



SIERRA DE CINTA PARA METAL

**AY-260 SCI PLUS · cód. 580675 · AY-260 SCI PLUS
MN · cód. 580678**

MANUAL DE INSTRUCCIONES

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

INTRODUCCIÓN

Le agradecemos la confianza depositada en AYERBE. Este manual cubre las dos versiones de la sierra de cinta AY-260 SCI PLUS: la trifásica de dos velocidades (cód. 580675) y la monofásica de una velocidad, AY-260 SCI PLUS MN (cód. 580678). Salvo en lo relativo al motor y al cuadro eléctrico, ambas máquinas son idénticas. Es una máquina de taller destinada al tronzado de metales en frío mediante una cinta de sierra sin fin. Incorpora reductor de engranajes, bajada del arco controlada por cilindro hidráulico, refrigeración por taladrina, mordaza de cierre rápido y cuadro eléctrico con circuito de mando a 24 V.

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-260 SCI PLUS 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 refrigerante: el agua de la emulsión aviva cualquier incendio de viruta de magnesio.
- 3) Cortar piezas sostenidas a mano o no sujetas en la mordaza.
- 4) Utilizar la máquina a la intemperie, sobre suelo mojado o en atmósferas con riesgo de explosión.
- 5) Emplear cintas de sierra, accesorios o repuestos distintos de los indicados en este manual.
- 6) Anular los micros de seguridad del guardavolante o de la tensión de la cinta.

Identificación de la máquina

La máquina lleva una placa de características (17, FIG. 1) con el modelo, el número de serie, la tensión y la potencia. Indique siempre estos datos al solicitar asistencia o repuestos.

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 y modificaciones

Utilice únicamente repuestos originales AYERBE; en el capítulo «Despiece» se indican las referencias de los recambios de uso más frecuente. 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.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Característica	AY-260 SCI PLUS	AY-260 SCI PLUS MN
Referencia AYERBE	580675	580678
Tipo de máquina	Sierra de cinta de arco giratorio, para corte de metal en frío	
Alimentación	400 V 3~ · 50 Hz · trifásica	230 V ~ · 50 Hz · monofásica
Circuito de mando	24 V	24 V
Número de velocidades	2	1
Potencia del motor	1,1 / 0,59 kW	1,1 kW
Velocidad de rotación del motor	1.400 / 700 min ⁻¹	1.400 min ⁻¹
Velocidad de la cinta (50 Hz)	72 / 36 m/min	72 m/min
Potencia de la bomba de refrigerante	25 W	25 W
Cinta de sierra	2.460 × 27 × 0,9 mm	
Diámetro de los volantes	295 mm	
Apertura máxima de la mordaza	260 mm	
Ángulo de giro del arco	0° – 60°	
Guías de la cinta	Plaquetas de metal duro ajustables	
Bajada del arco	Por cilindro hidráulico, con regulación de velocidad	
Refrigeración	Doble sistema de refrigeración	
Superficie de instalación (L × An × Al)	1.720 × 880 × 1.810 mm	
Peso total	220 kg	220 kg

Las filas sin valor en la segunda columna son comunes a los dos modelos.

Capacidad de corte

Ángulo	Redondo	Cuadrado	Rectangular
0°	Ø 220 mm	220 × 220 mm	260 × 150 mm
45°	Ø 150 mm	145 × 145 mm	150 × 145 mm
60°	Ø 90 mm	85 × 85 mm	100 × 85 mm

Nivel sonoro

Valores declarados por el fabricante, determinados según la norma UNE-EN ISO 3746:

Magnitud	Valor
Nivel de presión acústica ponderado equivalente, LpAm	67,8 dB(A)
Nivel de presión acústica continuo equivalente en el puesto de trabajo, LpA	68,9 dB(A)
Nivel de potencia acústica, LwA	84,7 dB(A)

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

DESCRIPCIÓN DEL APARATO

La máquina está formada por una base-armario que aloja el depósito de refrigerante y la bomba, sobre la que gira la mesa con la mordaza de cierre rápido. El arco de la sierra, articulado sobre la mesa, soporta los dos volantes, el reductor de engranajes y el motor. La bajada del arco se gobierna con la manivela y se amortigua mediante un cilindro hidráulico; al terminar el corte, el interruptor de final de carrera detiene la máquina.

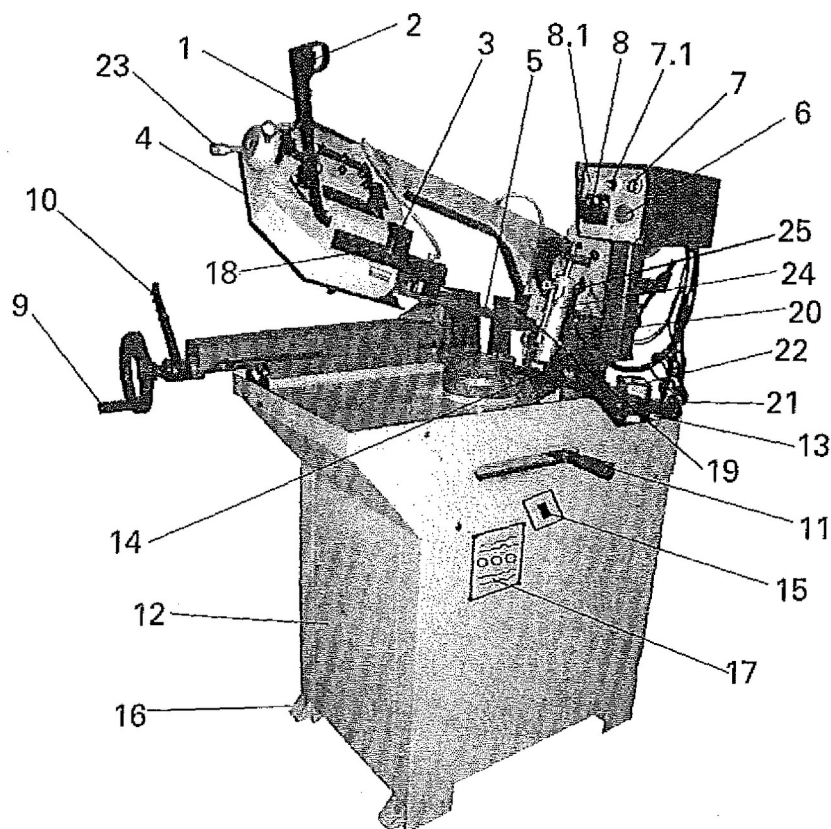


FIG. 1 — Componentes principales

Ref.	Elemento
1	Mando de manivela con pulsador
2	Pulsador de puesta en marcha de la manivela
3	Flecha del sentido de giro de la cinta
4	Guardavolante (protección)
5	Cinta de sierra
6	Seta de parada de emergencia
7	Pulsador de marcha del cuadro
7.1	Selector de mando (manivela o cuadro)
8	Interruptor general
8.1	Piloto de tensión
9	Volante de la mordaza
10	Palanca de cierre rápido
11	Palanca de bloqueo del giro de la mesa
12	Base de la máquina
13	Depósito de refrigerante

14	Barra de bloqueo
15	Fijación de la máquina a la base
16	Fijación de la máquina al suelo
17	Placa de características
18	Ajuste de la guía de cinta móvil
19	Guía de cinta fija
20	Ajuste del tope del recorrido de retorno
21	Tapón de vaciado del refrigerante (no representado)
22	Bomba de refrigerante
23	Volante de tensión de la cinta
24	Cilindro hidráulico de bajada
25	Interruptor de final de carrera

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

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.

Señalización de la máquina

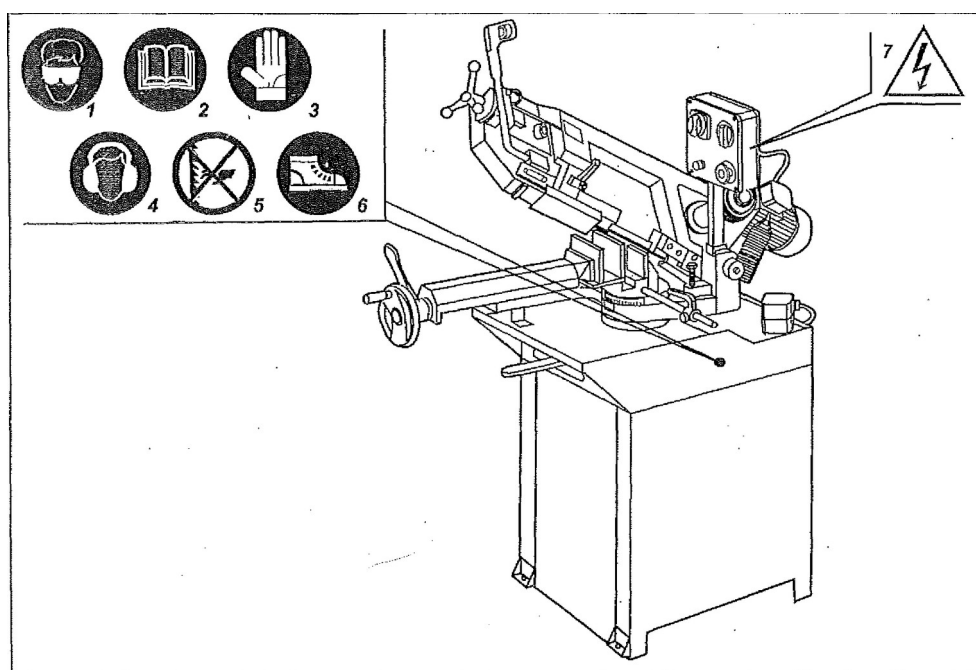


FIG. 2 — Situación de los pictogramas de seguridad

Nº	Significado
1	Utilice gafas de protección
2	Lea el manual de instrucciones antes de operar
3	Utilice guantes de protección
4	Utilice protección auditiva
5	Pare la máquina y consulte el manual antes del mantenimiento
6	Utilice calzado de protección
7	Alta tensión: desconecte la alimentación antes de cualquier intervención

Mantenga los pictogramas limpios y sustitúyalos si se despegan o se vuelven ilegibles.

Peligro

- 1) Mantenga las manos y los dedos fuera de la trayectoria de la cinta mientras la máquina esté en marcha.
- 2) Sujete siempre la pieza en la mordaza. No la sostenga nunca a mano.
- 3) No trabaje nunca con el guardavolante abierto ni con los protectores retirados.
- 4) Desconecte el interruptor general y la clavija de red antes de cualquier operación de ajuste, cambio de cinta, limpieza, mantenimiento o reparación.
- 5) No exponga la máquina a la lluvia ni la utilice en locales húmedos o mojados.
- 6) Las operaciones de elevación y transporte pueden ser muy peligrosas: mantenga alejado al personal no cualificado, no toque la carga suspendida y no la eleve más de 20 cm del suelo.

Advertencia

- 1) Utilice gafas de protección conformes con la norma EN 166, protección auditiva, guantes y calzado de seguridad.
- 2) No lleve ropa holgada ni joyas. Recójase el pelo largo bajo una gorra.
- 3) No deje nunca la máquina en marcha sin vigilancia.
- 4) Apoye siempre los materiales largos y pesados sobre soportes auxiliares.
- 5) No detenga la máquina desenchufándola ni tire del cable para desconectarla.
- 6) Compruebe periódicamente el estado del cable de alimentación y sustitúyalo si presenta daños. Esta operación solo la puede realizar personal cualificado.
- 7) Solo se pueden realizar en la máquina las intervenciones descritas en este manual. Para reparaciones complejas, diríjase al servicio técnico de AYERBE.

Precaución

- 1) Mantenga limpia y despejada la zona de trabajo, sin restos de corte, aceite ni grasa.
- 2) Elija la cinta adecuada al material y al espesor de la pieza.
- 3) Compruebe a diario el nivel y el estado del refrigerante. Un refrigerante sucio o agotado obstruye la bomba, empeora el corte y favorece el crecimiento de bacterias que irritan la piel.
- 4) Respete las instrucciones del fabricante del refrigerante para su uso y su eliminación.
- 5) Al terminar la jornada, limpie la máquina y afloje la tensión de la cinta.

MONTAJE Y PUESTA EN SERVICIO

Manejo y elevación

La máquina se suministra paletizada. Para cargarla y descargarla, utilice una carretilla elevadora de capacidad adecuada. Si se envía sin palet, elévela con eslingas o cadenas de capacidad suficiente, atadas a la base de la mordaza.

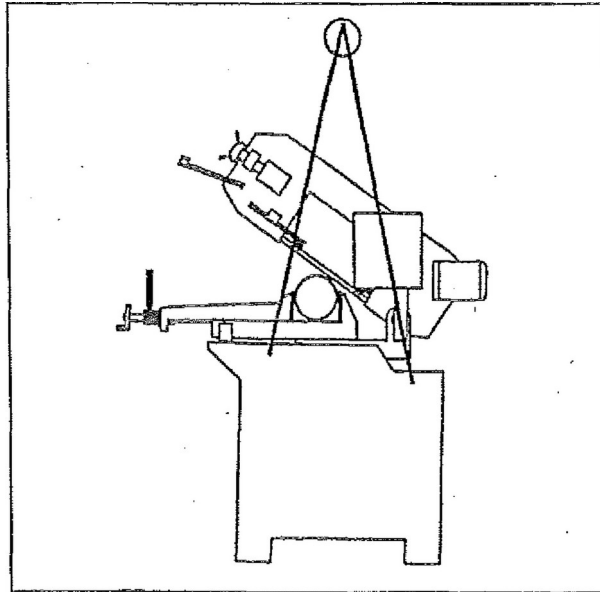


FIG. 3 — Eslingado de la máquina

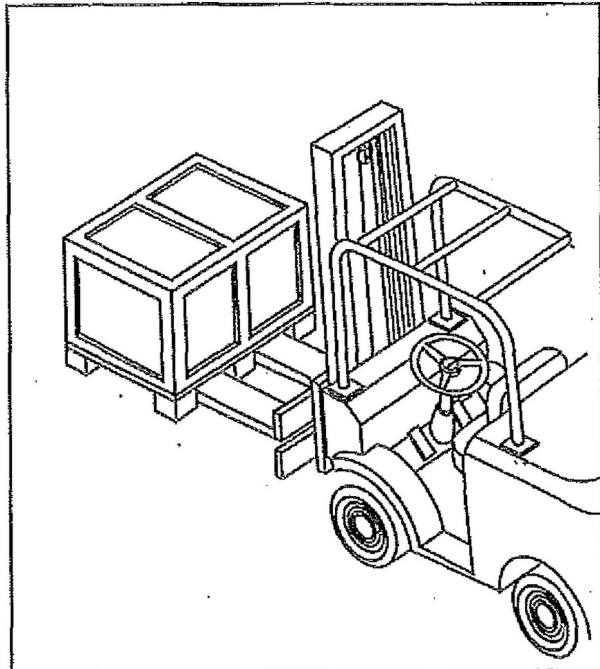


FIG. 4 — Manipulación con carretilla elevadora

ADVERTENCIA: Antes de elevar la máquina, asegure todas las partes móviles y compruebe que la capacidad del equipo de elevación es adecuada. Mueva la carga lentamente, evitando golpes y movimientos bruscos.

Emplazamiento

Elija un lugar seco, bien iluminado, protegido de la intemperie, con suelo nivelado, no resbaladizo y de capacidad portante suficiente. La temperatura ambiente debe estar comprendida entre 0 °C y 45 °C y el local no debe presentar atmósfera explosiva. Prevea espacio libre alrededor de la máquina para manejar piezas largas.

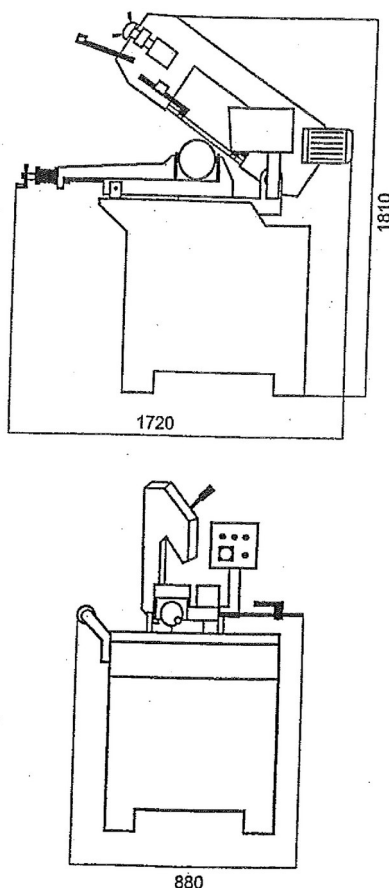


FIG. 5 — Plano de instalación

Fije la máquina al suelo por los taladros de anclaje (16, FIG. 1) con tacos roscados adecuados.

Limpieza inicial

Antes de realizar las conexiones, retire con un paño humedecido en detergente los aceites de protección de las superficies mecanizadas. No pulverice el producto y deseche el paño conforme a la normativa de residuos contaminantes.

Conexión eléctrica

Compruebe que la tensión de la red coincide con la de la placa de características: 400 V trifásica en el modelo 580675 y 230 V monofásica en el 580678. Conecte la máquina a un cuadro con interruptor automático magnetotérmico y diferencial y con conductor de protección, conforme a la normativa vigente. El circuito de mando trabaja a 24 V e incorpora un dispositivo de mínima tensión: si se corta la corriente, la máquina se detiene y no vuelve a arrancar sola.

Llenado del refrigerante

Llene el depósito (13, FIG. 1) 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.

Comprobaciones previas

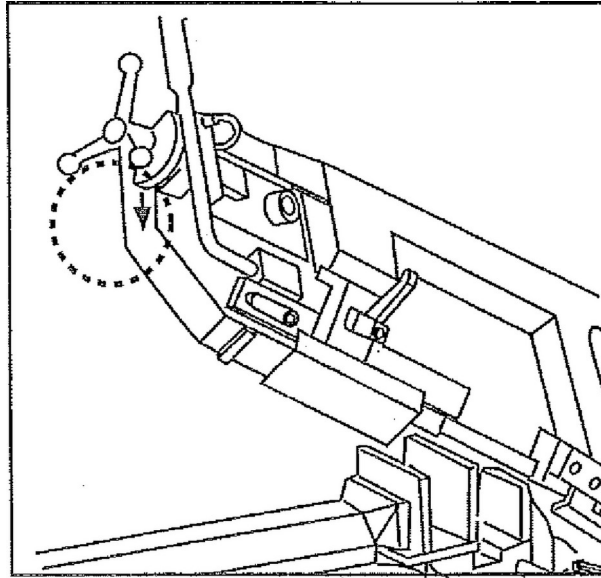


FIG. 6 — Sentido de giro y orientación de los dientes

- 1) Compruebe que la cinta gira en el sentido de la flecha (3, FIG. 1) y que los dientes están correctamente orientados.
- 2) Monte la barra de bloqueo (14, FIG. 1) en su alojamiento y bloquéela.
- 3) Compruebe que los protectores están montados y cerrados y que los mandos responden.
- 4) Familiarícese con los dispositivos de mando antes de cortar por primera vez.

MODO DE USO

Dispositivos de mando y seguridad

Dispositivo	Función
Interruptor general (8)	Da tensión a la máquina. El piloto (8.1) indica que está bajo tensión.
Seta de emergencia (6)	Detiene la máquina. Hay que desenclavarla antes de volver a arrancar.
Selector de mando (7.1)	Elige el circuito de mando: manivela o pulsador del cuadro.
Pulsador de marcha (7)	Pone la cinta en movimiento desde el cuadro.
Manivela con pulsador (1 y 2)	Sube y baja el arco. Con el pulsador mantenido, la cinta gira; al soltarlo, se detiene. Incorpora un enclavamiento que impide el arranque accidental.
Micro del guardavolante	Detiene la cinta si se abre el guardavolante (4).
Micro de tensión de la cinta	Impide el arranque si la cinta no está tensada, está rota o falta.
Selector de velocidad (solo 580675)	Elige la velocidad de la cinta: «0» parada, «1» velocidad lenta (36 m/min) y «2» velocidad rápida (72 m/min). El modelo 580678 es de una sola velocidad y no lleva este selector.
Final de carrera (25)	Detiene la máquina al completarse el corte.

Sujeción de la pieza

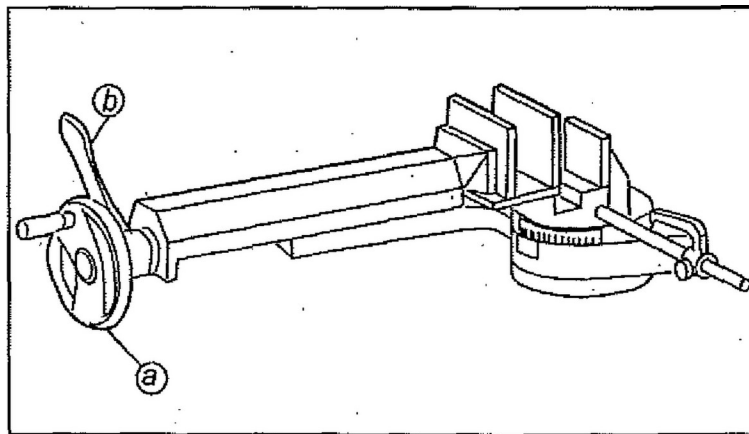


FIG. 7 — Mordaza de cierre rápido

La mordaza dispone de cierre rápido con un recorrido de aproximación de unos 4 mm. Acerque el mordaza móvil a unos 2 mm de la pieza con el volante (a) y bloquéela después con la palanca de cierre rápido (b).

ADVERTENCIA: Antes de cortar, compruebe que la pieza queda perfectamente sujeta. No coloque una pieza nueva en la mordaza mientras haya otra sujeta. Realice esta operación con el arco en reposo y la cinta parada.

Corte normal

- 1) Sujete la pieza en la mordaza.
- 2) Dé tensión a la máquina con el interruptor general (8) y desenclave la seta de emergencia (6).

- 3) Seleccione el circuito de mando con el selector (7.1).
- 4) Ponga la cinta en marcha con el pulsador de la manivela (2) o con el del cuadro (7).
- 5) Apoye la cinta suavemente sobre la pieza para no romper los dientes y acompañe la bajada del arco.
- 6) Compruebe que el refrigerante llega en cantidad suficiente durante todo el corte.
- 7) Al completarse el corte, el final de carrera detiene la máquina. Suelte el mando y espere a que la cinta se pare antes de subir el arco.

PELIGRO: Todas las operaciones previas al corte deben realizarse con el arco en posición de espera y la cinta parada.

PRECAUCIÓN: Si durante un corte la cinta se detiene sin que se haya llevado el interruptor general a «0», pulse la seta de emergencia, determine la causa y actúe con cautela: es una situación de peligro.

Corte a inglete

Se pueden realizar cortes a inglete de hasta 60°. Afloje la palanca de bloqueo del giro (11, FIG. 1), gire el arco hasta el ángulo requerido y vuelva a apretar la palanca. Realice la operación con la máquina parada y desconectada, y compruebe que el bloqueo queda bien apretado para impedir cualquier movimiento durante el corte.

Posición de la guía de cinta móvil

Este ajuste debe rehacerse cada vez que cambia el perfil de la pieza. Para obtener la máxima precisión y seguridad, la guía móvil (18, FIG. 1) debe quedar lo más cerca posible de la pieza, de modo que la menor longitud de cinta quede al descubierto. Afloje el brazo de la guía, desplácelo y vuelva a apretarlo.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA: Todas las operaciones de mantenimiento deben realizarse con el motor parado y la máquina desconectada de la red.

Plan de mantenimiento

Periodicidad	Operación
Antes de cada uso	Comprobar la tensión y el estado de la cinta, el apriete de las guías y el estado de los protectores y del cable.
Diariamente	Comprobar el nivel y el estado del refrigerante.
Al final de la jornada	Limpiar la máquina y la zona de trabajo y aflojar la tensión de la cinta.
Cada 6 meses (mínimo 2 veces al año)	Vaciar y limpiar el depósito de refrigerante por su abertura y revisar la bomba.
Anualmente	Comprobar el nivel de aceite del reductor y el estado del cilindro hidráulico.

Tensión de la cinta

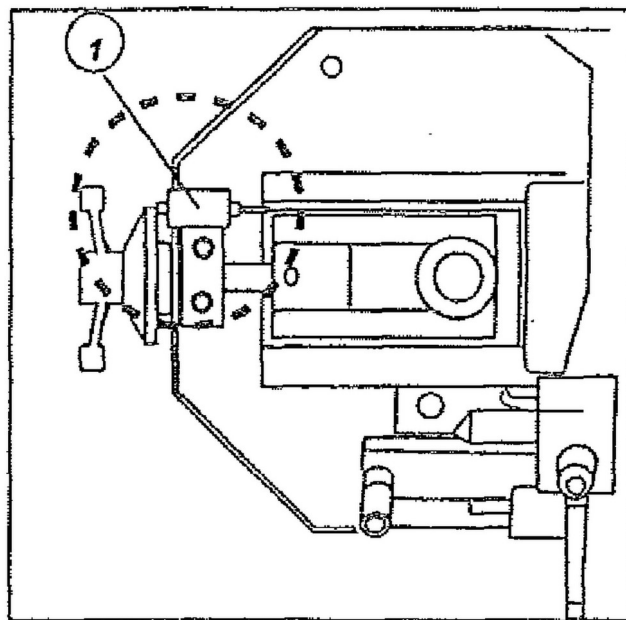


Fig.7

FIG. 8 — Micro de tensión de la cinta

Gire el volante de tensión (23, FIG. 1) hasta que el tope accione el microinterruptor situado bajo la pestaña de soporte del volante. La cinta está correctamente tensada cuando ese micro queda accionado.

NOTA: Si el microinterruptor no está accionado, la máquina no funciona. Tampoco arranca si la cinta está rota o si falta.

Cambio de la cinta

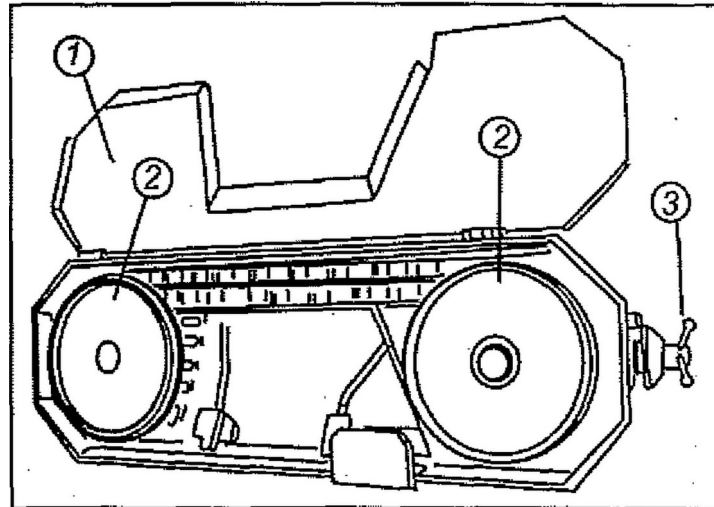


FIG. 9 — Volantes y protección de seguridad

- 1) Desconecte la máquina de la red y eleve completamente el arco de la sierra.
- 2) Desenganche y levante la protección de los volantes, y asegúrela abierta con su gancho para que no se cierre durante la operación.
- 3) Afloje la cinta con el volante de tensión.
- 4) Retire la cinta usada de los volantes y sáquela de las guías. Los dientes están afilados: utilice guantes de protección contra cortes.
- 5) Introduzca la cinta nueva en las guías y asiéntela sobre los dos volantes, comprobando el sentido de los dientes según la flecha de la protección.
- 6) Tense la cinta con el volante de tensión hasta accionar el microinterruptor.
- 7) Cierre la protección de los volantes y asegúrela con sus abrazaderas.

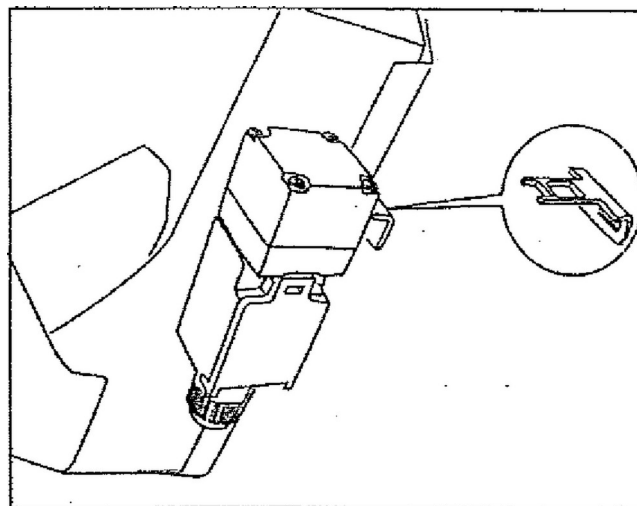


FIG. 10 — Micro de seguridad de la protección

Si la protección de los volantes no queda bien cerrada, el microinterruptor de seguridad impide el funcionamiento de la máquina.

Ajuste del recorrido de retorno del arco

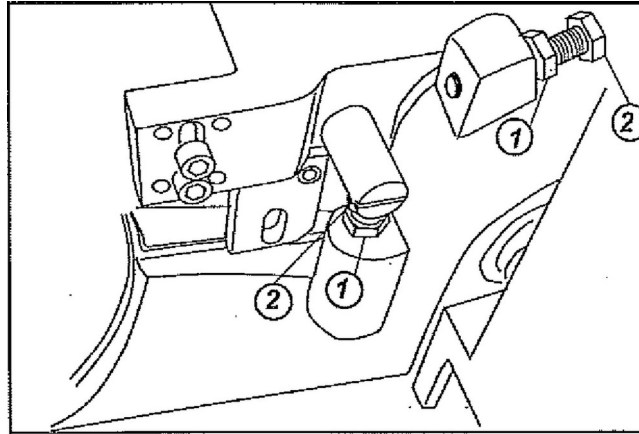


FIG. 11 — Tope del recorrido de retorno

Para cortes repetidos conviene limitar el recorrido de retorno del arco. Afloje la tuerca (1), atornille o desatornille el perno (2) hasta la posición deseada y vuelva a apretar la tuerca.

Ajuste del giro del arco

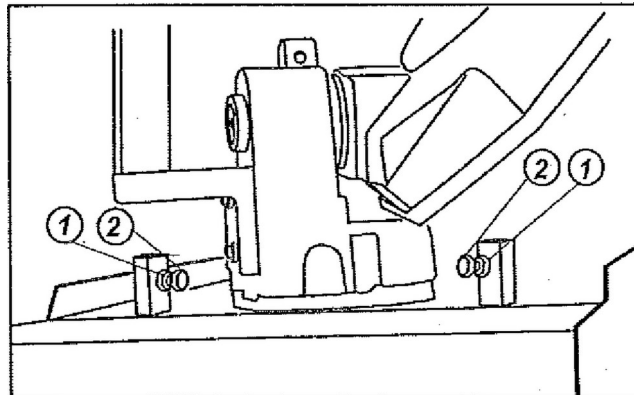


FIG. 12 — Topes de 0° y 60°

Los topes de 0° y 60° se ajustan aflojando la tuerca (1) y atornillando o desatornillando el perno (2); apriete después la tuerca.

Inactividad prolongada

Si la máquina va a permanecer parada mucho tiempo, límpiela a fondo, vacíe el depósito de refrigerante, destense la cinta, engrase las piezas sometidas a desgaste y cúbrala con un plástico. Almacénela en local seco y resguardado.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Avería	Causa probable	Solución
La máquina no arranca	Seta de emergencia enclavada	Desenclávela girándola
	Protección de los volantes abierta o mal cerrada	Cierre y asegure la protección
	Micro de tensión de la cinta sin accionar, cinta destensada, rota o ausente	Tense la cinta hasta accionar el micro o monte una cinta nueva
	Final de carrera accionado con el arco abajo	Suba el arco a la posición de espera
	Falta de tensión, fusible del circuito de mando fundido o relé de sobrecarga disparado	Compruebe la alimentación, el fusible y el relé; rearme
El motor se cala durante el corte	Bajada del arco demasiado rápida	Reduzca la velocidad de bajada y deje cortar a la cinta
	Cinta desafilada o de dentado inadecuado	Sustituya la cinta por otra adecuada al material
Cortes torcidos	Pieza mal escuadrada o mal amordazada	Amordace la pieza a escuadra con la cinta
	Guía móvil demasiado alejada de la pieza	Acérquela lo máximo posible
	Plaquetas de guía desgastadas o mal ajustadas	Ajústelas o sustitúyalas
	Tensión de la cinta insuficiente	Tense la cinta correctamente
Rotura prematura de la cinta	Tensión excesiva	Reduzca la tensión
	La cinta roza contra la pestaña del volante	Corrija la alineación de los volantes
	Dentado inadecuado para el espesor de la pieza	Utilice una cinta de dentado adecuado
El refrigerante no llega a la zona de corte	Nivel bajo en el depósito	Rellene el depósito
	Bomba obstruida por refrigerante sucio	Vacíe y limpie el depósito y revise la bomba
	Grifo o tubo cerrado u obstruido	Abra el grifo y limpie el circuito
El motor se calienta en exceso	Tensión de la cinta demasiado alta	Reduzca la tensión
	Dentado inadecuado para la pieza	Cambie a una cinta adecuada
	Falta de lubricación del reductor	Compruebe el nivel de aceite

NOTA: Para cualquier problema no descrito en este manual, póngase en contacto con el servicio técnico de AYERBE.

ESQUEMA ELÉCTRICO

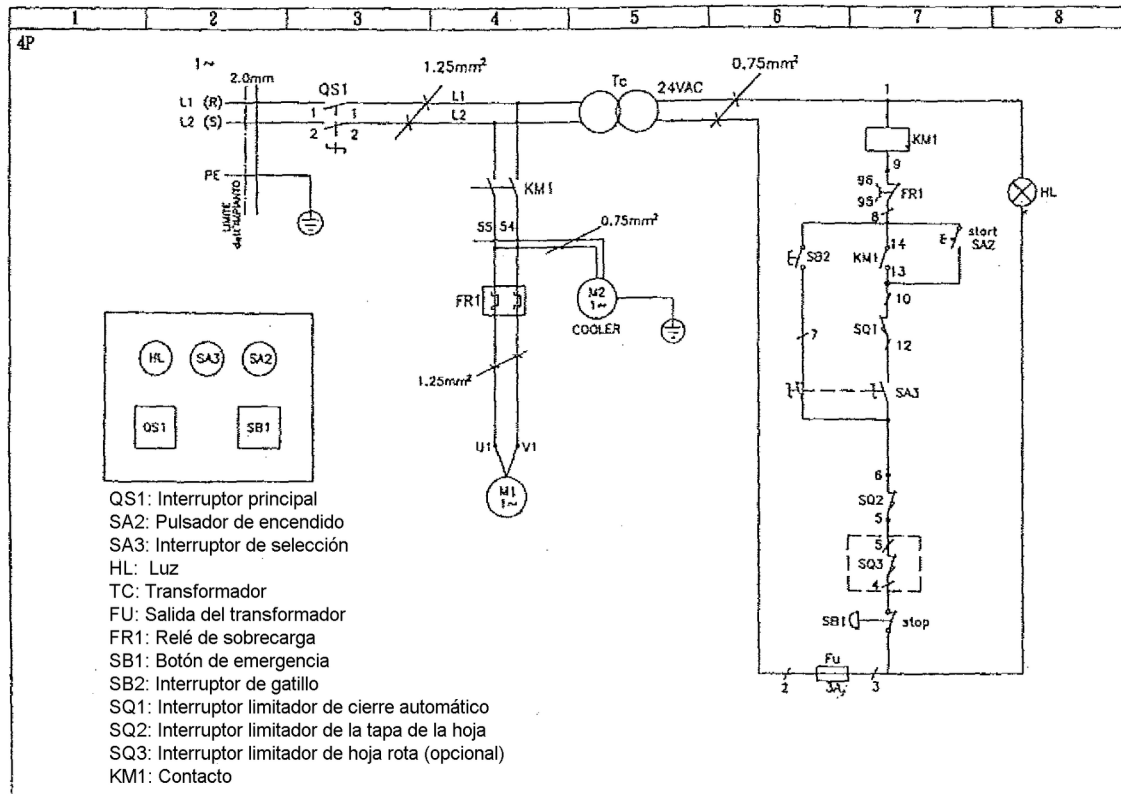


FIG. 13 — Esquema eléctrico — AY-260 SCI PLUS MN (580678), monofásica de una velocidad

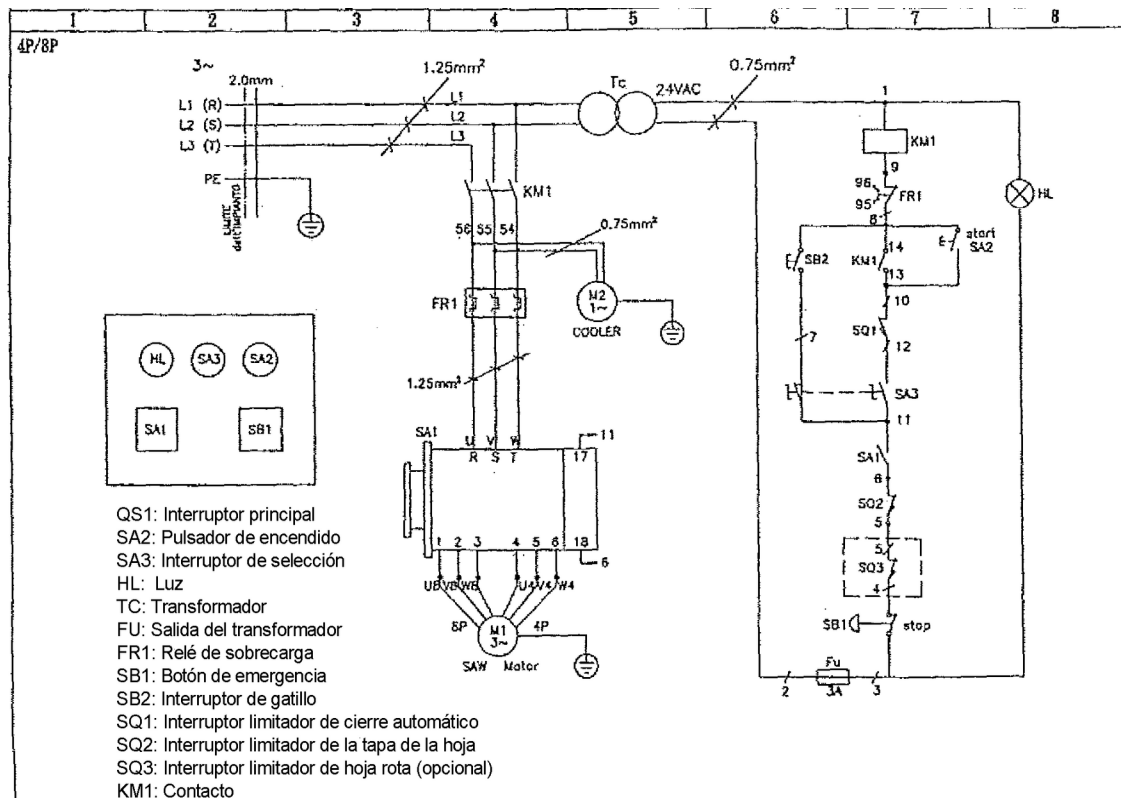


FIG. 14 — Esquema eléctrico — AY-260 SCI PLUS (580675), trifásica de dos velocidades

Marca	Descripción
QS1	Interruptor principal
SA2	Pulsador de puesta en marcha
SA3	Selector de mando
HL	Piloto de tensión
TC	Transformador de mando 24 V
FU	Fusible del secundario del transformador
FR1	Relé de sobrecarga
SB1	Seta de parada de emergencia
SB2	Pulsador de gatillo de la manivela
SQ1	Final de carrera de fin de corte
SQ2	Micro de la protección de los volantes
SQ3	Micro detector de cinta rota (opcional)
SA1	Selector de velocidad (solo 580675)
KM1	Contactor del motor
M1	Motor de accionamiento de la cinta
M2	Bomba de refrigerante

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-260 SCI PLUS), la referencia AYERBE de la máquina (580675), el número de figura y de posición del despiece y el código del recambio.

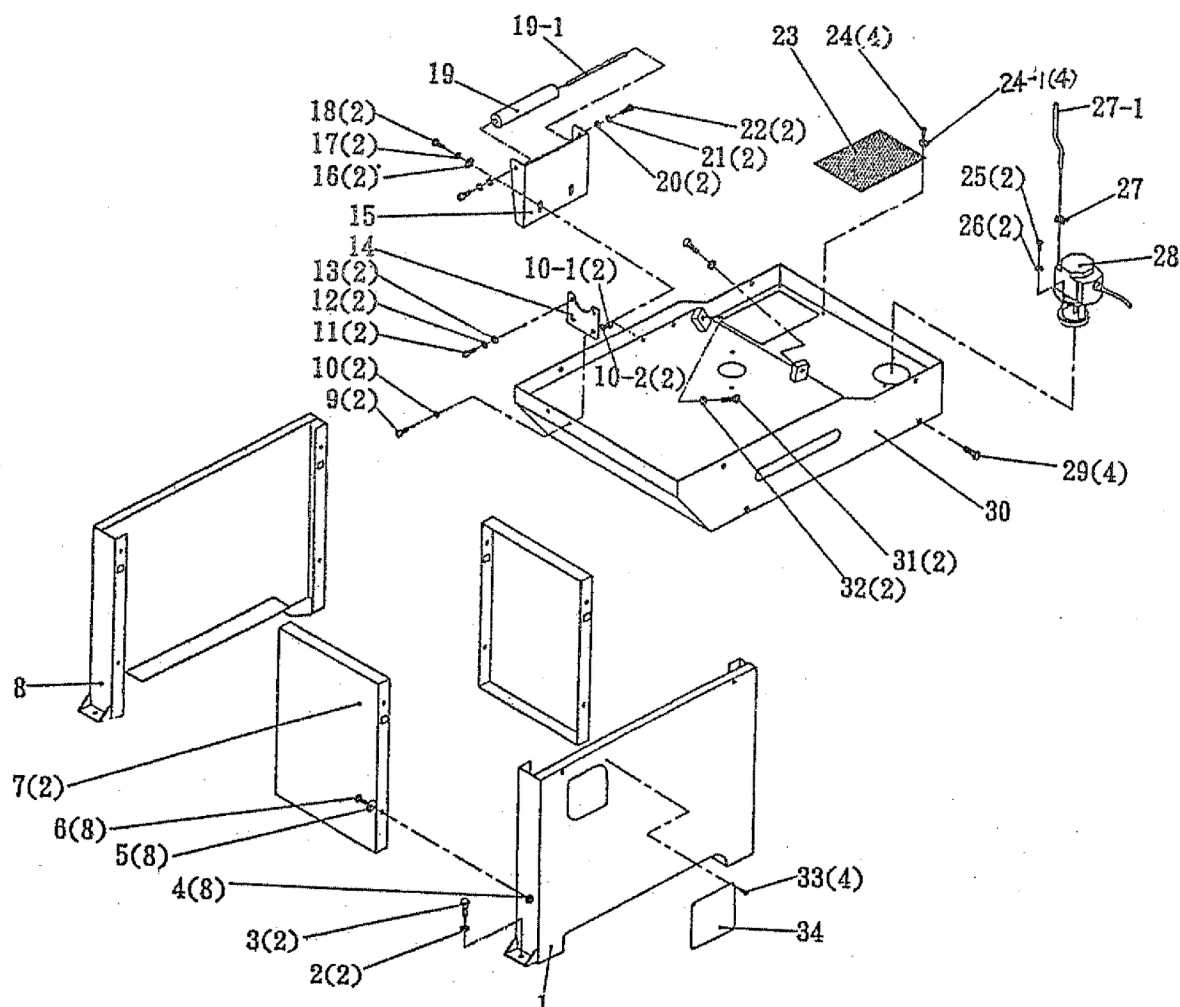


FIG. 15 — Figura 1 — Base y armario

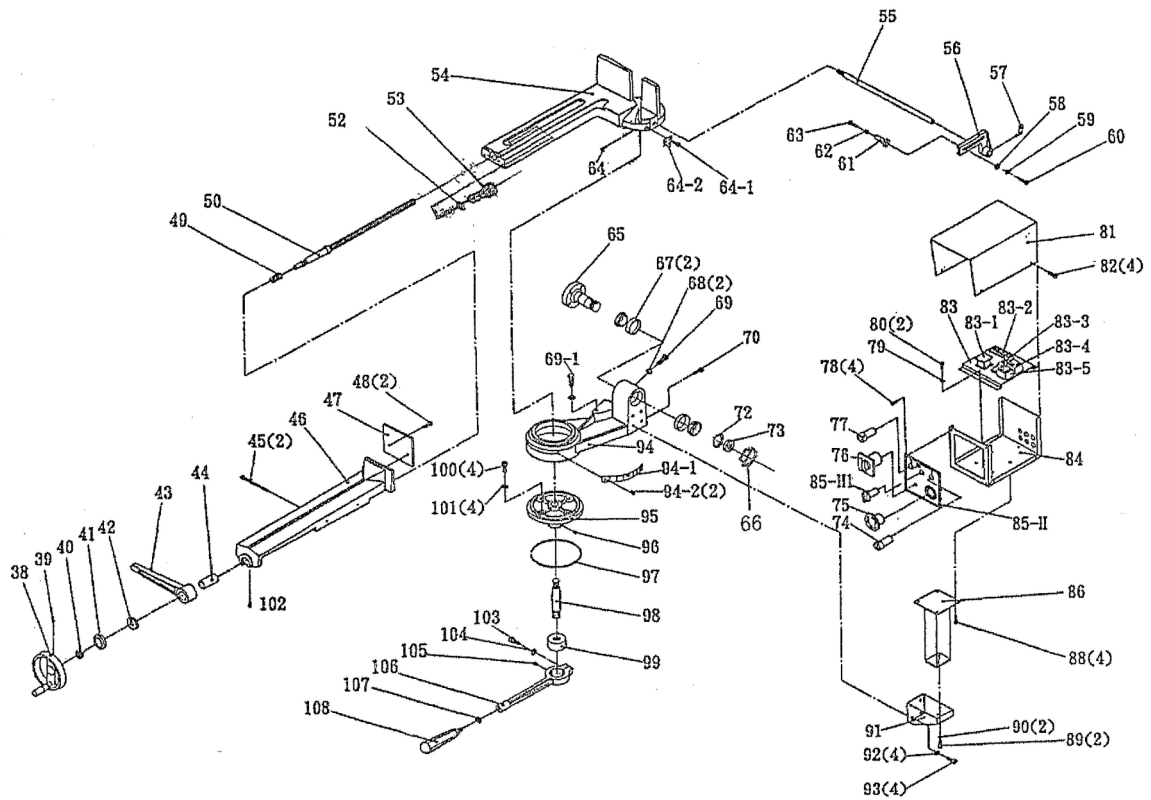


FIG. 16 — Figura 2 — Mesa giratoria, mordaza y cuadro eléctrico

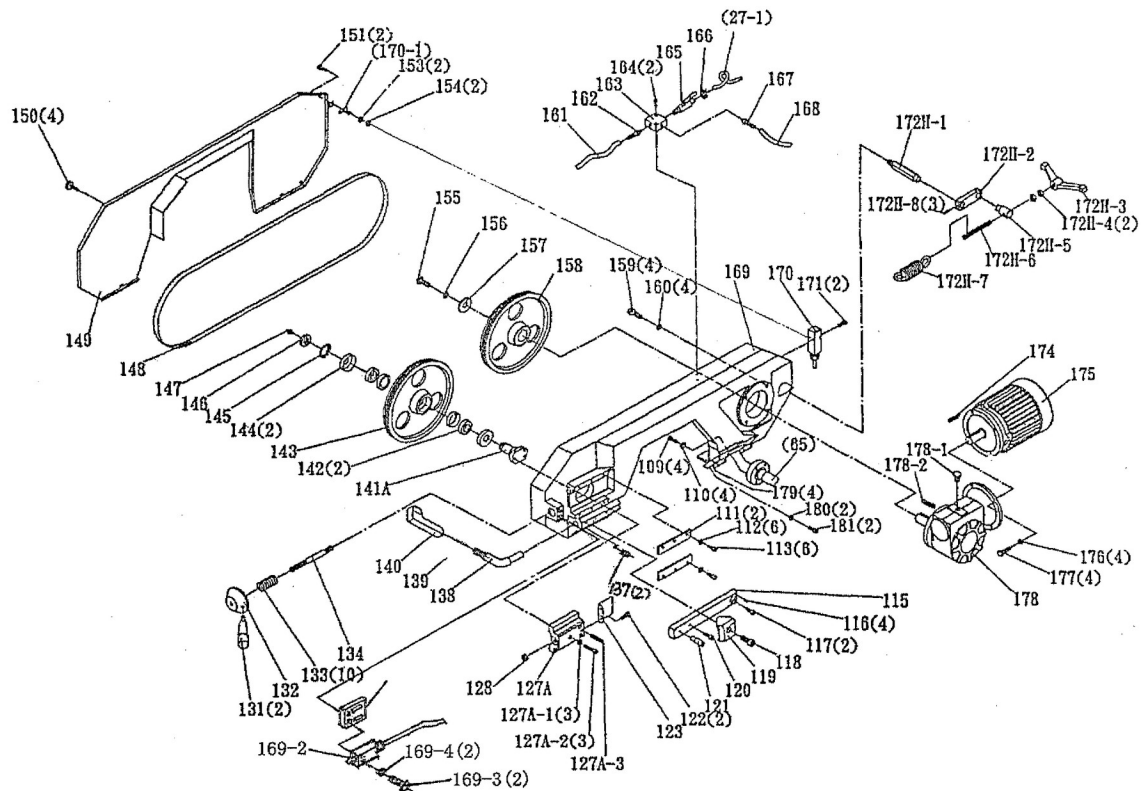


FIG. 17 — Figura 3 — Arco de la sierra, transmisión y motor

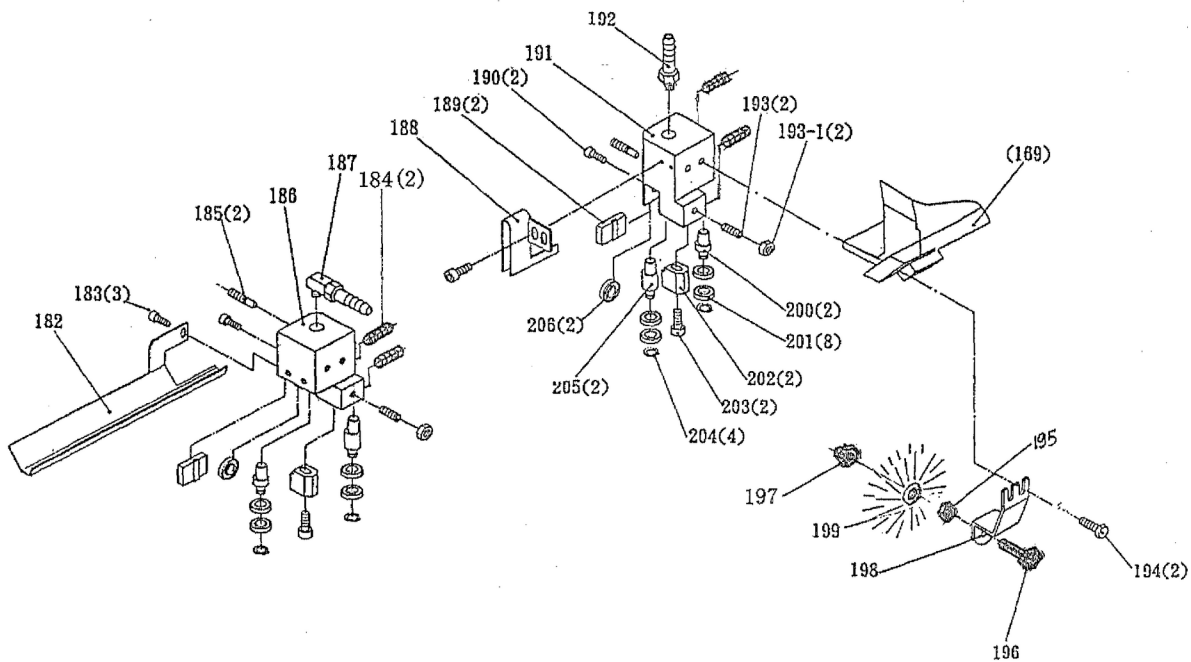


FIG. 18 — Figura 4 — Guías de la cinta y protecciones

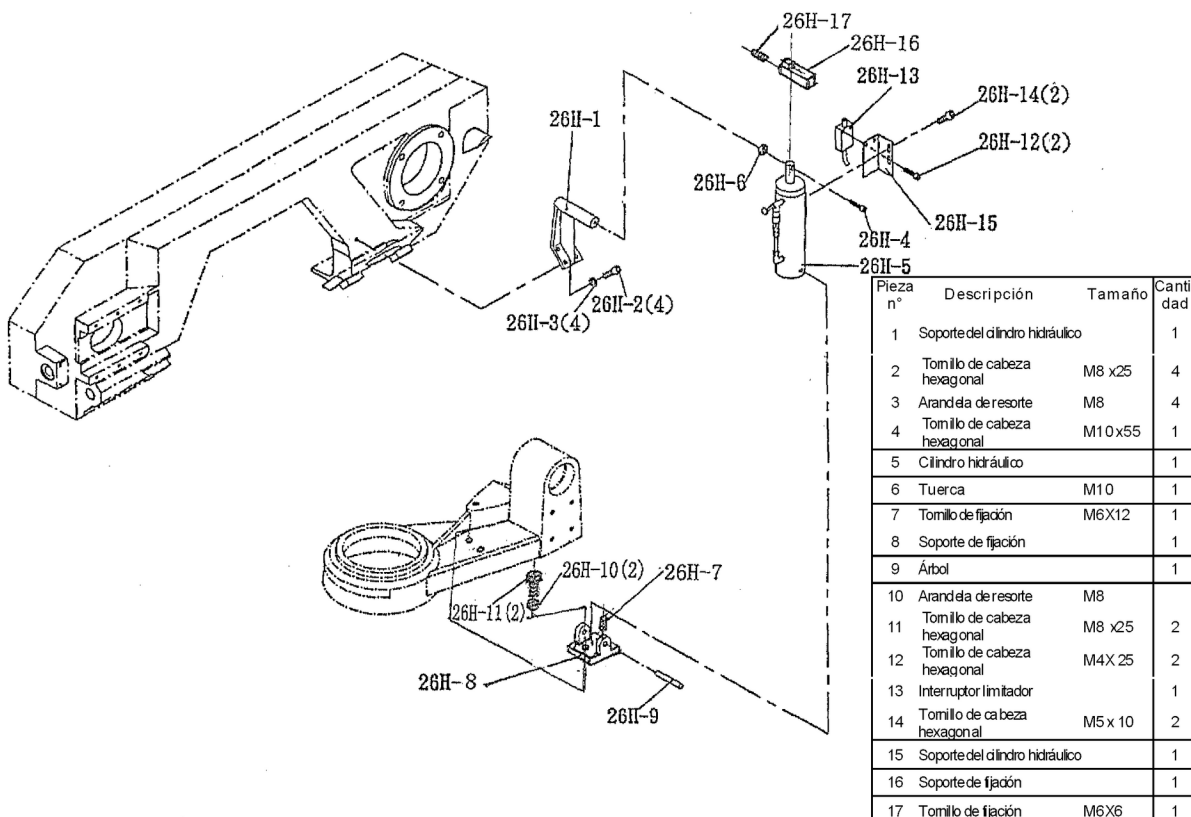


FIG. 19 — Figura 5 — Brazo y grupo hidráulico

Recambios disponibles

Fig.	Pos.	Código	Descripción	Uds.
1	28	5789128	Conjunto de bomba de taladrina	1
2	38	5789238	Conjunto de manivela	1
2	43	5789243	Mango de bloqueo	1
2	44	5789244	Casquillo	1
2	46	5789246	Mesa de la mordaza	1
2	50	5789250	Husillo	1
2	52	5789252	Arandela	1
2	53	5789253	Tornillo	1
2	54	5789254	Mordaza	1
2	76	5789276	Conjunto de mandos	1
2	81	5789281	Carcasa superior	1
2	83	5789283	Transformador	1
2	84	5789284	Carcasa inferior	1
2	94	5789294	Escala graduada	1
2	98	5789298	Eje	1
2	99	5789299	Tuerca del eje	1
2	106	5789206	Conjunto de palanca de bloqueo	1
3	138	5789338	Soporte del mando	1
3	140	5789340	Mando de gatillo	1
3	148	580676	Cinta de sierra 2.460 × 27 × 0,9 mm	1
3	175	5789375	Motor	1
3	178	5789378	Caja de engranajes	1
4	186	5789486	Conjunto de soporte de guía	1
4	189	5789827	Plaquita de guía horizontal	2
4	191	5789491	Conjunto de guía	1
4	199	5789499	Cepillo limpiacintas	1
4	202	5789826	Plaquita de guía vertical	2
5	26	5789526	Bomba de aceite	1

En esta lista figuran únicamente los recambios de uso más habitual. Para cualquier otra pieza del despiece, consulte con el servicio técnico de AYERBE.

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 el depósito de refrigerante y el aceite del reductor y del grupo hidráulico, y entréguelos a un gestor autorizado de residuos peligrosos. No los vierta al desagüe ni al suelo.
- 2) Deje la máquina inservible: 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 base, la mesa y el arco, chapa del armario, cobre y acero del motor, la bomba y el transformador, y plásticos de las cubiertas.
- 5) La cinta de sierra usada es un residuo metálico cortante: deposítela en un contenedor cerrado.



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-260 SCI PLUS · cód. AYERBE 580675

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