



SCIE À RUBAN POUR MÉTAUX

AY-150 SCI • réf. 584650

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Remarque : veuillez lire les instructions avant d'utiliser ce produit.

INTRODUCTION

Nous vous remercions de la confiance que vous accordez à AYERBE. La scie à ruban AY-150 SCI est une machine d'atelier destinée au tronçonnage des métaux à froid au moyen d'un ruban de scie sans fin. Elle comporte un réducteur à engrenages, une pompe de liquide de coupe et un étau à serrage rapide, et elle est livrée sur son propre piètement. Ce manuel contient les informations nécessaires pour l'installer, l'utiliser et l'entretenir en toute sécurité.

Conservation du manuel

Ce manuel fait partie intégrante de la machine. Conservez-le intact et accessible pendant toute la durée de vie de l'équipement et remettez-le avec la machine en cas de vente ou de cession. S'il se détériore ou s'il est perdu, demandez un nouvel exemplaire à AYERBE en indiquant le modèle et le numéro de série.

Utilisation prévue

L'AY-150 SCI est prévue exclusivement pour la coupe à froid de matériaux métalliques — acier au carbone, acier inoxydable, fonte, laiton, cuivre et aluminium — sous forme de barre pleine, de tube, de profilé ou de plat, serrés dans l'étau de la machine. La machine est destinée à un usage professionnel en intérieur, sur un sol ferme et de niveau, et doit être manœuvrée par une seule personne dûment instruite.

Utilisation non prévue

- 1) Couper du bois, des matériaux ligneux, des panneaux agglomérés ou tout matériau générant une poussière combustible.
- 2) Couper du magnésium avec la pompe de liquide de coupe en service : l'eau de l'émulsion avive tout départ de feu de copeaux de magnésium. Consultez votre fournisseur de liquide de coupe avant de couper ce matériau.
- 3) Couper des pièces tenues à la main, posées de façon instable ou non serrées dans l'étau.
- 4) Couper plusieurs pièces à la fois, sauf si l'ensemble est fermement serré dans l'étau.
- 5) Utiliser la machine à l'extérieur, sur un sol mouillé ou en atmosphère explosible.
- 6) Employer des rubans de scie, des accessoires ou des pièces de rechange autres que ceux indiqués dans ce manuel.
- 7) Utiliser la machine avec les carters de protection du ruban déposés ou neutralisés.

Identification de la machine

La machine porte une plaque signalétique indiquant le modèle, le numéro de série, la tension et la puissance. Indiquez toujours ces données lors de toute demande d'assistance ou de pièces de rechange. Ne retirez pas et n'endommagez pas la plaque ni les étiquettes d'avertissement ; remplacez-les si elles s'effacent ou se décollent.

Transport et déballage

La machine est livrée emballée, piètement démonté. À la réception, vérifiez que l'emballage ne présente pas de dommages dus au transport et contrôlez le contenu. Compte tenu de son poids, le déplacement doit se faire à deux personnes ou avec des moyens mécaniques ; ne soulevez jamais la machine par l'archet de scie ni par la barre de l'étau.

Déclaration de conformité

La machine est livrée avec la déclaration « CE » de conformité correspondante, émise par AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A. et se référant au numéro de série de l'unité fournie. Le modèle de cette déclaration figure à la fin de ce manuel.

Pièces de rechange

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine AYERBE. Le chapitre « Vue éclatée » indique les références des pièces les plus courantes. Pour toute autre pièce, consultez le service technique en indiquant le modèle, la référence AYERBE et le numéro de repère de la vue éclatée.

Modifications

Toute modification de la machine sans autorisation écrite d'AYERBE est interdite. Toute modification non autorisée annule la garantie ainsi que la validité de la déclaration « CE » de conformité, et transfère la responsabilité à celui qui l'exécute.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristique	AY-150 SCI
Référence AYERBE	584650
Type de machine	Scie à ruban sur piètement, pour la coupe des métaux à froid
Alimentation	230 V ~ · 50 Hz · monophasée
Puissance du moteur	0,55 kW
Transmission	Réducteur à engrenages en bain d'huile
Vitesse du ruban	65 m/min
Capacité maximale de coupe à 90°	Ø 150 mm · 150 × 180 mm
Capacité maximale de coupe à 45°	Ø 115 mm · 150 × 115 mm
Capacité maximale de coupe à 60°	Ø 70 mm
Angle de coupe	0° – 60°
Ruban de scie	1 735 × 13 × 0,9 mm
Guidage du ruban	Deux têtes à roulements, orientables
Étau	À serrage rapide, avec vis
Refroidissement	Pompe de liquide de coupe intégrée
Descente de l'archet	Manuelle, avec ressort d'équilibrage
Poids net de la machine	62 kg
Poids du piètement	38 kg
Dimensions de l'emballage	930 × 470 × 480 mm

AYERBE se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits sans préavis.

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

L'AY-150 SCI se compose d'un socle en fonte monté sur un piétement-armoire qui abrite le réservoir de liquide de coupe et la pompe. Sur le socle pivote le bras à onglets, qui supporte l'archet de scie avec le moteur et le réducteur à engrenages. La coupe s'effectue en abaissant l'archet à la main sur la pièce, préalablement serrée dans l'étau à serrage rapide ; un ressort d'équilibrage compense le poids de l'archet. À la fin de la coupe, un interrupteur de fin de course arrête la machine.

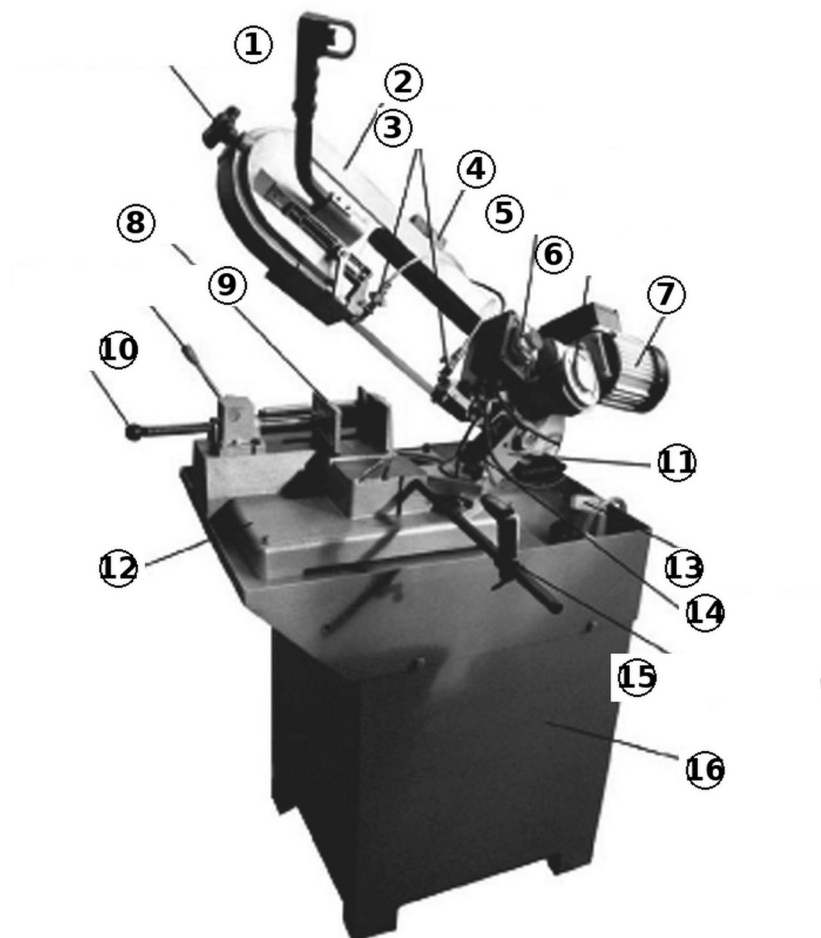


FIG. 1 — Composants principaux

Rep.	Élément
1	Poignée de tension du ruban
2	Archet de scie
3	Têtes de guidage du ruban
4	Interrupteur de sécurité
5	Interrupteur de commande (gâchette)
6	Réducteur à engrenages
7	Moteur
8	Étau
9	Levier de blocage de l'étau

10	Barre de l'étai
11	Bras pivotant
12	Socle
13	Pompe de liquide de coupe
14	Interrupteur de fin de course
15	Levier de blocage du pivotement
16	Piètement

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Lisez intégralement ce chapitre avant de mettre la machine en service. Les avertissements suivants sont utilisés dans ce manuel :

Avertissement	Signification
DANGER	Situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraîne la mort ou des blessures graves.
AVERTISSEMENT	Situation de risque qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.
ATTENTION	Situation de risque qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou des dommages matériels.
REMARQUE	Information complémentaire utile pour l'utilisation ou l'entretien.

Danger

- 1) Gardez les mains et les doigts hors de la trajectoire du ruban tant que la machine est en marche.
- 2) Ne maintenez jamais le matériau à la main avec la scie en position horizontale. Utilisez toujours l'étau et serrez-le fermement.
- 3) Ne travaillez jamais avec la machine si un carter de protection du ruban manque ou est endommagé.
- 4) Débranchez la fiche du secteur avant toute opération de montage, de changement de ruban, de réglage, de nettoyage, d'entretien ou de réparation.
- 5) N'exposez pas la machine à la pluie et ne l'utilisez pas dans des locaux humides ou mouillés. Il s'agit d'une machine exclusivement destinée à un usage en intérieur.
- 6) Évitez le contact du corps avec des surfaces mises à la terre et vérifiez que l'installation dispose d'une mise à la terre conforme.

Avertissement

- 1) N'utilisez pas la machine avant de l'avoir entièrement montée et installée conformément à ce manuel et d'en avoir compris toutes les instructions.
- 2) Portez toujours des lunettes de protection conformes à la norme EN 166 et une protection auditive. Si la coupe projette des particules, ajoutez un écran facial.
- 3) Ne portez ni gants, ni cravate, ni bracelet, ni bague, ni montre, ni vêtements amples. Attachez les cheveux longs.
- 4) Réglez et bloquez les têtes de guidage du ruban avant de commencer la coupe. Une tête desserrée dégrade la précision et peut faire dévier le ruban.
- 5) Ne nettoyez jamais le ruban ni les poulies avec une brosse ou un racloir tant que le ruban est en mouvement.
- 6) Arrêtez la machine avant de retirer la pièce coupée et attendez l'arrêt complet du ruban.
- 7) Soutenez toujours les matériaux longs et lourds sur des supports auxiliaires à la hauteur du socle.
- 8) Ne laissez jamais la machine en marche sans surveillance et ne vous éloignez pas avant son arrêt complet.
- 9) Remplacez immédiatement le câble d'alimentation s'il présente des coupures, des écrasements ou toute autre détérioration.

Attention

- 1) Maintenez la zone autour de la machine propre et dégagée, sans chutes de coupe, huile ni graisse.
- 2) Choisissez le ruban adapté au matériau et à l'épaisseur de la pièce, et adaptez la vitesse au matériau coupé.
- 3) Contrôlez chaque jour le niveau et l'état du liquide de coupe. Un niveau bas provoque de la mousse et surchauffe le ruban ; un liquide sale ou épuisé colmate la pompe, dégrade la coupe, ruine le ruban et favorise le développement de bactéries irritantes pour la peau.
- 4) Recontrôlez la tension du ruban après la première coupe avec un ruban neuf.
- 5) À la fin de la journée, détendez le ruban pour prolonger sa durée de vie.
- 6) Retirez les clés et les outils de réglage de la machine avant de la mettre en marche.
- 7) Évitez les positions forcées et gardez l'équilibre à tout moment.
- 8) Remplacez les étiquettes d'avertissement lorsqu'elles sont ternies ou décollées.

MONTAGE ET MISE EN SERVICE

Montage du piètement

Montez d'abord le piètement-armoire sur un sol ferme et de niveau, en vissant les côtés, le fond et la tablette selon les repères T01 à T11 de la vue éclatée. Placez ensuite la machine sur le piètement et fixez-la avec sa visserie. L'opération nécessite deux personnes.

Implantation

Ménagez un espace libre suffisant autour de la machine pour manipuler des pièces longues. La zone doit être bien éclairée et le sol doit supporter le poids de l'ensemble.

Raccordement électrique

Vérifiez que la tension du secteur correspond à celle de la plaque signalétique (230 V ~ 50 Hz). Raccordez la machine à un circuit muni d'un conducteur de protection et d'un disjoncteur magnétothermique et différentiel conformes à la réglementation en vigueur.

DANGER: Ne modifiez pas la fiche ni le câble d'alimentation. Si vous utilisez une rallonge, elle doit comporter un conducteur de protection et une section adaptée à la longueur ; un câble insuffisant provoque une chute de tension et chauffe le moteur.

Remplissage du liquide de coupe

Remplissez le réservoir situé à l'intérieur du piètement avec une émulsion d'eau et d'huile soluble de coupe, diluée selon les indications du fabricant du liquide (habituellement autour de 10 % d'huile). Vérifiez que le débit arrivant à la zone de coupe est suffisant pour maintenir le ruban lubrifié.

ATTENTION: N'utilisez jamais d'huiles solubles ni d'émulsions pour couper le magnésium.

Contrôles préalables

- 1) Vérifiez que le ruban est bien assis sur les deux poulies et correctement tendu.
- 2) Vérifiez que les carters de protection sont montés et fermés.
- 3) Vérifiez le sens de défilement du ruban et l'orientation des dents.
- 4) Faites tourner la machine quelques secondes à vide et observez s'il y a des bruits ou des vibrations anormaux.

UTILISATION

Serrage de la pièce



Fig 1

FIG. 2 — Étau à serrage rapide

- 1) Relevez le levier (A) : l'étau est libéré et vous pouvez le déplacer vers l'avant ou vers l'arrière en tenant la barre (B) située à l'extrémité gauche du socle.
- 2) Approchez le mors mobile (C) de la pièce, le plus près possible du mors fixe.
- 3) Abaissez le levier (A) pour réengager la vis et serrez la pièce.

Angle de coupe

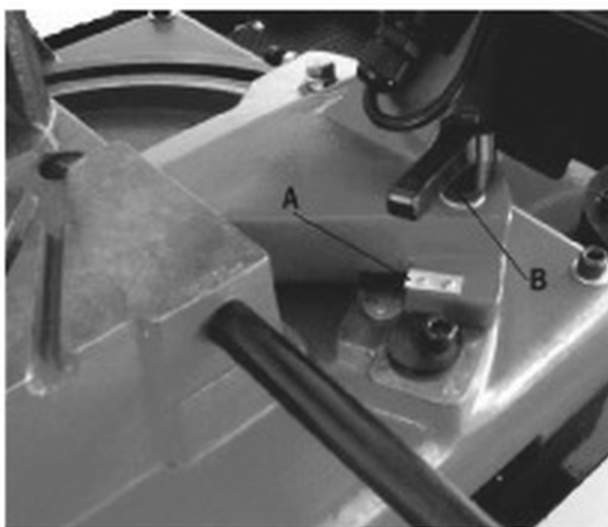


Fig 2

FIG. 3 — Réglage de l'angle de coupe

La base pivotante à onglets permet des angles de coupe de 0° à 60°. La machine sort d'usine réglée à 0°.

- 1) Desserrez le boulon (B) pour libérer le bras pivotant.
- 2) Faites pivoter le bras le long de la graduation jusqu'à ce que l'index (A) indique l'angle voulu.
- 3) Resserrez le boulon (B).

Position des têtes de guidage



FIG. 4 — Réglage des têtes de guidage

- 1) Débranchez la machine du secteur.
- 2) Desserrez la poignée (A) et faites glisser les têtes de guidage le plus près possible de la pièce, sans gêner la coupe.
- 3) Serrez la poignée (A) et rebranchez la machine.

Exécution de la coupe

- 1) Vérifiez que le ruban ne touche pas la pièce avant de démarrer le moteur.
- 2) Actionnez la commande à gâchette et maintenez-la enfoncée pendant toute la coupe.
- 3) Laissez le ruban atteindre son régime avant de l'appliquer sur la pièce.
- 4) Abaissez l'archet lentement et accompagnez-le pendant la coupe, sans forcer l'avance : le ruban doit couper sans accumuler de copeaux ni ralentir.
- 5) Vérifiez que le liquide de coupe arrive en quantité suffisante dans la zone de coupe.
- 6) À la fin de la coupe, l'interrupteur de fin de course arrête la machine. Relâchez la commande et attendez l'arrêt du ruban avant de relever l'archet.

ENTRETIEN

AVERTISSEMENT: Débranchez toujours la machine du secteur avant toute opération de réglage, d'entretien ou de réparation, et n'en effectuez aucune machine en marche.

Plan d'entretien

Périodicité	Opération
Avant chaque utilisation	Contrôler l'état et la tension du ruban, le serrage des têtes de guidage ainsi que l'état du câble et des carters.
Chaque jour	Contrôler le niveau et l'état du liquide de coupe.
En fin de journée	Retirer les copeaux, nettoyer la machine et détendre le ruban.
Tous les 6 mois	Vidanger et nettoyer le réservoir de liquide de coupe et vérifier la pompe.
Chaque année	Contrôler le niveau d'huile du réducteur à engrenages.

Sens de défilement du ruban



FIG. 5 — Orientation des dents

Montez le ruban sur les poulies de sorte que le tranchant des dents attaque la pièce en premier, les dents orientées selon l'étiquette de l'archet de scie.

Changement du ruban

ATTENTION: N'utilisez que des rubans à la dimension indiquée dans les caractéristiques techniques. L'emploi de rubans d'autres dimensions dégrade le résultat de la coupe et peut endommager la machine.



FIG. 6 — Poignée de tension du ruban (A)

- 1) Débranchez la machine du secteur et relevez l'archet de scie.
- 2) Détendez le ruban en tournant la poignée de tension (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

- 3) Retirez avec précaution le ruban usagé. Les dents sont coupantes : manipulez-le avec des gants anti-coupures.
- 4) Mettez le ruban neuf en le passant d'abord entre les têtes de guidage et vérifiez que les dents sont orientées comme l'indique l'étiquette de l'archet.
- 5) Asseyez le ruban sur les deux poulies, le chant appuyé près du flasque de chacune.
- 6) Tendez le ruban en tournant la poignée (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 7) Fermez la porte du carter du ruban et bloquez-la avec sa vis.
- 8) Rebranchez la machine, faites-la tourner quelques secondes à vide et vérifiez que le ruban défile centré sur les poulies.

REMARQUE: Recontrôlez la tension après la première coupe avec un ruban neuf.

Réducteur à engrenages

Le réducteur fonctionne en bain d'huile et ne nécessite aucun entretien hormis le contrôle périodique du niveau. Si vous constatez des bruits anormaux, une surchauffe ou des fuites, ne l'ouvrez pas : adressez-vous au service technique d'AYERBE.

Inactivité prolongée

Si la machine doit rester longtemps à l'arrêt, nettoyez-la à fond, videz le réservoir de liquide de coupe, détendez le ruban, graissez légèrement les surfaces usinées non peintes et couvrez-la. Stockez-la dans un local sec, à l'abri de la poussière et de l'humidité.

DÉPANNAGE

Panne	Cause probable	Solution
Ruptures fréquentes du ruban	Tension du ruban incorrecte	Tendez jusqu'à ce que le ruban ne patine plus, sans excès
	Vitesse ou avance inadaptées	Adaptez la vitesse et l'avance au matériau
	Pièce desserrée dans l'étau	Serrez fermement la pièce dans l'étau
	Le ruban frotte contre le flasque de la poulie	Corrigez l'alignement des poulies
	Denture trop grossière pour le matériau	Montez un ruban à denture plus fine
	Le ruban touche la pièce avant le démarrage	Appliquez le ruban après avoir démarré le moteur
	Têtes de guidage désalignées	Régalez les têtes
Émoussement prématuré du ruban	Denture trop grossière	Utilisez un ruban à denture plus fine
	Vitesse excessive	Réduisez la vitesse de coupe
	Pression d'avance insuffisante	Réduisez la tension du ressort d'équilibrage de l'archet
	Calamine ou points durs dans le matériau	Réduisez la vitesse et augmentez la pression d'avance
	Écrouissage du matériau (surtout acier inoxydable)	Augmentez la pression d'avance sans réduire la vitesse
	Ruban monté à l'envers	Retournez le ruban et remontez-le
	Tension insuffisante	Tendez correctement le ruban
Coupes de travers	La pièce n'est pas d'équerre dans l'étau	Régalez l'étau d'équerre avec le ruban et serrez fermement
	Roulements de guidage mal réglés	Régalez-les à environ 0,03 mm au-dessus de l'épaisseur maximale du ruban, soudure comprise
	Têtes de guidage trop écartées	Rapprochez-les au maximum de la pièce
	Ruban émoussé	Remplacez le ruban
	Support des roulements de guidage desserré	Serrez le support
Coupe à finition grossière	Vitesse ou avance excessives	Réduisez les deux
	Denture trop grossière	Montez un ruban à denture plus fine
Usure anormale sur le chant ou le dos du ruban	Guides usés	Remplacez-les
	Roulements de guidage mal réglés	Régalez-les
	Support des roulements desserré	Serrez-le
Rupture de dents	Denture trop grossière pour la pièce	Utilisez un ruban à denture plus fine
	Avance trop forte ou trop lente	Corrigez la pression et la vitesse d'avance
	La pièce vibre	Serrez-la fermement dans l'étau
	Gorges des dents encombrées de copeaux	Utilisez un ruban à denture plus grossière ou une brosse de nettoyage
Le moteur chauffe excessivement	Tension du ruban trop élevée	Réduisez la tension
	Denture trop grossière pour la pièce (surtout sur tube)	Utilisez un ruban plus fin

	Denture trop fine pour un matériau épais ou tendre	Utilisez un ruban plus grossier
	Manque de lubrification du réducteur	Contrôlez le bain d'huile

SCHÉMA ÉLECTRIQUE

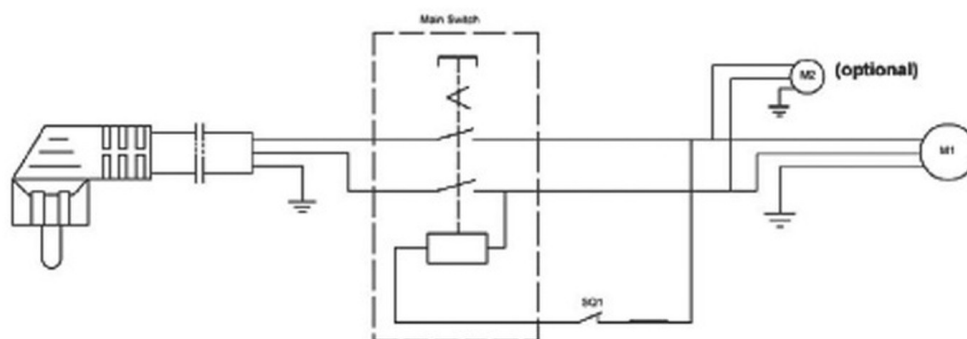


FIG. 7 — Schéma de raccordement

Repère	Description
M1	Moteur d'entraînement du ruban
M2	Pompe de liquide de coupe
SQ1	Interrupteur de fin de course de l'archet
SQ2	Microcontact de sécurité du carter
Main Switch	Interrupteur principal avec bobine à minimum de tension

Les repères du schéma sont reproduits tels qu'ils figurent sur le document d'origine du fabricant.

VUE ÉCLATÉE

Pour toute commande de pièce, indiquez toujours le modèle (AY-150 SCI), la référence AYERBE de la machine (584650), le numéro de repère de la vue éclatée et le code de la pièce.

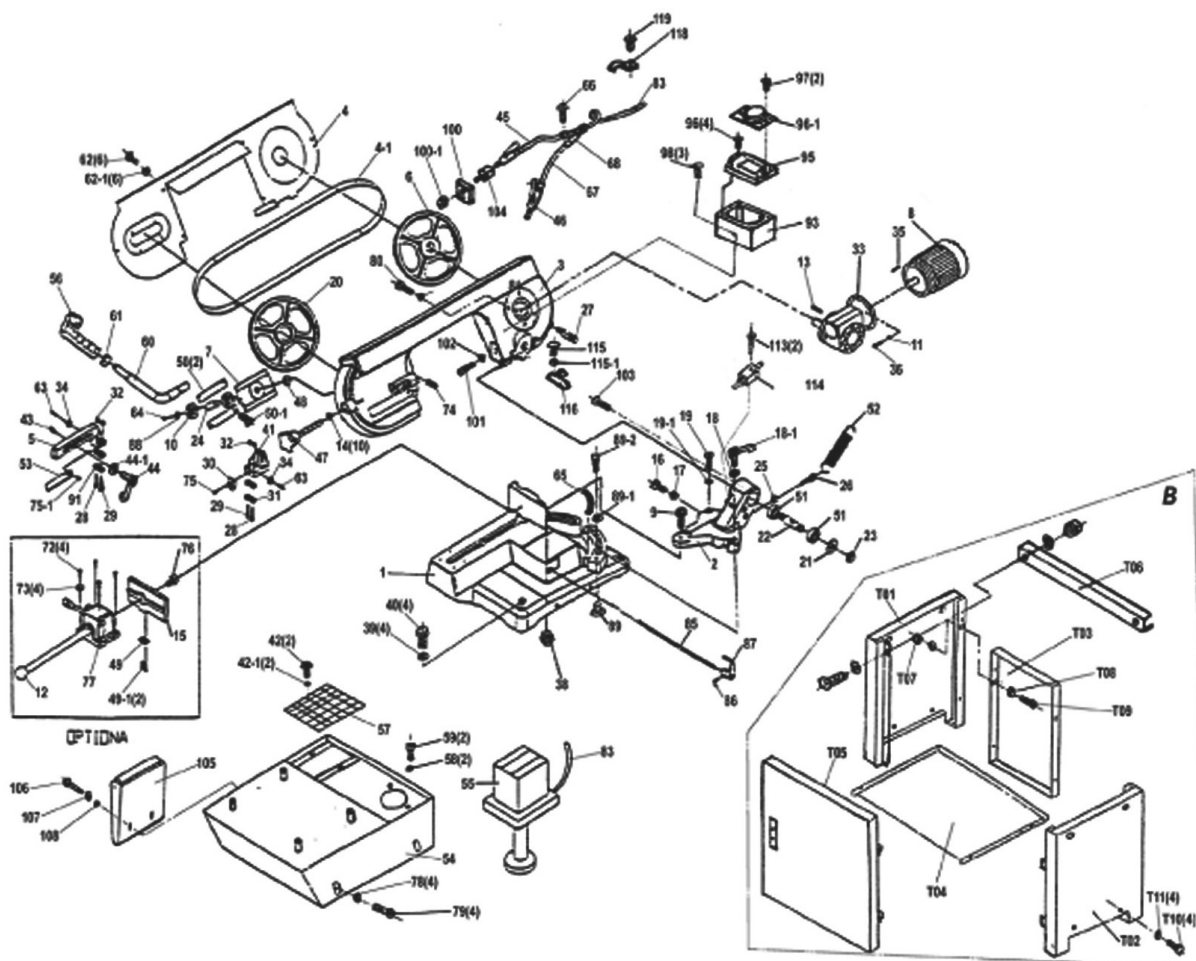


FIG. 8 — Vue éclatée de la machine et du piètement

Nomenclature

Les codes correspondent aux pièces de rechange fournies par AYERBE. Les repères sans code ne sont pas habituellement fournis séparément ; consultez le service technique.

Rep.	Code	Désignation	Qté
1		Socle	1
2		Bras pivotant à onglets	1
3		Corps de l'archet de scie	1
4		Capot de l'archet de scie	1
4-1	584651	Ruban de scie 1.735 × 13 × 0,9 mm	1
5		Bras de scie	1
6		Poulie du ruban, côté moteur	1
7		Bloc de tension du ruban	1
8	5786008	Moteur	1
9		Goupille	1
10		Roulement #6203	2
11		Rondelle M6	4
12		Barre de l'étau	1
13		Clavette 6 × 6 × 30	1
14		Rondelle M10	1
15	5786015	Mors fixe	1
16		Vis M6 × 20	1
17		Écrou M6	1
18		Rondelle M8	1
18-1		Vis à oreilles M8 × 45	1
19		Boulon M8 × 20	1
19-1		Écrou M8	1
20		Poulie du ruban, côté tension	1
21		Rondelle	1
22		Axe	1
23		Écrou de blocage M20 × 1	1
24		Axe de la poulie du ruban	1
25		Écrou M12	1
26		Attache du ressort	1
27		Axe du ressort	1
28		Axe excentrique du roulement de guidage	2
29		Axe excentrique du roulement de guidage	2
30		Plaque de la tête de guidage	1
31		Roulement #607	4
32		Écrou M6	4
33	5786033	Boîtier d'engrenages	1

34		Roulement #625	2
35		Clavette 5 × 5 × 25	1
36		Boulon M6 × 20	1
38		Écrou de blocage M12	1
39		Rondelle M8	4
40		Boulon M8 × 45	4
41		Plaque de guidage fixe du ruban	1
42		Vis M5 × 6	2
42-1		Rondelle M5	2
43		Vis M6 × 8	1
44		Vis à oreilles M8 × 25	1
44-1		Rondelle large M8	1
45		Tuyau de liquide de coupe Ø 6 × 500	1
46		Robinet	2
47		Volant de l'étau	1
48		Circlip C 17	1
49		Plaque	1
49-1		Vis M6 × 12	2
50		Bloc	2
50-1		Vis M6 × 6	4
51		Roulement #32004	2
52	5786052	Ressort	1
53		Carter du ruban	1
54		Bac à liquide de coupe et copeaux	1
55	5786055	Pompe de liquide de coupe	1
56	5786056	Commande à gâchette	1
57		Crépine du filtre	1
58		Rondelle M5	2
59		Vis M5 × 16	2
60		Plaque de la poignée	1
61		Écrou M16	1
62		Vis M6 × 10	6
62-1		Rondelle M6	6
63		Goupille	2
64		Vis M6 × 6	1
65	5786065	Graduation	1
66		Vis M4 × 16	2
67		Tuyau de liquide de coupe Ø 6 × 230	1
68		Raccord en T du tuyau	1

72		Vis M8 × 25	4
73		Rondelle M8	4
74		Vis M6 × 10	2
75		Vis M5 × 10	1
75-1		Vis M6 × 10	2
76		Vis M8 × 20	1
77	5786077	Mors mobile	1
78		Rondelle M10	4
79		Boulon M10 × 25	4
80		Boulon M8 × 20	4
81		Rondelle élastique M8	4
83		Tuyau de liquide de coupe Ø 8 × 1250	1
85		Tige de butée	1
86		Vis à oreilles	1
87		Équerre de butée	1
88		Joint	1
89		Ensemble écrou	1
89-1		Rondelle	1
89-2		Vis M8 × 12	1
91		Roulement #607	4
93		Boîtier de commande I	1
95		Boîtier de commande II	1
96		Vis	4
96-1		Interrupteur	1
97		Vis	2
98		Vis	3
100		Support	1
100-1		Écrou M8	2
101		Vis M6 × 15	1
102		Rondelle large M6	2
103		Vis M6 × 8	1
104		Raccord de tuyau	2
105		Support du galet	1
106		Boulon M10 × 25	2
107		Rondelle élastique M10	2
108		Rondelle M10	2
113		Vis M4 × 30	2
114		Interrupteur de fin de course	1
115		Vis M5 × 6	1
115-1		Rondelle M5	1
116		Plaque de l'interrupteur	1

118		Serre-câble	1
119		Vis M5 × 8	1
T01		Côté gauche du piètement	1
T02		Côté droit du piètement	1
T03		Panneau arrière du piètement	1
T04		Plaque inférieure	1
T05		Panneau avant du piètement	1
T06		Plaque d'appui du piètement	1
T07		Écrou M8	6
T08		Rondelle M8	12
T09		Boulon M8 × 16	6
T10		Boulon M8 × 20	4
T11		Rondelle M8	4

MISE AU REBUT

En fin de vie, la machine ne doit pas être éliminée avec les ordures ménagères. Il s'agit d'un appareil électrique relevant du champ d'application de la Directive 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et de sa transposition nationale.

- 1) Videz complètement le réservoir de liquide de coupe et remettez l'émulsion usagée à un organisme agréé pour les déchets dangereux. Ne la déversez ni à l'égout ni sur le sol.
- 2) Rendez la machine inutilisable avant de l'éliminer : coupez le câble d'alimentation, la fiche étant débranchée, et retirez le ruban de scie.
- 3) Remettez l'appareil à une déchetterie ou à un centre de collecte sélective agréé, ou rapportez-le au distributeur lors de l'achat d'un équipement équivalent.
- 4) Séparez au préalable les matériaux recyclables : fonte et acier du socle, de l'archet et du piètement, cuivre et acier du moteur et de la pompe, et plastiques des capots.
- 5) Le ruban de scie usagé est un déchet métallique coupant : déposez-le dans un conteneur fermé afin d'éviter les coupures lors de sa manipulation.

L'élimination incorrecte de cet équipement peut être sanctionnée conformément à la réglementation en vigueur.



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