



SCIE À RUBAN POUR MÉTAUX

AY-310 SCI PLUS • réf. 584670

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-310 SCI PLUS est une machine d'atelier destinée au tronçonnage à froid des métaux au moyen d'une lame sans fin. Elle est équipée d'un moteur triphasé à deux vitesses avec réducteur à engrenages en bain d'huile, d'une pompe de liquide de coupe, d'un étau à serrage rapide et d'une descente d'archet commandée par vérin hydraulique ; elle est livrée sur son propre socle. 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 complet 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 est détérioré ou perdu, demandez un nouvel exemplaire à AYERBE en indiquant le modèle et le numéro de série.

Utilisation prévue

L'AY-310 SCI PLUS est prévue exclusivement pour la coupe à froid de matériaux métalliques —acier au carbone, acier inoxydable, acier allié, fonte, bronze, 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 d'usage professionnel en intérieur, sur sol ferme et de niveau, et doit être conduite par une seule personne dûment formée, placée du côté du volant de l'étau.

Utilisation non prévue

- 1) Couper du bois, des matériaux ligneux, des panneaux agglomérés, des plastiques ou tout matériau produisant des poussières combustibles.
- 2) Couper du magnésium avec la pompe de liquide de coupe en service : l'eau de l'émulsion attise tout incendie de copeaux de magnésium. Consultez votre fournisseur de lubrifiant 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 bridé.
- 5) Charger une nouvelle pièce dans l'étau alors qu'une autre pièce y est encore serrée.
- 6) Utiliser la machine en extérieur, sur sol mouillé ou en atmosphère explosible.
- 7) Employer des lames, des accessoires ou des pièces de rechange autres que ceux indiqués dans ce manuel.
- 8) Utiliser la machine avec les carters de lame déposés, ouverts ou neutralisés, ou avec les microrupteurs de sécurité pontés.

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 palettisée et protégée. À la réception, vérifiez que l'emballage ne présente pas de dommages de transport et contrôlez le contenu. En raison de son poids —341 kg— le déplacement doit s'effectuer au chariot élévateur ou à la grue avec des élingues de capacité suffisante, jamais à bras. Les élingues se fixent au socle de l'étau ; ne soulevez jamais la machine par l'archet de la scie, par la poignée de commande ni par la barre de butée.

Déclaration de conformité

La machine est livrée avec la déclaration « CE » de conformité correspondante, établie par AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A. et se rapportant 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 précisant 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 et la validité de la déclaration « CE » de conformité, et transfère la responsabilité à celui qui l'exécute.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristique	AY-310 SCI PLUS
Référence AYERBE	584670
Type de machine	Scie à ruban horizontale sur socle, pour coupe à froid des métaux
Alimentation	400 V 3~ · 50 Hz
Circuit de commande	24 V c.a., avec transformateur et protection à minimum de tension
Puissance du moteur de lame	0,75 / 1,5 kW (moteur à deux vitesses)
Vitesse du moteur	700 / 1 400 min ⁻¹
Puissance de la pompe de liquide de coupe	25 W
Transmission	Réducteur à engrenages en bain d'huile, rapport 40:1
Vitesse de la lame	36 / 72 m/min
Diamètre des volants	295 mm
Lame de scie	2 715 × 27 × 0,9 mm
Guidage de la lame	Patins réglables et roulements sur axes excentriques
Étau	À serrage rapide, avec volant et levier de blocage
Ouverture maximale de l'étau	315 mm
Angle de coupe	0° – 60°
Descente de l'archet	Vérin hydraulique avec limiteur de débit
Refroidissement	Pompe de liquide de coupe intégrée, réservoir dans le socle
Niveau de pression acoustique au poste de travail, LpA	68,9 dB(A)
Niveau de pression acoustique pondéré, LpAm	67,8 dB(A)
Niveau de puissance acoustique, LwA	84,7 dB(A)
Dimensions (L × l × H)	1 720 × 880 × 1 810 mm
Poids de la machine	341 kg

Capacités maximales de coupe

Angle	Rond	Carré	Rectangle
0°	Ø 250 mm	240 × 240 mm	310 × 240 mm
45° (droite)	Ø 200 mm	170 × 170 mm	190 × 170 mm
60° (droite)	Ø 120 mm	95 × 95 mm	120 × 95 mm
45° (gauche) *	Ø 150 mm	150 × 130 mm	170 × 90 mm

* Valeurs du fabricant. La fiche technique AYERBE ne reprend que les capacités à 0°, 45° et 60° à droite.

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

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

L'AY-310 SCI PLUS se compose d'un socle en tôle qui abrite le réservoir de liquide de coupe, la pompe et le coffret électrique. Sur ce socle pivote la table à onglets, qui supporte l'archet de la scie avec le moteur à deux vitesses et le réducteur à engrenages. La lame est tendue au moyen d'un volant muni d'un indicateur et d'un microrupteur qui empêche le démarrage si la tension est insuffisante ou si la lame est cassée. La coupe s'effectue en abaissant l'archet sur la pièce, préalablement serrée dans l'étau à serrage rapide ; un ressort d'équilibrage compense le poids de l'archet et un vérin hydraulique règle la vitesse de descente. En fin de coupe, un interrupteur de fin de course arrête la machine.

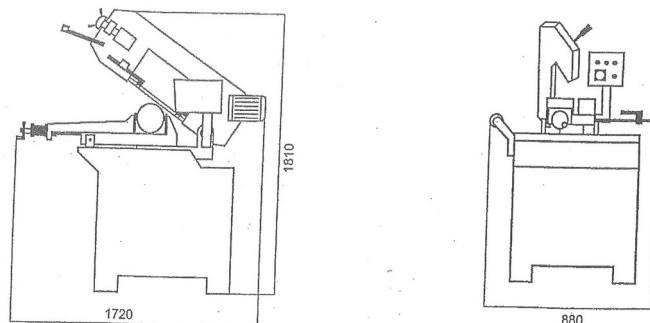


FIG. 1 — Dimensions générales (mm)

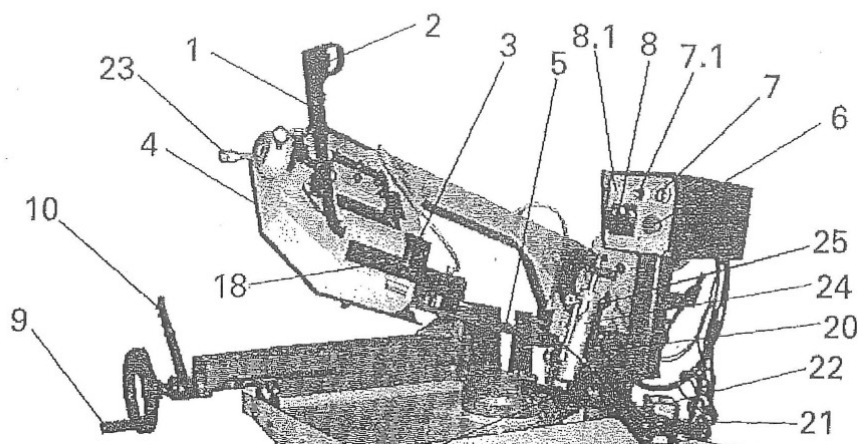


FIG. 2 — Composants principaux

Rep.	Élément
1	Poignée de commande
2	Bouton de mise en marche de la poignée de commande
3	Flèche indiquant le sens de rotation de la lame
4	Carter des volants
5	Lame de scie
6	Coup de poing d'arrêt d'urgence
7	Bouton de marche

Rep.	Élément
7.1	Sélecteur manuel / automatique
8	Interrupteur général
8.1	Voyant de mise sous tension
9	Volant de l'étau
10	Levier de serrage rapide de l'étau
11	Levier de blocage de la rotation de la table à onglets
12	Socle de la machine
13	Orifice de remplissage du liquide de coupe
14	Barre de butée de longueur
15	Fixation de la machine sur le socle
16	Fixation du socle au sol
17	Plaque signalétique
18	Réglage du guide-lame mobile
19	Guide-lame fixe
20	Réglage du blocage de la course de retour de l'archet
21	Bouchon de vidange du liquide de coupe (ne figure pas sur la figure)
22	Pompe de liquide de coupe
23	Volant de tension de la lame
24	Vérin hydraulique
25	Interrupteur de fin de course

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Lisez intégralement ce chapitre avant la mise en service de la machine. 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 la conduite ou l'entretien.

Symboles de sécurité de la machine

Les risques résiduels qui n'ont pas pu être éliminés par la conception sont signalés sur la machine par des étiquettes autocollantes. Maintenez-les propres et remplacez-les si elles se décollent, deviennent illisibles ou se détériorent.

- 1) Portez des lunettes de protection pendant toute l'utilisation de la machine.
- 2) Lisez attentivement le manuel d'instructions avant toute opération.
- 3) Portez des gants de protection.
- 4) Portez une protection auditive.
- 5) Arrêtez la machine et consultez le manuel avant toute opération d'entretien.
- 6) Portez des chaussures de sécurité.
- 7) Haute tension : coupez l'alimentation électrique avant toute opération d'entretien.

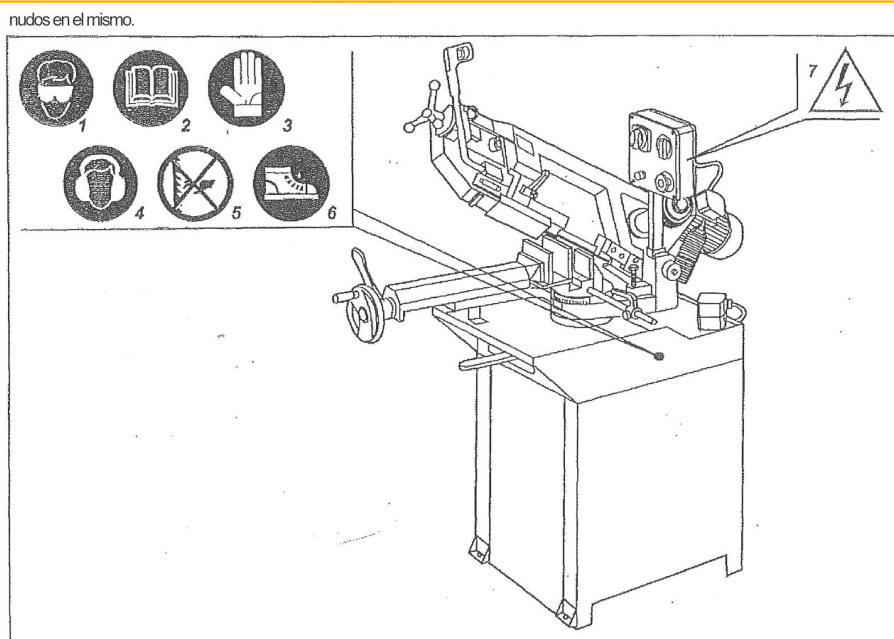


Fig.3 Posición de los símbolos de seguridad (pictogramas) en la máquina

FIG. 3 — Emplacement des symboles de sécurité sur la machine

Danger

- 1) Gardez les mains et les bras hors de la zone de coupe pendant le fonctionnement de la machine.
- 2) Ne maintenez jamais la pièce à la main. Utilisez toujours l'étau et serrez-le fermement.
- 3) Ne travaillez jamais si un carter de lame manque ou est endommagé, ni avec les microinterrupteurs de sécurité neutralisés.
- 4) Débranchez la machine du réseau avant toute opération de montage, de changement de lame, 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. C'est une machine d'usage exclusivement intérieur.
- 6) Vérifiez que l'installation dispose d'une prise de terre conforme et évitez tout contact du corps avec des surfaces reliées à la terre.
- 7) Les opérations de levage et de transport sont particulièrement dangereuses : éloignez le personnel non qualifié, ne vous placez pas sous la charge suspendue et n'élevez pas la machine à plus de 20 cm du sol.

Avertissement

- 1) N'utilisez pas la machine avant de l'avoir entièrement 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 produit des projections, ajoutez un écran facial.
- 3) Ne portez ni cravate, ni bracelet, ni bague, ni montre, ni chaîne, ni vêtement flottant. Attachez les cheveux longs sous une casquette ou une résille.
- 4) Approchez et bloquez le guide-lame mobile avant de commencer la coupe. Un guide desserré ou trop éloigné nuit à la précision et peut faire dévier ou casser la lame.
- 5) Ne nettoyez jamais la lame ni les volants avec une brosse ou un racloir lorsque la lame est en mouvement.

- 6) Arrêtez la machine avant de retirer la pièce coupée et attendez l'arrêt complet de la lame.
- 7) Soutenez toujours les matériaux longs et lourds sur le galet ou sur des supports auxiliaires à la hauteur de la table.
- 8) Ne laissez jamais la machine en marche sans surveillance et ne vous éloignez pas avant son arrêt complet.
- 9) N'arrêtez jamais la machine en la débranchant et ne tirez jamais sur le câble pour la déconnecter.
- 10) Remplacez immédiatement le câble d'alimentation s'il présente des coupures, des écrasements ou toute autre détérioration. Cette opération ne peut être réalisée que par du personnel qualifié.
- 11) Si la lame se coince dans la coupe, relâchez immédiatement la commande, arrêtez la machine, ouvrez lentement l'étau, retirez la pièce et vérifiez l'état de la lame et des dents.

Attention

- 1) Maintenez la zone autour de la machine propre et dégagée, sans copeaux, huile ni graisse, et travaillez toujours avec un éclairage suffisant.
- 2) Choisissez la lame et la vitesse adaptées au matériau et à la section de la pièce.
- 3) Vérifiez chaque jour le niveau et l'état du liquide de coupe. Un niveau bas produit de la mousse et surchauffe la lame ; un liquide sale ou épuisé obstrue la pompe, dégrade la coupe, ruine la lame et favorise le développement de bactéries qui irritent la peau.
- 4) Vérifiez à nouveau la tension de la lame après la première coupe avec une lame neuve.
- 5) En fin de journée, relevez l'archet en position haute et détendez partiellement la lame 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) N'effectuez qu'une seule opération à la fois et gardez l'équilibre en permanence.
- 8) Remplacez les étiquettes d'avertissement lorsqu'elles sont noircies ou décollées.
- 9) La température ambiante de travail doit être comprise entre 0 °C et 45 °C, avec une humidité relative n'excédant pas 90 %.

MONTAGE ET MISE EN SERVICE

Emplacement

Placez la machine sur un sol en béton ferme et parfaitement de niveau, capable de supporter son poids, dans un local sec, bien éclairé et à l'abri des intempéries. Laissez au moins 800 mm libres à l'arrière et un espace suffisant sur les côtés pour manipuler les pièces longues. Le lieu doit pouvoir être fermé ou surveillé pour empêcher l'accès des enfants ou des personnes non autorisées.

Ancrage

Repérez la position des trous de fixation du socle (16, FIG. 2), soulevez la machine en l'appuyant sur un côté, percez le sol, posez des chevilles filetées ou des tiges scellées au ciment et fixez le socle avec des vis M8. Vérifiez au niveau que la machine repose correctement. Si la machine est installée sans son socle, elle doit être fixée par les deux trous prévus à une structure capable de supporter le poids et les déséquilibres de la machine en fonctionnement.

Nettoyage initial

Avant d'effectuer les raccordements, éliminez l'huile de protection des surfaces usinées avec un détergent approprié ou du naphte minéral. Ne pulvérisez pas ces liquides : appliquez-les avec un chiffon imbibé et éliminez le chiffon conformément à la réglementation sur les déchets polluants.

Montage des accessoires

- 1) Introduisez la barre de butée filetée dans son logement (14, FIG. 2) et bloquez-la.
- 2) Montez et alignez le bras du galet d'appui à la hauteur de la table de l'étau.
- 3) Montez la poignée de commande sur la tête de l'archet.

Raccordement électrique

Vérifiez que la tension du réseau correspond à celle de la plaque signalétique (400 V 3~ · 50 Hz). Raccordez le câble de la machine à un tableau muni d'un disjoncteur magnétothermique, d'un différentiel et d'un conducteur de protection conformes à la réglementation en vigueur. Les parties actives de l'équipement sont logées dans un coffret qui ne peut être ouvert qu'avec un outil ; le circuit de commande fonctionne en 24 V et le moteur est protégé par un relais thermique.

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 sa longueur ; un câble insuffisant provoque une chute de tension et chauffe le moteur.

Mettez la machine en marche quelques secondes et vérifiez que la lame tourne dans le sens indiqué par la flèche du carter. Si elle tourne à l'envers, débranchez la machine et permutuez deux des trois phases sur la fiche d'alimentation.

Remplissage du liquide de coupe

Remplissez le réservoir situé à l'intérieur du socle, par l'orifice de remplissage (13, FIG. 2), avec une émulsion d'eau et d'huile soluble de coupe diluée selon les indications du fabricant du lubrifiant, avec une teneur en huile non inférieure à 8-10 %. Vérifiez que le débit qui parvient à la zone de coupe est suffisant pour maintenir la lame lubrifiée.

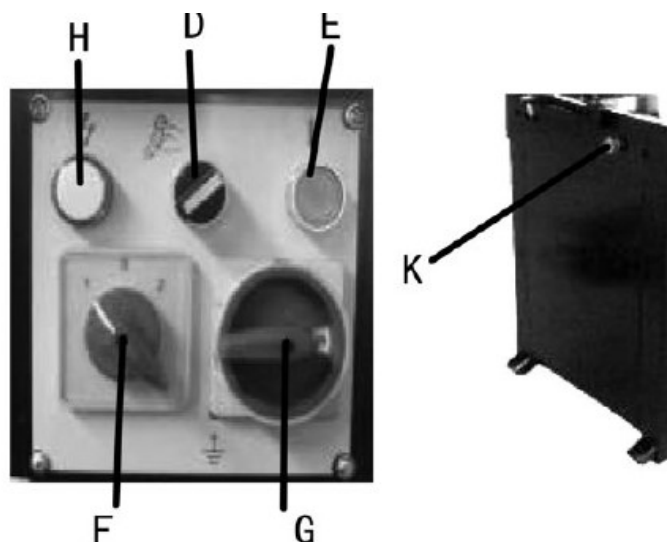
ATTENTION: N'utilisez jamais d'huiles solubles ni d'émulsions pour couper le magnésium.

Vérifications préalables

- 1) Vérifiez que la lame est bien assise sur les deux volants et correctement tendue.
- 2) Vérifiez que les carters sont montés et fermés et que les microrupteurs de sécurité agissent.
- 3) Vérifiez le sens de rotation de la lame et l'orientation des dents.
- 4) Vérifiez que le coup de poing d'arrêt d'urgence est déverrouillé et que le voyant de tension s'allume.
- 5) Faites tourner la machine quelques secondes à vide et observez s'il y a des bruits ou des vibrations anormaux.
- 6) Vérifiez que l'archet descend doucement et que les vannes hydrauliques répondent.

UTILISATION

Organes de commande



D. manual/auto selector

FIG. 4 — Pupitre de commande et coup de poing d'arrêt d'urgence

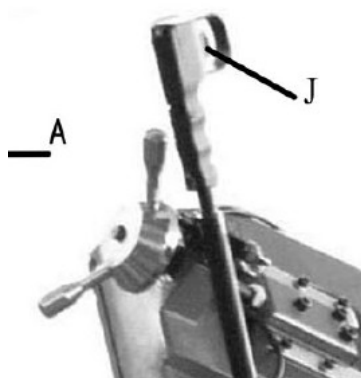


FIG. 5 — Poignée de commande avec gâchette (J)

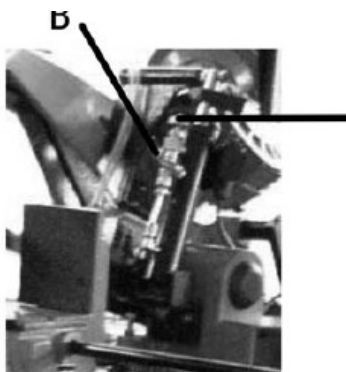


FIG. 6 — Vannes de réglage hydraulique (A et B)

A Limiteur de débit : règle la vitesse de descente de l'archet.

B Vanne de réglage hydraulique : fermée à fond, elle arrête la descente de l'archet.

D Sélecteur manuel / automatique.

E Bouton de marche et de réarmement.

- F** Sélecteur de vitesse de lame : « 0 » point mort, « 1 » vitesse lente (36 m/min), « 2 » vitesse rapide (72 m/min).
- G** Interrupteur général.
- H** Voyant de mise sous tension.
- J** Gâchette de la poignée de commande.
- K** Coup de poing d'arrêt d'urgence.

La machine comporte en outre trois interrupteurs de fin de course de sécurité : celui d'arrêt automatique en fin de coupe, celui du carter des volants et celui de tension et de rupture de lame. Si l'un d'eux agit, toutes les fonctions s'arrêtent et il faut réarmer avec le bouton de marche (E).

AVERTISSEMENT: La machine dispose d'une protection à minimum de tension : après une coupure d'alimentation, elle ne redémarre pas d'elle-même et doit être réarmée avec le bouton de marche. Ne neutralisez pas ce dispositif.

Serrage de la pièce

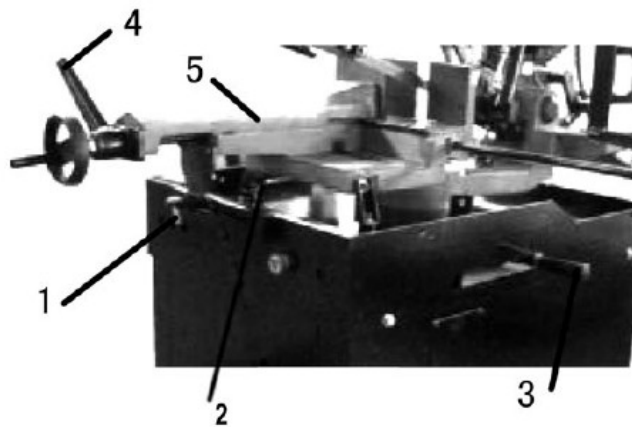


FIG. 7 — Déplacement de l'étau

L'étau peut être déplacé en position droite ou gauche afin de permettre les coupes d'onglet. Pour le déplacer, il faut le débloquent en deux points :

- 1) Desserrez le support du guide en tournant la poignée (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 2) Libérez l'étau en poussant le levier (2) vers la gauche.
- 3) Déplacez l'ensemble (5) jusqu'à la position droite (7) ou gauche (6), en le tenant d'une main et en actionnant de l'autre la poignée du guide (1).
- 4) Une fois en position, poussez le levier (2) vers la droite pour le bloquer. Si le levier sort de sa course ou bute contre un support, relevez-le au point de pivot (P), tournez-le jusqu'à une position commode et bloquez-le de nouveau.
- 5) Bloquez le support du guide en tournant la poignée (1) dans le sens des aiguilles d'une montre.

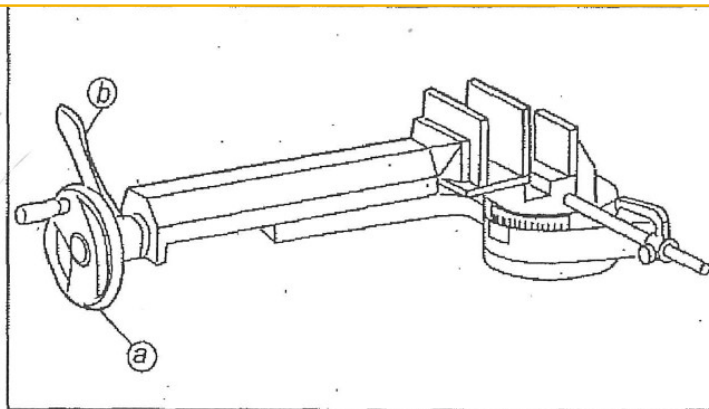


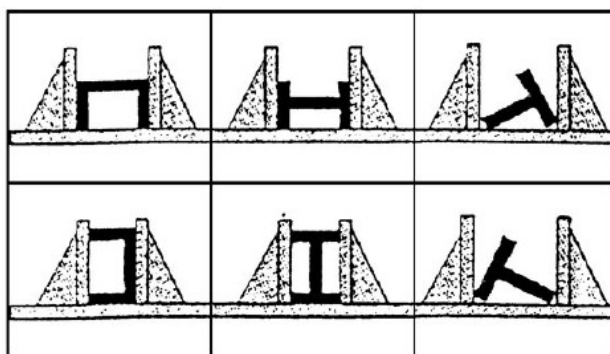
Fig.9.

FIG. 8 — Étau à serrage rapide

L'étau est à serrage rapide, avec une course d'approche d'environ 4 mm. Pour brider la pièce :

- 1) Placez la pièce entre les mors.
- 2) Approchez le mors mobile avec le volant (a) jusqu'à laisser environ 2 mm de jeu par rapport à la pièce.
- 3) Serrez avec le levier de serrage rapide (b).
- 4) En fin de cycle de coupe, libérez la pièce en abaissant le levier : le mors s'ouvrira toujours à la même distance, ce qui permet de charger rapidement des pièces de même dimension.

AVERTISSEMENT: Ne chargez pas une nouvelle pièce tant qu'une autre est serrée dans l'étau. Avant de couper, assurez-vous que la pièce est fermement bridée et que l'extrémité libre est soutenue.



3

FIG. 9 — Exemples de bridage de profilés

Coupe d'onglet

La table pivotante permet des coupes de 0° à 60°. En travaillant par le côté droit, on peut obtenir des angles jusqu'à 60°, avec l'étau placé en position gauche ; par le côté gauche, jusqu'à 45°, avec l'étau en position droite.

- 1) Desserrez le levier de blocage de la rotation (11, FIG. 2), situé sur le socle de la machine.
- 2) Faites pivoter l'archet à l'aide de la poignée placée sous le coffret de commande jusqu'à ce que l'index indique l'angle voulu sur l'échelle.
- 3) Resserrez le levier de blocage.

DANGER: Effectuez cette opération machine arrêtée et débranchée. Le levier de blocage doit être fermement serré pour empêcher tout mouvement de la tête pendant la coupe.

Exécution de la coupe

Avant de commencer, vérifiez que la pièce est bridée, que l'archet est relevé et que la lame ne touche pas la pièce. La machine admet deux modes de travail.

Cycle manuel, avec la gâchette de la poignée de commande :

- 1) Fermez à fond le limiteur de débit (A) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 2) Relevez l'archet de la scie.
- 3) Placez le sélecteur (D) sur la position de commande manuelle.
- 4) Sélectionnez la vitesse de coupe avec le sélecteur (F) : « 1 » lente, « 2 » rapide.
- 5) Tournez l'interrupteur général (G) sur la position marche et vérifiez que le voyant (H) s'allume.
- 6) Chargez la pièce et bridez-la correctement.
- 7) Ouvrez à fond la vanne de réglage hydraulique (B) en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 8) Actionnez la gâchette (J) et maintenez-la appuyée pendant toute la coupe ; la lame s'arrête dès qu'on la relâche.
- 9) Laissez la lame atteindre son régime avant de l'appuyer sur la pièce et abaissez l'archet en l'accompagnant, sans forcer l'avance.

Cycle automatique, avec le bouton de marche :

- 1) Fermez à fond le limiteur de débit (A).
- 2) Relevez l'archet de la scie.
- 3) Placez le sélecteur (D) sur la position automatique.
- 4) Sélectionnez la vitesse de coupe avec le sélecteur (F).
- 5) Tournez l'interrupteur général (G) sur la position marche et vérifiez que le voyant (H) s'allume.
- 6) Chargez la pièce et bridez-la correctement.
- 7) Appuyez sur le bouton de marche (E) et vérifiez que la lame tourne dans le bon sens.
- 8) Tirez légèrement l'archet vers le bas pour purger l'air du vérin hydraulique.
- 9) Ouvrez lentement le limiteur de débit (A), en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que l'archet descende et commence à couper.
- 10) En fin de coupe, l'interrupteur de fin de course arrête la machine.

ATTENTION: Si l'archet descend trop vite, la lame peut se coincer dans la pièce et la machine s'arrête. Fermez à fond la vanne de réglage (B) pour arrêter la descente et réglez à nouveau la descente avec le limiteur (A). Pour couper des tubes à paroi mince, réduisez la vitesse de descente.

Réglage de la course de retour de l'archet

Lorsque l'on doit réaliser plusieurs coupes successives sur la même pièce, on peut limiter la course de remontée de l'archet afin de ne pas avoir à le relever complètement à chaque coupe.

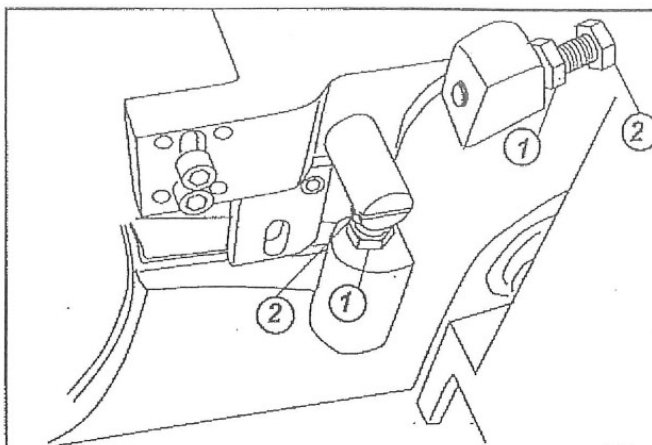


FIG. 10 — Réglage de la course de retour de l'archet

- 1) Desserrez la vis à tête hexagonale (1).
- 2) Vissez ou dévissez le boulon (2) pour fixer la course.
- 3) Resserrez l'écrou hexagonal.

Réglage des butées de rotation de l'archet

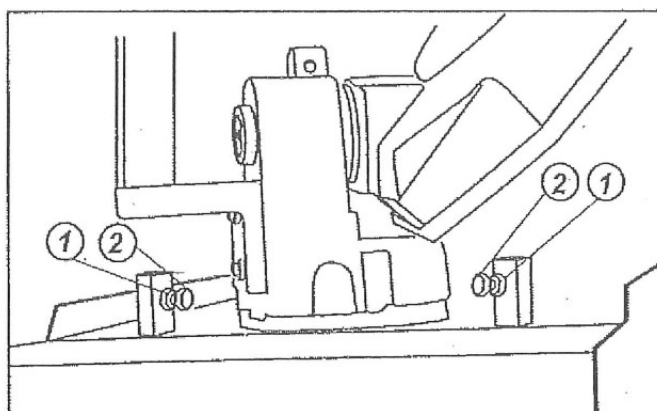


FIG. 11 — Réglage des butées de rotation de l'archet

- 1) Desserrez l'écrou hexagonal (1).
- 2) Vissez ou dévissez le boulon (2) jusqu'à ce que l'index coïncide avec 0° ou 60° selon la butée à régler.
- 3) Resserrez l'écrou.

Position du guide-lame mobile

- 1) Débranchez la machine du réseau.
- 2) Desserrez la vis à six pans creux du bras du guide mobile (18, FIG. 2).
- 3) Faites glisser le guide au plus près de la pièce, sans qu'il gêne la coupe, de façon à laisser libre la plus petite longueur de lame possible.
- 4) Serrez la vis et rebranchez la machine.

Ce réglage doit être repris chaque fois que le profil ou la section de la pièce change.

Arrêt de la machine

- 1) En cycle manuel, relâchez la gâchette (J).

- 2) À tout moment, appuyez sur le coup de poing d'arrêt d'urgence (K). Pour le déverrouiller, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il ressorte.
- 3) Tournez l'interrupteur général (G) sur la position « OFF ».
- 4) En fin de coupe, la machine s'arrête d'elle-même par l'interrupteur de fin de course.

ATTENTION: Si, en cours de travail normal, la lame s'arrête sans que l'interrupteur général ait été placé sur « OFF », appuyez sur le coup de poing d'arrêt d'urgence et déterminez la cause avant de redémarrer : il s'agit d'une situation dangereuse.

Choix de la lame de scie

Le pas de denture se choisit en fonction de la dureté du matériau, de la section et de l'épaisseur de paroi. En règle générale, de 3 à 6 dents doivent travailler simultanément dans la coupe. Les profilés, les tubes et les tôles exigent une denture fine ; les sections pleines et les matériaux tendres —alliages légers, bronze, plastiques techniques— exigent une denture plus grossière, à plus grand volume de gorge. Pour couper des paquets de pièces, on emploie une denture combinée.

Épaisseur de paroi (mm)	Denture constante (Z)	Denture combinée (Z)
Jusqu'à 1,5	14	10/14
De 1 à 2	8	8/12
De 2 à 3	6	6/10
De 3 à 5	6	5/8
De 4 à 6	6	4/6
Plus de 6	4	4/6

Section pleine, Ø ou largeur (mm)	Denture constante (Z)	Denture combinée (Z)
Jusqu'à 30	8	5/8
De 30 à 60	6	4/6
De 40 à 90	4	4/6
Plus de 90	3	3/4

La lame neuve doit être rodée : effectuez les premières coupes avec une vitesse d'avance faible —de l'ordre de 30-35 cm²/min sur acier de résistance 410-510 N/mm²— et avec un arrosage abondant. Le copeau indique si la coupe est correcte : le copeau long et en spirale correspond à la coupe optimale ; le copeau très fin ou pulvérulent indique un manque d'avance ou de pression ; le copeau épais ou bleui indique une surcharge de la lame.

ENTRETIEN

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

Plan d'entretien

Périodicité	Opération
Quotidiennement	Nettoyer la machine et retirer les copeaux accumulés. Nettoyer l'orifice de drainage du liquide de coupe pour éviter les accumulations. Rétablir le niveau de liquide de coupe et contrôler son état. Contrôler l'état et l'usure de la lame. En fin de journée, relever l'archet en position haute et détendre partiellement la lame. Contrôler le fonctionnement des carters et de l'arrêt d'urgence.
Hebdomadairement	Nettoyage complet de la machine, en particulier du réservoir de liquide de coupe. Extraire la pompe de son logement et nettoyer le filtre et la zone d'aspiration. Nettoyer à l'air comprimé les guides de lame, les roulements de guidage et les orifices de sortie du liquide de coupe. Nettoyer les logements des volants et les surfaces de roulement de la lame.
Mensuellement	Contrôler le serrage des vis du volant moteur. Contrôler l'état des roulements des guides de lame. Contrôler le serrage des vis du motoréducteur, de la pompe et des carters.
Semestriellement	Essai de continuité du circuit de protection équipotentielle.
À 6 mois puis annuellement	Vidanger le réducteur à engrenages.

Tension de la lame

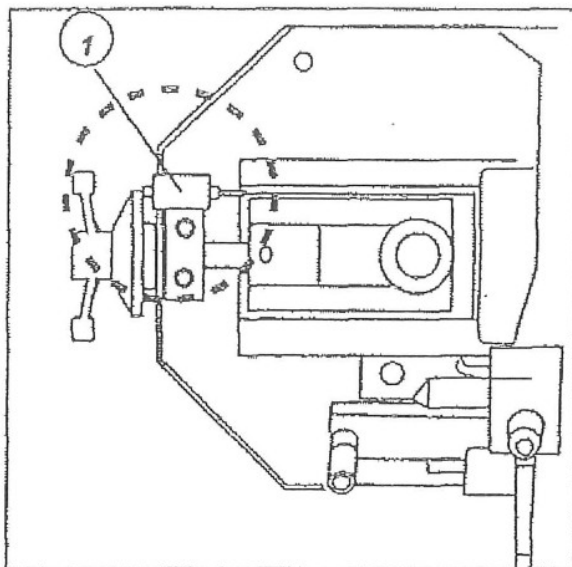


FIG. 12 — Microrupteur de tension de la lame

La tension correcte s'obtient en tournant le volant de tension (23, FIG. 2) jusqu'à ce que la butée appuie sur le microrupteur situé sous la patte de support du volant (1). Lorsque le microrupteur est actionné, la lame est correctement tendue.

AVERTISSEMENT: Si le microrupteur n'est pas actionné, la machine ne fonctionne pas. Elle ne fonctionnera pas non plus si la lame est cassée ou s'il n'y a pas de lame montée. La position de ce microrupteur est réglée en usine pour les dimensions de lame indiquées dans les caractéristiques techniques ; si vous montez une lame d'épaisseur ou de largeur différentes, il faudra corriger la position de l'interrupteur. Utilisez toujours des lames de mêmes caractéristiques que l'originale.

Sens d'avance de la lame



FIG. 13 — Orientation des dents

Montez la lame sur les volants de façon que le tranchant des dents attaque la pièce en premier, avec les dents orientées selon la flèche du carter des volants.

Changement de la lame

DANGER: Cette opération doit être effectuée avec l'archet de la scie en position de repos, la lame immobilisée et la machine débranchée de l'alimentation électrique.

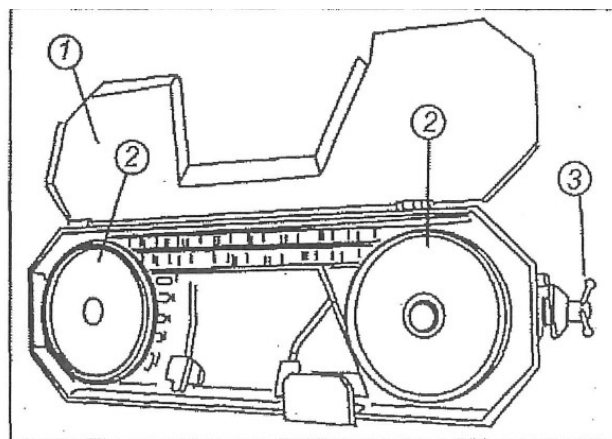


Fig.10

FIG. 14 — Changement de la lame

- 1) Relevez complètement l'archet de la scie.
- 2) Décrochez et relevez le carter des volants (1) et assurez-le avec son crochet pour qu'il ne se referme pas pendant l'opération.
- 3) Déposez le capot mobile du carter de lame.
- 4) Détendez la lame en tournant le volant de tension (3) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 5) Retirez avec précaution la lame usagée des volants (2) et dégagez-la des guides. Les dents sont coupantes : manipulez-la avec des gants de protection contre les coupures.
- 6) Placez la lame neuve en la passant d'abord entre les patins des guides puis sur les volants, en vérifiant que les dents sont orientées dans le sens de coupe.
- 7) Vérifiez que la lame s'assied parfaitement dans la gorge des deux volants.

- 8) Tendez la lame en tournant le volant (3) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le microrupteur de tension soit actionné.
- 9) Remontez le capot mobile du guide et le carter des volants et fixez-les avec leurs poignées. Vérifiez que le microrupteur de sécurité est actionné ; dans le cas contraire, la machine ne démarrera pas.
- 10) Branchez la machine, faites-la tourner quelques secondes à vide et vérifiez que la lame reste centrée sur les volants.

REMARQUE: Vérifiez à nouveau la tension après la première coupe avec une lame neuve.

Réglage des guides de lame

La lame est guidée par des patins réglables, ajustés en usine à l'épaisseur de la lame d'origine, et par des roulements montés sur des axes concentriques et excentriques. Si vous montez une lame d'épaisseur différente de 0,9 mm, procédez comme suit :

minimum play as shown in the figure.

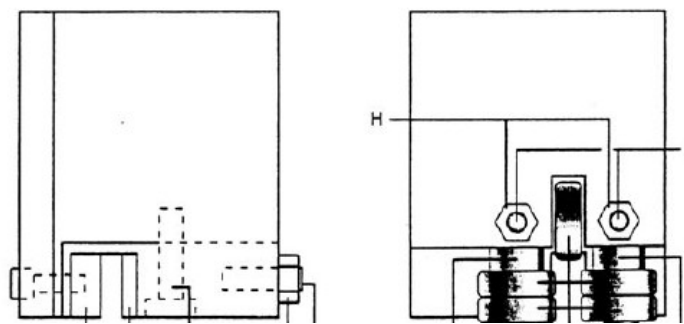


FIG. 15 — Réglage des patins et des roulements de guidage

- 1) Desserrez l'écrou (C), la vis (B) et le goujon (D) pour élargir le passage entre les patins.
- 2) Desserrez les écrous (H) et les goujons (I) et tournez les axes (E-G) pour élargir le passage entre les roulements (F).
- 3) Placez le patin (A) sur la lame en laissant un jeu de 0,04 mm pour le glissement, et bloquez l'écrou et la vis (B).
- 4) Tournez les axes (E-G) jusqu'à ce que les roulements appuient sur la lame comme indiqué sur la figure et fixez les goujons (I) et l'écrou (H).
- 5) Vérifiez qu'il reste entre la lame et le bord supérieur du patin (L) un jeu de 0,2 à 0,3 mm ; si nécessaire, desserrez les vis de fixation des blocs et corrigez la hauteur.

Réglage de la lame sur les volants

5.4 Adjusting the blade to the flywheels

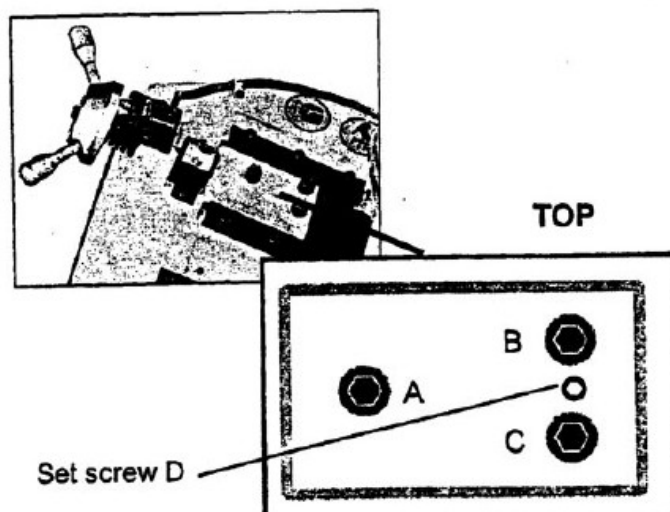


FIG. 16 — Réglage de l'inclinaison du volant

- 1) Desserrez les écrous hexagonaux A, B et C.
- 2) À l'aide d'une clé Allen, agissez sur la vis sans tête D pour incliner le volant. En la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, la lame se rapproche du flasque ; en sens inverse, elle s'en éloigne.
- 3) Resserrez les écrous dans l'ordre A, B puis C.

Pour contrôler le réglage, glissez une bande de papier entre la lame et le volant, machine en marche. Si le papier est coupé, la lame est trop près du flasque : reprenez le réglage. Si la lame s'éloigne trop du flasque, elle finira par sortir du volant.

Réducteur à engrenages



FIG. 17 — Réducteur : bouchons de vidange (O), de purge (P) et de remplissage (Q)

Le réducteur travaille en bain d'huile. L'huile doit être changée six mois après la mise en service, puis une fois par an.

- 1) Débranchez la machine du réseau.
- 2) Relevez l'archet de la scie en position verticale.
- 3) Ouvrez l'orifice de vidange (O) en desserrant la vis à six pans creux (P) et laissez s'écouler toute l'huile.
- 4) Remettez la vis (P) lorsque toute l'huile est écoulée.
- 5) Ramenez l'archet en position horizontale.
- 6) Remplissez le réducteur avec environ 0,3 l d'huile pour engrenages par l'orifice du bouchon de remplissage (Q). À titre de référence, huile pour engrenages type SHELL ou Mobil #90.

REMARQUE: N'ouvrez pas le réducteur. Si vous constatez des bruits anormaux, une surchauffe ou des fuites, adressez-vous au service technique d'AYERBE.

Liquide de coupe

Il existe une grande variété de produits sur le marché ; l'utilisateur peut choisir celui qui convient le mieux à ses besoins en prenant comme référence le type SHELL LUTEM OIL ECO. Le pourcentage minimal d'huile diluée dans l'eau est de 8-10 %. Videz et nettoyez le réservoir lorsque cela est nécessaire et, au minimum, deux fois par an. Les huiles usagées et les émulsions épuisées sont des déchets dangereux : remettez-les à un organisme agréé et ne les déversez ni à l'égout ni sur le sol.

Entretien spécial

L'entretien spécial doit être réalisé par du personnel qualifié. Le moteur, la pompe et le reste des composants électriques, ainsi que le réarmement des dispositifs de protection et de sécurité et les interventions sur le réducteur, relèvent du service technique ou du distributeur agréé.

Inactivité prolongée

Si la machine doit rester à l'arrêt pendant une longue période, débranchez-la, détendez la lame, libérez le ressort de retour de l'archet, videz le réservoir de liquide de coupe, nettoyez-la à fond, graissez légèrement les surfaces usinées non peintes et couvrez-la d'une bâche. Entrez-la dans un local sec, à l'abri de la poussière et de l'humidité.

DÉPANNAGE

Diagnostic de la lame et de la coupe

Panne	Cause probable	Solution
Rupture de dents	Avance trop rapide	Réduisez l'avance et la pression de coupe avec le limiteur de débit
	Vitesse de coupe inadaptée	Changez la vitesse ou le type de lame
	Pas de denture inadapté	Choisissez une lame adaptée au matériau et à la section
	Copeaux collés aux dents ou matériau qui encrasse	Vérifiez que les orifices de sortie du liquide de coupe ne sont pas obstrués et que le débit suffit à évacuer les copeaux
	Matériau défectueux, calaminé ou à zones durcies	Nettoyez la surface avant de couper et travaillez avec un soin particulier
	Bridage insuffisant de la pièce	Bridez fermement la pièce
	La lame se coince dans le matériau	Réduisez l'avance et la pression de coupe
	Coupe commencée sur une arête vive ou irrégulière	Amorcez la coupe avec un soin particulier
	Lame de mauvaise qualité ou dent cassée restée dans la coupe	Utilisez une lame de qualité et retirez les débris de la coupe
	Coupe reprise sur une saignée antérieure	Effectuez la coupe ailleurs, en tournant la pièce
	Vibrations	Vérifiez le bridage de la pièce
Usure prématurée de la lame	Rodage incorrect de la lame neuve	Effectuez les premières coupes avec une avance réduite
	Dents montées à contresens de la coupe	Retournez la lame et remontez-la
	Lame de mauvaise qualité	Utilisez une lame de qualité supérieure
	Avance trop rapide	Réduisez l'avance et la pression de coupe
	Vitesse de coupe inadaptée	Changez la vitesse ou le type de lame
	Arrosage insuffisant ou émulsion inadaptée	Vérifiez le niveau du réservoir, le débit, la buse et le pourcentage d'émulsion
Rupture de la lame	Soudure défectueuse de la lame	Remplacez la lame. La soudure doit être lisse, sans inclusions ni surépaisseurs
	Avance trop rapide	Réduisez l'avance et la pression de coupe
	Vitesse ou pas de denture inadaptés	Changez la vitesse ou le type de lame
	Bridage insuffisant de la pièce	Bridez fermement la pièce
	La lame touche la pièce avant le démarrage	N'abaissez jamais l'archet avant d'avoir mis le moteur en marche
	Patins de guidage encrassés ou mal réglés	Nettoyez et réglez les patins
	Guide-lame mobile trop éloigné de la pièce	Approchez le guide au plus près de la pièce
	Position incorrecte de la lame sur les volants	Réglez l'inclinaison des volants
	Tension insuffisante	Tendez correctement la lame
Rayures ou marques sur la lame	Patins de guidage abîmés ou ébréchés	Remplacez-les
	Roulements de guidage desserrés ou trop serrés	Réglez-les

Panne	Cause probable	Solution
Coupes de travers	Lame non parallèle au contre-mors	Vérifiez la fixation des blocs de guidage et corrigez les butées des angles de coupe
	Jeu excessif entre les patins de guidage	Réajustez les blocs de guidage
	Avance trop rapide	Réduisez l'avance et la pression de coupe
	Lame usée	Remplacez la lame
	Pas de denture inadapté	Montez une lame à denture plus grossière
	Dents cassées	Vérifiez la lame et remplacez-la si nécessaire
Coupe défectueuse	Volants usés ou logements pleins de copeaux	Remplacez les volants et nettoyez les logements à l'air comprimé
Surface de coupe rayée	Avance trop rapide	Réduisez l'avance et la pression de coupe
	Lame de mauvaise qualité, usée ou à dents cassées	Remplacez-la
	Pas de denture trop grossier	Montez une lame à denture plus fine
	Guide-lame trop éloigné de la pièce	Approchez le guide au plus près
	Arrosage insuffisant	Vérifiez le niveau, le débit et le pourcentage d'émulsion
Bruit dans les blocs de guidage	Roulements ébréchés ou patins usés	Remplacez-les et nettoyez les copeaux logés entre la lame et les roulements

Diagnostic des composants électriques

Panne	Cause probable	Solution
Le moteur de lame ne fonctionne pas	Sélecteur de vitesse « SA1 » mal positionné	Placez-le exactement sur « 1 » ou « 2 »
	Relais thermique « FR1 » déclenché	Appuyez sur le bouton rouge du relais. Si après cinq minutes de refroidissement il n'y a pas de continuité, remplacez le moteur
	Coup de poing d'arrêt d'urgence « SB1 » verrouillé	Déverrouillez-le en le tournant et réarmez la machine
	Bouton de marche « SA2 » défectueux	Vérifiez son fonctionnement et remplacez-le si nécessaire
La machine ne fonctionne pas	Fusible « FU » fondu	Vérifiez l'installation électrique et remplacez le fusible
	Fin de course d'arrêt automatique « SQ1 » dérégulé	Réglez-le selon la procédure de travail ; remplacez-le s'il est endommagé
	Fin de course du carter des volants « SQ2 »	Vérifiez la fermeture du carter et l'état du dispositif
	Fin de course de tension et de rupture de lame « SQ3 »	Vérifiez le dispositif et remplacez-le s'il est endommagé
	Sélecteur de vitesse « SA1 » sur la position « 0 »	Placez-le exactement sur « 1 » ou « 2 »
	Coup de poing d'arrêt d'urgence « SB1 » enfoncé	Déverrouillez-le et réarmez la machine
	Gâchette « SB2 » défectueuse	Vérifiez le dispositif et remplacez-le s'il est endommagé
	Moteur « M1 »	Vérifiez la continuité et remplacez le moteur si nécessaire
Le moteur s'arrête, voyant allumé	Gâchette « SB2 » défectueuse	Vérifiez le dispositif et remplacez-le s'il est endommagé

Panne	Cause probable	Solution
	Moteur « M1 » grillé ou grippé	Vérifiez qu'il tourne librement et remplacez-le s'il est endommagé

SCHÉMA ÉLECTRIQUE

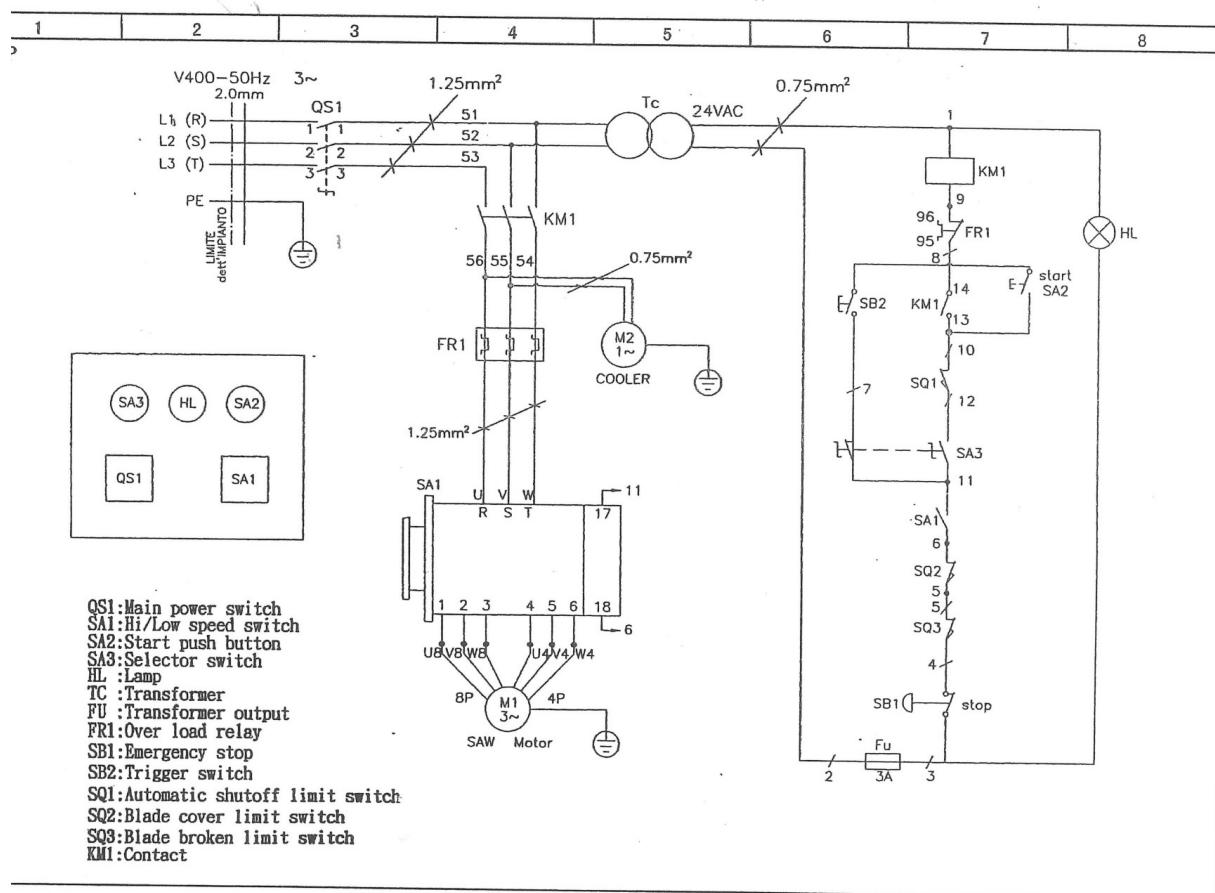


FIG. 18 — Schéma de raccordement

Repère	Description
QS1	Interrupteur général
SA1	Sélecteur de vitesse (grande / petite)
SA2	Bouton de marche
SA3	Sélecteur manuel / automatique
SB1	Coup de poing d'arrêt d'urgence
SB2	Gâchette de la poignée de commande
SQ1	Fin de course d'arrêt automatique en fin de coupe
SQ2	Fin de course du carter des volants
SQ3	Fin de course de tension et de rupture de la lame
KM1	Contacteur
FR1	Relais thermique de surcharge
FU	Fusible du secondaire du transformateur (3 A)
TC	Transformateur 400 / 24 V c.a.
HL	Voyant de mise sous tension
M1	Moteur d'entraînement de la lame, triphasé à deux vitesses (4/8 pôles)
M2	Pompe de liquide de coupe

Les repères du schéma sont reproduits tels qu'ils figurent dans le document original du fabricant.

VUE ÉCLATÉE

Pour commander une pièce de rechange, indiquez toujours le modèle (AY-310 SCI PLUS), la référence AYERBE de la machine (584670), le numéro de repère de la vue éclatée et le code de la pièce.

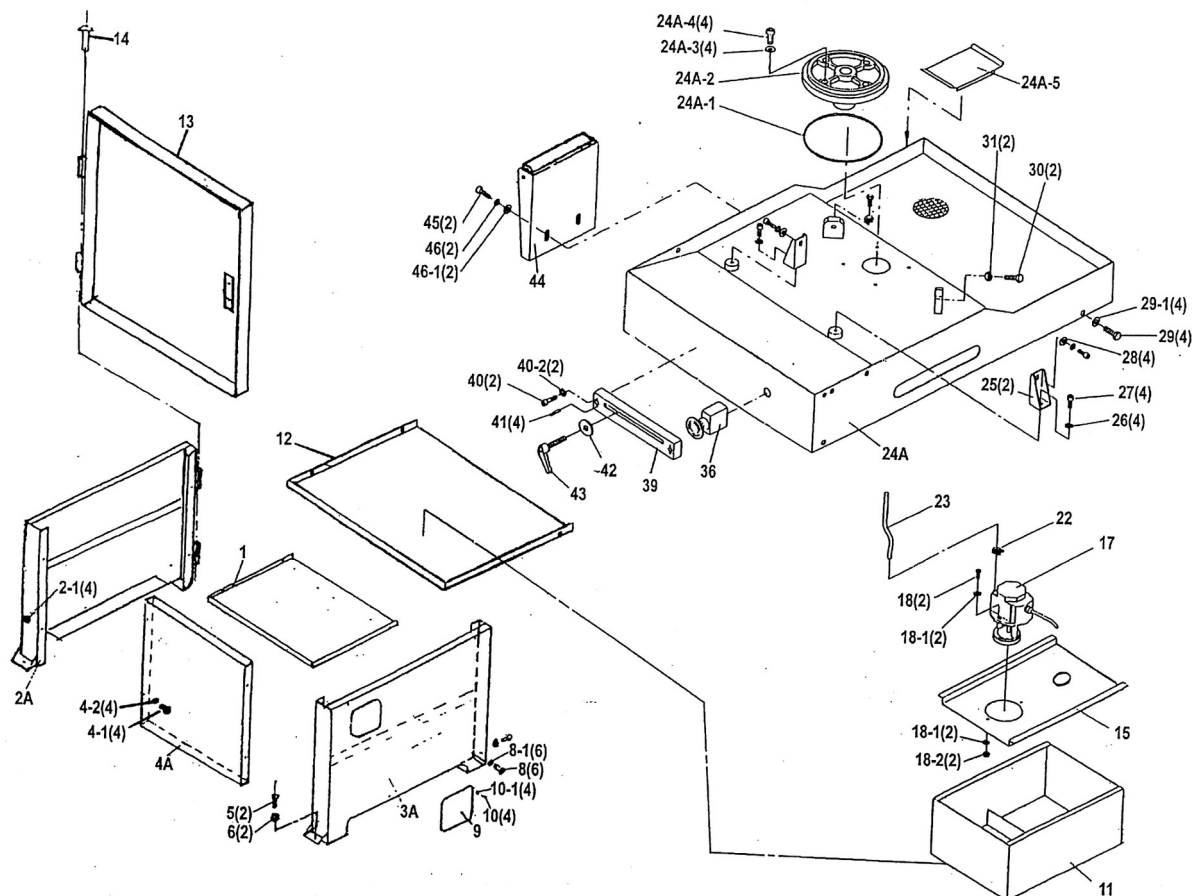


FIG. 19 — Vue éclatée : socle, réservoir et bac

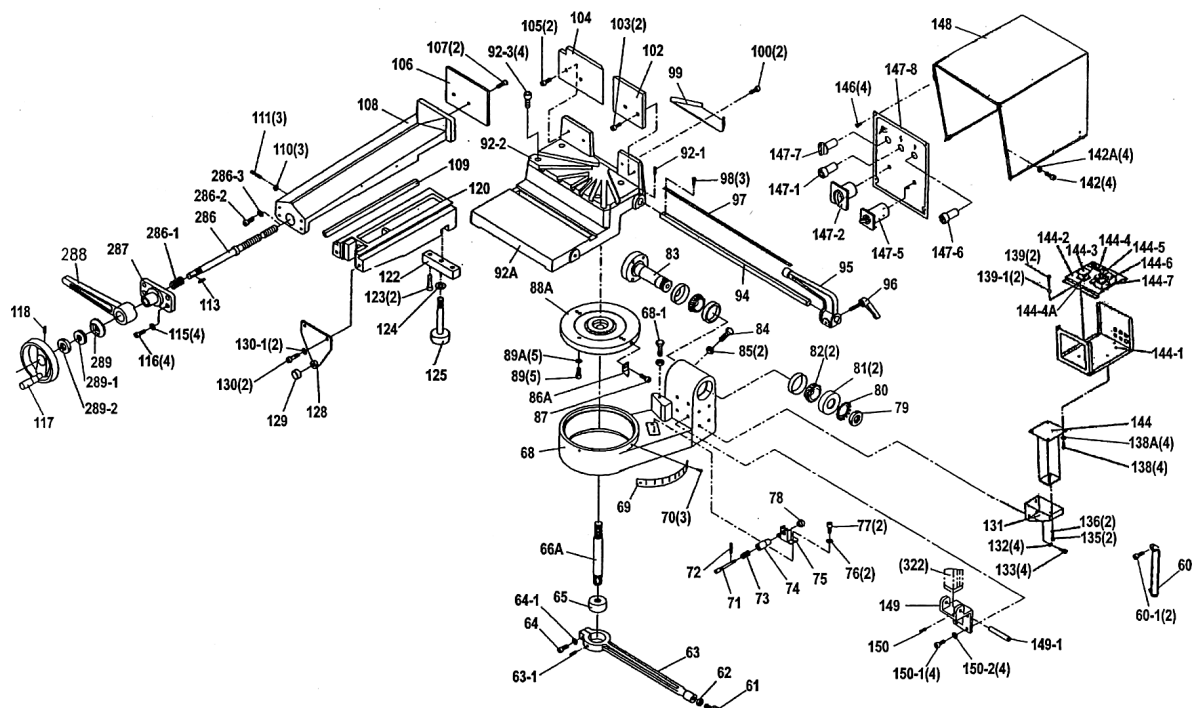


FIG. 20 — Vue éclatée : table à onglets, étau et coffret électrique

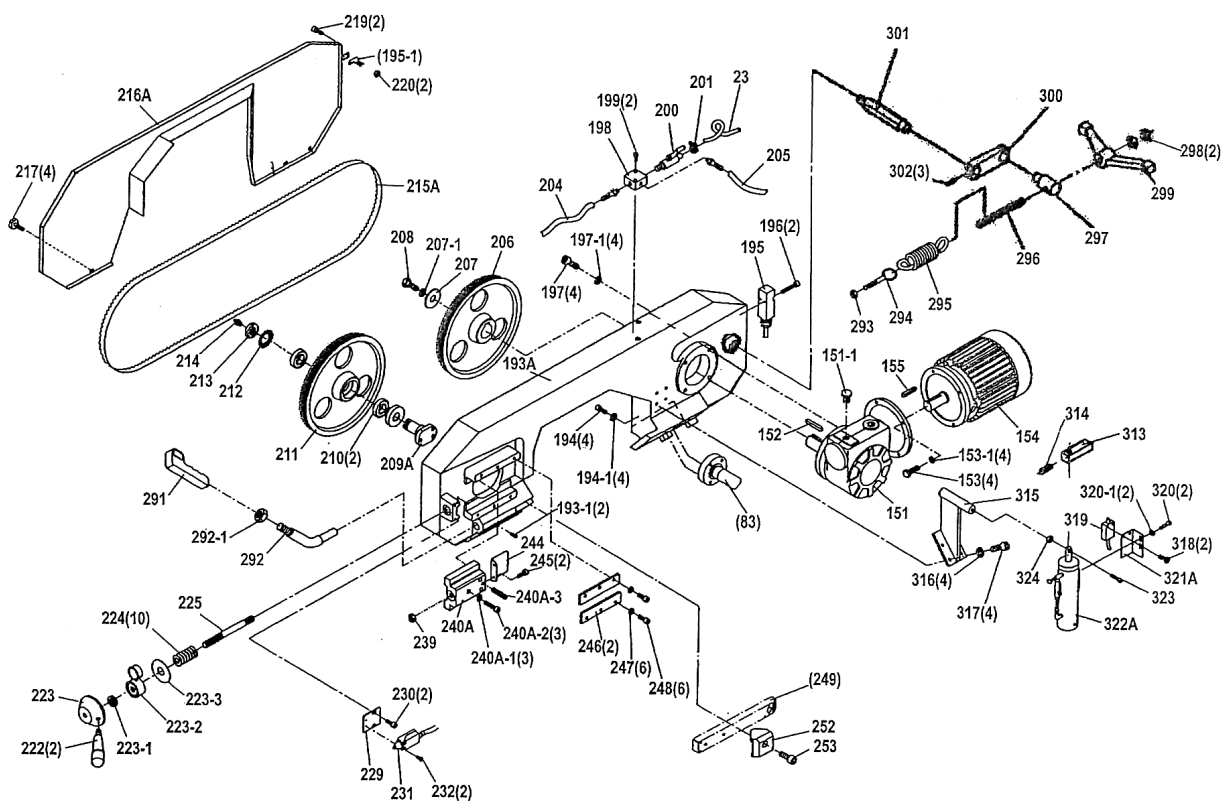


FIG. 21 — Vue éclatée : archet, motoréducteur et volants

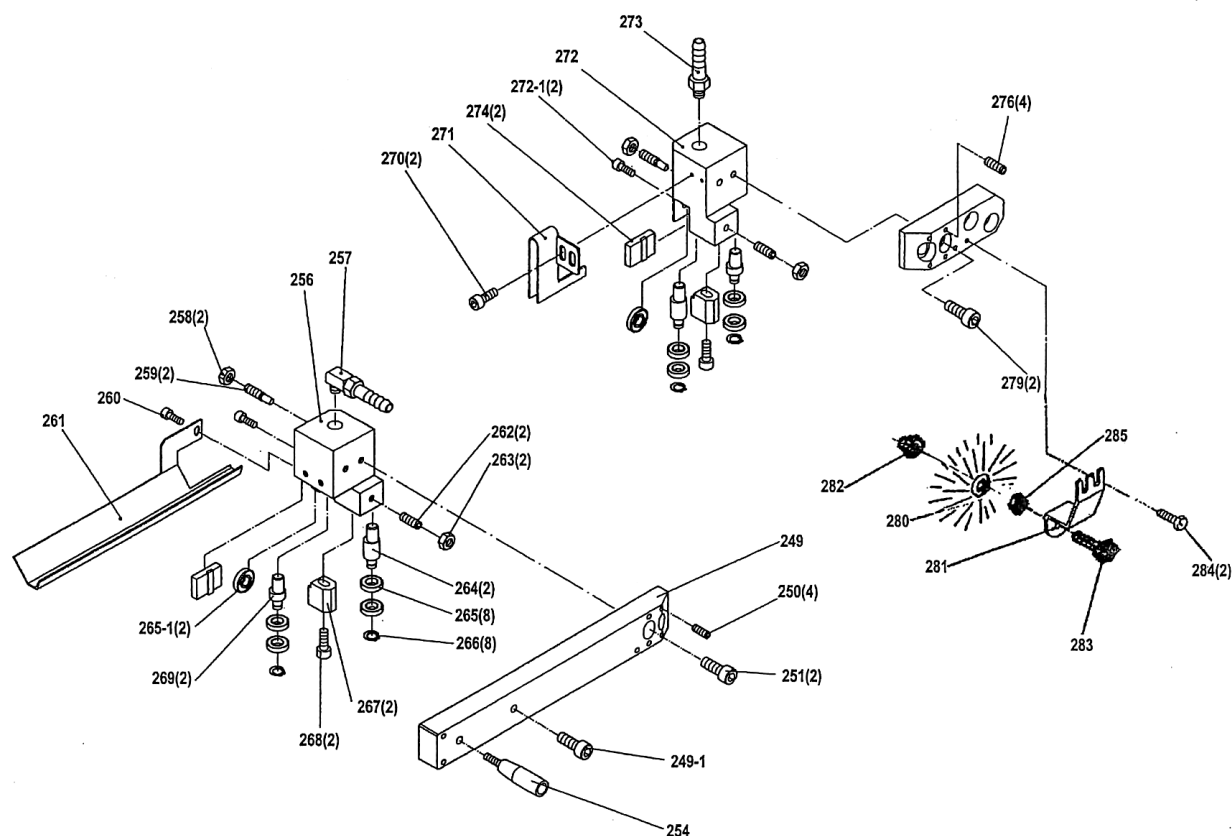


FIG. 22 — Vue éclatée : guides de lame et groupe hydraulique

Liste des pièces

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	Description	Qté
1		Socle (tôle inférieure)	1
2A		Socle (côté gauche)	1
2-1		Écrou M8	4
3A		Socle (côté droit)	1
4A		Socle (face avant)	1
4-1		Vis à tête hexagonale M8×16	4
4-2		Rondelle M8	4
5		Vis à tête hexagonale M12×40	2
6		Écrou M12	2
8		Vis à tête hexagonale M8×16	6
8-1		Rondelle M8	6
9		Plaque	1
10		Vis à six pans creux M5×8	4
11		Réservoir de liquide de coupe	1
12		Socle (plaque d'appui)	1
13		Socle (porte)	1

Rep.	Code	Description	Qté
14		Boulon	2
15		Couvercle du réservoir	1
17	5789617	Ensemble pompe de lubrifiant	1
18		Vis à six pans creux M6×25	2
18-1		Rondelle M6	2
22		Collier de serrage	1
23		Tuyau 5/16" × 235 cm	1
24A		Bac à liquide de coupe et copeaux	1
24A-1		Joint en caoutchouc	1
24A-2		Disque	1
24A-3		Rondelle élastique M8	4
24A-4		Vis à six pans creux M8×30	4
24A-5		Plaque de fermeture	1
25		Équerre de fixation	2
26		Rondelle élastique M10	4
27		Vis à six pans creux M10×20	4
28		Rondelle M10	4
29		Vis à tête hexagonale M10×20	4
29-1		Rondelle M10	4
30		Vis à tête hexagonale M12×40	2
31		Écrou M12	2
36		Coup de poing d'arrêt d'urgence	1
39		Glissière du galet	1
40		Vis à six pans creux M8×35	2
40-1		Écrou M8	2
40-2		Rondelle élastique M8	2
41		Vis sans tête M6×12	4
42		Rondelle	1
43		Poignée	1
44		Support de galet	1
45		Vis à tête hexagonale M12×25	2
46		Rondelle élastique M12	2
46-1		Rondelle M12	2
60		Poignée	1
60-1		Vis à six pans creux M6×20	2
61		Poignée	1
62		Écrou M12	1
63		Levier de blocage	1
63-1		Vis sans tête M10×16	1
64		Vis à six pans creux M10×35	1
64-1		Rondelle élastique M10	1

Rep.	Code	Description	Qté
65		Écrou d'axe	1
66A		Axe	1
68		Bras pivotant	1
68-1		Vis à tête hexagonale M10×35	1
69	5789669	Échelle graduée	1
70		Rivet	3
71		Goupille	1
72		Goupille creuse Ø2,5×20	1
73		Ressort	1
74		Douille	1
75		Support	1
76		Rondelle élastique M8	2
77		Vis à six pans creux M8×25	2
78		Bouton	1
79		Contre-écrou M35	1
80		Rondelle dentée M35	1
81		Cache anti-poussière M35	2
82		Roulement 32007	2
83		Axe	1
84		Vis à tête hexagonale M10×45	1
85		Écrou M10	2
86A		Index de l'échelle	1
87		Vis à six pans creux M5×8	1
88A		Couvercle	1
89		Vis à six pans creux M8×35	5
92A		Table	1
92-1		Vis sans tête M6×12	1
92-2		Plaque interchangeable	1
92-3		Vis à six pans creux M8×20	4
94		Barre de butée	1
95		Butée	1
96		Poignée	1
97		Échelle graduée	1
98		Rivet	3
99		Goulotte à copeaux	1
100		Vis à six pans creux M6×8	2
102		Mors anti-bavure	1
103		Vis à six pans creux M6×15	2
104		Contre-mors	1
105		Vis à six pans creux M6×15	2
106		Mors	1

Rep.	Code	Description	Qté
107		Vis à tête plate M6×15	2
108		Étau	1
109		Plaque en queue d'aronde	1
110		Écrou M5	3
111		Vis sans tête M5×25	3
113		Clavette 5×5×15	1
115		Rondelle élastique M8	4
116		Vis à six pans creux M8×20	4
117	5789238	Ensemble manivelle (volant de l'étau)	1
118		Vis sans tête M8×10	1
120		Support de l'étau	1
122		Plaque de réglage de l'étau	1
123		Vis à six pans creux M10×30	2
124		Rondelle de réglage	1
125		Dispositif de levier de blocage	1
128		Plaque de réglage	1
129		Douille	1
130		Vis à six pans creux M8×20	2
130-1		Rondelle élastique M8	2
131		Support du coffret électrique	1
132		Rondelle élastique M8	4
133		Vis à six pans creux M8×20	4
135		Vis à six pans creux M8×20	2
136		Rondelle élastique M8	2
138		Vis à six pans creux M5×8	4
139		Vis à six pans creux M5×8	2
139-1		Rondelle M5	2
142		Vis à six pans creux M5×8	4
144		Platine du coffret électrique	1
144-1		Fond du coffret de commande	1
144-2		Platine des composants électriques	1
144-3		Transformateur	1
144-4		Contacts	1
144-5		Porte-fusible	1
144-6		Relais thermique de surcharge	1
144-7		Contacteur magnétique	1
146		Vis à tête ronde M5×10	4
147-1		Voyant lumineux	1
147-2		Interrupteur général	1
147-5		Sélecteur de vitesse	1
147-6		Bouton de marche	1

Rep.	Code	Description	Qté
147-7		Sélecteur manuel / automatique	1
147-8		Pupitre de commande	1
148		Couvercle du coffret électrique	1
149		Équerre support	1
149-1		Axe	1
150		Vis sans tête M8×10	1
150-1		Vis à six pans creux M8×25	4
150-2		Rondelle élastique M8	4
151	5789751	Boîte d'engrenages (réducteur)	1
151-1		Bouchon reniflard	1
152		Clavette 8×8×30	1
153		Vis à tête hexagonale M8×30	4
153-1		Rondelle élastique M8	4
154	5789754	Moteur	1
155		Clavette 8×8×30	1
193A		Archet de la scie	1
193-1		Vis sans tête M8×10	2
194		Vis à six pans creux M10×30	4
194-1		Rondelle élastique M10	4
195		Interrupteur de fin de course	1
195-1		Goupille de l'interrupteur	1
196		Vis à six pans creux M4×35	2
197		Vis à six pans creux M10×35	4
197-1		Rondelle élastique M10	4
198		Raccord en T	1
199		Vis à tête ronde à empreinte cruciforme M4×30	1
200		Buse de liquide de coupe Ø8	2
201		Collier de serrage	1
204		Tuyau 5/16" × 40 cm	1
205		Tuyau 5/16" × 90 cm	1
206	5789706	Volant moteur	1
207		Rondelle	1
207-1		Rondelle élastique M10	1
208		Vis à tête hexagonale M10×25	1
209A		Axe du volant tendeur	1
210		Roulement à rouleaux 32006	2
211	5789711	Volant tendeur	1
211-1		Cache anti-poussière	1
212		Rondelle dentée M30	1
212-1		Cache anti-poussière M30	2
213		Contre-écrou M30	1

Rep.	Code	Description	Qté
214		Bouchon de remplissage d'huile	1
215A	584671	Lame de scie 2 715 × 27 × 0,9 mm	1
216A		Carter de lame	1
217		Vis moletée M6×10	4
219		Vis à tête ronde M4×8	2
220		Écrou M4	2
222		Poignée	2
223		Volant de tension de la lame	1
223-1	5789762	Douille (butée à billes 51103)	1
223-2	5789763	Ensemble indicateur de tension de la lame	1
223-3		Plaque	1
224		Rondelle élastique spéciale	10
225		Axe de tension	1
229		Plaque	1
230		Vis à six pans creux M6×12	2
231		Interrupteur de fin de course	1
232		Vis à six pans creux M4×25	2
239		Écrou M16	1
240A		Support coulissant	1
240A-1		Rondelle élastique M10	3
240A-2		Vis à six pans creux M10×45	3
240A-3		Vis sans tête M10×25	1
244		Plaque de recouvrement	1
245		Vis à six pans creux M6×8	2
246		Lardon de réglage	2
247		Rondelle élastique M8	6
248		Vis à six pans creux M8×20	6
249		Bras mobile du guide-lame	1
249-1		Vis à six pans creux M6×8	1
250		Vis sans tête M6×12	4
251		Vis à six pans creux M8×20	2
252		Équerre de réglage	1
253		Vis à six pans creux M12×50	1
254		Poignée	1
256	5419756	Support du guide	1
257		Robinet	1
258		Écrou M10	1
259		Boulon	1
260		Vis à six pans creux M6×8	1
261	5789861	Guide-lame	1
262		Vis sans tête M6×20	2

Rep.	Code	Description	Qté
263		Écrou M6	2
264		Axe concentrique	2
265		Roulement 608ZZ	8
265-1		Roulement 608ZZ	2
266		Circlip E-7	8
267	5789826	Guide vertical	2
268		Vis à six pans creux M6×25	2
269		Axe excentrique	2
270		Vis à six pans creux M6×8	2
271	5789871	Guide-lame	1
272	5789872	Support du guide	1
272-1		Vis à six pans creux M6×8	2
273	5789873	Robinet de liquide de coupe	1
274	5789827	Guide horizontal	2
276		Vis sans tête M6×12	4
279		Vis à six pans creux M8×20	2
280	5789880	Brosse de nettoyage de la lame	1
281		Collier de la brosse	1
282		Écrou de blocage M6	1
283		Vis M6×25	1
284		Vis à tête hexagonale M6×12	2
285		Écrou M6	2
286	5789686	Vis de serrage	1
286-1		Ressort	1
286-2		Vis à six pans creux M8×16	1
286-3		Rondelle M8	1
287	5789687	Butée de la vis de serrage	1
288		Support de la vis de serrage	1
289	5789689	Douille de portée de roulement	1
289-1	5789690	Roulement 51104	1
289-2	5789691	Rondelle	1
291		Gâchette (bouton de marche de la poignée de commande)	1
292		Tube de la poignée de commande	1
292-1		Écrou	1
293		Écrou M12	1
294		Crochet de ressort	1
295	5789765	Ressort d'équilibrage de l'archet	1
296		Vis de serrage	1
297		Crochet de suspension	1
298		Écrou M16×2,0	2
299		Poignée	1
300		Plaque de réglage	1

Rep.	Code	Description	Qté
301		Axe du ressort	1
302		Vis sans tête	3
313		Équerre de réglage	1
314		Vis sans tête M6×6	1
315	5789715	Fixation du vérin hydraulique	1
316		Rondelle élastique M8	4
317		Vis à six pans creux M8×25	4
318		Vis à tête ronde M5×10	2
319		Interrupteur de fin de course	1
320		Vis à six pans creux M6×8	2
320-1		Rondelle M6	2
321A		Équerre de réglage	1
322A	5789782	Vérin hydraulique de descente de l'archet	1
323		Vis à six pans creux M10×40	1
324		Écrou M10	1

MISE AU REBUT

En fin de vie, la machine ne doit pas être éliminée avec les déchets ménagers. Il s'agit d'un appareil électrique relevant 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 le carter du réducteur, et remettez l'émulsion et l'huile usagées à un organisme agréé pour les déchets dangereux. Ne les déversez ni à l'égout ni sur le sol.
- 2) Rendez la machine inutilisable avant de l'éliminer : coupez le câble d'alimentation, machine débranchée, et déposez la lame 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 table, de l'archet et du socle, cuivre et acier du moteur et de la pompe, et plastiques des carters et du câblage.
- 5) La lame de scie usagée est un déchet métallique coupant : déposez-la dans un conteneur fermé pour 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-310 SCI PLUS · cód. AYERBE 584670

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