



SCIE À RUBAN POUR MÉTAUX

**AY-260 SCI PLUS • réf. 580675 • AY-260 SCI PLUS
MN • réf. 580678**

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. Ce manuel couvre les deux versions de la scie à ruban AY-260 SCI PLUS : la triphasée à deux vitesses (réf. 580675) et la monophasée à une vitesse, AY-260 SCI PLUS MN (réf. 580678). Hormis le moteur et le coffret électrique, les deux machines sont identiques. C'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 descente de l'archet contrôlée par vérin hydraulique, un arrosage par liquide de coupe, un étau à serrage rapide et un coffret électrique avec circuit de commande en 24 V.

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-260 SCI PLUS 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 du liquide de coupe : l'eau de l'émulsion avive tout départ de feu de copeaux de magnésium.
- 3) Couper des pièces tenues à la main ou non serrées dans l'étau.
- 4) Utiliser la machine à l'extérieur, sur un sol mouillé ou en atmosphère explosible.
- 5) Employer des rubans de scie, des accessoires ou des pièces de rechange autres que ceux indiqués dans ce manuel.
- 6) Neutraliser les microcontacts de sécurité du carter de volant ou de la tension du ruban.

Identification de la machine

La machine porte une plaque signalétique (17, FIG. 1) 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.

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 et modifications

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine AYERBE ; le chapitre « Vue éclatée » indique les références des pièces les plus courantes. 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.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristique	AY-260 SCI PLUS	AY-260 SCI PLUS MN
Référence AYERBE	580675	580678
Type de machine	Scie à ruban à archet pivotant, pour la coupe des métaux à froid	
Alimentation	400 V 3~ · 50 Hz · triphasée	230 V ~ · 50 Hz · monophasée
Circuit de commande	24 V	24 V
Nombre de vitesses	2	1
Puissance du moteur	1,1 / 0,59 kW	1,1 kW
Vitesse de rotation du moteur	1.400 / 700 min ⁻¹	1.400 min ⁻¹
Vitesse du ruban (50 Hz)	72 / 36 m/min	72 m/min
Puissance de la pompe de liquide de coupe	25 W	25 W
Ruban de scie	2 460 × 27 × 0,9 mm	
Diamètre des volants	295 mm	
Ouverture maximale de l'étau	260 mm	
Angle de pivotement de l'archet	0° – 60°	
Guidage du ruban	Plaquettes en métal dur réglables	
Descente de l'archet	Par vérin hydraulique, avec réglage de vitesse	
Refroidissement	Double système de refroidissement	
Encombrement d'installation (L × l × H)	1.720 × 880 × 1.810 mm	
Poids total	220 kg	220 kg

Les lignes sans valeur dans la seconde colonne sont communes aux deux modèles.

Capacité de coupe

Angle	Rond	Carré	Rectangulaire
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

Niveau sonore

Valeurs déclarées par le fabricant, déterminées selon la norme EN ISO 3746 :

Grandeur	Valeur
Niveau de pression acoustique pondéré équivalent, LpAm	67,8 dB(A)
Niveau de pression acoustique continu équivalent au poste de travail, LpA	68,9 dB(A)
Niveau de puissance acoustique, LwA	84,7 dB(A)

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

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

La machine se compose d'une base-armoire qui abrite le réservoir de liquide de coupe et la pompe, sur laquelle pivote la table portant l'étau à serrage rapide. L'archet de scie, articulé sur la table, supporte les deux volants, le réducteur à engrenages et le moteur. La descente de l'archet est commandée par la manivelle et amortie par un vérin hydraulique ; à la fin de la coupe, l'interrupteur de fin de course arrête la machine.

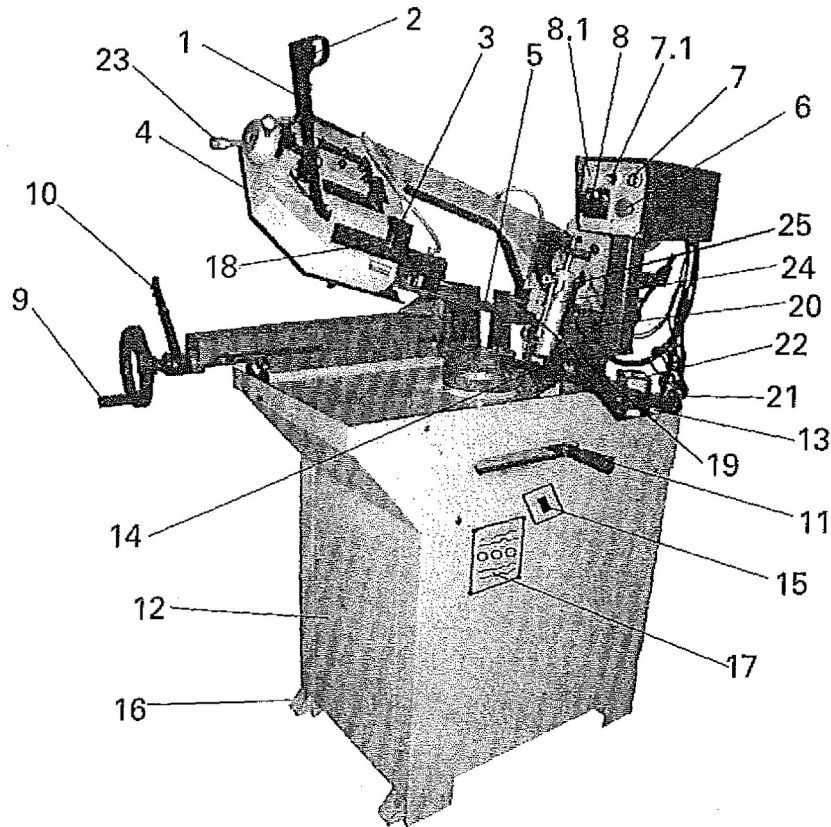


FIG. 1 — Composants principaux

Rep.	Élément
1	Commande à manivelle avec bouton
2	Bouton de mise en marche de la manivelle
3	Flèche du sens de défilement du ruban
4	Carter de volant (protection)
5	Ruban de scie
6	Coup de poing d'arrêt d'urgence
7	Bouton de marche du coffret
7.1	Sélecteur de commande (manivelle ou coffret)
8	Interrupteur général
8.1	Voyant de mise sous tension
9	Volant de l'étau
10	Levier de serrage rapide
11	Levier de blocage de rotation de la table
12	Base de la machine
13	Réservoir de liquide de coupe

14	Barre de blocage
15	Fixation de la machine à la base
16	Fixation de la machine au sol
17	Plaque signalétique
18	Réglage du guide-ruban mobile
19	Guide-ruban fixe
20	Réglage de la butée de course de retour
21	Bouchon de vidange du liquide de coupe (non représenté)
22	Pompe de liquide de coupe
23	Volant de tension du ruban
24	Vérin hydraulique de descente
25	Interrupteur de fin de course

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

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.

Signalisation de la machine

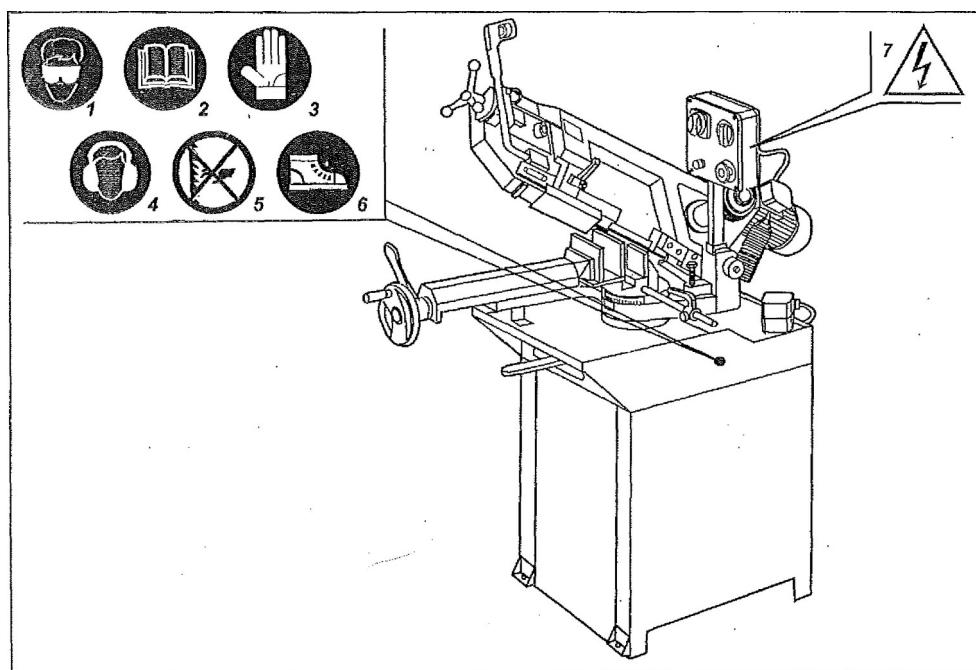


FIG. 2 — Emplacement des pictogrammes de sécurité

N°	Signification
1	Portez des lunettes de protection
2	Lisez le manuel d'instructions avant toute intervention
3	Portez des gants de protection
4	Portez une protection auditive
5	Arrêtez la machine et consultez le manuel avant l'entretien
6	Portez des chaussures de sécurité
7	Haute tension : coupez l'alimentation avant toute intervention

Maintenez les pictogrammes propres et remplacez-les s'ils se décollent ou deviennent illisibles.

Danger

- 1) Gardez les mains et les doigts hors de la trajectoire du ruban tant que la machine est en marche.
- 2) Serrez toujours la pièce dans l'étau. Ne la maintenez jamais à la main.
- 3) Ne travaillez jamais avec le carter de volant ouvert ni les protecteurs déposés.
- 4) Coupez l'interrupteur général et débranchez la fiche avant toute opération de réglage, de changement de ruban, 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.
- 6) Les opérations de levage et de transport peuvent être très dangereuses : tenez le personnel non qualifié à l'écart, ne touchez pas la charge suspendue et ne la soulevez pas à plus de 20 cm du sol.

Avertissement

- 1) Portez des lunettes de protection conformes à la norme EN 166, une protection auditive, des gants et des chaussures de sécurité.
- 2) Ne portez ni vêtements amples ni bijoux. Attachez les cheveux longs sous une casquette.
- 3) Ne laissez jamais la machine en marche sans surveillance.
- 4) Soutenez toujours les matériaux longs et lourds sur des supports auxiliaires.
- 5) N'arrêtez pas la machine en la débranchant et ne tirez pas sur le câble pour la déconnecter.
- 6) Vérifiez périodiquement l'état du câble d'alimentation et remplacez-le s'il est endommagé. Cette opération ne peut être réalisée que par du personnel qualifié.
- 7) Seules les interventions décrites dans ce manuel peuvent être effectuées sur la machine. Pour les réparations complexes, adressez-vous au service technique d'AYERBE.

Attention

- 1) Maintenez la zone de travail propre et dégagée, sans chutes de coupe, huile ni graisse.
- 2) Choisissez le ruban adapté au matériau et à l'épaisseur de la pièce.
- 3) Contrôlez chaque jour le niveau et l'état du liquide de coupe. Un liquide sale ou épuisé colmate la pompe, dégrade la coupe et favorise le développement de bactéries irritantes pour la peau.
- 4) Respectez les instructions du fabricant du liquide de coupe pour son emploi et son élimination.
- 5) À la fin de la journée, nettoyez la machine et détendez le ruban.

MONTAGE ET MISE EN SERVICE

Manutention et levage

La machine est livrée palettisée. Pour la charger et la décharger, utilisez un chariot élévateur de capacité adaptée. Si elle est expédiée sans palette, levez-la avec des élingues ou des chaînes de capacité suffisante, attachées à la base de l'étau.

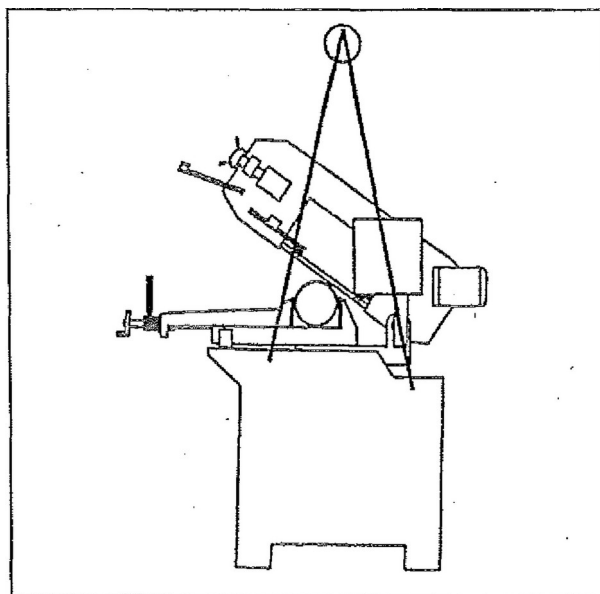


FIG. 3 — Élingage de la machine

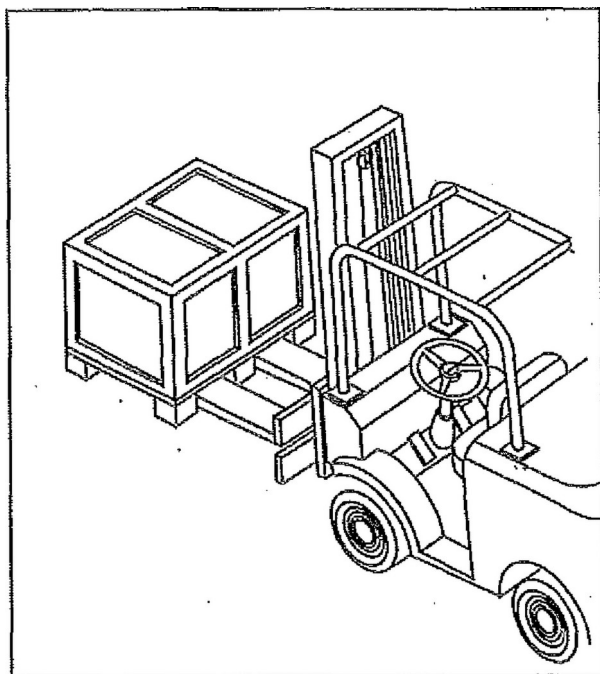


FIG. 4 — Manutention au chariot élévateur

AVERTISSEMENT: Avant de lever la machine, immobilisez toutes les parties mobiles et vérifiez que la capacité de l'engin de levage est adaptée. Déplacez la charge lentement, en évitant les chocs et les mouvements brusques.

Implantation

Choisissez un endroit sec, bien éclairé, à l'abri des intempéries, au sol de niveau, non glissant et de portance suffisante. La température ambiante doit être comprise entre 0 °C et 45 °C et le local ne doit pas présenter d'atmosphère explosible. Prévoyez un espace libre autour de la machine pour manipuler des pièces longues.

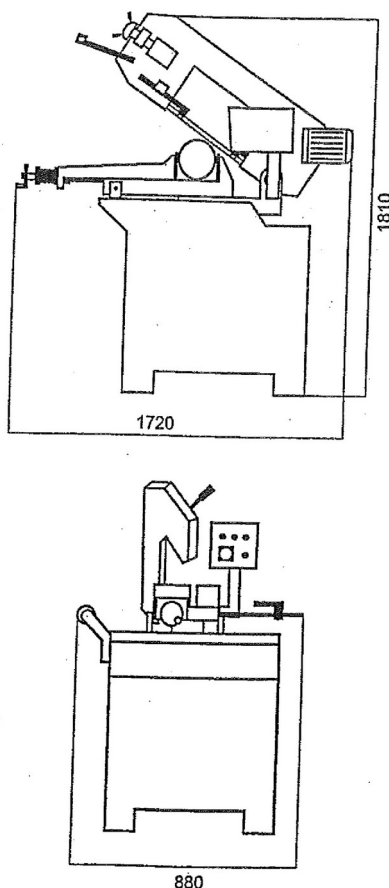


FIG. 5 — Plan d'installation

Fixez la machine au sol par les trous d'ancrage (16, FIG. 1) avec des chevilles filetées adaptées.

Nettoyage initial

Avant d'effectuer les raccordements, retirez à l'aide d'un chiffon imbibé de détergent les huiles de protection des surfaces usinées. Ne pulvérisez pas le produit et éliminez le chiffon conformément à la réglementation sur les déchets polluants.

Raccordement électrique

Vérifiez que la tension du secteur correspond à celle de la plaque signalétique : 400 V triphasé pour le modèle 580675 et 230 V monophasé pour le 580678. Raccordez la machine à un tableau muni d'un disjoncteur magnétothermique et différentiel et d'un conducteur de protection, conformément à la réglementation en vigueur. Le circuit de commande fonctionne en 24 V et comporte un dispositif à minimum de tension : en cas de coupure, la machine s'arrête et ne redémarre pas d'elle-même.

Remplissage du liquide de coupe

Remplissez le réservoir (13, FIG. 1) 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.

Contrôles préalables

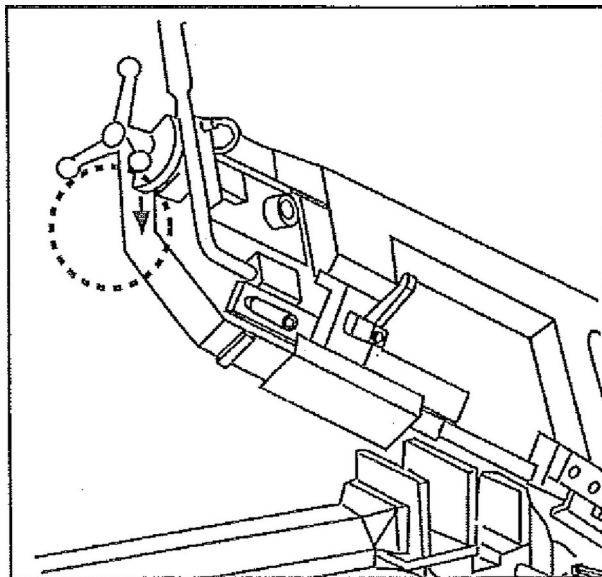


FIG. 6 — Sens de défilement et orientation des dents

- 1) Vérifiez que le ruban défile dans le sens de la flèche (3, FIG. 1) et que les dents sont correctement orientées.
- 2) Montez la barre de blocage (14, FIG. 1) dans son logement et bloquez-la.
- 3) Vérifiez que les protecteurs sont montés et fermés et que les commandes répondent.
- 4) Familiarisez-vous avec les dispositifs de commande avant la première coupe.

UTILISATION

Dispositifs de commande et de sécurité

Dispositif	Fonction
Interrupteur général (8)	Met la machine sous tension. Le voyant (8.1) indique la mise sous tension.
Coup de poing d'urgence (6)	Arrête la machine. Il faut la déverrouiller avant de redémarrer.
Sélecteur de commande (7.1)	Choisit le circuit de commande : manivelle ou bouton du coffret.
Bouton de marche (7)	Met le ruban en mouvement depuis le coffret.
Manivelle avec bouton (1 et 2)	Monte et descend l'archet. Bouton maintenu, le ruban tourne ; relâché, il s'arrête. Elle comporte un verrouillage empêchant tout démarrage accidentel.
Microcontact du carter de volant	Arrête le ruban si le carter de volant (4) est ouvert.
Microcontact de tension du ruban	Empêche le démarrage si le ruban n'est pas tendu, est rompu ou absent.
Sélecteur de vitesse (580675 uniquement)	Choisit la vitesse du ruban : « 0 » arrêt, « 1 » petite vitesse (36 m/min) et « 2 » grande vitesse (72 m/min). Le modèle 580678 est à une seule vitesse et ne comporte pas ce sélecteur.
Fin de course (25)	Arrête la machine à la fin de la coupe.

Serrage de la pièce

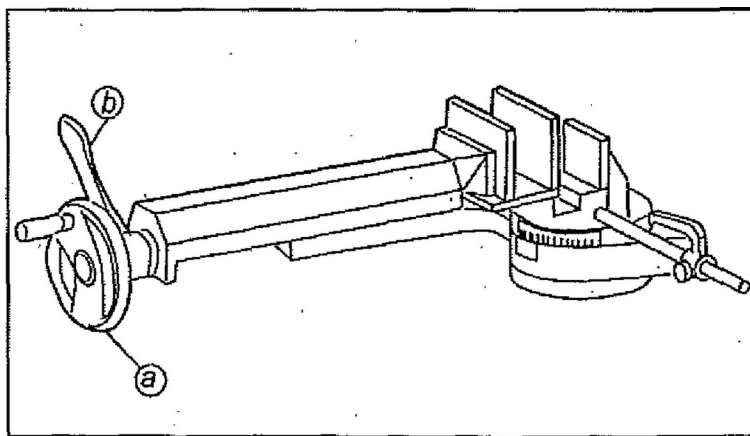


FIG. 7 — Étau à serrage rapide

L'étau dispose d'un serrage rapide avec une course d'approche d'environ 4 mm. Approchez le mors mobile à environ 2 mm de la pièce à l'aide du volant (a), puis bloquez-le avec le levier de serrage rapide (b).

AVERTISSEMENT: Avant de couper, vérifiez que la pièce est parfaitement serrée. Ne placez pas une nouvelle pièce dans l'étau tant qu'une autre y est serrée. Effectuez cette opération archet au repos et ruban à l'arrêt.

Coupe normale

- 1) Serrez la pièce dans l'étau.

- 2) Mettez la machine sous tension avec l'interrupteur général (8) et déverrouillez le coup de poing d'urgence (6).
- 3) Choisissez le circuit de commande avec le sélecteur (7.1).
- 4) Mettez le ruban en marche avec le bouton de la manivelle (2) ou celui du coffret (7).
- 5) Appliquez le ruban doucement sur la pièce pour ne pas casser les dents et accompagnez la descente de l'archet.
- 6) Vérifiez que le liquide de coupe arrive en quantité suffisante pendant toute la coupe.
- 7) À la fin de la coupe, le fin de course arrête la machine. Relâchez la commande et attendez l'arrêt du ruban avant de relever l'archet.

DANGER: Toutes les opérations préalables à la coupe doivent être effectuées archet en position d'attente et ruban à l'arrêt.

ATTENTION: Si le ruban s'arrête en cours de coupe sans que l'interrupteur général ait été mis sur « 0 », appuyez sur le coup de poing d'urgence, recherchez la cause et agissez avec prudence : c'est une situation dangereuse.

Coupe d'onglet

Des coupes d'onglet jusqu'à 60° sont possibles. Desserrez le levier de blocage de rotation (11, FIG. 1), faites pivoter l'archet jusqu'à l'angle voulu et resserrez le levier. Effectuez l'opération machine arrêtée et débranchée, et vérifiez que le blocage est bien serré afin d'empêcher tout mouvement pendant la coupe.

Position du guide-ruban mobile

Ce réglage doit être refait à chaque changement de profil de la pièce. Pour une précision et une sécurité maximales, le guide mobile (18, FIG. 1) doit être le plus près possible de la pièce, de sorte que la plus faible longueur de ruban reste découverte. Desserrez le bras du guide, déplacez-le et resserrez-le.

ENTRETIEN

AVERTISSEMENT: Toutes les opérations d'entretien doivent être effectuées moteur arrêté et machine débranchée du secteur.

Plan d'entretien

Périodicité	Opération
Avant chaque utilisation	Contrôler la tension et l'état du ruban, le serrage des guides ainsi que l'état des protecteurs et du câble.
Chaque jour	Contrôler le niveau et l'état du liquide de coupe.
En fin de journée	Nettoyer la machine et la zone de travail et détendre le ruban.
Tous les 6 mois (au moins 2 fois par an)	Vidanger et nettoyer le réservoir de liquide de coupe par son ouverture et vérifier la pompe.
Chaque année	Contrôler le niveau d'huile du réducteur et l'état du vérin hydraulique.

Tension du ruban

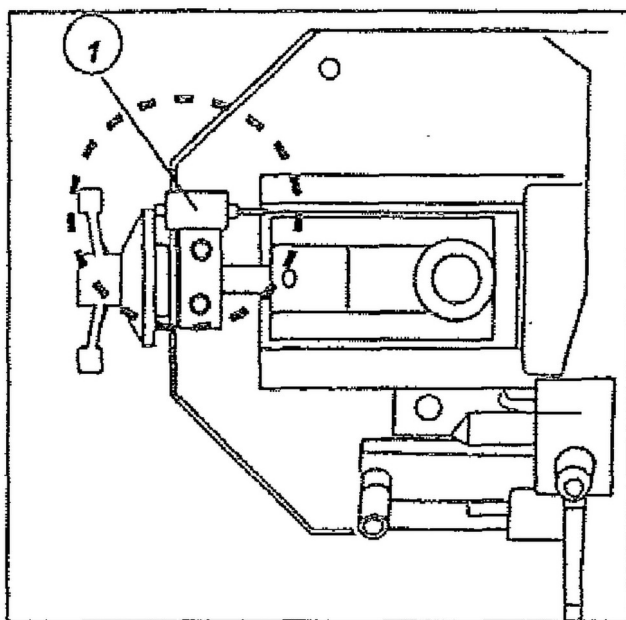


Fig.7

FIG. 8 — Microcontact de tension du ruban

Tournez le volant de tension (23, FIG. 1) jusqu'à ce que la butée actionne le microcontact situé sous la patte de support du volant. Le ruban est correctement tendu lorsque ce microcontact est actionné.

REMARQUE: Si le microcontact n'est pas actionné, la machine ne fonctionne pas. Elle ne démarre pas non plus si le ruban est rompu ou absent.

Changement du ruban

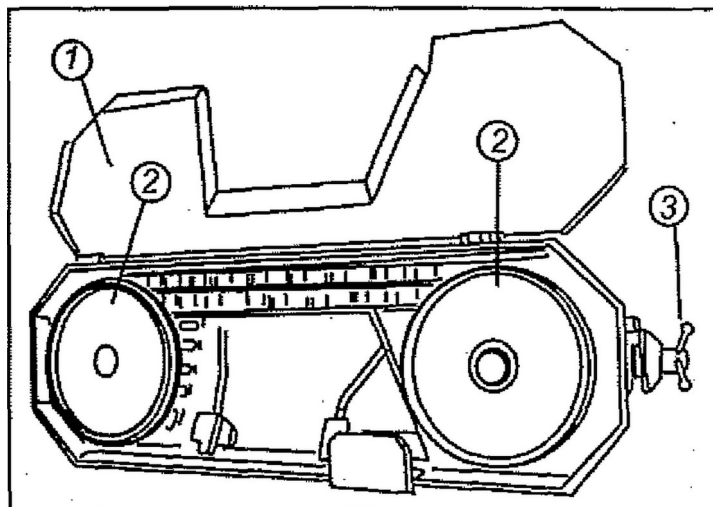


FIG. 9 — Volants et protection de sécurité

- 1) Débranchez la machine du secteur et relevez complètement l'archet de scie.
- 2) Décrochez et relevez la protection des volants, et bloquez-la ouverte avec son crochet pour qu'elle ne se referme pas pendant l'opération.
- 3) Détendez le ruban avec le volant de tension.
- 4) Retirez le ruban usagé des volants et sortez-le des guides. Les dents sont coupantes : utilisez des gants anti-coupures.
- 5) Introduisez le ruban neuf dans les guides et asseyez-le sur les deux volants, en vérifiant le sens des dents selon la flèche de la protection.
- 6) Tendez le ruban avec le volant de tension jusqu'à actionner le microcontact.
- 7) Fermez la protection des volants et bloquez-la avec ses attaches.

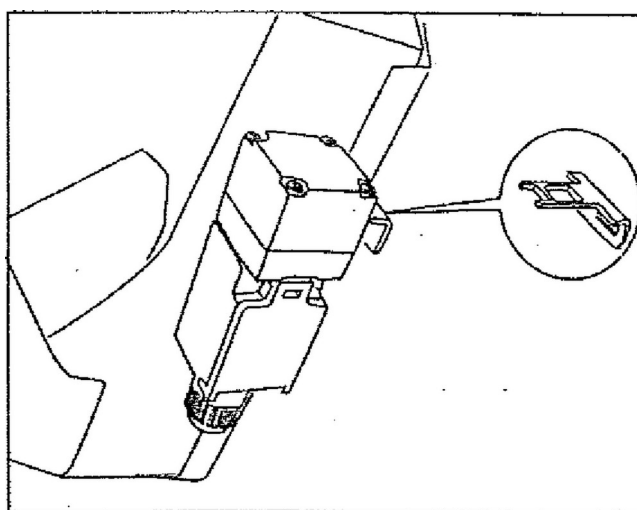


FIG. 10 — Microcontact de sécurité de la protection

Si la protection des volants n'est pas correctement fermée, le microcontact de sécurité empêche le fonctionnement de la machine.

Réglage de la course de retour de l'archet

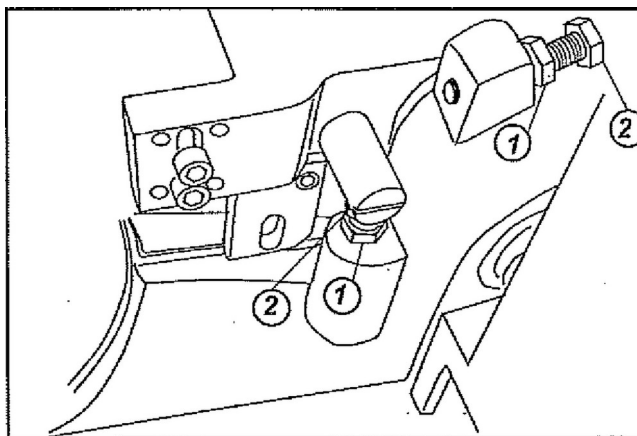


FIG. 11 — Butée de la course de retour

Pour des coupes répétées, il convient de limiter la course de retour de l'archet. Desserrez l'écrou (1), vissez ou dévissez le boulon (2) jusqu'à la position voulue et resserrez l'écrou.

Réglage du pivotement de l'archet

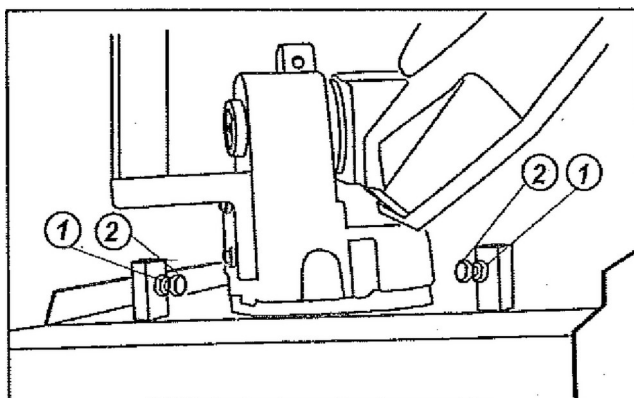


FIG. 12 — Butées de 0° et 60°

Les butées de 0° et 60° se règlent en desserrant l'écrou (1) et en vissant ou dévissant le boulon (2) ; resserrez ensuite l'écrou.

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 les pièces soumises à l'usure et couvrez-la d'une bâche. Stockez-la dans un local sec et abrité.

DÉPANNAGE

Panne	Cause probable	Solution
La machine ne démarre pas	Coup de poing d'urgence verrouillé	Déverrouillez-le en le tournant
	Protection des volants ouverte ou mal fermée	Fermez et bloquez la protection
	Microcontact de tension non actionné, ruban détendu, rompu ou absent	Tendez le ruban jusqu'à actionner le microcontact ou montez un ruban neuf
	Fin de course actionné, archet en position basse	Relevez l'archet en position d'attente
	Absence de tension, fusible du circuit de commande fondu ou relais de surcharge déclenché	Vérifiez l'alimentation, le fusible et le relais ; réarmez
Le moteur cale pendant la coupe	Descente de l'archet trop rapide	Réduisez la vitesse de descente et laissez le ruban couper
	Ruban émoussé ou à denture inadaptée	Remplacez le ruban par un ruban adapté au matériau
Coupes de travers	Pièce mal d'équerre ou mal serrée	Serrez la pièce d'équerre avec le ruban
	Guide mobile trop éloigné de la pièce	Rapprochez-le au maximum
	Plaquettes de guidage usées ou mal réglées	Régalez-les ou remplacez-les
	Tension du ruban insuffisante	Tendez correctement le ruban
Rupture prématurée du ruban	Tension excessive	Réduisez la tension
	Le ruban frotte contre le flasque du volant	Corrigez l'alignement des volants
	Denture inadaptée à l'épaisseur de la pièce	Utilisez un ruban à denture adaptée
Le liquide de coupe n'arrive pas à la zone de coupe	Niveau bas dans le réservoir	Complétez le réservoir
	Pompe colmatée par un liquide sale	Vidangez et nettoyez le réservoir et vérifiez la pompe
	Robinet ou tuyau fermé ou obstrué	Ouvrez le robinet et nettoyez le circuit
Le moteur chauffe excessivement	Tension du ruban trop élevée	Réduisez la tension
	Denture inadaptée à la pièce	Changez pour un ruban adapté
	Manque de lubrification du réducteur	Contrôlez le niveau d'huile

REMARQUE: Pour tout problème non décrit dans ce manuel, contactez le service technique d'AYERBE.

SCHÉMA ÉLECTRIQUE

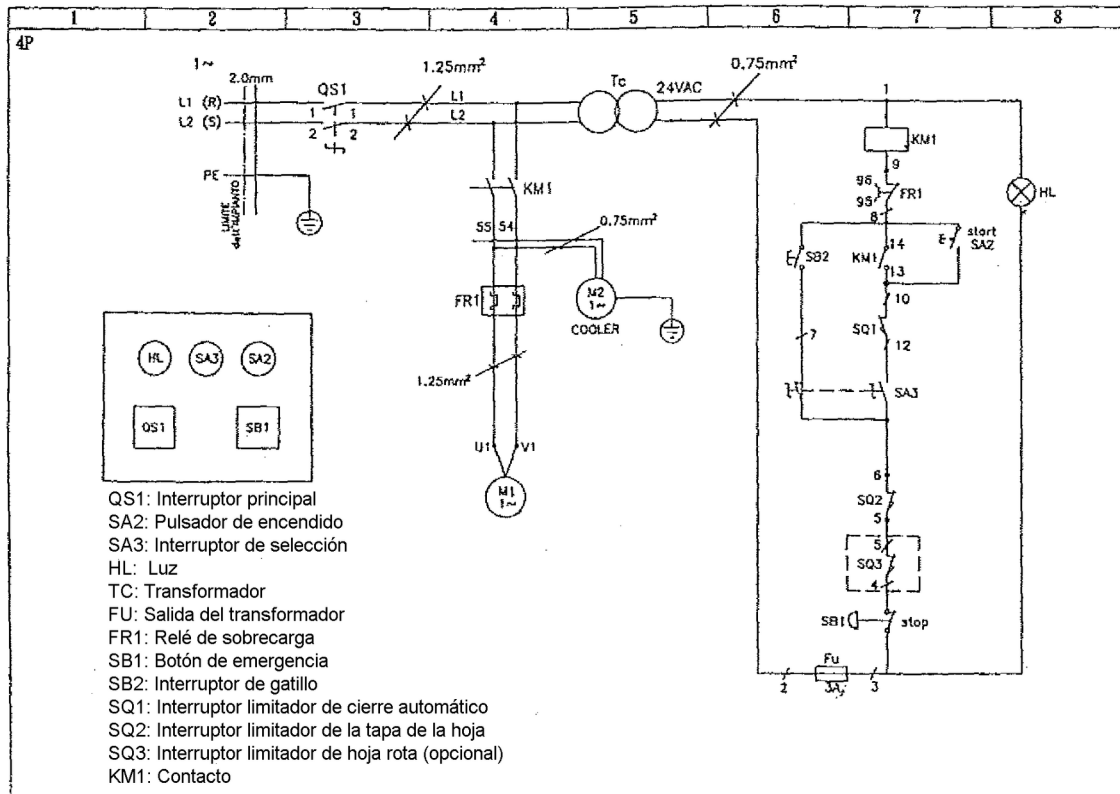


FIG. 13 — Schéma électrique — AY-260 SCI PLUS MN (580678), monophasée à une vitesse

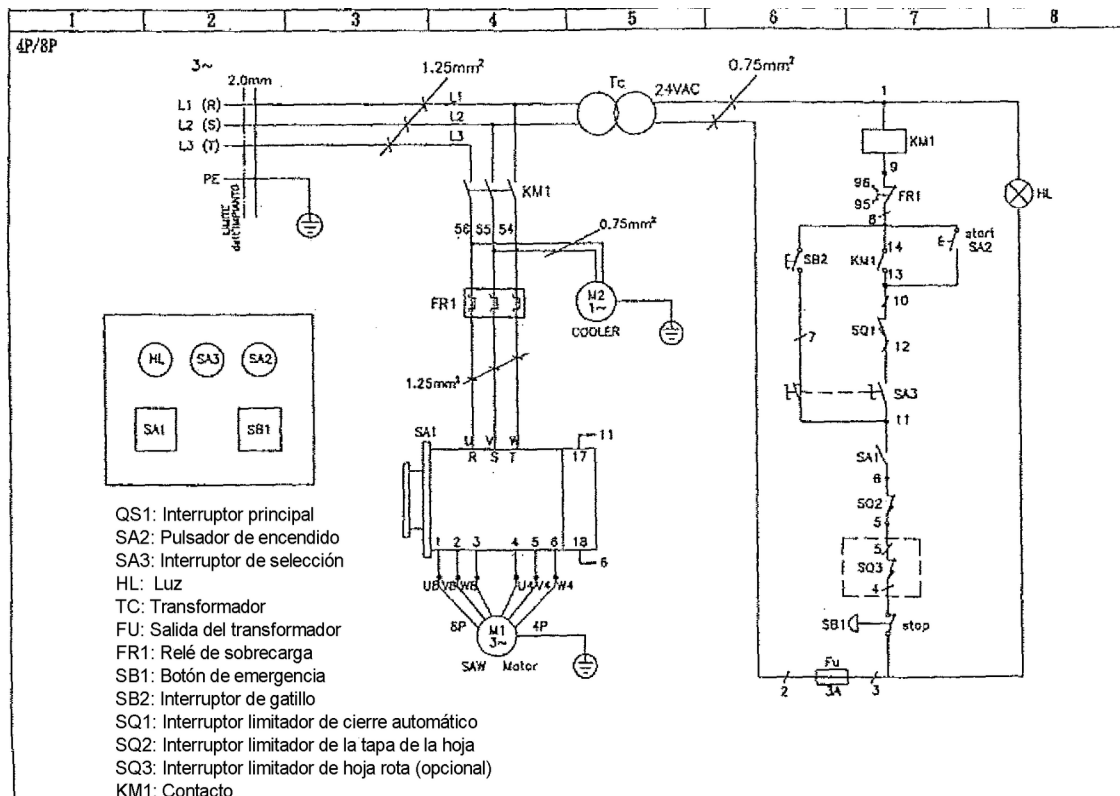


FIG. 14 — Schéma électrique — AY-260 SCI PLUS (580675), triphasée à deux vitesses

Repère	Description
QS1	Interrupteur principal
SA2	Bouton de mise en marche
SA3	Sélecteur de commande
HL	Voyant de mise sous tension
TC	Transformateur de commande 24 V
FU	Fusible du secondaire du transformateur
FR1	Relais de surcharge
SB1	Coup de poing d'arrêt d'urgence
SB2	Bouton à gâchette de la manivelle
SQ1	Fin de course de fin de coupe
SQ2	Microcontact de la protection des volants
SQ3	Microcontact détecteur de ruban rompu (en option)
SA1	Sélecteur de vitesse (580675 uniquement)
KM1	Contacteur du moteur
M1	Moteur d'entraînement du ruban
M2	Pompe de liquide de coupe

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-260 SCI PLUS), la référence AYERBE de la machine (580675), le numéro de figure et de repère de la vue éclatée et le code de la pièce.

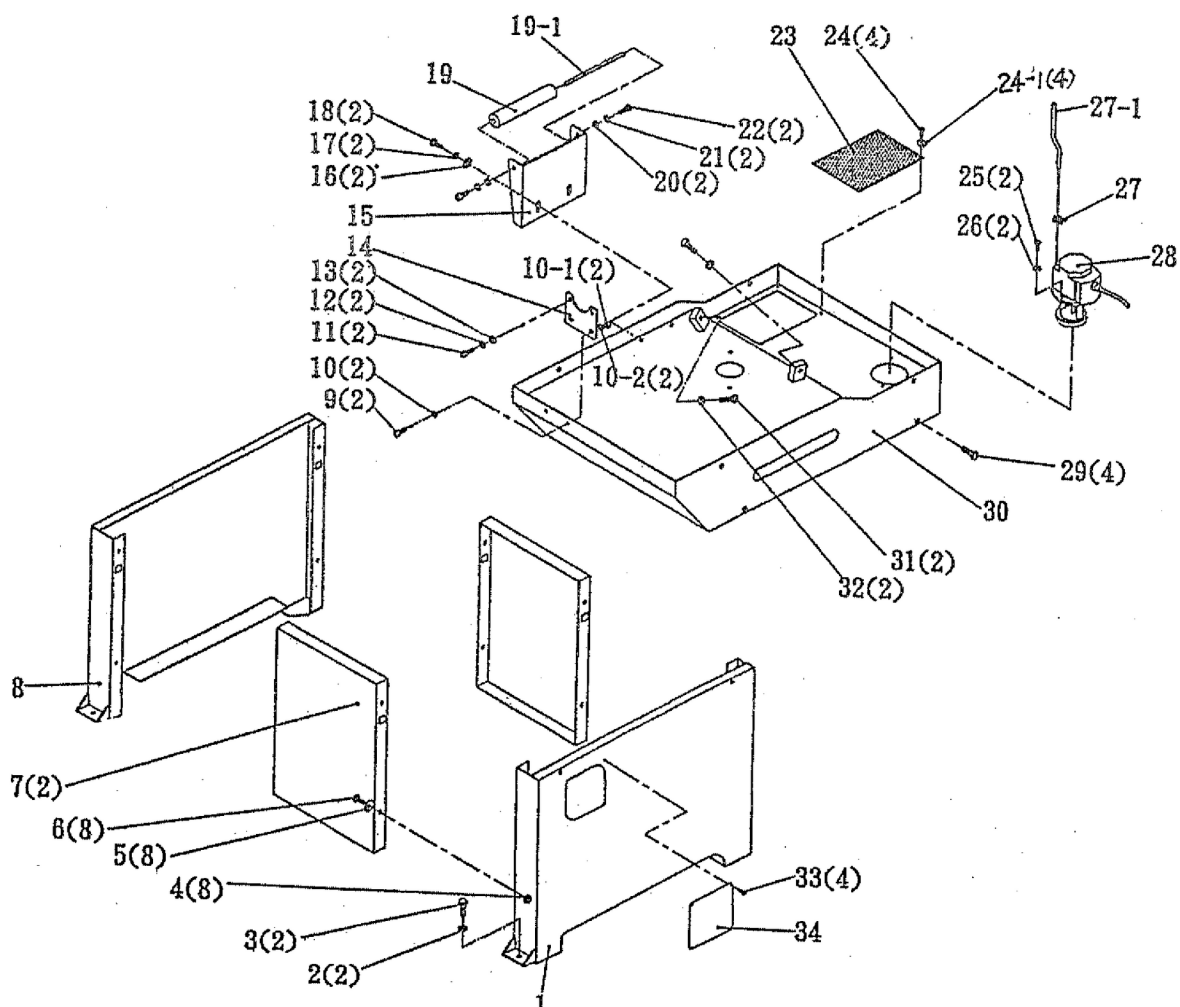


FIG. 15 — Figure 1 — Base et armoire

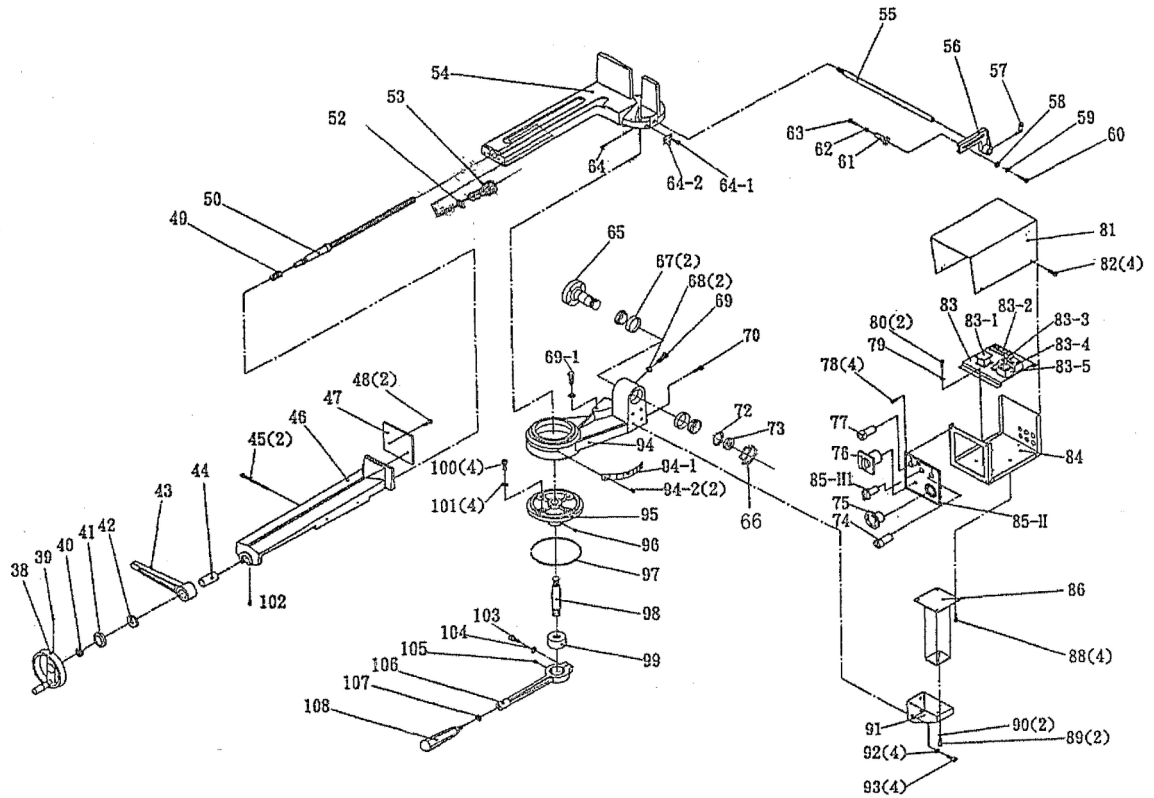


FIG. 16 — Figure 2 — Table pivotante, étau et coffret électrique

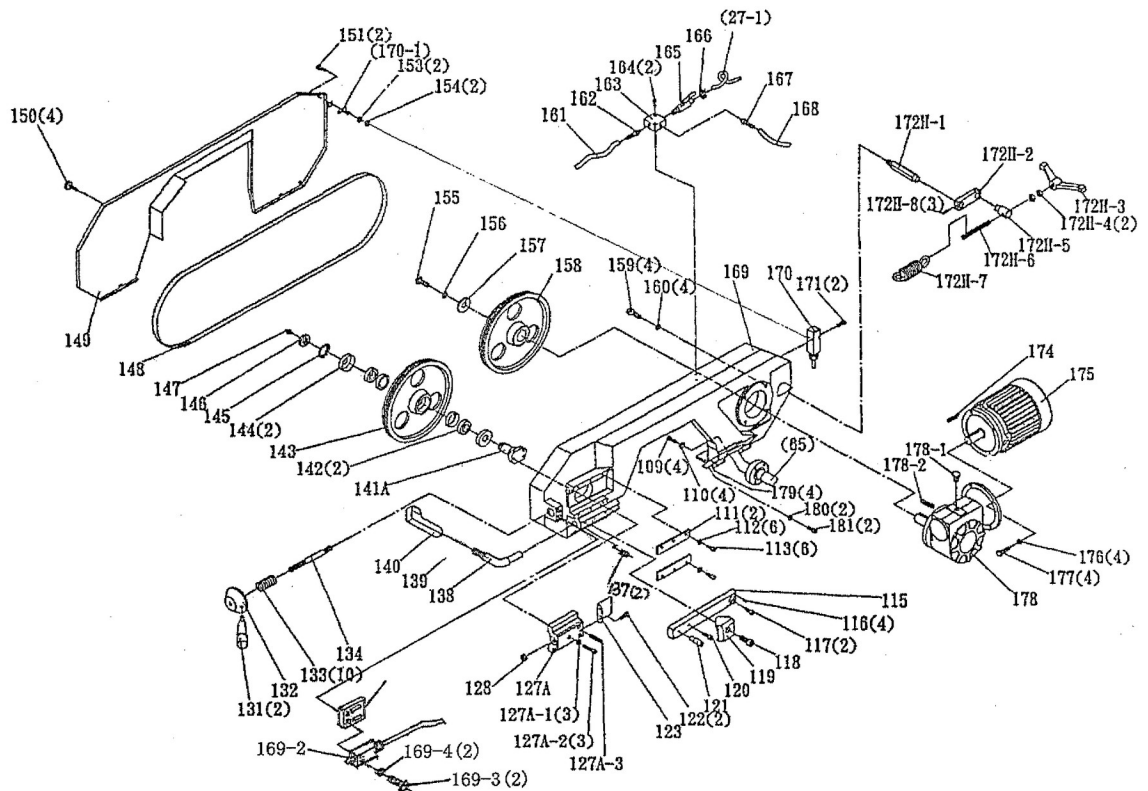


FIG. 17 — Figure 3 — Archet de scie, transmission et moteur

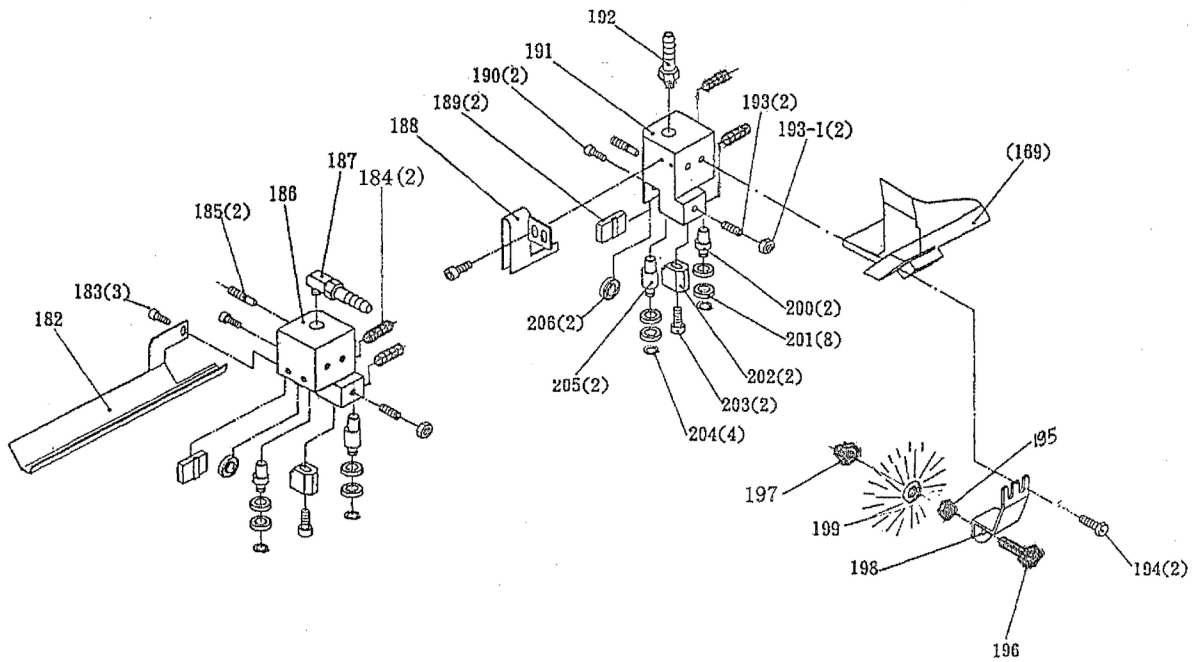


FIG. 18 — Figure 4 — Guidages du ruban et protections

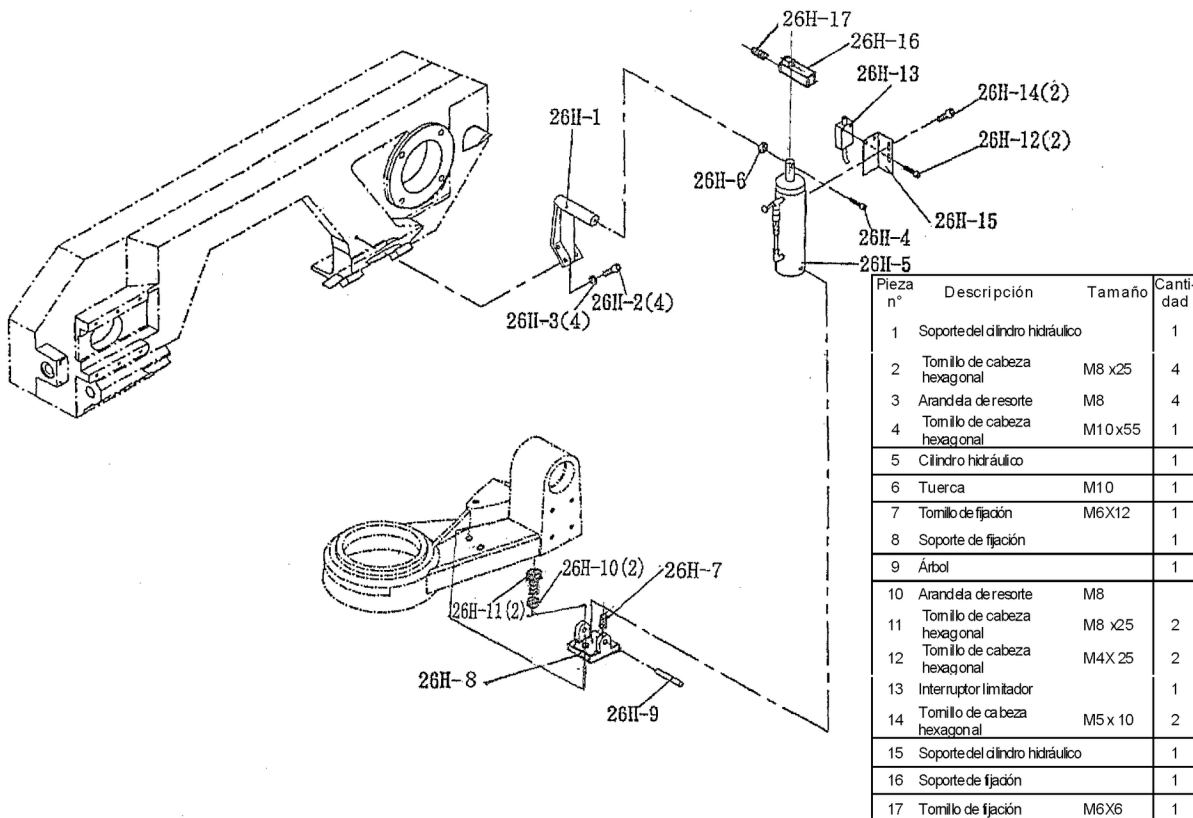


FIG. 19 — Figure 5 — Bras et groupe hydraulique

Pièces de rechange disponibles

Fig.	Rep.	Code	Désignation	Qté
1	28	5789128	Ensemble pompe de liquide de coupe	1
2	38	5789238	Ensemble manivelle	1
2	43	5789243	Poignée de blocage	1
2	44	5789244	Douille	1
2	46	5789246	Table de l'étau	1
2	50	5789250	Vis	1
2	52	5789252	Rondelle	1
2	53	5789253	Vis	1
2	54	5789254	Mors	1
2	76	5789276	Ensemble commandes	1
2	81	5789281	Carter supérieur	1
2	83	5789283	Transformateur	1
2	84	5789284	Carter inférieur	1
2	94	5789294	Graduation	1
2	98	5789298	Axe	1
2	99	5789299	Écrou de l'axe	1
2	106	5789206	Ensemble levier de blocage	1
3	138	5789338	Support de la commande	1
3	140	5789340	Commande à gâchette	1
3	148	580676	Ruban de scie 2 460 × 27 × 0,9 mm	1
3	175	5789375	Moteur	1
3	178	5789378	Boîtier d'engrenages	1
4	186	5789486	Ensemble support de guidage	1
4	189	5789827	Plaquette de guidage horizontale	2
4	191	5789491	Ensemble guidage	1
4	199	5789499	Brosse de nettoyage du ruban	1
4	202	5789826	Plaquette de guidage verticale	2
5	26	5789526	Pompe à huile	1

Cette liste ne comprend que les pièces de rechange les plus courantes. Pour toute autre pièce de la vue éclatée, consultez le service technique d'AYERBE.

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 le réservoir de liquide de coupe ainsi que l'huile du réducteur et du groupe hydraulique, et remettez-les à un organisme agréé pour les déchets dangereux. Ne les déversez ni à l'égout ni sur le sol.
- 2) Rendez la machine inutilisable : 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 de la base, de la table et de l'archet, tôle de l'armoire, cuivre et acier du moteur, de la pompe et du transformateur, et plastiques des capots.
- 5) Le ruban de scie usagé est un déchet métallique coupant : déposez-le dans un conteneur fermé.



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