



SIERRA DE CINTA PARA METAL

AY-150 SCI • cód. 584650

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Nota: Por favor, lea las instrucciones antes de utilizar este producto.

INTRODUCCIÓN

Le agradecemos la confianza depositada en AYERBE. La sierra de cinta AY-150 SCI es una máquina de taller destinada al tronzado de metales en frío mediante una cinta de sierra sin fin. Incorpora reductor de engranajes, bomba de refrigerante y mordaza de amarre rápido, y se suministra sobre su propio soporte. Este manual contiene la información necesaria para instalarla, utilizarla y mantenerla en condiciones seguras.

Conservación del manual

Este manual forma parte de la máquina. Consérvelo íntegro y accesible durante toda la vida útil del equipo y entréguelo junto con la máquina en caso de venta o cesión. Si se deteriora o se pierde, solicite un ejemplar nuevo a AYERBE indicando el modelo y el número de serie.

Uso previsto

La AY-150 SCI está prevista exclusivamente para el corte en frío de materiales metálicos —acero al carbono, acero inoxidable, fundición, latón, cobre y aluminio— en forma de barra maciza, tubo, perfil o pletina, sujetos en la mordaza de la propia máquina. La máquina es de uso profesional en interiores, sobre suelo firme y nivelado, y debe manejarla una sola persona debidamente instruida.

Uso no previsto

- 1) Cortar madera, materiales leñosos, aglomerados o materiales que generen polvo combustible.
- 2) Cortar magnesio con la bomba de refrigerante en servicio: el agua de la taladrina aviva cualquier incendio de viruta de magnesio. Consulte a su proveedor de refrigerante antes de cortar este material.
- 3) Cortar piezas sostenidas a mano, apoyadas de forma inestable o no sujetas en la mordaza.
- 4) Cortar más de una pieza a la vez, salvo que el conjunto quede firmemente amordazado.
- 5) Utilizar la máquina a la intemperie, sobre suelo mojado o en atmósferas con riesgo de explosión.
- 6) Emplear cintas de sierra, accesorios o repuestos distintos de los indicados en este manual.
- 7) Utilizar la máquina con los protectores de la cinta retirados o anulados.

Identificación de la máquina

La máquina lleva una placa de características con el modelo, el número de serie, la tensión y la potencia. Indique siempre estos datos al solicitar asistencia o repuestos. No retire ni deteriore la placa ni las etiquetas de advertencia; sustitúyalas si se borran o se despegan.

Transporte y desembalaje

La máquina se suministra embalada, con el soporte desmontado. Al recibirla, compruebe que el embalaje no presenta daños de transporte y verifique el contenido. Por su peso, el desplazamiento debe hacerse entre dos personas o con medios mecánicos; nunca eleve la máquina por el arco de la sierra ni por la barra de la mordaza.

Declaración de conformidad

La máquina se entrega con la declaración «CE» de conformidad correspondiente, emitida por AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A. y referida al número de serie de la unidad suministrada. Al final de este manual figura el modelo de dicha declaración.

Repuestos

Utilice únicamente repuestos originales AYERBE. En el capítulo «Despiece» se indican las referencias de los recambios de uso más frecuente. Para cualquier otra pieza, consulte con el servicio técnico indicando el modelo, la referencia AYERBE y el número de posición del despiece.

Modificaciones

Queda prohibida cualquier modificación de la máquina sin autorización escrita de AYERBE. Toda modificación no autorizada anula la garantía y la validez de la declaración «CE» de conformidad, y traslada la responsabilidad a quien la ejecuta.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Característica	AY-150 SCI
Referencia AYERBE	584650
Tipo de máquina	Sierra de cinta con soporte, para corte de metal en frío
Alimentación	230 V ~ · 50 Hz · monofásica
Potencia del motor	0,55 kW
Transmisión	Reductor de engranajes en baño de aceite
Velocidad de la cinta	65 m/min
Capacidad máxima de corte a 90°	Ø 150 mm · 150 × 180 mm
Capacidad máxima de corte a 45°	Ø 115 mm · 150 × 115 mm
Capacidad máxima de corte a 60°	Ø 70 mm
Ángulo de corte	0° – 60°
Cinta de sierra	1.735 × 13 × 0,9 mm
Guiado de la cinta	Dos cabezales con rodamientos, orientables
Mordaza	De amarre rápido, con husillo roscado
Refrigeración	Bomba de taladrina incorporada
Bajada del arco	Manual, con muelle de equilibrado
Peso neto de la máquina	62 kg
Peso del soporte	38 kg
Dimensiones del embalaje	930 × 470 × 480 mm

AYERBE se reserva el derecho de modificar las características de sus productos sin previo aviso.

DESCRIPCIÓN DEL APARATO

La AY-150 SCI está formada por una bancada de fundición montada sobre un soporte-armario que aloja el depósito de refrigerante y la bomba. Sobre la bancada gira el brazo de ingletes, que soporta el arco de la sierra con el motor y el reductor de engranajes. El corte se ejecuta bajando el arco a mano sobre la pieza, previamente sujeta en la mordaza de amarre rápido; un muelle de equilibrado compensa el peso del arco. Al terminar el corte, un interruptor de final de carrera detiene la máquina.

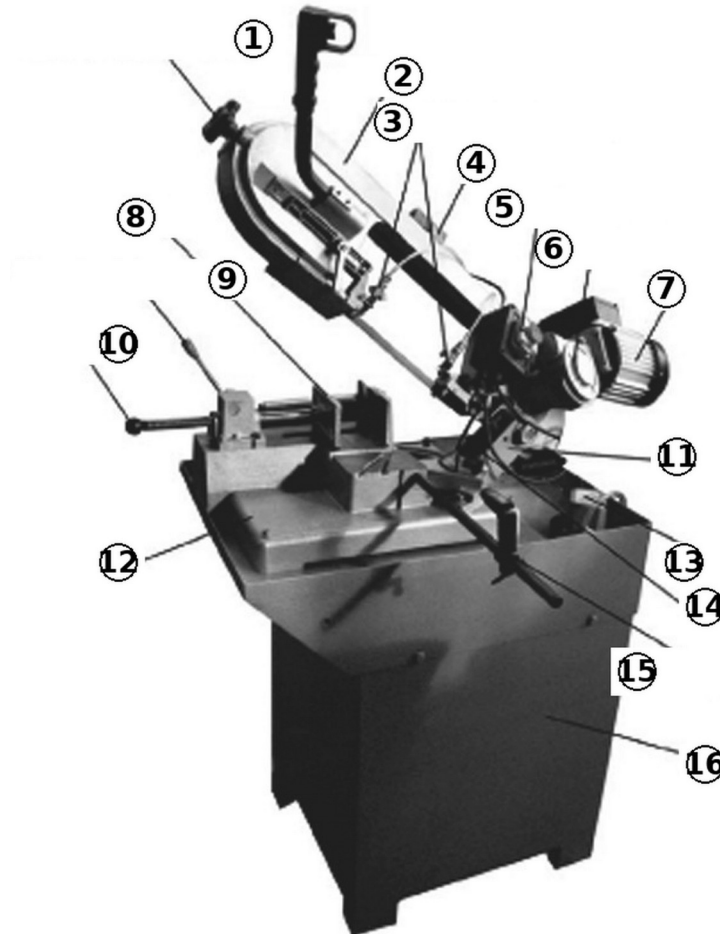


FIG. 1 — Componentes principales

Ref.	Elemento
1	Maneta de tensión de la cinta
2	Arco de la sierra
3	Cabezales guía de la cinta
4	Interruptor de seguridad
5	Interruptor de mando (gatillo)
6	Reductor de engranajes
7	Motor
8	Mordaza
9	Palanca de bloqueo de la mordaza

10	Barra de la mordaza
11	Brazo giratorio
12	Bancada
13	Bomba de refrigerante
14	Interruptor de final de carrera
15	Palanca de bloqueo del giro
16	Soporte

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Lea este capítulo completo antes de poner la máquina en servicio. En este manual se emplean los siguientes avisos:

Aviso	Significado
PELIGRO	Situación de riesgo inminente que, de no evitarse, provoca la muerte o lesiones graves.
ADVERTENCIA	Situación de riesgo que, de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves.
PRECAUCIÓN	Situación de riesgo que, de no evitarse, puede provocar lesiones leves o daños materiales.
NOTA	Información complementaria útil para el manejo o el mantenimiento.

Peligro

- 1) Mantenga las manos y los dedos fuera de la trayectoria de la cinta mientras la máquina esté en marcha.
- 2) No sujete nunca el material a mano con la sierra en posición horizontal. Utilice siempre la mordaza y apriétela firmemente.
- 3) No trabaje nunca con la máquina si falta un protector de la cinta o si está dañado.
- 4) Desconecte la clavija de la red antes de cualquier operación de montaje, cambio de cinta, ajuste, limpieza, mantenimiento o reparación.
- 5) No exponga la máquina a la lluvia ni la utilice en locales húmedos o mojados. Es una máquina para uso exclusivo en interiores.
- 6) Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra y compruebe que la instalación dispone de una toma de tierra conforme.

Advertencia

- 1) No utilice la máquina hasta haberla montado e instalado por completo según este manual y haber comprendido todas sus instrucciones.
- 2) Utilice siempre gafas de protección conformes con la norma EN 166 y protección auditiva. Si el corte genera partículas, añada una pantalla facial.
- 3) No lleve guantes, corbatas, pulseras, anillos, relojes ni ropa holgada. Recójase el pelo largo.
- 4) Ajuste y bloquee los cabezales guía de la cinta antes de empezar el corte. Un cabezal suelto empeora la precisión y puede desviar la cinta.
- 5) No limpie nunca la cinta ni las poleas con un cepillo o una rasqueta mientras la cinta esté en movimiento.
- 6) Detenga la máquina antes de retirar la pieza cortada y espere a que la cinta se haya parado por completo.
- 7) Apoye siempre los materiales largos y pesados sobre soportes auxiliares a la altura de la bancada.
- 8) No deje nunca la máquina en marcha sin vigilancia y no se aleje hasta que se haya detenido por completo.
- 9) Sustituya inmediatamente el cable de alimentación si presenta cortes, aplastamientos o cualquier otro deterioro.

Precaución

- 1) Mantenga limpia y despejada la zona alrededor de la máquina, sin restos de corte, aceite ni grasa.

- 2) Elija la cinta adecuada al material y al espesor de la pieza, y ajuste la velocidad al material que se corta.
- 3) Compruebe a diario el nivel y el estado del refrigerante. Un nivel bajo produce espuma y sobrecalienta la cinta; un refrigerante sucio o agotado obstruye la bomba, empeora el corte, arruina la cinta y favorece el crecimiento de bacterias que irritan la piel.
- 4) Vuelva a comprobar la tensión de la cinta después del primer corte con una cinta nueva.
- 5) Al terminar la jornada, afloje la tensión de la cinta para prolongar su vida útil.
- 6) Retire las llaves y herramientas de ajuste de la máquina antes de ponerla en marcha.
- 7) Evite posiciones forzadas y mantenga el equilibrio en todo momento.
- 8) Sustituya las etiquetas de advertencia cuando se hayan oscurecido o despegado.

MONTAJE Y PUESTA EN SERVICIO

Montaje del soporte

Monte primero el soporte-armario sobre suelo firme y nivelado, atornillando los laterales, el fondo y la bandeja según las posiciones T01 a T11 del despiece. Coloque después la máquina sobre el soporte y fíjela con su tornillería. La operación requiere dos personas.

Emplazamiento

Reserve espacio libre suficiente alrededor de la máquina para manejar piezas largas. La zona debe estar bien iluminada y la superficie debe soportar el peso del conjunto.

Conexión eléctrica

Compruebe que la tensión de la red coincide con la de la placa de características (230 V ~ 50 Hz). Conecte la máquina a un circuito con conductor de protección y con interruptor magnetotérmico y diferencial conformes a la normativa vigente.

PELIGRO: No modifique la clavija ni el cable de alimentación. Si utiliza un prolongador, debe llevar conductor de protección y una sección adecuada a la longitud; un cable insuficiente provoca caída de tensión y calienta el motor.

Llenado del refrigerante

Llene el depósito situado en el interior del soporte con una emulsión de agua y aceite soluble de corte, diluida según las indicaciones del fabricante del refrigerante (habitualmente en torno al 10 % de aceite). Compruebe que el caudal que llega a la zona de corte es suficiente para mantener la cinta lubricada.

PRECAUCIÓN: No utilice nunca aceites solubles ni emulsiones para cortar magnesio.

Comprobaciones previas

- 1) Compruebe que la cinta está bien asentada en las dos poleas y correctamente tensada.
- 2) Compruebe que los protectores están montados y cerrados.
- 3) Compruebe el sentido de giro de la cinta y la orientación de los dientes.
- 4) Haga girar la máquina unos segundos en vacío y observe si hay ruidos o vibraciones anómalos.

MODO DE USO

Sujeción de la pieza



Fig 1

FIG. 2 — Mordaza de amarre rápido

- 1) Levante la palanca (A): la mordaza queda liberada y podrá desplazarla hacia delante o hacia atrás sujetando la barra (B) situada en el extremo izquierdo de la bancada.
- 2) Acerque la mordaza móvil (C) a la pieza, lo más cerca posible de la mordaza fija.
- 3) Baje la palanca (A) para volver a acoplar el husillo y apriete la pieza.

Ángulo de corte

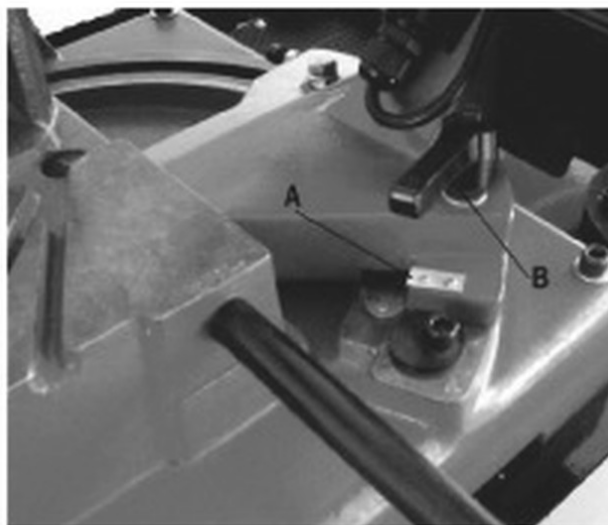


Fig 2

FIG. 3 — Ajuste del ángulo de corte

La base giratoria de ingletes permite ángulos de corte de 0° a 60°. La máquina sale de fábrica ajustada a 0°.

- 1) Afloje el perno (B) para liberar el brazo giratorio.
- 2) Gire el brazo a lo largo de la escala hasta que el indicador (A) marque el ángulo deseado.
- 3) Apriete de nuevo el perno (B).

Posición de los cabezales guía



FIG. 4 — Ajuste de los cabezales guía

- 1) Desconecte la máquina de la red.
- 2) Afloje la maneta (A) y deslice los cabezales guía lo más cerca posible de la pieza, sin que interfieran con el corte.
- 3) Apriete la maneta (A) y vuelva a conectar la máquina.

Ejecución del corte

- 1) Compruebe que la cinta no toca la pieza antes de arrancar el motor.
- 2) Accione el mando de gatillo y manténgalo pulsado durante todo el corte.
- 3) Deje que la cinta alcance su velocidad de régimen antes de apoyarla sobre la pieza.
- 4) Baje el arco despacio y acompañelo durante el corte, sin forzar el avance: la cinta debe cortar sin acumular viruta ni frenarse.
- 5) Compruebe que el refrigerante llega en cantidad suficiente a la zona de corte.
- 6) Al completar el corte, el interruptor de final de carrera detiene la máquina. Suelte el mando y espere a que la cinta se pare antes de subir el arco.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA: Desconecte siempre la máquina de la red antes de cualquier operación de ajuste, mantenimiento o reparación, y no realice ninguna con la máquina en marcha.

Plan de mantenimiento

Periodicidad	Operación
Antes de cada uso	Comprobar el estado y la tensión de la cinta, el apriete de los cabezales guía y el estado del cable y de los protectores.
Diariamente	Comprobar el nivel y el estado del refrigerante.
Al final de la jornada	Retirar la viruta, limpiar la máquina y aflojar la tensión de la cinta.
Cada 6 meses	Vaciar y limpiar el depósito de refrigerante y revisar la bomba.
Anualmente	Comprobar el nivel de aceite del reductor de engranajes.

Sentido de avance de la cinta



FIG. 5 — Orientación de los dientes

Monte la cinta sobre las poleas de modo que el filo de los dientes ataque la pieza en primer lugar, con los dientes orientados según la etiqueta del arco de la sierra.

Cambio de la cinta

PRECAUCIÓN: Utilice únicamente cintas de la medida indicada en las características técnicas. El empleo de cintas de otras medidas empeora el resultado del corte y puede dañar la máquina.



FIG. 6 — Maneta de tensión de la cinta (A)

- 1) Desconecte la máquina de la red y eleve el arco de la sierra.
- 2) Afloje la cinta girando la maneta de tensión (A) en sentido contrario a las agujas del reloj.

- 3) Retire con cuidado la cinta usada. Los dientes están afilados: manipúlela con guantes de protección contra cortes.
- 4) Coloque la cinta nueva pasándola primero entre los cabezales guía y compruebe que los dientes quedan orientados como indica la etiqueta del arco.
- 5) Asiente la cinta sobre las dos poleas, con el canto apoyado cerca de la pestaña de ambas.
- 6) Tense la cinta girando la maneta (A) en el sentido de las agujas del reloj.
- 7) Cierre la puerta del protector de la cinta y asegúrela con su tornillo.
- 8) Conecte la máquina, hágala girar unos segundos en vacío y compruebe que la cinta corre centrada sobre las poleas.

NOTA: Vuelva a comprobar la tensión después del primer corte con una cinta nueva.

Reductor de engranajes

El reductor trabaja en baño de aceite y no requiere mantenimiento salvo la comprobación periódica del nivel. Si detecta ruidos anómalos, sobrecalentamiento o fugas, no lo abra: diríjase al servicio técnico de AYERBE.

Inactividad prolongada

Si la máquina va a permanecer parada mucho tiempo, límpiela a fondo, vacíe el depósito de refrigerante, destense la cinta, engrase ligeramente las superficies mecanizadas sin pintar y cúbrala. Almacénela en local seco, protegida del polvo y de la humedad.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Avería	Causa probable	Solución
Roturas frecuentes de la cinta	Tensión de la cinta incorrecta	Tense hasta que la cinta deje de patinar, sin excederse
	Velocidad o avance inadecuados	Adecue la velocidad y el avance al material
	Pieza suelta en la mordaza	Amordace la pieza firmemente
	La cinta roza contra la pestaña de la polea	Corrija la alineación de las poleas
	Dentado demasiado basto para el material	Monte una cinta de dentado más fino
	La cinta toca la pieza antes de arrancar	Apoye la cinta después de poner el motor en marcha
	Cabezales guía desalineados	Ajuste los cabezales
Desafilado prematuro de la cinta	Dentado demasiado basto	Utilice una cinta de dentado más fino
	Velocidad excesiva	Reduzca la velocidad de corte
	Presión de avance insuficiente	Reduzca la tensión del muelle de equilibrado del arco
	Cascarilla de laminación o puntos duros en el material	Reduzca la velocidad y aumente la presión de avance
	Acritud del material (sobre todo acero inoxidable)	Aumente la presión de avance sin reducir la velocidad
	Cinta montada del revés	Invierta la cinta y vuelva a montarla
	Tensión insuficiente	Tense la cinta correctamente
Cortes torcidos	La pieza no está a escuadra en la mordaza	Ajuste la mordaza a escuadra con la cinta y apriete firmemente
	Rodamientos de guía mal ajustados	Ajústelos a unos 0,03 mm por encima del espesor máximo de la cinta, soldadura incluida
	Cabezales guía demasiado separados	Acérquelos a la pieza todo lo posible
	Cinta desafilada	Sustituya la cinta
	Soporte de rodamientos de guía flojo	Apriete el soporte
Corte de acabado basto	Velocidad o avance excesivos	Reduzca ambos
	Dentado demasiado basto	Monte una cinta de dentado más fino
Desgaste anómalo en el canto o el dorso de la cinta	Guías desgastadas	Sustitúyalas
	Rodamientos de guía mal ajustados	Ajústelos
	Soporte de los rodamientos flojo	Apriételo
Rotura de dientes	Dentado demasiado basto para la pieza	Utilice una cinta de dentado más fino
	Avance demasiado fuerte o demasiado lento	Corrija la presión y la velocidad de avance
	La pieza vibra	Amordácela firmemente
	Gargantas de los dientes atascadas de viruta	Utilice una cinta de dentado más basto o un cepillo de limpieza
El motor se calienta en exceso	Tensión de la cinta demasiado alta	Reduzca la tensión
	Dentado demasiado basto para la pieza (sobre todo en tubo)	Utilice una cinta más fina

	Dentado demasiado fino para material grueso o blando	Utilice una cinta más basta
	Falta de lubricación del reductor	Compruebe el baño de aceite

ESQUEMA ELÉCTRICO

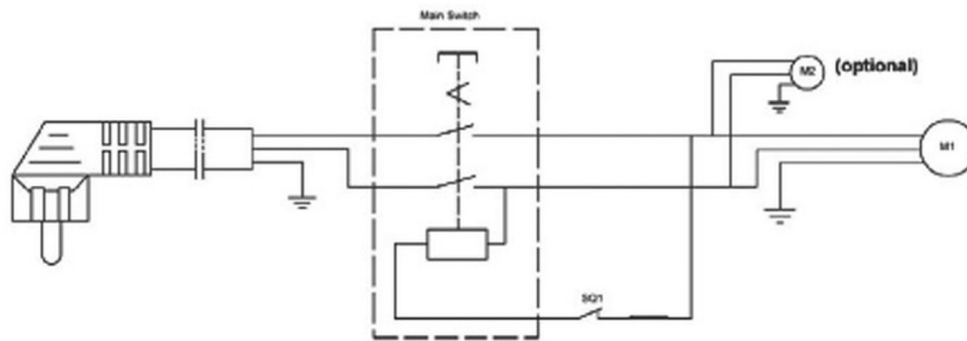


FIG. 7 — Esquema de conexiones

Marca	Descripción
M1	Motor de accionamiento de la cinta
M2	Bomba de refrigerante
SQ1	Interruptor de final de carrera del arco
SQ2	Microinterruptor de seguridad del protector
Main Switch	Interruptor principal con bobina de mínima tensión

Las marcas del esquema se reproducen tal como figuran en el documento original del fabricante.

DESPIECE

Al pedir un recambio, indique siempre el modelo (AY-150 SCI), la referencia AYERBE de la máquina (584650), el número de posición del despiece y el código del recambio.

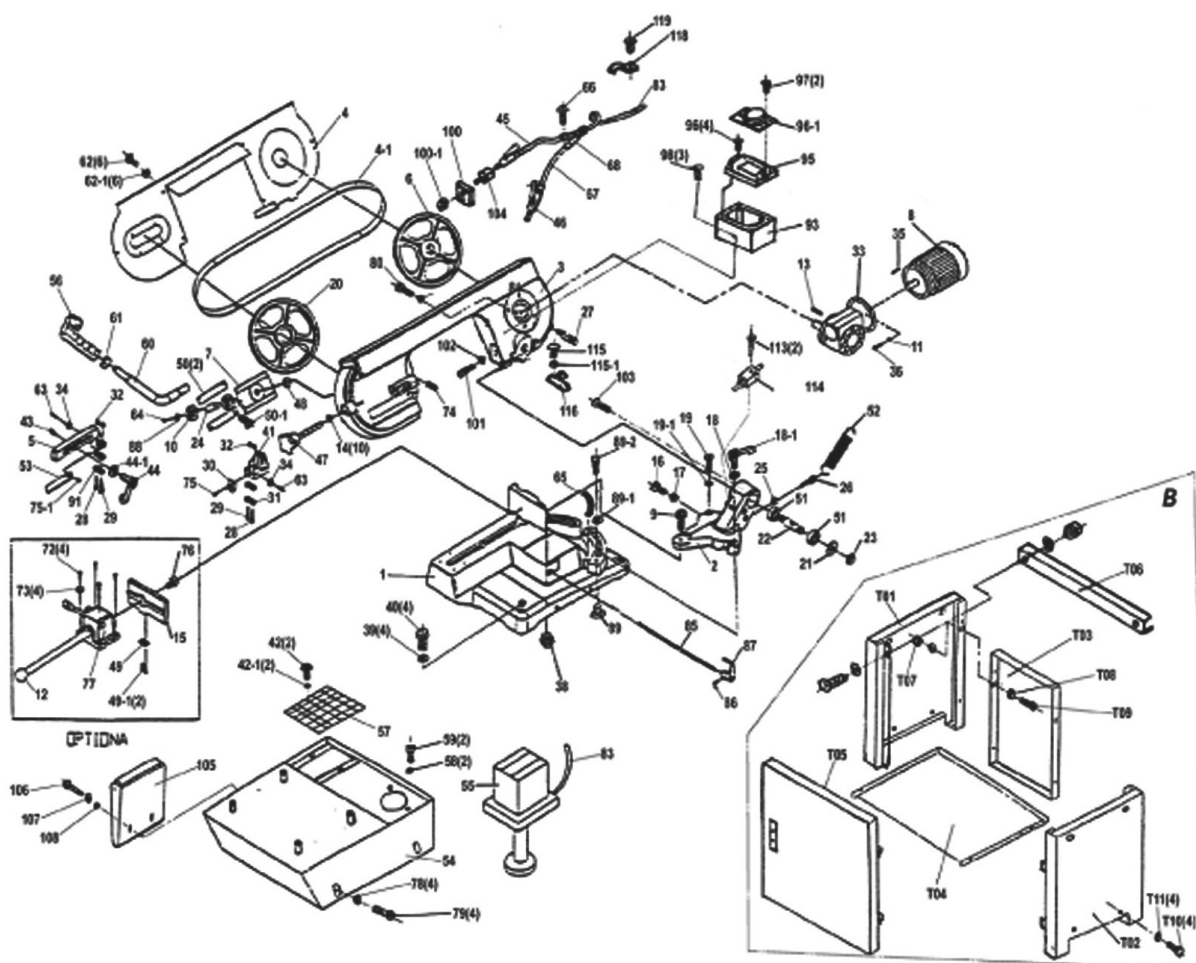


FIG. 8 — Despiece de la máquina y del soporte

Lista de piezas

Los códigos corresponden a los recambios que sirve AYERBE. Las posiciones sin código no se sirven habitualmente por separado; consulte con el servicio técnico.

Pos.	Código	Descripción	Uds.
1		Bancada	1
2		Brazo giratorio de ingletes	1
3		Cuerpo del arco de la sierra	1
4		Tapa del arco de la sierra	1
4-1	584651	Cinta de sierra $1.735 \times 13 \times 0,9$ mm	1
5		Brazo de la sierra	1
6		Volante de la cinta, lado motor	1
7		Bloque de tensión de la cinta	1
8	5786008	Motor	1
9		Pasador	1
10		Rodamiento #6203	2
11		Arandela M6	4
12		Barra de la mordaza	1
13		Chaveta $6 \times 6 \times 30$	1
14		Arandela M10	1
15	5786015	Mordaza fija	1
16		Tornillo M6 $\times$ 20	1
17		Tuerca M6	1
18		Arandela M8	1
18-1		Tornillo de palomilla M8 $\times$ 45	1
19		Perno M8 $\times$ 20	1
19-1		Tuerca M8	1
20		Volante de la cinta, lado tensor	1
21		Arandela	1
22		Eje	1
23		Tuerca de fijación M20 $\times$ 1	1
24		Eje del volante de la cinta	1
25		Tuerca M12	1
26		Enganche del muelle	1
27		Eje del muelle	1
28		Eje excéntrico del rodamiento guía	2
29		Eje excéntrico del rodamiento guía	2
30		Placa del cabezal guía	1
31		Rodamiento #607	4
32		Tuerca M6	4
33	5786033	Caja de engranajes	1

34		Rodamiento #625	2
35		Chaveta 5 × 5 × 25	1
36		Perno M6 × 20	1
38		Tuerca de fijación M12	1
39		Arandela M8	4
40		Perno M8 × 45	4
41		Placa guía fija de la cinta	1
42		Tornillo M5 × 6	2
42-1		Arandela M5	2
43		Tornillo M6 × 8	1
44		Tornillo de palomilla M8 × 25	1
44-1		Arandela ancha M8	1
45		Tubo de refrigerante Ø 6 × 500	1
46		Válvula	2
47		Volante de la mordaza	1
48		Anillo elástico C 17	1
49		Placa	1
49-1		Tornillo M6 × 12	2
50		Bloque	2
50-1		Tornillo M6 × 6	4
51		Rodamiento #32004	2
52	5786052	Muelle	1
53		Protector de la cinta	1
54		Bandeja de refrigerante y viruta	1
55	5786055	Bomba de taladrina	1
56	5786056	Mando de gatillo	1
57		Rejilla del filtro	1
58		Arandela M5	2
59		Tornillo M5 × 16	2
60		Placa del asa	1
61		Tuerca M16	1
62		Tornillo M6 × 10	6
62-1		Arandela M6	6
63		Pasador	2
64		Tornillo M6 × 6	1
65	5786065	Escala graduada	1
66		Tornillo M4 × 16	2
67		Tubo de refrigerante Ø 6 × 230	1
68		Racor en T del tubo	1
72		Tornillo M8 × 25	4

73		Arandela M8	4
74		Tornillo M6 × 10	2
75		Tornillo M5 × 10	1
75-1		Tornillo M6 × 10	2
76		Tornillo M8 × 20	1
77	5786077	Mordaza móvil	1
78		Arandela M10	4
79		Perno M10 × 25	4
80		Perno M8 × 20	4
81		Arandela elástica M8	4
83		Tubo de refrigerante Ø 8 × 1250	1
85		Varilla de tope	1
86		Tornillo de palomilla	1
87		Escuadra de tope	1
88		Junta	1
89		Conjunto de tuerca	1
89-1		Arandela	1
89-2		Tornillo M8 × 12	1
91		Rodamiento #607	4
93		Caja de mandos I	1
95		Caja de mandos II	1
96		Tornillo	4
96-1		Interruptor	1
97		Tornillo	2
98		Tornillo	3
100		Soporte	1
100-1		Tuerca M8	2
101		Tornillo M6 × 15	1
102		Arandela ancha M6	2
103		Tornillo M6 × 8	1
104		Racor del tubo	2
105		Soporte del rodillo	1
106		Perno M10 × 25	2
107		Arandela elástica M10	2
108		Arandela M10	2
113		Tornillo M4 × 30	2
114		Interruptor de final de carrera	1
115		Tornillo M5 × 6	1
115-1		Arandela M5	1
116		Placa del interruptor	1
118		Abrazadera de cable	1

119		Tornillo M5 × 8	1
T01		Lateral izquierdo del soporte	1
T02		Lateral derecho del soporte	1
T03		Panel trasero del soporte	1
T04		Placa inferior	1
T05		Panel delantero del soporte	1
T06		Placa de apoyo del soporte	1
T07		Tuerca M8	6
T08		Arandela M8	12
T09		Perno M8 × 16	6
T10		Perno M8 × 20	4
T11		Arandela M8	4

DESGUACE Y DESECHO

Al final de su vida útil, la máquina no debe desecharse con los residuos domésticos. Se trata de un aparato eléctrico incluido en el ámbito de la Directiva 2012/19/UE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) y de su transposición nacional.

- 1) Vacíe por completo el depósito de refrigerante y entregue la emulsión usada a un gestor autorizado de residuos peligrosos. No la vierta al desagüe ni al suelo.
- 2) Deje la máquina inservible antes de desecharla: corte el cable de alimentación con la clavija desconectada y retire la cinta de sierra.
- 3) Entregue el aparato en un punto limpio o centro de recogida selectiva autorizado, o devuélvalo al distribuidor al adquirir un equipo equivalente.
- 4) Separe previamente los materiales que puedan reciclarse: fundición y acero de la bancada, del arco y del soporte, cobre y acero del motor y de la bomba, y plásticos de las cubiertas.
- 5) La cinta de sierra usada es un residuo metálico cortante: deposítela en un contenedor cerrado para evitar cortes durante su manipulación.

La eliminación incorrecta de este equipo puede ser sancionada conforme a la normativa vigente.



DECLARACIÓN «CE» DE CONFORMIDAD

E.C. DECLARATION OF CONFORMITY

CE. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE «CE»

LA EMPRESA, THE COMPANY, LA SOCIÉTÉ, O COMPANHIA:

AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A.

C/ Oilamendi, 8-10 — 01015 Vitoria-Gasteiz — España

declara bajo su exclusiva responsabilidad que la máquina descrita a continuación cumple las disposiciones de las Directivas y de las normas armonizadas que se indican.

declares under its sole responsibility that the machine described below complies with the provisions of the Directives and harmonised standards listed hereafter.

déclare sous sa seule responsabilité que la machine décrite ci-après est conforme aux dispositions des Directives et des normes harmonisées indiquées ci-dessous.

declara sob sua exclusiva responsabilidade que a máquina descrita a seguir cumpre as disposições das Diretivas e das normas harmonizadas a seguir indicadas.

SIERRA DE CINTA PARA METAL AY-150 SCI · cód. AYERBE 584650

Número de serie / Serial number / Numéro de série / Número de série: _____

DIRECTIVAS / DIRECTIVES / DIRETIVAS: 2006/42/CE · 2014/30/UE

Normas armonizadas / Normes harmonisées / Normas harmonizadas: EN ISO 12100:2010 · EN ISO 16093:2017 · EN 60204-1:2018 · EN 55014-1 · EN 55014-2

Vitoria-Gasteiz, a 2 de septiembre de 2026



Adrián Martínez de Albornoz

Gerente / Manager / Gérant / Gerente