



SERRA DE FITA PARA METAL

AY-150 SCI • ref. 584650

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Nota: Por favor, leia as instruções antes de utilizar este produto.

INTRODUÇÃO

Agradecemos a confiança depositada na AYERBE. A serra de fita AY-150 SCI é uma máquina de oficina destinada ao corte de metais a frio por meio de uma fita de serra sem fim. Incorpora redutor de engrenagens, bomba de refrigerante e torno de aperto rápido, e é fornecida sobre o seu próprio suporte. Este manual contém a informação necessária para a instalar, utilizar e manter em condições seguras.

Conservação do manual

Este manual faz parte integrante da máquina. Conserve-o íntegro e acessível durante toda a vida útil do equipamento e entregue-o juntamente com a máquina em caso de venda ou cedência. Se se deteriorar ou perder, solicite um novo exemplar à AYERBE indicando o modelo e o número de série.

Utilização prevista

A AY-150 SCI destina-se exclusivamente ao corte a frio de materiais metálicos — aço ao carbono, aço inoxidável, ferro fundido, latão, cobre e alumínio — sob a forma de barra maciça, tubo, perfil ou chapa, fixados no torno da própria máquina. A máquina é de utilização profissional em interiores, sobre pavimento firme e nivelado, e deve ser manobrada por uma única pessoa devidamente instruída.

Utilização não prevista

- 1) Cortar madeira, materiais lenhosos, aglomerados ou materiais que gerem pó combustível.
- 2) Cortar magnésio com a bomba de refrigerante em serviço: a água da emulsão aviva qualquer incêndio de aparas de magnésio. Consulte o seu fornecedor de refrigerante antes de cortar este material.
- 3) Cortar peças seguras à mão, apoiadas de forma instável ou não fixadas no torno.
- 4) Cortar mais do que uma peça de cada vez, salvo se o conjunto ficar firmemente fixado.
- 5) Utilizar a máquina ao ar livre, sobre pavimento molhado ou em atmosferas com risco de explosão.
- 6) Empregar fitas de serra, acessórios ou peças de substituição diferentes dos indicados neste manual.
- 7) Utilizar a máquina com os resguardos da fita retirados ou anulados.

Identificação da máquina

A máquina possui uma chapa de características com o modelo, o número de série, a tensão e a potência. Indique sempre estes dados ao solicitar assistência ou peças. Não retire nem danifique a chapa nem os autocolantes de advertência; substitua-os se se apagarem ou descolarem.

Transporte e desembalagem

A máquina é fornecida embalada, com o suporte desmontado. Ao recebê-la, verifique se a embalagem não apresenta danos de transporte e confirme o conteúdo. Pelo seu peso, a deslocação deve ser feita por duas pessoas ou com meios mecânicos; nunca eleve a máquina pelo arco da serra nem pela barra do torno.

Declaração de conformidade

A máquina é entregue com a respetiva declaração «CE» de conformidade, emitida pela AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A. e referente ao número de série da unidade fornecida. No final deste manual encontra-se o modelo dessa declaração.

Peças de substituição

Utilize apenas peças originais AYERBE. No capítulo «Vista explodida» indicam-se as referências das peças de utilização mais frequente. Para qualquer outra peça, consulte o serviço técnico indicando o modelo, a referência AYERBE e o número de posição da vista explodida.

Modificações

É proibida qualquer modificação da máquina sem autorização escrita da AYERBE. Toda a modificação não autorizada anula a garantia e a validade da declaração «CE» de conformidade, e transfere a responsabilidade para quem a executa.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Característica	AY-150 SCI
Referência AYERBE	584650
Tipo de máquina	Serra de fita com suporte, para corte de metal a frio
Alimentação	230 V ~ · 50 Hz · monofásica
Potência do motor	0,55 kW
Transmissão	Redutor de engrenagens em banho de óleo
Velocidade da fita	65 m/min
Capacidade máxima de corte a 90°	Ø 150 mm · 150 × 180 mm
Capacidade máxima de corte a 45°	Ø 115 mm · 150 × 115 mm
Capacidade máxima de corte a 60°	Ø 70 mm
Ângulo de corte	0° – 60°
Fita de serra	1.735 × 13 × 0,9 mm
Guiamento da fita	Duas cabeças com rolamentos, orientáveis
Torno	De aperto rápido, com fuso roscado
Refrigeração	Bomba de refrigerante incorporada
Descida do arco	Manual, com mola de equilíbrio
Peso líquido da máquina	62 kg
Peso do suporte	38 kg
Dimensões da embalagem	930 × 470 × 480 mm

A AYERBE reserva-se o direito de modificar as características dos seus produtos sem aviso prévio.

DESCRIÇÃO DO APARELHO

A AY-150 SCI é constituída por uma base em ferro fundido montada sobre um suporte-armário que aloja o depósito de refrigerante e a bomba. Sobre a base roda o braço de meia-esquadria, que suporta o arco da serra com o motor e o redutor de engrenagens. O corte é executado baixando o arco à mão sobre a peça, previamente fixada no torno de aperto rápido; uma mola de equilíbrio compensa o peso do arco. No fim do corte, um interruptor de fim de curso para a máquina.

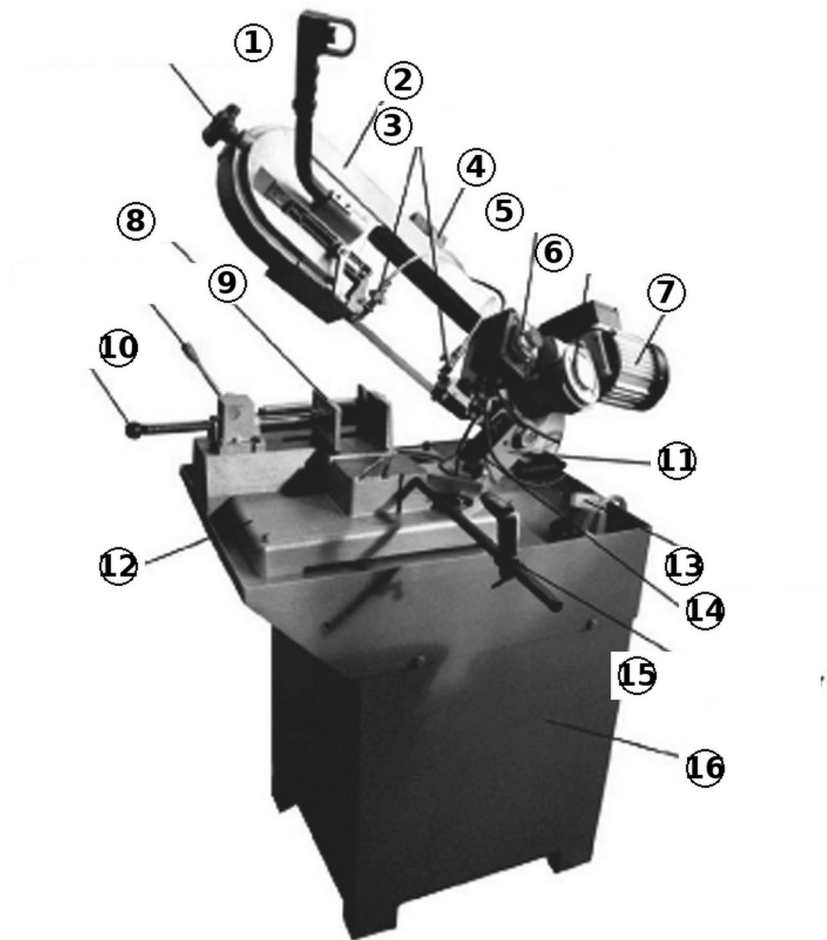


FIG. 1 — Componentes principais

Ref.	Elemento
1	Manípulo de tensão da fita
2	Arco da serra
3	Cabeças de guia da fita
4	Interruptor de segurança
5	Interruptor de comando (gatilho)
6	Redutor de engrenagens
7	Motor
8	Torno
9	Alavanca de bloqueio do torno

10	Barra do torno
11	Braço rotativo
12	Base
13	Bomba de refrigerante
14	Interruptor de fim de curso
15	Alavanca de bloqueio da rotação
16	Suporte

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Leia este capítulo na íntegra antes de colocar a máquina em serviço. Neste manual são utilizados os seguintes avisos:

Aviso	Significado
PERIGO	Situação de risco iminente que, se não for evitada, provoca a morte ou lesões graves.
ADVERTÊNCIA	Situação de risco que, se não for evitada, pode provocar a morte ou lesões graves.
PRECAUÇÃO	Situação de risco que, se não for evitada, pode provocar lesões ligeiras ou danos materiais.
NOTA	Informação complementar útil para o manuseamento ou a manutenção.

Perigo

- 1) Mantenha as mãos e os dedos fora da trajetória da fita enquanto a máquina estiver em funcionamento.
- 2) Nunca segure o material à mão com a serra na posição horizontal. Utilize sempre o torno e aperte-o firmemente.
- 3) Nunca trabalhe com a máquina se faltar um resguardo da fita ou se este estiver danificado.
- 4) Desligue a ficha da rede antes de qualquer operação de montagem, mudança de fita, regulação, limpeza, manutenção ou reparação.
- 5) Não exponha a máquina à chuva nem a utilize em locais húmidos ou molhados. É uma máquina para utilização exclusiva em interiores.
- 6) Evite o contacto do corpo com superfícies ligadas à terra e verifique se a instalação dispõe de uma ligação à terra conforme.

Advertência

- 1) Não utilize a máquina antes de a ter montado e instalado por completo de acordo com este manual e de ter compreendido todas as suas instruções.
- 2) Utilize sempre óculos de proteção conformes com a norma EN 166 e proteção auditiva. Se o corte gerar partículas, acrescente uma viseira facial.
- 3) Não use luvas, gravatas, pulseiras, anéis, relógios nem vestuário largo. Prenda o cabelo comprido.
- 4) Regule e bloqueie as cabeças de guia da fita antes de iniciar o corte. Uma cabeça solta piora a precisão e pode desviar a fita.
- 5) Nunca limpe a fita nem as polias com uma escova ou raspadeira enquanto a fita estiver em movimento.
- 6) Pare a máquina antes de retirar a peça cortada e aguarde que a fita tenha parado por completo.
- 7) Apoie sempre os materiais compridos e pesados sobre suportes auxiliares à altura da base.
- 8) Nunca deixe a máquina em funcionamento sem vigilância e não se afaste até que tenha parado por completo.
- 9) Substitua imediatamente o cabo de alimentação se apresentar cortes, esmagamentos ou qualquer outra deterioração.

Precaução

- 1) Mantenha limpa e desimpedida a zona à volta da máquina, sem restos de corte, óleo nem massa lubrificante.
- 2) Escolha a fita adequada ao material e à espessura da peça, e ajuste a velocidade ao material que se corta.
- 3) Verifique diariamente o nível e o estado do refrigerante. Um nível baixo produz espuma e sobreaquece a fita; um refrigerante sujo ou esgotado obstrui a bomba, piora o corte, arruína a fita e favorece o crescimento de bactérias que irritam a pele.
- 4) Volte a verificar a tensão da fita após o primeiro corte com uma fita nova.
- 5) No fim do dia de trabalho, alivie a tensão da fita para prolongar a sua vida útil.
- 6) Retire as chaves e as ferramentas de regulação da máquina antes de a colocar em funcionamento.
- 7) Evite posições forçadas e mantenha o equilíbrio em todos os momentos.
- 8) Substitua os autocolantes de advertência quando estiverem apagados ou descolados.

MONTAGEM E COLOCAÇÃO EM SERVIÇO

Montagem do suporte

Monte primeiro o suporte-armário sobre pavimento firme e nivelado, aparafusando os laterais, o fundo e o tabuleiro segundo as posições T01 a T11 da vista explodida. Coloque depois a máquina sobre o suporte e fixe-a com os seus parafusos. A operação requer duas pessoas.

Local de instalação

Reserve espaço livre suficiente à volta da máquina para manusear peças compridas. A zona deve estar bem iluminada e o pavimento deve suportar o peso do conjunto.

Ligação elétrica

Verifique se a tensão da rede coincide com a da chapa de características (230 V ~ 50 Hz). Ligue a máquina a um circuito com condutor de proteção e com disjuntor magnetotérmico e diferencial conformes com a regulamentação em vigor.

PERIGO: Não modifique a ficha nem o cabo de alimentação. Se utilizar uma extensão, esta deve ter condutor de proteção e uma secção adequada ao comprimento; um cabo insuficiente provoca queda de tensão e aquece o motor.

Enchimento do refrigerante

Encha o depósito situado no interior do suporte com uma emulsão de água e óleo solúvel de corte, diluída segundo as indicações do fabricante do refrigerante (habitualmente cerca de 10 % de óleo). Verifique se o caudal que chega à zona de corte é suficiente para manter a fita lubrificada.

PRECAUÇÃO: Nunca utilize óleos solúveis nem emulsões para cortar magnésio.

Verificações prévias

- 1) Verifique se a fita está bem assente nas duas polias e corretamente tensionada.
- 2) Verifique se os resguardos estão montados e fechados.
- 3) Verifique o sentido de rotação da fita e a orientação dos dentes.
- 4) Ponha a máquina a trabalhar alguns segundos em vazio e observe se há ruídos ou vibrações anómalos.

MODO DE UTILIZAÇÃO

Fixação da peça



Fig 1

FIG. 2 — Torno de aperto rápido

- 1) Levante a alavanca (A): o torno fica libertado e poderá deslocá-lo para a frente ou para trás segurando a barra (B) situada na extremidade esquerda da base.
- 2) Aproxime o mordente móvel (C) da peça, o mais perto possível do mordente fixo.
- 3) Baixe a alavanca (A) para voltar a engatar o fuso e aperte a peça.

Ângulo de corte

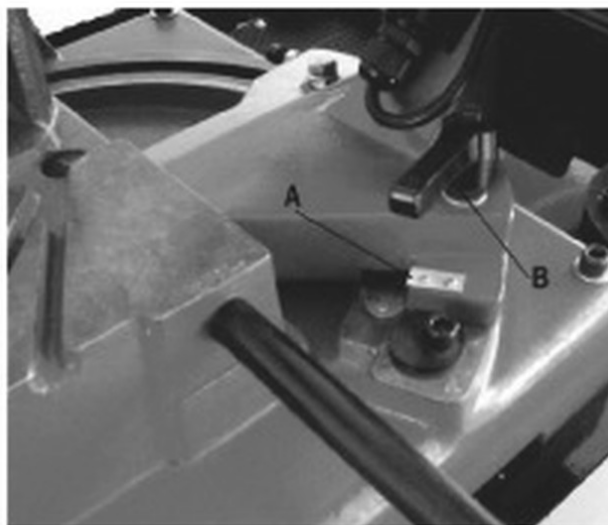


Fig 2

FIG. 3 — Regulação do ângulo de corte

A base rotativa de meia-esquadria permite ângulos de corte de 0° a 60°. A máquina sai de fábrica regulada a 0°.

- 1) Desaperte o perno (B) para libertar o braço rotativo.
- 2) Rode o braço ao longo da escala até que o indicador (A) marque o ângulo pretendido.
- 3) Aperte novamente o perno (B).

Posição das cabeças de guia



FIG. 4 — Regulação das cabeças de guia

- 1) Desligue a máquina da rede.
- 2) Desaperte o manípulo (A) e deslize as cabeças de guia o mais perto possível da peça, sem que interfiram com o corte.
- 3) Aperte o manípulo (A) e volte a ligar a máquina.

Execução do corte

- 1) Verifique se a fita não toca na peça antes de arrancar o motor.
- 2) Acione o comando de gatilho e mantenha-o premido durante todo o corte.
- 3) Deixe a fita atingir a sua velocidade de regime antes de apoiar sobre a peça.
- 4) Baixe o arco devagar e acompanhe-o durante o corte, sem forçar o avanço: a fita deve cortar sem acumular aparas nem abrandar.
- 5) Verifique se o refrigerante chega em quantidade suficiente à zona de corte.
- 6) Ao completar o corte, o interruptor de fim de curso para a máquina. Solte o comando e aguarde que a fita pare antes de subir o arco.

MANUTENÇÃO

ADVERTÊNCIA: Desligue sempre a máquina da rede antes de qualquer operação de regulação, manutenção ou reparação, e não realize nenhuma com a máquina em funcionamento.

Plano de manutenção

Periodicidade	Operação
Antes de cada utilização	Verificar o estado e a tensão da fita, o aperto das cabeças de guia e o estado do cabo e dos resguardos.
Diariamente	Verificar o nível e o estado do refrigerante.
No fim do dia de trabalho	Retirar as aparas, limpar a máquina e aliviar a tensão da fita.
A cada 6 meses	Esvaziar e limpar o depósito de refrigerante e verificar a bomba.
Anualmente	Verificar o nível de óleo do redutor de engrenagens.

Sentido de avanço da fita



FIG. 5 — Orientação dos dentes

Monte a fita sobre as polias de modo que o gume dos dentes ataque a peça em primeiro lugar, com os dentes orientados segundo o autocolante do arco da serra.

Mudança da fita

PRECAUÇÃO: Utilize apenas fitas com a medida indicada nas características técnicas. A utilização de fitas com outras medidas piora o resultado do corte e pode danificar a máquina.



FIG. 6 — Manípulo de tensão da fita (A)

- 1) Desligue a máquina da rede e eleve o arco da serra.
- 2) Alivie a fita rodando o manípulo de tensão (A) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
- 3) Retire com cuidado a fita usada. Os dentes estão afiados: manuseie-a com luvas de proteção contra cortes.

- 4) Coloque a fita nova passando-a primeiro entre as cabeças de guia e verifique se os dentes ficam orientados conforme indica o autocolante do arco.
- 5) Assente a fita sobre as duas polias, com o canto apoiado junto ao rebordo de ambas.
- 6) Tensione a fita rodando o manípulo (A) no sentido dos ponteiros do relógio.
- 7) Feche a porta do resguardo da fita e fixe-a com o seu parafuso.
- 8) Ligue a máquina, ponha-a a rodar alguns segundos em vazio e verifique se a fita corre centrada sobre as polias.

NOTA: Volte a verificar a tensão após o primeiro corte com uma fita nova.

Redutor de engrenagens

O redutor trabalha em banho de óleo e não requer manutenção além da verificação periódica do nível. Se detetar ruídos anómalos, sobreaquecimento ou fugas, não o abra: dirija-se ao serviço técnico da AYERBE.

Inatividade prolongada

Se a máquina for permanecer parada muito tempo, limpe-a a fundo, esvazie o depósito de refrigerante, alivie a fita, lubrifique ligeiramente as superfícies maquinadas sem pintura e cubra-a. Armazene-a em local seco, protegida do pó e da humidade.

DETEÇÃO DE AVARIAS

Avaria	Causa provável	Solução
Roturas frequentes da fita	Tensão da fita incorreta	Tensione até que a fita deixe de patinar, sem exagerar
	Velocidade ou avanço inadequados	Adeque a velocidade e o avanço ao material
	Peça solta no torno	Fixe firmemente a peça
	A fita roça contra o rebordo da polia	Corrija o alinhamento das polias
	Dentado demasiado grosseiro para o material	Monte uma fita de dentado mais fino
	A fita toca na peça antes de arrancar	Apoie a fita depois de pôr o motor em funcionamento
	Cabeças de guia desalinhas	Regule as cabeças
Desgaste prematuro do dentado	Dentado demasiado grosseiro	Utilize uma fita de dentado mais fino
	Velocidade excessiva	Reduza a velocidade de corte
	Pressão de avanço insuficiente	Reduza a tensão da mola de equilíbrio do arco
	Carepa de laminagem ou pontos duros no material	Reduza a velocidade e aumente a pressão de avanço
	Encruamento do material (sobretudo aço inoxidável)	Aumente a pressão de avanço sem reduzir a velocidade
	Fita montada ao contrário	Inverta a fita e volte a montá-la
	Tensão insuficiente	Tensione a fita corretamente
Cortes tortos	A peça não está em esquadria no torno	Regule o torno em esquadria com a fita e aperte firmemente
	Rolamentos de guia mal regulados	Regule-os a cerca de 0,03 mm acima da espessura máxima da fita, incluindo a soldadura
	Cabeças de guia demasiado afastadas	Aproxime-as da peça o mais possível
	Fita romba	Substitua a fita
	Suporte dos rolamentos de guia solto	Aperte o suporte
Corte de acabamento grosseiro	Velocidade ou avanço excessivos	Reduza ambos
	Dentado demasiado grosseiro	Monte uma fita de dentado mais fino
Desgaste anómalo no canto ou no dorso da fita	Guias desgastadas	Substitua-as
	Rolamentos de guia mal regulados	Regule-os
	Suporte dos rolamentos solto	Aperte-o
Rotura de dentes	Dentado demasiado grosseiro para a peça	Utilize uma fita de dentado mais fino
	Avanço demasiado forte ou demasiado lento	Corrija a pressão e a velocidade de avanço
	A peça vibra	Fixe-a firmemente
	Gargantas dos dentes entupidas de aparas	Utilize uma fita de dentado mais grosseiro ou uma escova de limpeza
O motor aquece em excesso	Tensão da fita demasiado alta	Reduza a tensão
	Dentado demasiado grosseiro para a peça	Utilize uma fita mais fina

	(sobretudo em tubo)	
	Dentado demasiado fino para material espesso ou macio	Utilize uma fita mais grosseira
	Falta de lubrificação do redutor	Verifique o banho de óleo

ESQUEMA ELÉTRICO

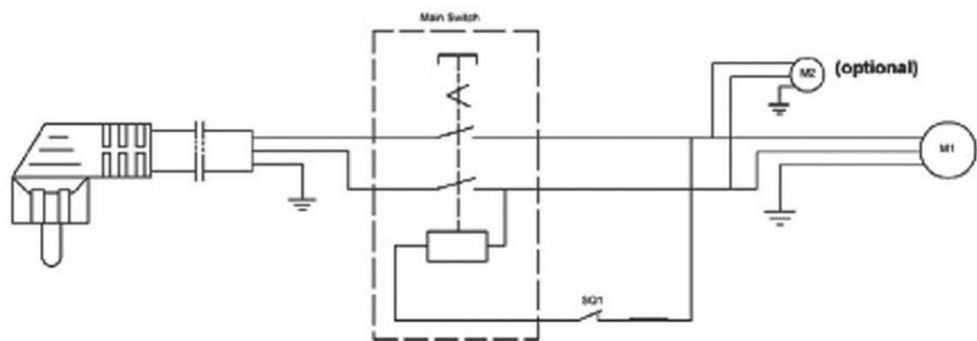


FIG. 7 — Esquema de ligações

Marca	Descrição
M1	Motor de acionamento da fita
M2	Bomba de refrigerante
SQ1	Interruptor de fim de curso do arco
SQ2	Microinterruptor de segurança do resguardo
Main Switch	Interruptor principal com bobina de mínima tensão

As marcas do esquema são reproduzidas tal como constam do documento original do fabricante.

VISTA EXPLODIDA

Ao encomendar uma peça, indique sempre o modelo (AY-150 SCI), a referência AYERBE da máquina (584650), o número de posição da vista explodida e o código da peça.

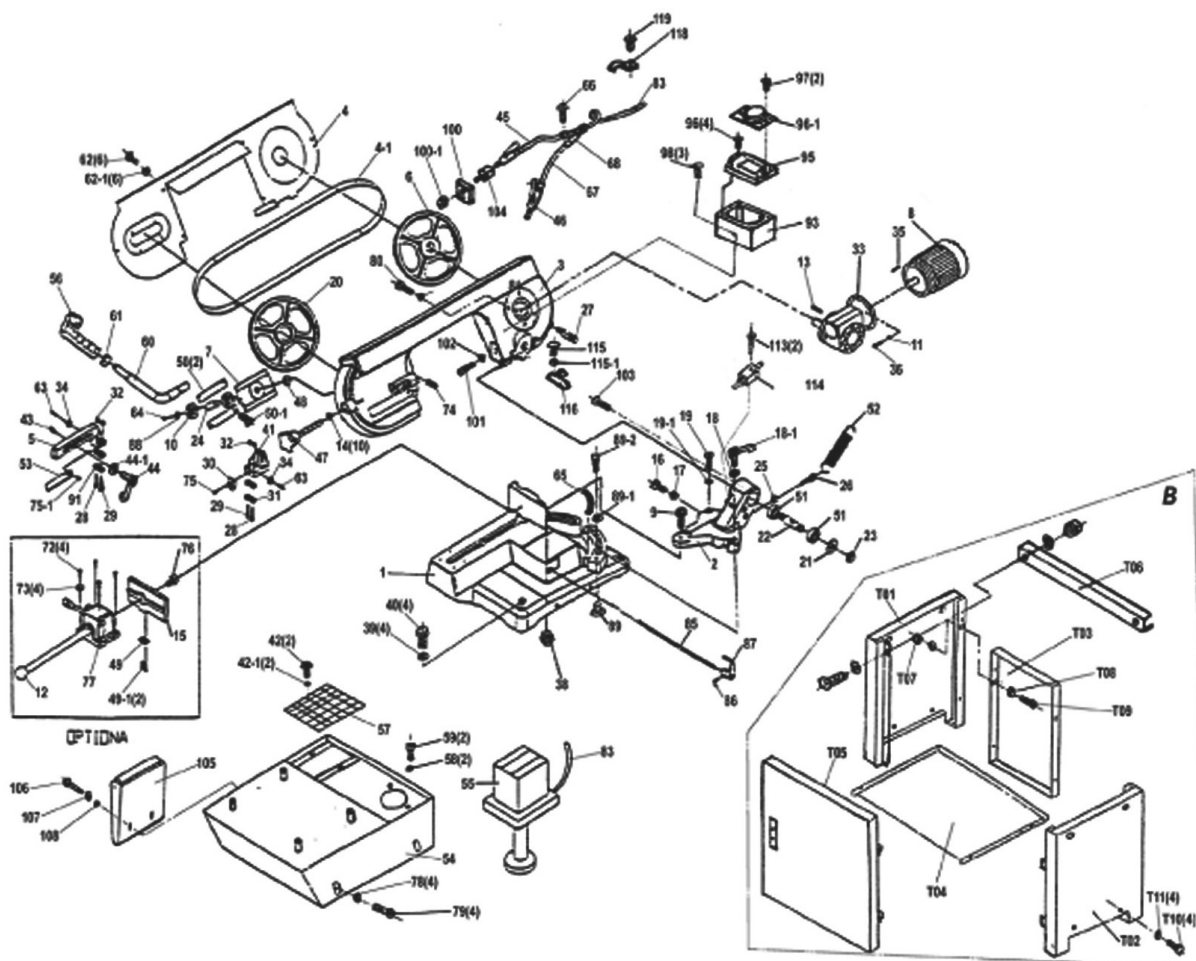


FIG. 8 — Vista explodida da máquina e do suporte

Lista de peças

Os códigos correspondem às peças de substituição fornecidas pela AYERBE. As posições sem código não são habitualmente fornecidas em separado; consulte o serviço técnico.

Pos.	Código	Descrição	Qtd.
1		Base	1
2		Braço rotativo de meia-esquadria	1
3		Corpo do arco da serra	1
4		Tampa do arco da serra	1
4-1	584651	Fita de serra 1.735 × 13 × 0,9 mm	1
5		Braço da serra	1
6		Polia da fita, lado do motor	1
7		Bloco de tensão da fita	1
8	5786008	Motor	1
9		Pino	1
10		Rolamento #6203	2
11		Anilha M6	4
12		Barra do torno	1
13		Chaveta 6 × 6 × 30	1
14		Anilha M10	1
15	5786015	Mordente fixo	1
16		Parafuso M6 × 20	1
17		Porca M6	1
18		Anilha M8	1
18-1		Parafuso de orelhas M8 × 45	1
19		Perno M8 × 20	1
19-1		Porca M8	1
20		Polia da fita, lado do tensor	1
21		Anilha	1
22		Eixo	1
23		Porca de fixação M20 × 1	1
24		Eixo da polia da fita	1
25		Porca M12	1
26		Engate da mola	1
27		Eixo da mola	1
28		Eixo excêntrico do rolamento de guia	2
29		Eixo excêntrico do rolamento de guia	2
30		Placa da cabeça de guia	1
31		Rolamento #607	4
32		Porca M6	4
33	5786033	Caixa de engrenagens	1

34		Rolamento #625	2
35		Chaveta 5 × 5 × 25	1
36		Perno M6 × 20	1
38		Porca de fixação M12	1
39		Anilha M8	4
40		Perno M8 × 45	4
41		Placa de guia fixa da fita	1
42		Parafuso M5 × 6	2
42-1		Anilha M5	2
43		Parafuso M6 × 8	1
44		Parafuso de orelhas M8 × 25	1
44-1		Anilha larga M8	1
45		Tubo de refrigerante Ø 6 × 500	1
46		Válvula	2
47		Volante do torno	1
48		Anel elástico C 17	1
49		Placa	1
49-1		Parafuso M6 × 12	2
50		Bloco	2
50-1		Parafuso M6 × 6	4
51		Rolamento #32004	2
52	5786052	Mola	1
53		Resguardo da fita	1
54		Tabuleiro de refrigerante e aparas	1
55	5786055	Bomba de refrigerante	1
56	5786056	Comando de gatilho	1
57		Crivo do filtro	1
58		Anilha M5	2
59		Parafuso M5 × 16	2
60		Placa da pega	1
61		Porca M16	1
62		Parafuso M6 × 10	6
62-1		Anilha M6	6
63		Pino	2
64		Parafuso M6 × 6	1
65	5786065	Escala graduada	1
66		Parafuso M4 × 16	2
67		Tubo de refrigerante Ø 6 × 230	1
68		União em T do tubo	1

72		Parafuso M8 × 25	4
73		Anilha M8	4
74		Parafuso M6 × 10	2
75		Parafuso M5 × 10	1
75-1		Parafuso M6 × 10	2
76		Parafuso M8 × 20	1
77	5786077	Mordente móvel	1
78		Anilha M10	4
79		Perno M10 × 25	4
80		Perno M8 × 20	4
81		Anilha elástica M8	4
83		Tubo de refrigerante Ø 8 × 1250	1
85		Haste de batente	1
86		Parafuso de orelhas	1
87		Esquadro de batente	1
88		Junta	1
89		Conjunto de porca	1
89-1		Anilha	1
89-2		Parafuso M8 × 12	1
91		Rolamento #607	4
93		Caixa de comandos I	1
95		Caixa de comandos II	1
96		Parafuso	4
96-1		Interruptor	1
97		Parafuso	2
98		Parafuso	3
100		Suporte	1
100-1		Porca M8	2
101		Parafuso M6 × 15	1
102		Anilha larga M6	2
103		Parafuso M6 × 8	1
104		União do tubo	2
105		Suporte do rolete	1
106		Perno M10 × 25	2
107		Anilha elástica M10	2
108		Anilha M10	2
113		Parafuso M4 × 30	2
114		Interruptor de fim de curso	1
115		Parafuso M5 × 6	1
115-1		Anilha M5	1
116		Placa do interruptor	1

118		Abraçadeira de cabo	1
119		Parafuso M5 × 8	1
T01		Lateral esquerdo do suporte	1
T02		Lateral direito do suporte	1
T03		Painel traseiro do suporte	1
T04		Placa inferior	1
T05		Painel dianteiro do suporte	1
T06		Placa de apoio do suporte	1
T07		Porca M8	6
T08		Anilha M8	12
T09		Perno M8 × 16	6
T10		Perno M8 × 20	4
T11		Anilha M8	4

ABATE E ELIMINAÇÃO

No fim da sua vida útil, a máquina não deve ser eliminada com os resíduos domésticos. Trata-se de um aparelho elétrico incluído no âmbito da Diretiva 2012/19/UE relativa aos resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos (REEE) e da sua transposição nacional.

- 1) Esvazie por completo o depósito de refrigerante e entregue a emulsão usada a um operador autorizado de resíduos perigosos. Não a despeje no esgoto nem no solo.
- 2) Inutilize a máquina antes de a eliminar: corte o cabo de alimentação com a ficha desligada e retire a fita de serra.
- 3) Entregue o aparelho num ecocentro ou centro de recolha seletiva autorizado, ou devolva-o ao distribuidor ao adquirir um equipamento equivalente.
- 4) Separe previamente os materiais recicláveis: ferro fundido e aço da base, do arco e do suporte, cobre e aço do motor e da bomba, e plásticos das coberturas.
- 5) A fita de serra usada é um resíduo metálico cortante: coloque-a num contentor fechado para evitar cortes durante o seu manuseamento.

A eliminação incorreta deste equipamento pode ser sancionada nos termos da regulamentação em vigor.



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