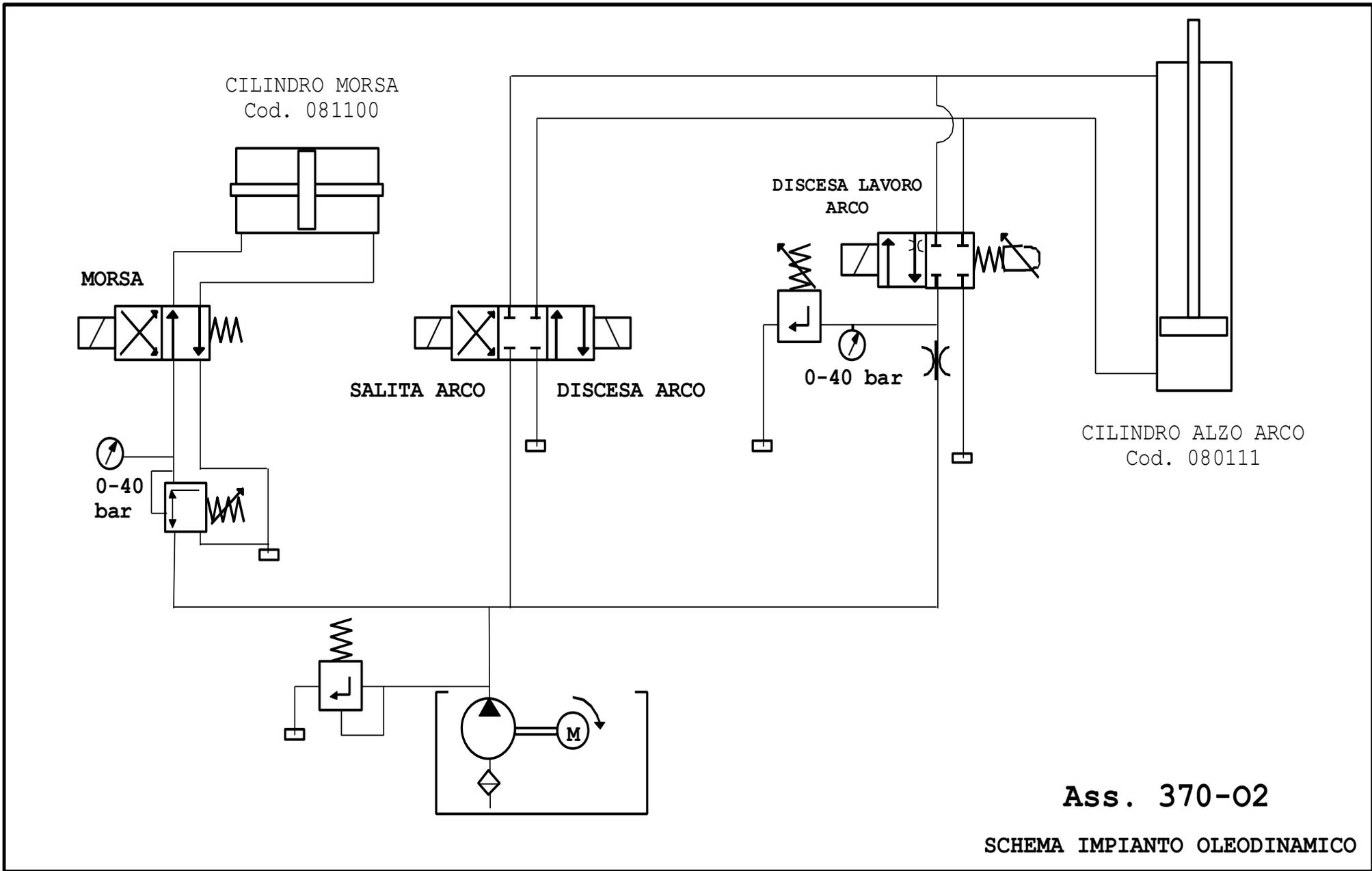
Ass. 370-02

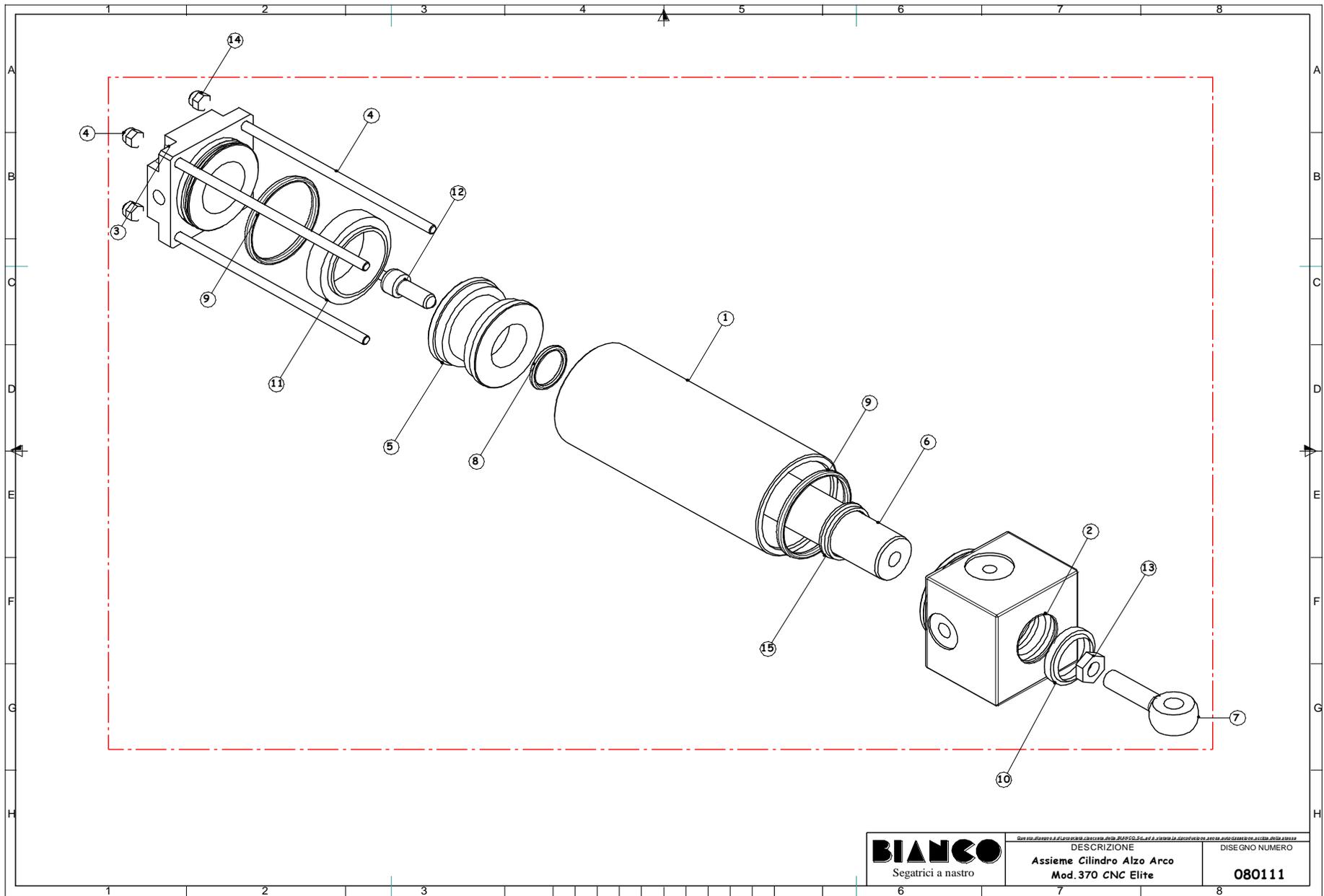
CENTRALINA SEMIAUTOMATICA VISTA LATERALE

TAV. 4 di 4

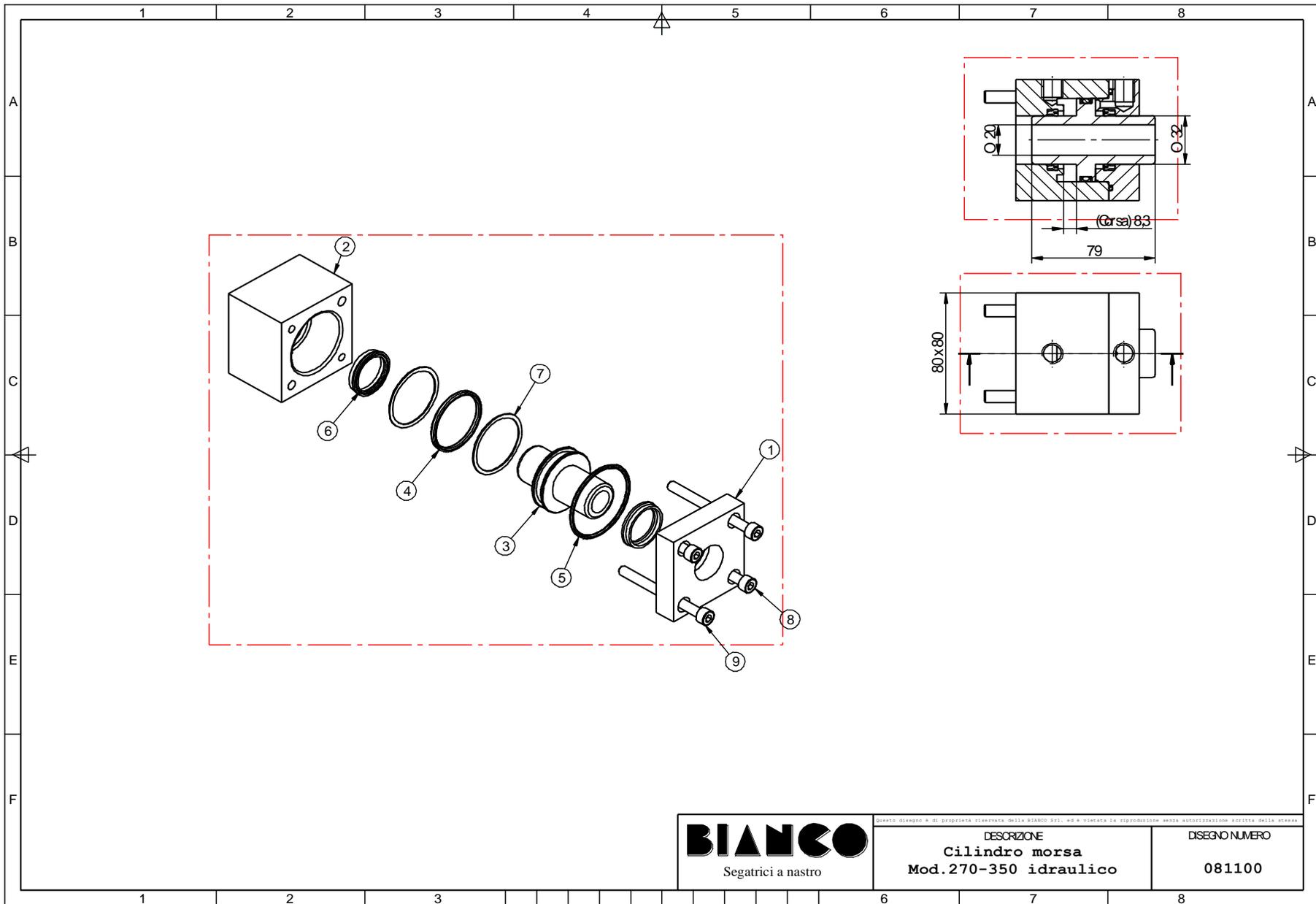


Ass. 370-02
PANNELLO OLEODINAMICO





BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DISSEGNO NUMERO
	Assieme Cilindro Alzo Arco Mod. 370 CNC Elite	080111



VALEURS DE BRUIT

In relazione a quanto descritto all'interno della Direttiva Macchine 2006/42/CE al punto 1.7.4.2 paragrafo "U" dell'allegato "I", al costruttore è richiesto di indicare il solo livello di pressione acustica al posto operatore all'interno del manuale di istruzioni. Secondo quanto precedentemente descritto sono stati rilevati i seguenti valori:

-Livello di pressione acustica rilevato in condizioni di lavoro a vuoto	67,8dB(A)
-Livello di pressione acustica rilevato in condizione di lavoro a carico	76,9dB(A)

Il risultato del rilevamento di pressione acustica inserisce il Mod .280M60 (Manuale 60° Dx) nella categoria di macchine conformi alle Direttiva Macchine.

ATTENTION:: Il Decreto Legislativo n°277 del 15.08.1991, nella sezione relativa alla "Protezione dei lavoratori contro i rischi di esposizione al rumore durante il lavoro", per gli operatori sottoposti ad una soglia di rumore superiore ad 85dB(A), prevede l'utilizzo di dispositivi di protezioni individuali ed un controllo sanitario.

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, Islandia 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

Définition et écoulement

- Aux sens de l'art. 1, com. 1 Décret Législatif 95/92, pour huile utilisée s'entend huile industrielle ou lubrifiante quelconque, à minéral de base ou synthétique, devenu impropre à l'usage le quel il était initialement destiné, tous huiles minéral en particulier celui pour le fonctionnement d'outillages.

- Les huiles utilisées, à la suite de l'émanation du D. Lgs. 22/97 que discipline en général la gestion des ordures, vient considérées "ORDURES SPÉCIALES DANGEREUSES", en tout ce que est compris dans la pièce jointe à la lettre "D." En conséquence au fin d'effectuer une gestion correcte des mêmes faudra respecter tout ce qu'a été établi par les sur cité décrets, au-delà que du Décret Ministériel 392/96.

-Il se rappelle cependant que tu les huiles sont seulement en partie biodégradable; leur écoulement dans le milieu est dangereux pour l'écosystème, le producteur est obligé à écouler de toute façon les propres ordures avant le terme dernier d'un (1) an.

Tel écoulement seulement pour le gouvernement ITALIEN il est réglé par le « Consorzio smaltimento oli esausti » (Consortium écoulement huile épuisé), pour tous les autres états il ne resté que se régler en base aux règles en vigueur concernant les ordures dangereuses.