



CORTADORA DE ASFALTO

CUTLASS 350 • 610430

MANUAL DE INSTRUÇÕES

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

INTRODUÇÃO

Agradecemos a confiança depositada na AYERBE. A cortadora de asfalto CUTLASS 350 foi concebida para o corte plano de pavimentos de asfalto e de betão com disco diamantado, em obras públicas, urbanização e trabalhos de reparação de pisos.

Utilização prevista

A máquina destina-se exclusivamente ao corte de juntas e a cortes retos em pavimentos horizontais de asfalto e de betão, com ou sem armadura, utilizando discos diamantados de núcleo de aço adequados ao material. É manobrada empurrando-a manualmente; não é autopropulsionada.

Qualquer outra utilização é considerada contrária à utilização prevista. É expressamente proibido cortar em curva, cortar com a face lateral do disco, cortar materiais diferentes daqueles para os quais o disco está especificado e utilizar a máquina em atmosferas explosivas ou em recintos fechados sem ventilação.

Conservação do manual

Este manual faz parte da máquina e deve acompanhá-la durante toda a sua vida útil, incluindo em caso de cedência ou revenda. Conserve-o em local seco e acessível. Juntamente com este manual é fornecido o manual do motor, cujas instruções devem igualmente ser respeitadas.

Identificação da máquina

A máquina possui uma chapa de características com o modelo, o número de série, o ano de fabrico, a potência, o diâmetro de disco admissível, a velocidade do veio porta-disco e a massa em serviço. Indique sempre o modelo, a referência AYERBE e o número de série em qualquer consulta ou encomenda de peças.

Transporte e desembalagem

Na receção, verifique cuidadosamente se a máquina sofreu danos durante o transporte. Qualquer dano deve ser comunicado de imediato ao transportador e registado na reclamação correspondente. Verifique também o nível de óleo do motor e o nível de combustível antes da colocação em serviço.

Declaração de conformidade

A máquina é fornecida com a declaração «CE» de conformidade, reproduzida no final deste manual e emitida individualmente para cada unidade, com o respetivo número de série.

Peças de substituição e modificações

Utilize unicamente peças de substituição e acessórios originais AYERBE. O fabricante declina qualquer responsabilidade por acidentes decorrentes de modificações não autorizadas da máquina; além disso, tais modificações anulam a garantia.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Característica	CUTLASS 350
Referência AYERBE	610430
Tipo de máquina	Cortadora de pavimentos com disco diamantado
Motor	HONDA GX-270, gasolina, 4 tempos, válvulas à cabeça
Potência	9 CV
Arranque	Manual (retrátil)
Consumo	1,8 l/h

Característica	CUTLASS 350
Capacidade do depósito de combustível	6 l
Capacidade do depósito de água	12 l
Diâmetro de disco	300 – 350 mm
Profundidade máxima de corte	90 mm
Velocidade do veio porta-disco	2.400 min ⁻¹
Regulação da profundidade	Manual, através de manivela
Deslocação	Manual (empurrada)
Dimensões (C × L × A)	1.650 × 480 × 950 mm
Peso	83 kg
Disco diamantado	Não incluído

IMPORTANTE: O disco diamantado deve estar marcado com uma velocidade máxima de trabalho superior à velocidade do veio porta-disco indicada na chapa de características da máquina.

DESCRIÇÃO DO APARELHO

A máquina é constituída por um chassis de aço sobre quatro rodas que suporta o motor a gasolina, o depósito de água e o conjunto do veio porta-disco. A transmissão do motor ao veio porta-disco é feita por duas correias trapezoidais protegidas por cárteres. A profundidade de corte regula-se manualmente com a manivela situada na parte superior, que faz subir e descer o conjunto de corte. A água do depósito chega ao disco por gravidade através da torneira e dos tubos de refrigeração, que a distribuem por ambas as faces do disco.



FIG. 1 — Componentes principais da máquina

N.º	Componente	N.º	Componente
1	Guiador	7	Torneira de água
2	Manivela de regulação da profundidade	8	Resguardo do disco
3	Ponto de elevação	9	Disco diamantado (não incluído)
4	Motor a gasolina	10	Roda traseira
5	Depósito de água	11	Roda do ponteiro de guia
6	Tampão de enchimento do depósito de água	12	Barra do ponteiro de guia

A máquina incorpora ainda o cárter interior e o cárter exterior das correias, o punho de bloqueio do guiador e o olhal de elevação do chassis, que é o único ponto autorizado para içar a máquina.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

ADVERTÊNCIA: O incumprimento das instruções deste manual pode provocar lesões graves ou mesmo a morte. Esta máquina é de uso industrial e só deve ser utilizada por pessoal formado e qualificado.

Advertências gerais

- 1) Não utilize a máquina nem efetue a sua manutenção sem ter lido previamente o manual completo.
- 2) A máquina não deve ser utilizada por menores de 18 anos.
- 3) Utilize sempre o equipamento de proteção individual necessário: óculos de proteção resistentes a impactos, proteção auditiva, máscara antipoeiras, luvas e calçado de segurança com biqueira.
- 4) Não utilize a máquina se estiver fatigado, doente, sob tratamento médico ou sob o efeito de álcool ou de drogas.
- 5) Não utilize acessórios nem acoplamentos diferentes dos recomendados: pode danificar a máquina e provocar lesões ao utilizador.
- 6) Substitua a chapa de características e os autocolantes de utilização e segurança sempre que fiquem ilegíveis.
- 7) Verifique antes de cada arranque se não existem parafusos ou porcas desapertados.
- 8) Não toque no escape, no silenciador nem no cilindro com o motor quente: deixe arrefecer a máquina antes de qualquer intervenção.
- 9) O motor necessita de uma circulação de ar livre e suficiente. Nunca utilize a máquina em recintos fechados ou estreitos: os gases de escape contêm monóxido de carbono, que é mortal.
- 10) Ateste sempre num local bem ventilado, longe de faíscas e chamas, com o motor parado e frio. Não fume durante o abastecimento nem encha o depósito até ao bordo.
- 11) Nunca utilize combustível como produto de limpeza.
- 12) Não utilize a máquina em atmosferas explosivas nem junto de materiais combustíveis.
- 13) Pare o motor sempre que deixar a máquina sem vigilância e calce as rodas se a deixar em inclinação.
- 14) Não deixe o motor funcionar sem filtro de ar e limpe o filtro com frequência.
- 15) Não utilize a máquina se faltar algum resguardo ou dispositivo de segurança, ou se não estiverem corretamente montados.
- 16) Mantenha afastadas da zona de trabalho as pessoas não autorizadas e sem experiência.
- 17) Guarde a máquina limpa, seca e fora do alcance das crianças.

Segurança do disco diamantado

- 1) Utilize unicamente discos diamantados de núcleo de aço fabricados para cortadoras de pavimentos.
- 2) Inspeccione o disco antes de cada utilização: não deve apresentar fissuras, mossas nem defeitos no núcleo ou no bordo. O furo central deve estar intacto e redondo.
- 3) Verifique o estado, o desgaste e a limpeza das flanges antes de montar o disco. O disco deve assentar sem folga no veio e contra ambas as flanges.
- 4) Certifique-se de que o disco está marcado com uma velocidade de trabalho superior à velocidade do veio porta-disco.
- 5) Corte unicamente o material especificado para esse disco; consulte as especificações do fabricante do disco.
- 6) Mantenha sempre os resguardos no lugar: o disco não deve ficar exposto em mais de 180°.
- 7) Evite que o disco toque no solo durante o transporte e não o deixe cair.

- 8) Monte o disco respeitando o sentido de rotação indicado pela seta.
- 9) O regulador do motor está afinado para não ultrapassar o regime máximo em vazio. Ultrapassar esse limite pode fazer com que o disco exceda a sua velocidade máxima admissível.

Segurança no transporte

- 1) Utilize o ponto de elevação do chassis e meios de içamento adequados à massa da máquina.
- 2) Nunca utilize o guiador nem a barra do ponteiro como pontos de içamento.
- 3) Nunca reboque a máquina atrás de um veículo.
- 4) Recolha as barras do ponteiro para reduzir a sua exposição durante o transporte.
- 5) Evite inclinações extremas: se o motor se inclinar em excesso, o óleo pode passar para a cabeça e dificultar o arranque.
- 6) Nunca transporte a máquina com o disco montado.

Emergências

Conheça previamente a localização do extintor e do estojo de primeiros socorros mais próximos, bem como do telefone mais próximo e dos números de emergência, ambulância e bombeiros da zona.

Segurança na manutenção

- 1) Nunca lubrifique nem intervenha na máquina com o motor em funcionamento.
- 2) Deixe arrefecer a máquina antes de qualquer operação de manutenção.
- 3) Repare de imediato qualquer dano e substitua sempre as peças partidas.
- 4) Faça a gestão correta dos resíduos perigosos (óleo usado, combustível e filtros). Não utilize embalagens alimentares nem de plástico para a sua recolha.

MONTAGEM E COLOCAÇÃO EM SERVIÇO

Verificações na entrega

- 1) Leia este manual por completo e também o manual do motor fornecido com a máquina.
- 2) Verifique o estado geral do equipamento e a ausência de danos de transporte.
- 3) Verifique o nível de óleo do motor.
- 4) Verifique o nível de combustível.
- 5) Verifique a tensão e o alinhamento das correias.

Montagem do disco

- 1) Certifique-se de que o cachimbo da vela está desligado.
- 2) Desaperte a porca do veio porta-disco e retire a flange exterior.
- 3) Limpe as superfícies de aperto das flanges e a face de apoio do disco.
- 4) Coloque o disco no veio fazendo coincidir o pino de arrasto da flange interior com o furo do disco. Se o disco tiver seta de sentido de rotação, oriente-a para corte descendente.
- 5) Volte a montar a flange exterior. O pino de arrasto deve atravessar o furo do disco e penetrar na flange exterior.
- 6) Aperte firmemente a porca do veio contra a anilha dentada e a flange exterior, com a chave fornecida.
- 7) Volte a ligar o cachimbo da vela.

ATENÇÃO: A porca do veio porta-disco tem rosca contrária ao sentido de rotação do disco. Aperte-a sempre a fundo: um disco solto pode fissurar-se ou soltar-se.

Enchimento do depósito de água

Encha o depósito com água limpa pelo tampão superior, com a torneira fechada. Verifique se os tubos de refrigeração estão desobstruídos e se a água chega por igual a ambas as faces do disco. Nunca corte por via húmida com caudal insuficiente.

MODO DE UTILIZAÇÃO

Antes de arrancar

- 1) Utilize o disco adequado às condições de corte.
- 2) Verifique se o veio e as flanges estão limpos e sem danos.
- 3) Monte o disco e aperte-o firmemente com a chave.
- 4) No corte por via húmida, verifique se o caudal de água é suficiente.
- 5) Alinhe o ponteiro de guia com o disco.

PRECAUÇÃO: Prepare a máquina numa zona desimpedida, longe de estruturas e de outros equipamentos.

Arranque a frio

Abra por completo a torneira de combustível situada por baixo do depósito. Coloque o interruptor de paragem do motor na posição de funcionamento. Abra o acelerador até cerca de meio curso e acione o starter. Puxe com firmeza o cabo de arranque. Quando o motor arrancar, feche o starter e ajuste o acelerador para o manter em funcionamento. Deixe aquecer o motor alguns minutos antes de o submeter a carga. Se o motor não arrancar após três puxões, abra ligeiramente o starter para evitar o afogamento.

Arranque a quente

Abra por completo a torneira de combustível se estiver fechada. Abra o acelerador até cerca de meio curso e não acione o starter. Puxe com firmeza o cabo de arranque até o motor arrancar e ajuste depois o acelerador.

NOTA: Estas indicações são orientativas. Consulte o manual do motor fornecido com a máquina para as instruções concretas.

PRECAUÇÃO: Para prolongar a vida do motor, deixe-o funcionar ao ralenti e sem carga entre dois e cinco minutos antes de o parar. Pare depois o motor com o respetivo interruptor e feche a torneira de combustível: se ficar aberta durante o transporte, o motor pode afogar-se.

Início do corte

- 1) Arranque o motor e deixe-o aquecer. Todo o corte se realiza à aceleração máxima.
- 2) Alinhe o disco e a máquina com a linha de corte. Por via húmida, abra a torneira de água.
- 3) Desça o disco lentamente para o interior do corte rodando a manivela de profundidade.
- 4) Avance à velocidade que o disco permitir. Se o disco tender a sair do corte, reduza a velocidade de avanço ou a profundidade.
- 5) Exerça sobre o guiador apenas a pressão lateral imprescindível para seguir a linha de corte.

Corte

Desça o disco até à profundidade pretendida rodando a manivela no sentido anti-horário e faça avançar a máquina lentamente. Empurre de forma contínua utilizando o ponteiro dianteiro como guia, com uma pressão de avanço suficiente para que o motor trabalhe sem chegar a perder rotações. Se a máquina tender a ir abaixo, reduza o avanço até o disco recuperar o seu regime; se chegar a parar, retire o disco do corte antes de voltar a arrancar. Evite a pressão lateral excessiva e o empeno do disco dentro do corte.

NOTA: Não tente alcançar a profundidade total numa única passagem: realize o corte em passagens sucessivas de 38 a 51 mm até à profundidade pretendida, que não pode ultrapassar os 90 mm desta máquina.

Corte a seco

- 1) Nunca utilize a máquina sem os resguardos montados.
- 2) Não ultrapasse a velocidade máxima de trabalho estabelecida para o diâmetro do disco.
- 3) Não force o disco contra o material: deixe-o cortar ao seu próprio ritmo.
- 4) Não faça cortes longos contínuos. Nunca corte a seco durante mais de 30 segundos seguidos: deixe arrefecer o disco.
- 5) Não corte nem esmerile com a face lateral do disco, nem realize cortes em curva. Não corte a seco com discos previstos para corte húmido.
- 6) Não utilize discos de diâmetro superior à capacidade da máquina.

MANUTENÇÃO

ADVERTÊNCIA: Pare o motor, desligue o cachimbo da vela e deixe arrefecer a máquina antes de qualquer operação de manutenção.

Plano de manutenção

Operação	Periodicidade
Verificar níveis de óleo, cablagem e tubos de ar, combustível e água	Diária
Lubrificar os rolamentos do veio porta-disco	Diária
Verificar o estado do disco, das flanges e do pino de arrasto	Antes de cada utilização
Verificar a tensão das correias	Diária durante o primeiro dia; depois, periodicamente
Verificar se todos os resguardos e parafusos estão montados e apertados	Diária
Limpar o filtro de ar e o filtro de óleo	Conforme o manual do motor
Enxaguar com água limpa o circuito de refrigeração e os tubos	No final de cada dia
Substituir de imediato os componentes desgastados ou danificados	Conforme necessário

Lubrificação e assistência

- 1) Limpe a máquina antes de iniciar as operações de lubrificação.
- 2) Coloque a máquina sobre pavimento firme e nivelado.
- 3) Mantenha a máxima limpeza durante toda a operação e utilize a ferramenta adequada a cada trabalho.
- 4) Despeje o óleo do motor com o óleo morno, nunca quente.
- 5) Recolha de imediato qualquer derrame de óleo.
- 6) Utilize unicamente recipientes limpos e óleos e massas lubrificantes novos da qualidade indicada.
- 7) Faça a gestão segura dos resíduos de água, fluidos, óleos e filtros contaminados.

Ponto	Lubrificante
Óleo do motor	SAE 10W/30
Massa lubrificante geral	Massa de lítio n.º 1

Verificação do veio porta-disco

- 1) Verifique se o veio e a sua rosca não estão desgastados, danificados nem deformados.
- 2) Os rolamentos do veio devem ficar sem folga, nem lateral nem vertical.
- 3) As flanges devem estar limpas, sem rebarbas nem mossas, sem desgaste de diâmetro e perfeitamente redondas.
- 4) O pino de arrasto não deve apresentar desgaste excessivo, deformação nem marcas.

Correias e polias

ADVERTÊNCIA: Nunca ajuste as correias nem as polias com o motor em funcionamento.

- 1) A tensão correta de uma transmissão por correia trapezoidal é a menor tensão com a qual as correias não patinam a plena carga.

- 2) Estique até as correias assentarem nas gargantas. Faça funcionar a transmissão cerca de cinco minutos para que as correias assentem e aplique depois a carga máxima. Se patinarem, estique até deixarem de o fazer a plena carga. As correias novas necessitam quase sempre de um esticamento adicional após o assentamento.
- 3) Recorde que um esticamento excessivo encurta a vida das correias e dos rolamentos.
- 4) Verifique a tensão com frequência durante o primeiro dia de trabalho e periodicamente depois.
- 5) Monte sempre o jogo completo de correias emparelhadas.

As duas causas mais frequentes de desalinhamento das polias são o veio do motor e o veio porta-disco não estarem paralelos e as polias não estarem corretamente posicionadas nos veios. Para verificar o alinhamento, apoie uma régua de aço sobre a face exterior de ambas as polias, conforme indicado na figura. Todas as polias têm dois perlins no fundo das suas gargantas, que devem ser montados com fixador de roscas. O desalinhamento nota-se como uma folga entre a face da polia e a régua. Verifique ainda se existe folga entre a polia do veio e o chassis de ambos os lados.

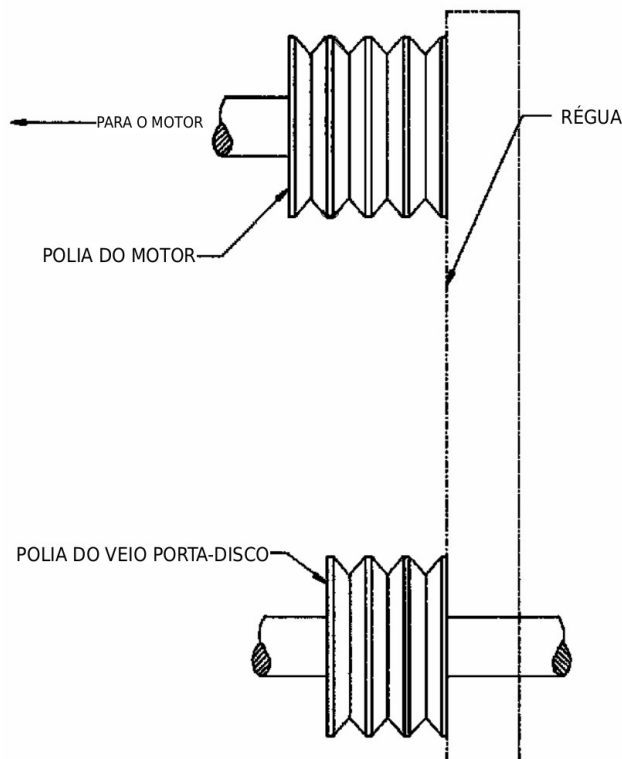


FIG. 2 — Verificação do alinhamento das polias com uma régua

DETEÇÃO DE AVARIAS

A maior parte das anomalias de corte tem origem no disco, na sua montagem ou na refrigeração. Antes de substituir componentes, consulte sempre a tabela seguinte.

Avaria	Causa provável	Solução
Desgaste desigual dos segmentos	Caudal de água insuficiente, normalmente numa só face do disco. Rolamentos ou veio porta-disco em mau estado. Cabeça de corte desalinhada.	Purgue o circuito de água e verifique o caudal em ambas as faces. Substitua os rolamentos ou o veio desgastados. Verifique o esquadro do disco na vertical e na horizontal.
Fissuras nos segmentos	Disco demasiado duro para o material cortado.	Utilize um disco de liga mais macia.
Perda de segmentos	Sobreaquecimento do disco por falta de refrigerante. Núcleo escavado. Flanges defeituosas que desalinham o disco. Disco demasiado duro para o material. Disco descentrado, que provoca martelamento. Tensão incorreta do disco.	Por via húmida, verifique os tubos de água e assegure caudal suficiente e sem obstruções em ambas as faces. Por via seca, retire periodicamente o disco do corte para que arrefeça. Limpe ou substitua as flanges se estiverem abaixo do diâmetro recomendado. Utilize a especificação de disco adequada ao material. Substitua os rolamentos desgastados e realinhe ou substitua o veio porta-disco. Verifique o regime do veio para que o disco rode às rotações corretas.
Fissuras no núcleo	O disco vibra no corte por perda de tensão. Especificação do disco demasiado dura para o material.	Aperte a porca do veio porta-disco. Verifique se o disco roda à velocidade correta e se o pino de arrasto trabalha corretamente. Utilize uma liga mais macia.
Perda de tensão do disco	Sobreaquecimento do núcleo, por rotação do disco sobre o veio ou por atrito com o material. Pressão desigual nas flanges de aperto. Disco demasiado duro para o material.	Verifique o regime de rotação e o caudal e a distribuição da água. Aperte a porca do veio e verifique o pino de arrasto. Alinhe a máquina para que o corte fique a esquadro. As flanges devem ser de diâmetro idêntico e do tamanho recomendado.
O disco oscila	Máquina danificada ou desgastada. Flange desgastada. Regime de rotação incorreto. Diâmetros das flanges diferentes entre si. Disco deformado por queda ou empeno.	Verifique rolamentos, veio deformado e alojamento do disco. Verifique se as flanges estão limpas, planas e são do diâmetro correto. Ajuste o regime do motor. Nunca utilize um disco deformado: consulte o fabricante do disco.
O disco não corta	Disco demasiado duro para o material. Disco embotado. O disco não corresponde ao material cortado.	Selecione o disco adequado ao material. Afie-o cortando um material abrasivo mais macio para expor os diamantes. Se for necessário afiá-lo continuamente, o disco é demasiado duro para o material.
Núcleo escavado	Desgaste abrasivo do núcleo mais rápido do que o dos segmentos.	Utilize água para arrastar os finos gerados durante o corte. Utilize núcleos resistentes ao desgaste.

Avaria	Causa provável	Solução
Furo central ovalizado	Flanges mal apertadas, que permitem ao disco rodar ou vibrar sobre o veio. Flanges desgastadas ou sujas; disco mal montado.	Verifique se o disco está montado no diâmetro de veio correto e aperte a porca com a chave. Limpe as flanges e verifique o seu desgaste. Certifique-se de que o furo do disco encaixa no pino de arrasto.
Disco descentrado	Rolamentos do veio desgastados. Motor mal afinado, com variações de regime. Furo central danificado por uma montagem incorreta. Liga demasiado dura para o material.	Substitua os rolamentos ou o veio porta-disco. Afine o motor de acordo com o respetivo manual. Se o núcleo ou o furo estiverem danificados, não utilize o disco e consulte o seu fabricante. Substitua o veio ou o casquilho de montagem desgastados.

TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

- 1) Pare sempre o motor antes de transportar a máquina e feche a torneira de combustível.
- 2) Desmonte o disco antes de qualquer transporte.
- 3) Verifique se o meio de elevação tem capacidade suficiente para a massa da máquina, indicada na chapa de características.
- 4) Ice a máquina exclusivamente pelo seu ponto de elevação.
- 5) A roda do ponteiro permite deslocar a máquina à mão em distâncias curtas.
- 6) Para períodos de inatividade prolongada, esvazie o depósito de água, limpe o circuito de refrigeração, siga as indicações do manual do motor quanto ao combustível e guarde a máquina em local seco e coberto.

VISTA EXPLODIDA E LISTA DE PEÇAS

Nas páginas seguintes apresentam-se os três conjuntos da máquina. A lista inclui as peças de substituição de uso mais habitual com o respetivo código AYERBE; para qualquer outra peça, indique o modelo, a referência 610430, o número de figura e o número de posição.

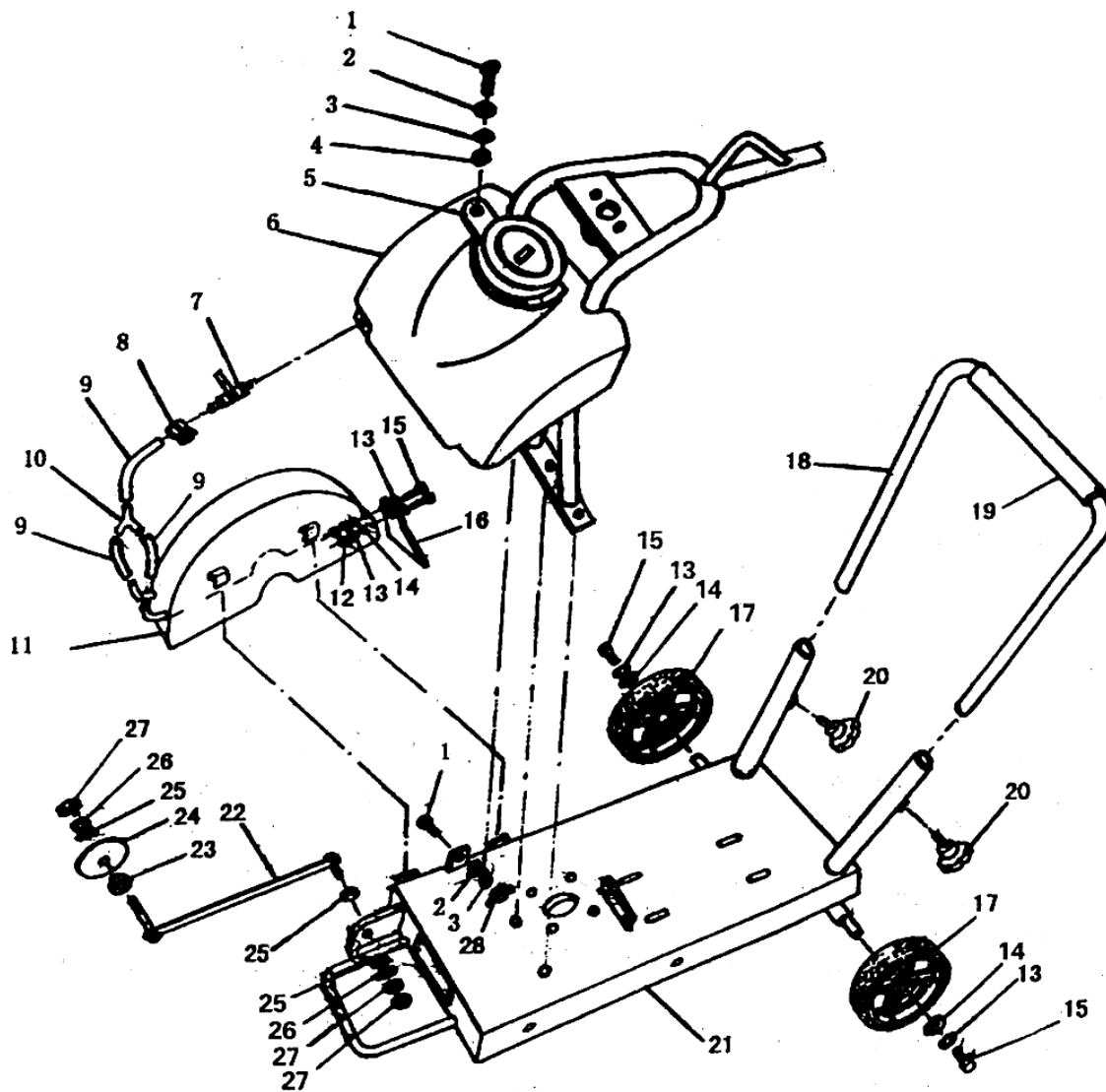


FIG. 3 — Conjunto de chassis, depósito de água e resguardo do disco

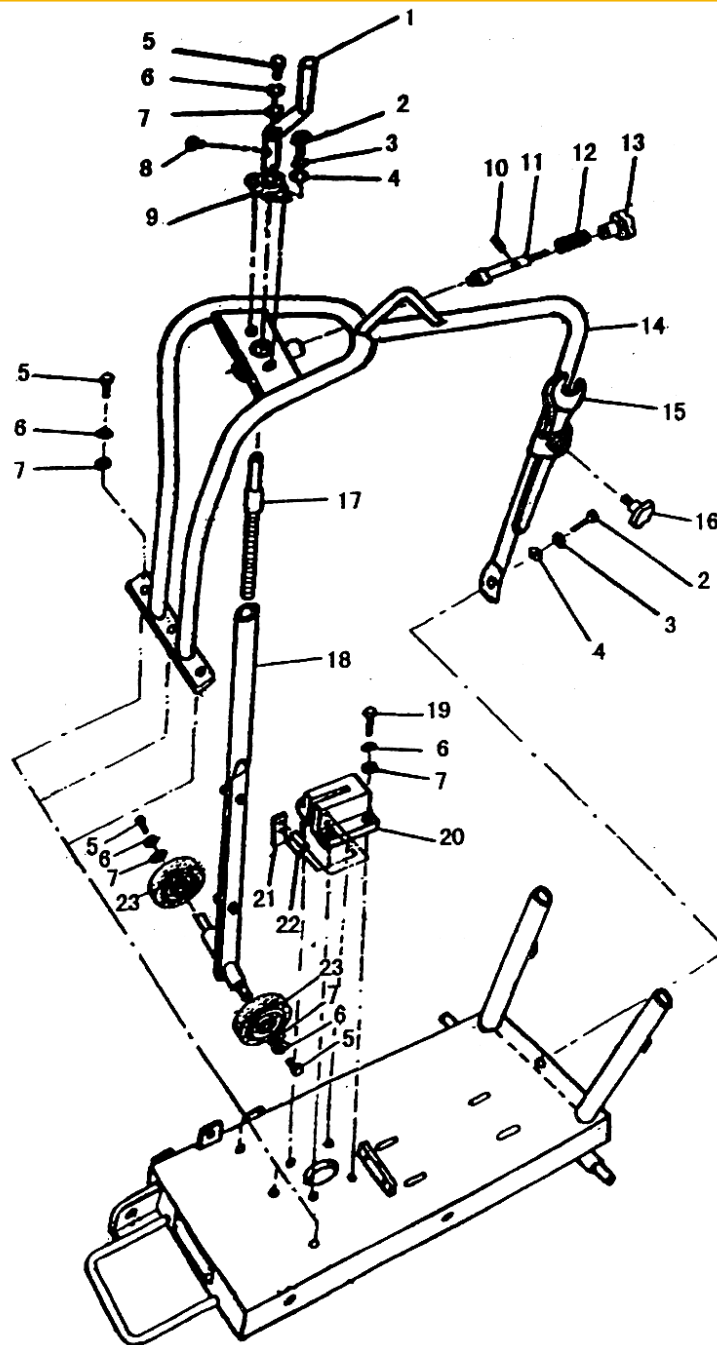


FIG. 4 — Conjunto de regulação da profundidade de corte

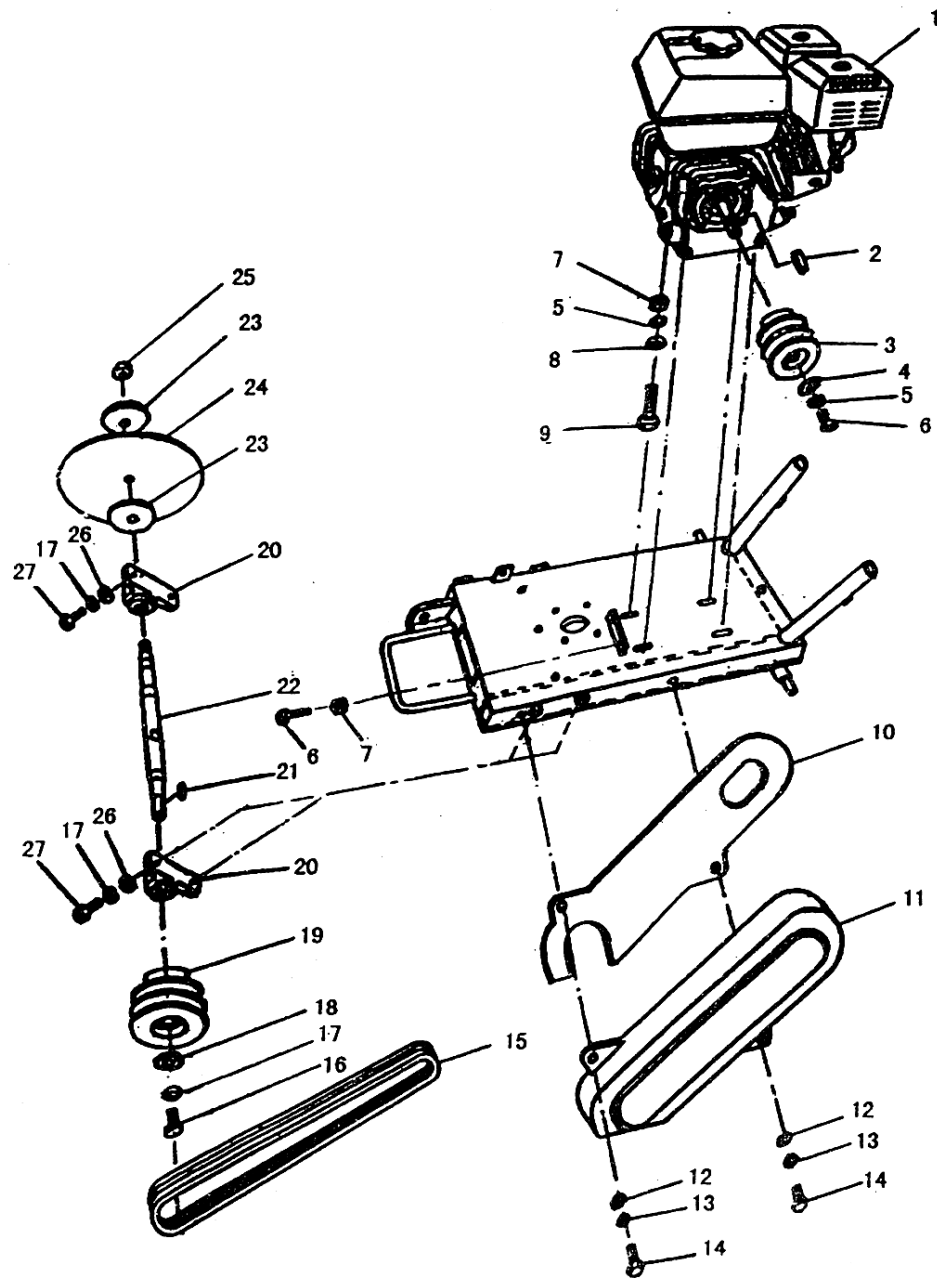


FIG. 5 — Conjunto de motor, polias e correias

Peças de substituição habituais

Figura	Pos.	Código AYERBE	Descrição	Un.
FIG. 3	6	5793901	Depósito de água	1
FIG. 3	7	5793907	Torneira	1
FIG. 3	11	5793911	Resguardo do disco	1
FIG. 4	1	5793921	Manivela	1
FIG. 4	9	5793923	Suporte-rolamento	1
FIG. 4	17	5793927	Veio de fuso	1
FIG. 4	18	5793928	Veio direcional	1
FIG. 5	3	5793933	Polia do motor	1
FIG. 5	10	5793940	Proteção interior das correias	1
FIG. 5	11	5793941	Proteção exterior das correias	1
FIG. 5	15	5793942	Correia	2
FIG. 5	19	5793949	Polia do veio	1
FIG. 5	22	5793955	Veio principal	1

ABATE E ELIMINAÇÃO

No final da sua vida útil, a máquina deve ser entregue a um operador de gestão de resíduos autorizado. Antes da entrega, esvazie por completo o depósito de combustível e o circuito de óleo do motor e entregue estes resíduos num ponto de recolha autorizado; nunca os despeje na rede de saneamento, no solo nem em cursos de água.

Separe os materiais para reciclagem: aço do chassis e do veio, plásticos do depósito de água, borracha das correias e das rodas, e componentes do motor. Os discos diamantados gastos são igualmente entregues a um operador autorizado.

Respeite em qualquer caso a legislação em vigor em matéria de resíduos do país de utilização.



**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 comunitarias que le son aplicables y de las normas armonizadas que se citan.

Declares under its sole responsibility that the machine described below complies with the provisions of the applicable European directives and with the harmonised standards listed hereafter.

Déclare sous sa seule responsabilité que la machine décrite ci-après est conforme aux dispositions des directives communautaires qui lui sont applicables et aux normes harmonisées citées.

Declara sob sua exclusiva responsabilidade que a máquina a seguir descrita cumpre as disposições das diretivas comunitárias que lhe são aplicáveis e as normas harmonizadas indicadas.

**CORTADORA DE ASFALTO CUTLASS 350
Ref. AYERBE 610430**

Número de serie / Serial number / Numéro de série / Número de série: _____

DIRECTIVAS / DIRECTIVES / DIRETIVAS: 2006/42/CE · 2014/30/UE · 2000/14/CE (modificada por 2005/88/CE)

Normas armonizadas / Normes harmonisées / Normas harmonizadas: UNE-EN 13862:2002+A1:2009 · UNE-EN ISO 12100:2012 · UNE-EN 55012

Procedimiento de evaluación de la conformidad según 2000/14/CE: Anexo V — Control interno de la producción.

Vitoria-Gasteiz, a 7 de septiembre de 2026



Adrián Martínez de Alborno
Gerente / Gérant / Gerente