



F **Manuel d'instructions**
"Traduction des instructions originales"

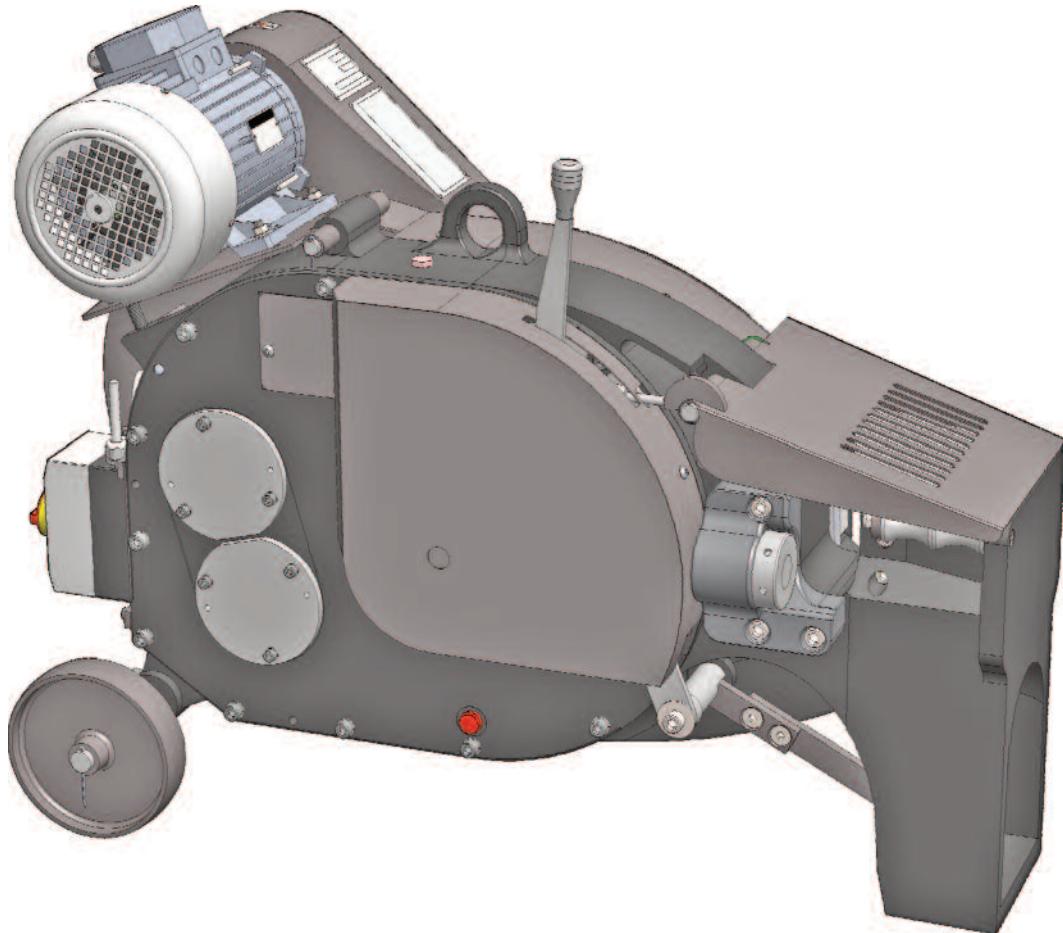
EN **Instruction manual**
"Translation of the original instructions"

D **Betriebsanleitung**
"Übersetzung der Originalanleitung"

E **Manual de instrucciones**
"Traducción de las instrucciones originales"

I **Manuale istruzioni**
"Istruzioni Originali"

P **Manual de instruções**
"Tradução das instruções originais"



COUPE-FERS EVO - EVO SHEARING UNIT
EVO RUNDEISENSCHERE - CIZALLA EVO
CESOIA EVO - CORTADORA EVO

C34 - C38 - C44 - C54 - C56 - C74

Cisaille coupe-fers - Shearing unit for rod irons

Rundeisenschere - Cizalla para redondos

Cesoia per tondini - Cortadora para ferros redondos



Sommaire

DESCRIPTION DE LA MACHINE	4
description et principe de fonctionnement	4
emplois prévus	4
emplois non prévus	4
données techniques	3
données lame	21
déclaration de conformité ce	7
INFORMATIONS SUR LA SECURITE	8
poste de travail	8
dispositifs de protection pour l'opérateur	8
protections	8
risques résiduels et précautions	10
bruit	10
TRANSPORT	6
description de la fourniture	6
INSTALLATION	12
montage des roues	12
montage du tableau électrique	12
positionnement	12
vérification des données électriques	13
mise à la terre de protection	13
raccordement au secteur	13
UTILISATION	16
mise en marche	16
decoupage du fer rond	17
arrêt	17
MAINTENANCE	20
programme de maintenance	20
graissage	22
tableau huiles	22
rajout ou vidange huile	22
remplacement des lames	24
composants sujets à usure	24
DESACTIVATION DE LA MACHINE	24



Sumario

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA	3
descripción y principios de funcionamiento	3
usos previstos	5
usos no previstos	5
datos técnicos	3
datos cuchillas	21
declaración de conformidad ce	7
CRITERIOS DE SEGURIDAD	9
colocación correcta del operador	9
dispositivos de protección para el operador	9
protecciones	9
riesgos residuales y precauciones	11
ruido	11
TRANSPORTE	6
descripción del suministro	6
INSTALACIÓN	14
montaje de las ruedas	14
montar el cuadro eléctrico	14
posicionamiento	14
verificación de los datos eléctricos	15
puesta a tierra	15
conexión a la red	15
UTILIZACIÓN	18
puesta en marcha	18
corte del redondo de acero	19
apagamiento	19
MANTENIMIENTO	20
programa de mantenimiento	20
engrase	23
tabla de los aceites	23
llenado y cambio del aceite	23
sustitución de las cuchillas	24
componentes sometidos a desgaste	24
DESACTIVACIÓN DE LA MÁQUINA	24



Contents

MACHINE DESCRIPTION	4
description and operating principle	4
intended uses	4
unintended uses	4
technical data	3
blade data	21
ec declaration of conformity	7
SAFETY INFORMATION	8
work station	8
operator protection devices	8
protections	8
residual risks and precautions	10
noise	10
TRANSPORT	6
description of supply	6
INSTALLATION	12
fitting the wheels	12
fitting the control switchboard	12
positioning	12
checking the electrical data	13
earthing the machine	13
connecting to the power supply	13
USE	16
power on	16
cutting the rod irons	17
power off	17
MAINTENANCE	20
maintenance programme	20
greasing	22
oils	22
oil top-up and change	22
changing the blades	24
components subject to wear	24
MACHINE DECOMMISSIONING	24



Sommario

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	3
descrizione e principio di funzionamento	3
usi previsti	5
usi non previsti	5
dati tecnici	3
dati lama	21
dichiarazione di conformità ce	7
CRITERI DI SICUREZZA	9
posto di lavoro	9
dispositivi di protezione per l'operatore	9
protezioni	9
rischi residui e precauzioni	11
rumore	11
TRASPORTE	6
descrizione della fornitura	6
INSTALLAZIONE	14
montaggio delle ruote	14
montaggio del quadro elettrico	14
posizionamento	14
verifica dei dati elettrici	15
messa a terra di protezione	15
allacciamento alla rete	15
USO	18
accensione	18
taglio del tondino	19
spengimento	19
MANUTENZIONE	20
programma di manutenzione	20
ingrassaggio	23
tabella olio	23
rabbocco e cambio olio	23
sostituzione delle lamine	24
componenti soggetti a usura	24
DISATTIVAZIONE DELLA MACCHINA	24



Inhaltsverzeichnis

BESCHREIBUNG DER MASCHINE	4
funktionsbeschreibung und –prinzip	4
bestimmungsgemäßer einsatz	4
nicht vorgesehene einsatzzwecke	4
technische daten	3
messerdaten	21
eg-konformitätserklärung	7
SICHERHEITS-HINWEISE	8
arbeitsplatz	8
persönliche schutzausrüstung des bedieners	8
schutzvorrichtungen	8
gefahren und vorsichtsmassnahmen	10
geräuschpegel	10
TRANSPORT	6
beschreibung des lieferumfangs	6
AUFSTELLUNG	12
räder-montage	12
montage des schaltpults	12
positionierung	12
kontrolle der elektrischen date	13
schutzerdung	13
zuschaltung an das stromnetz	13
VERWENDUNG	16
einschalten	16
schneiden der rundeisen	17
ausschalten	17
WARTUNG	20
wartungsplan	20
fetten	22
schmieröle	22
öl nachfüllen und ölwechsel	22
messerwechsel	24
verschleißteile	24
AUSSERBETRIEBNAHME DER MASCHINE	24



Sumário

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA	3
descrição e princípio de funcionamento	3
usos previstos	5
usos não previstos	5
dados técnicos	3
dados lâminas	21
declaração de conformidade ce	7
CRITÉRIOS DE SEGURANÇA	9
colocação correcta do operador	9
dispositivos de protecção para o operador	9
protecções	9
riscos residuais e precauções	11
ruidos	11
TRANSPORTE	6
descrição do fornecimento	6
INSTALAÇÃO	14
montagem das rodas	14
montagem do quadro eléctrico	14
posicionamento	14
verificação dos dados eléctricos	15
colocação a terra de protecção	15
ligação na rede	15
USO	18
ignição	18
corte do ferro redondo	19
desligação	19
MANUTENÇÃO	20
programa de manutenção	20
graxa	23
tabela óleos	23
enchimento e mudança do óleo	23
substituição das lâminas	24
componentes sujeitos a desgaste	24
DESACTIVAÇÃO DA MÁQUINA	24



Données techniques

Tableau des spécifications des diamètres des fers ronds (en mm) utilisables pour chaque modèle.

Les diamètres sont spécifiés en fonction de la dureté du matériau (R) du nombre de fers ronds qu'il est possible d'usiner simultanément.

Données d'alimentation électrique et Avertissements

• Installer sur l'unité de distribution du site un dispositif de protection automatique avec une capacité d'interruption électrique supérieure à la valeur du courant de court-circuit maximal "Icc" indiqué dans l'onglet ci-dessus.



Technical Data

Table showing specifications of rod iron diameters (in mm) usable for each model.

The diameters are specified according to the hardness of the material (R) and the number of rod irons that can be cut at the same time.

Power supply data and Warnings

• Install on the site distribution unit an automatic protection device with an electric interruption capacity higher than the value of the maximum short-circuit current "Icc" indicated in the above tab.



Technische Daten

Tabelle mit den Durchmessern der Rundeisen (in mm), die für jedes Modell eingesetzt werden können.

Die Durchmesser wurden auf der Grundlage der Werkstoffhärte (R) und der gleichzeitig zubearbeitenden Rundeisen-Anzahl spezifiziert.

Stromversorgungsdaten und Warnungen

• Installieren Sie auf der Baugruppenverteilungseinheit eine automatische Schutzvorrichtung mit einer elektrischen Unterbrechungskapazität, die höher ist als der auf der obigen Registerkarte angegebene Wert des maximalen Kurzschlussstroms "Icc".



Datos técnicos

Tabla con las especificaciones de los diámetros de los redondos de acero (en mm) utilizables para cada modelo.

Los diámetros están especificados en base a la dureza del material (R) y al número de redondos de acero de aquel diámetro que es posible cortar contemporáneamente

Datos de fuente de alimentación y advertencias

• Instale en la unidad de distribución del sitio un dispositivo de protección automática con una capacidad de interrupción eléctrica superior al valor de la corriente máxima de cortocircuito "Icc" indicada en la pestaña anterior.



Dati tecnici

Tabella con le specifiche dei diametri dei tondini (in mm) utilizzabili.

I diametri sono specificati in base alla durezza del materiale e al numero di tondini che per quel diametro è possibile tagliare contemporaneamente.

Dati di alimentazione e avvertenze

• Installare a monte del circuito di alimentazione della macchina un dispositivo automatico di protezione con un potere di interruzione superiore al valore della corrente massima di corto circuito Icc indicato in questo manuale.



Dados técnicos

Tabela com as especificações dos diâmetros dos ferros redondos (em mm) utilizáveis para cada modelo.

Os diâmetros são especificados em base da dureza do material (R) e ao número de ferros redondos que para aquele de diâmetro é possível cortar contemporaneamente.

Dados e avisos da fonte de alimentação

• Instale na unidade de distribuição local um dispositivo de proteção automática com uma capacidade de interrupção elétrica maior que o valor da corrente máxima de curto-circuito "Icc" indicada na guia acima.

Ø mm	R. 65 Kg/mm ² 650 N/mm ²			R. 85 Kg/mm ² 850 N/mm ²			tr/min r.p.m. U/min	Moteur Motor Motore	
	1	2	3	1	2	3		HP	KW
C34	28	20	16	26	18	14	46	3	2,2
C38	30	22	18	28	20	16	52	4	3
C44	34	28	22	32	22	18	40	4	3
C54	46	32	24	40	30	22	37	5,5	4
C56	48	34	26	42	32	24	37	7,5	5,5
C74	64	44	44	54	36	30	30	10	7,5

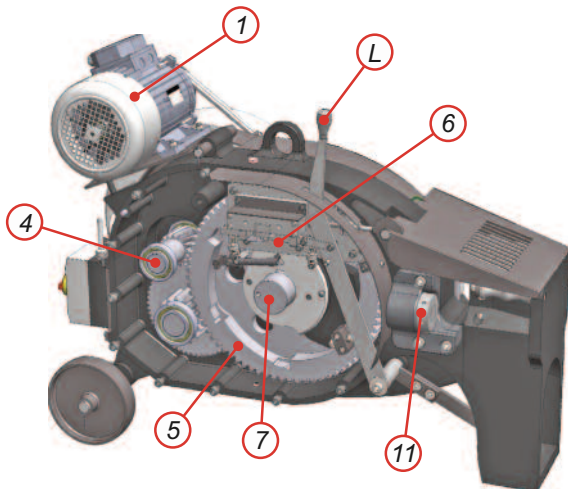
Modèle Model Modell Modelo Modello Modelo	Tension d'alimentation Supply voltage Versorgungsspannung Tensión de alimentación Tensione alimentazione Tensão de alimentação	Polarité Polarity Polarität Polaridad Polarità Polaridade	Système de mise à la terre Earthing system Erdungssystem Sistema de puesta a tierra Sistema di messa a terra Aterramento elétrico	Courant nominal Rated Current Nennstrom Corriente nominal Corrente nominale Corrente nominal	Courant de court-circuit Short circuit current Kurzschlussstrom Corriente de cortocircuito Corrente di corto circuito Corrente de curto-circuito
C34	230/400 VAC 50/60 Hz	3P + PE	TT	16 A	10 kA
C38	230/400 VAC 50/60 Hz	3P + PE	TT	16 A	10 kA
C44	230/400 VAC 50/60 Hz	3P + PE	TT	16 A	10 kA
C54	230/400 VAC 50/60 Hz	3P + PE	TT	16 A	10 kA
C56	230/400 VAC 50/60 Hz	3P + PE	TT	16 A	10 kA
C74	230/400 VAC 50/60 Hz	3P + PE	TT	16 A	10 kA



DESCRIPTION DE LA MACHINE

Description et principe de fonctionnement

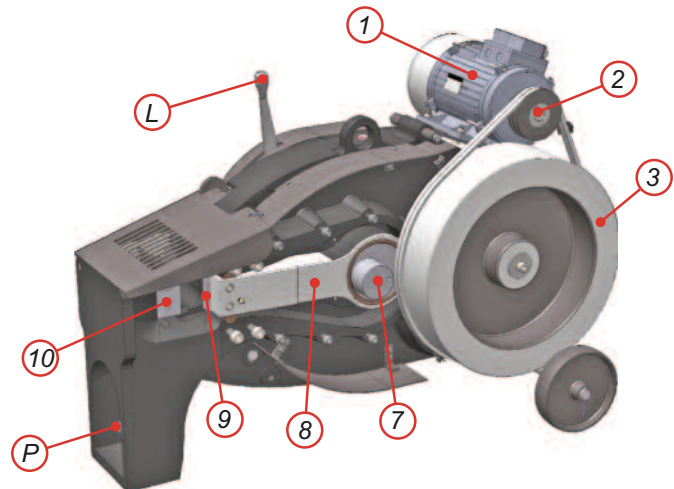
- La machine est actionnée par un moteur électrique 1.
- L'arbre du moteur fait tourner, au moyen d'une poulie 2, les deux courroies de transmission.
- Les courroies transfèrent le mouvement à une poulie volant 3, qui fait tourner le pignon 4.
- Le pignon 4 actionne l'engrenage denté 5.
- Le groupe d'embrayage 6, emboîté sur un arbre excentrique 7, actionne la bielle porte-lame 8 sur laquelle est montée la lame 9.
- Le mécanisme antirépétition, actionné moyennant le levier L ou la pédale P, ne permet qu'un mouvement d'aller et retour de la bielle porte-lame 8.
- Une autre lame fixe 10 positionnée sur le corps machine effectue le découpage du fer rond.
- Le réglage de la butée 11 permet d'assurer l'alignement de la barre sur la lame.



MACHINE DESCRIPTION

Description and operating principle

- The machine is operated by an electric motor 1.
- The motor shaft rotates the two drive belts by means of a pulley 2.
- The belts transfer the movement to a flywheel pulley 3, which rotates the drive pinion 4.
- The pinion 4 moves the gear wheel 5.
- The clutch unit 6, keyed on an eccentric shaft 7, operates the blade connecting rod 8 where the moving blade 9 is mounted.
- The anti-repeat device, driven via the lever L or the pedal P, allows only one cutting cycle moving the blade holder connecting rod 8.
- Another fixed blade 10 positioned on the machine body cuts the rod iron.
- Adjustment of the guide 11 allows alignment of the rod iron with the blades.



BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Funktionsbeschreibung und -prinzip

- Die Maschine wird durch einen Elektromotor 1 angetrieben.
- Die Motorwelle treibt über eine Riemenscheibe 2 die beiden Antriebsriemen an.
- Die Riemen übertragen die Bewegung zu einem Schwungrad 3, welches das Antriebsritzel 4 dreht.
- Das Antriebsritzel 4 treibt das Zahnrad 5 an.
- Die Kupplungsgruppe 6, die mit einer Exzenterwelle 7 verzahnt ist, betätigt das Pleuel mit Messerhalter 8, auf dem das Messer 9 montiert ist.
- Die Antiwiederhol-Vorrichtung, die mit dem Hebel L oder dem Pedal P betätigt wird, gewährleistet, dass nur eine Vor-/Rückbewegung des Pleuels mit Messerhalter 8 ausgeführt wird.
- Ein anderes auf dem Maschinenkörper montiertes Messer 10 ermöglicht das Schneiden des Rundeisens.
- Mit der AnschlagEinstellung 11 kann das Rundeisen mit den Messern ausgerichtet werden.

Emplois prévus

Coupe-fers. Machine conçue pour le découpage de barres d'acier dans les applications du secteur du béton.

➤ Le modèle de la machine achetée, le n° d'immatriculation et l'année de construction sont indiqués sur la plaque d'identification.

Emplois non prévus

Sont considérés comme emplois non prévus tous les emplois qui ne sont pas explicitement indiqués dans Emplois prévus, en particulier:

- emploi de matériaux différents de ceux qui sont spécifiés;
- emploi de matériel ayant un diamètre différent de ceux qui sont prévus;
- utilisation de la machine dans une atmosphère explosive.

Intended uses

Shearing unit for rod irons: machine designed for cutting steel bars for applications in the construction industry.

➤ The machine model, serial number and year of manufacture are indicated on the identification plate.

Unintended uses

Unintended uses are all those uses not explicitly indicated in Intended uses, especially:

- Use of materials other than those specified.
- Use of materials with diameters other than those intended.
- Use of the machine in an explosive atmosphere

Bestimmungsgemäßer Einsatz

Schere zum Schneiden von Rundeisen: Die Maschine wurde zum Schneiden von Stahlstäben für Beton-Rundeisen gebaut

➤ Angaben zu der erworbenen Maschine wie Matrikel-Nummer Baujahr können aus dem Typenschild entnommen werden.

Nicht vorgesehene Einsatzzwecke

Alle Einsätze, die nicht ausdrücklich in Bestimmungsgemäßer Einsatz genannt wurden und speziell folgendes:

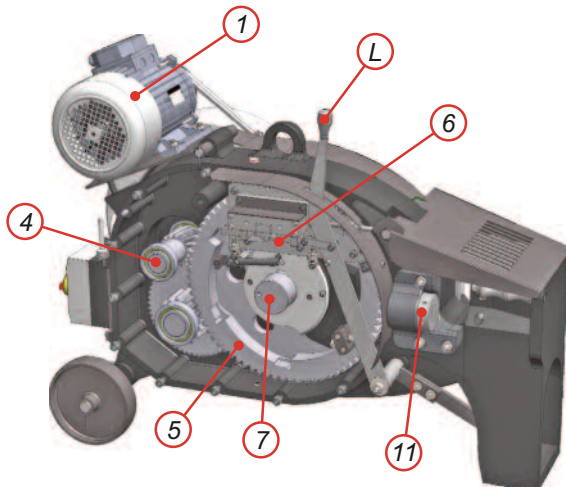
- Einsatz von fremden Werkstoffen, die von den genannten abweichen.
- Einsatz von Werkstoffen mit Durchmesser, die von den zugelassenen abweichen.
- Maschineneinsatz in explosionsgefährdeter Atmosphäre.



DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

Descripción y principios de funcionamiento

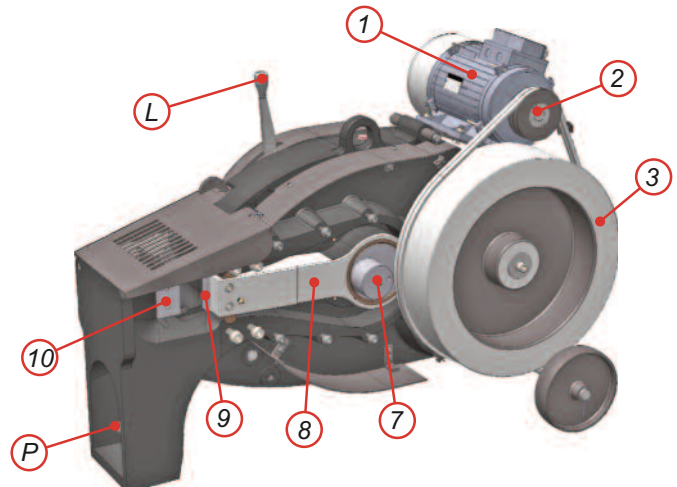
- La máquina está accionada por un motor eléctrico 1.
- El eje motor, mediante la polea 2 impulsa movimiento a las dos bandas de transmisión.
- Las bandas de transmisión impulsan movimiento a una polea volante 2 que hace girar el piñón de mando 3.
- El piñón 4 pone en movimiento el engranaje dentado 5.
- El grupo de embrague 6, engargolado sobre un eje de excéntricas 7, impulsa movimiento a una biela porta-cuchillas 8 sobre la cual está emplazada la cuchilla 9.
- El dispositivo anti-repetición, impulsado por la palanca L o el pedal P, permiten a la biela porta cuchilla 8 un sólo movimiento de envío y retorno.
- Otra cuchilla fija 10 emplazada en el cuerpo de la máquina permite el corte del redondo.
- El reajuste del alojamiento 11 permite de mantener alineados el redondo y las cuchillas.



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Descrizione e principio di funzionamento

- La macchina è azionata da un motore elettrico 1.
- L'albero del motore tramite una puleggia 2 fa girare le due cinghie di trasmissione.
- Le cinghie trasferiscono il moto ad una puleggia volante 3, che ruota il pignone 4.
- Il pignone 4 muove l'ingranaggio dentato 5.
- Il gruppo d'innesto 6, calettato su di un albero eccentrico 7, aziona la biella portalama 8 sulla quale è montata la lama mobile 9.
- Il dispositivo antiripetizione, azionato tramite la leva L o il pedale P, permette un solo movimento di andata e ritorno della biella portalama 8.
- Un'altra lama fissa 10 posizionata sul corpo macchina permette il taglio del tondino.
- La regolazione del riscontro 11 permette di mantenere il linea il tondino con le lame.



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Descrição e princípio de funcionamento

- A máquina é accionada por um motor eléctrico 1.
- O eixo do motor faz com que as duas correias de transmissão rodem através de uma roldana 2.
- As correias transferem o movimento a uma roldana volante 2, que roda o pinhão de comando 3.
- O pinhão 4 movimenta a engrenagem serrilhada 5.
- O grupo de engate 6, montado num eixo excêntrico 7, acciona a biela porta-lâmina 8 na qual está montada a lâmina 9.
- O dispositivo anti-repetição, acionado através da alavanca L ou o pedal P, permite apenas um movimento de envio e recuo da biela porta-lâmina 8.
- Outra lâmina fixa 10 posicionada no corpo máquina permite de cortar o ferro redondo.
- A regulação do alojamento 11 permite de manter os redondos e as lâminas alinhados.

Usos previstos

Cizalla para redondo de acero: Máquina prevista para corte de barras de acero para aplicaciones en el sector de las construcciones.

- El modelo de la máquina comprada, la matrícula y el año de fabricación están indicados en la placa de identificación.

Usos no previstos

Son usos no previstos todos los usos no explícitamente indicados en Usos previstos, en especial:

- Uso de materiales distintos de los especificados.
- Uso de materiales de diámetro distinto de los previstos.
- Uso de la máquina en atmósfera explosiva.

Usi previsti

Cesoia per tondino: macchina prevista per il taglio di barre di acciaio per applicazioni nel settore delle costruzioni.

- Il modello della macchina acquistata, la matricola e l'anno di costruzione sono indicati sulla targa di identificazione.

Usi non previsti

Sono usi non previsti tutti gli usi non esplicitamente indicati in Usi previsti, in particolare:

- Uso di materiali diversi da quelli specificati.
- Uso di materiali di diametro diversi da quelli previsti.
- Uso della macchina in atmosfera esplosiva.

Usos previstos

Cortadora para o ferro redondo: Máquina prevista para o corte de barras de aço para aplicações no sector das construções.

- O modelo da máquina adquirida, a matrícula e o ano de construção estão indicados na placa de identificação.

Usos não previstos

São usos não previstos todos os usos não explicitamente indicados em Usos previstos, em particular:

- Uso de materiais diferentes daqueles especificados.
- Uso de materiais de diámetro diferentes daqueles previstos.
- Uso da máquina em atmosfera explosiva.



TRANSPORT

Les dimensions et le poids de la machine sont indiqués dans la section Données Techniques. La machine peut être soulevée moyennant une grue ou un pont roulant en l'accrochant à l'anneau de levage (A).

Description de la fourniture

La machine est fournie avec les roues non montées, installée sur une palette en bois et protégée par de la cellophane.

Sont fournies, fixées au bâti:

1. les roues
2. les goupilles
3. deux clefs Allen pour la maintenance
 - la plus petite pour les vis des carters
 - la plus grande pour les vis des lames.



TRANSPORT

The size and weight of the machine are given in the Technical Data section.

The machine can be lifted by a crane or a bridge crane hooking it to the eyebolt (A).

Description of supply

The machine is supplied with the wheels not fitted, arranged on a wooden pallet and protected by a cellophane sheet.

The following are supplied, fixed to the frame:

1. wheels
2. split pins
3. two Allen wrenches for maintenance
 - the smaller one for the guard screws
 - the larger one for the blade screws



TRANSPORT

Die Größe und das Gewicht der Maschine sind im Abschnitt Technische Daten angegeben.

Die Maschine kann an der Hebeöse (A) mit einem Kran oder Brückenkran angehoben werden.

Beschreibung des Lieferumfangs

Die Maschine wird auf einer Holzpalette geliefert und ist mit Zellophan abgedeckt; die Räder sind nicht montiert.

Am Rahmen sind folgende Teile befestigt:

1. die Räder
2. die Splinte
3. Sechskantschlüssel für die Wartung
 - der kleinere Schlüssel für die Schrauben des Schutzhaube
 - der größere für die Schrauben der Messer.

Données techniques

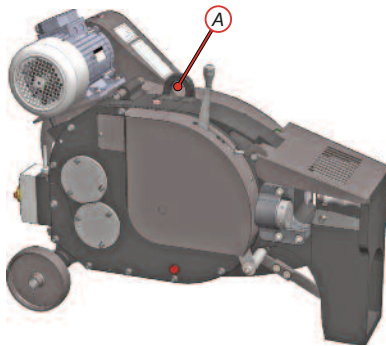
Technical Data

Technische Daten

Datos técnicos

Dati tecnici

Dados técnicos



Modèle Model Modell Modelo Modello Modelo	Dimensions Dimensions Abmessungen Dimensiones Dimensioni Dimensões	Poids Weight Gewicht Peso
C34	82 x 50 x 68 cm	235 kg
C38	85 x 55 x 72 cm	245 kg
C44	98 x 56 x 77 cm	400 kg
C54	117 x 65 x 87 cm	630 kg
C56	117 x 65 x 92 cm	640 kg
C74	152 x 85 x 110 cm	1280 kg



TRANSPORTE

Las dimensiones y el peso de la máquina han sido especificados en la sección de Datos Técnicos.

La máquina puede ser levantada mediante una grúa o un puente grúa sujetándola a la armella de enganche y suspensión (A).

Descripción del suministro

La máquina se suministra con las ruedas no montadas, dispuesta sobre una paleta de madera y protegida con una hoja de celofán.

Se suministran, fijadas al armazón:

1. las ruedas
2. las clavijas
3. dos llaves Allen para el mantenimiento
 - la más pequeña para los tornillos de los cárteres
 - la más grande para los tornillos de las cuchillas.



TRASPORTO

Le dimensioni e il peso della macchina sono indicati nella sezione Dati Tecnici.

La macchina può essere sollevata tramite una gru o carro ponte agganciandola al golphare di sollevamento (A).

Descrizione della fornitura

La macchina è fornita con le ruote non montate, disposta su un bancale di legno e protetta da foglio di cellofan.

Sono fornite, fissate al telaio:

1. le ruote
2. le copiglie
3. due chiavi a brugola per la manutenzione
 - la più piccola per le viti dei carter
 - la più grande per le viti delle lame.



TRANSPORTE

As dimensões e o peso da máquina estão indicados na secção Dados Técnicos.

A máquina pode ser levantada através de uma grua ou um carro elevador fixando-a ao ohal de elevação (A).

Descrição do fornecimento

A máquina é fornecida com as rodas não montadas, disposta numa bancada de madeira e protegida por uma folha de celofane.

São fornecidas, fixadas no chassis:

1. as rodas
2. os contra pinos
3. duas chaves para a manutenção
 - a mais pequena para os parafusos dos cárter
 - a maior para os parafusos das lâminas.



Déclaration de conformité CE

Déclaration de conformité CE (selon Annexe VII.A 2006/42/CE)



Le Constructeur :

déclare la conformité aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables :

- Directive machines 2006/42/CE
- Directive compatibilité électromagnétique 2004/108/CE

du produit :

Dénomination	
Modèle	
N° Matricule	
Année de construction	

Normes techniques appliquées:

- EN 12100: Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Appréciation du risque et réduction du risque.
- EN 60204-1: Sécurité des machines - Equipement électrique des machines - Partie 1: Règles générales.

Personne autorisée à constituer le dossier technique :
Responsable du bureau technique – Voir données du constructeur.

Cette déclaration concerne exclusivement la machine dans l'état où elle se trouve lors de sa mise sur le marché, exclusion faite des composants supplémentaires et/ou des opérations effectuées successivement par l'utilisateur final.

Date et Lieu

Représentant légal



EC Declaration of Conformity

EC Declaration of conformity (Annex II.A 2006/42/EC)



The manufacturer:

declares that the machine

Type	
Model	
Serial Number	
Year of manufacture	

complies with the following provisions:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic compatibility directive 2004/108/EC.

Harmonized standards applied:

- EN 12100: Safety of machinery. General principles for design. Risk assessment and risk reduction.
- EN 60204-1: Safety of machinery. Electrical equipment of machine. Part 1: General requirements.

Name and address of the person authorised to compile the technical file:
Head of technical office – See manufacturer data.

This declaration relates exclusively to the machine in the state in which it was placed on the market, excluding the added components and / or operations carried out subsequently by the end user.

Date and Place

Legal representative



EG-Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung (gemäß Anlage VII.A 2006/42/EG)



Der Hersteller:

erklärt die Einhaltung der wesentlichen Sicherheitsanforderungen und aller zutreffenden Vorschriften der anwendbaren Richtlinien:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- EMV-Richtlinie 2004/108/EG

des Produkts:

Bezeichnung	
Modell	
Seriennummer	
Baujahr	

Angewendete harmonisierte Normen:

- EN 12100: Allgemeine Gestaltungsgrundsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung.
- EN 60204-1: Sicherheit von Maschinen. Elektrische Ausrüstung von Maschinen. Teil 1: Allgemeine Anforderungen.

Berechtigte Person zur Erstellung des technischen Berichts:
Verantwortlicher des technischen Büros – siehe Herstellerdaten.

Diese Erklärung gilt nur für die Maschine in dem Zustand, wie sie in Verkehr gebracht wurde, ohne Zusatzbauteile bzw. Eingriffe, die anschließend vom Endanwender ausgeführt wurden.

Datum und Ort

Gesetzlicher Vertreter



Declaración de conformidad CE

Declaración de conformidad CE (segundo Anexo VII.A 2006/CE)



El Constructor:

confirma que el producto mencionado a continuación satisface las exigencias requeridas sobre la seguridad y todas las disposiciones pertinentes a las directivas aplicables:

- Directiva Máquinas 2006/42/CE
- Directiva EMC 2004/108/CE

del producto:

Denominación	
Modelo	
Matricula	
Año de construcción	

Normas armonizadas aplicadas:

- EN ISO 12100 - Seguridad de las Máquinas. Principios Generales de Diseño. Evaluación y Reducción del Riesgo.
- EN 60204-1- Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas. Parte 1: Requisitos generales.

Persona autorizada para constituir el expediente técnico:
El Responsable de la Oficina de Materias Técnicas – Ver Datos del Constructor.

Esta declaración se refiere exclusivamente a la máquina en el mismo estado en el que se la admitió en el mercado, excluyendo componentes añadidos y/o eventuales operaciones efectuadas después por el último Usuario.

Fecha y Lugar

Representante jurídico



Dichiarazione di conformità CE

Dichiarazione CE di conformità (secondo Allegato II.A 2006/42/CE)



Il Costruttore:

dichiara la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva EMC 2004/108/CE

del prodotto:

Denominazione	
Modello	
Matricola	
Anno di costruzione	

Norme armonizzate applicate:

- EN 12100: Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio.
- EN 60204-1: Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine. Parte 1: Regole generali.

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:
Responsabile dell'ufficio tecnico – Vedi dati del costruttore.

Questa dichiarazione riguarda esclusivamente la macchina nello stato in cui è stata immessa sul mercato, escludendo i componenti aggiunti e/o le operazioni effettuate successivamente dall'utente finale.

Data e Luogo

Legale rappresentante



Declaração de conformidade CE

Declaração CE de conformidade (conforme Anexo VII.A 2006/42/CE)



O Fabricante:

Declara a conformidade aos requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições relativas às diretivas aplicáveis:

- Directiva Máquinas 2006/42/CE
- Directiva EMC 2004/108/CE

Do produto:

Denominação	
Modelo	
Matricula	
Ano de construção	

Normas harmonizadas aplicadas:

- EN 12100: Segurança de máquinas. Principios gerais para o desenho. Avaliação do risco e Redução do risco.
- EN 60204-1: Segurança da máquina. Equipamento eléctrico das máquinas. Parte 1: Regras gerais.

Pessoa autorizada a constituir o fascículo técnico:
Responsável do departamento técnico – Ver dados do fabricante.

Esta relação é relativa exclusivamente à máquina no estado em que foi colocada no mercado, excluindo os componentes adicionais e/ou as operações efectuadas subsequentemente pelo utilizador final.

Data e Lugar

Legal representante



INFORMATIONS SUR LA SECURITE

Pour la conception et la construction de cette machine, on a adopté les critères et les mesures permettant de garantir les conditions essentielles de sécurité requises par la directive Machines 2006/42/CE.

Poste de travail

Le poste de travail se trouve en face de la machine.

Dispositifs de protection pour l'opérateur



Utiliser des gants pour déplacer les fers ronds afin d'éviter les abrasions et les coupures provoquées par la surface des barres.



Porter une combinaison de protection contre les risques résiduels durant les opérations de coupe.



Porter des chaussures de protection, contre le risque d'écrasement des pieds, en cas de chute de fers ronds lourds.

Protections

1. La structure du châssis et un carter fixe A font qu'il est impossible d'entrer en contact avec les organes de transmission en mouvement.
2. Carter mobile B relié au bâti par charnières qui empêche de manière mécanique l'actionnement de la lame jus qu'à ce que le carter reste ouvert. L'actionnement du levier ou de la pédale bloque mécaniquement l'ouverture du carter de la lame .
3. Pédale C avec système de protection contre l'actionnement accidentel.
4. Mécanisme antirépétition du découpage D.
5. Disjoncteur magnétothermique de protection pour le moteur électrique.



SAFETY INFORMATION

In designing and building this machine, criteria and measures have been adopted to meet the essential safety requirements outlined in Machine Directive 2006/42/EC.

Work station

The work station is in front of the machine.

Operator protection devices



Use gloves to handle the rod irons and prevent any risk of abrasion and cuts.



Wear overalls to protect against residual risks during work.



Use protective footwear to prevent feet being crushed by the falling of heavy rod irons.

Protections

1. The structure of the frame and guard A prevent access to the moving parts.
2. Movable guard B hinged to the frame: mechanically prevents operation of the blade when the guard is open. Operation of the lever or pedal mechanically blocks the opening of the blade guard.
3. Pedal C with protection against accidental operation.
4. Anti- repeat device D.
5. Thermal relay E for electric motor.



SICHERHEITS-HINWEISE

Bei der Planung und Konstruktion dieser Maschine sind Kriterien und Maßnahmen ergriffen worden, die die wesentlichen Sicherheitsanforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erfüllen.

Arbeitsplatz

Der Arbeitsplatz befindet sich vor der Maschine.

Persönliche Schutzausrüstung des Bedieners



Schutzhandschuhe bei der Behandlung der Rundeisen gegen das Risiko von Abschürfungen und Schnitte wegen der Oberfläche der Rundeisen tragen.



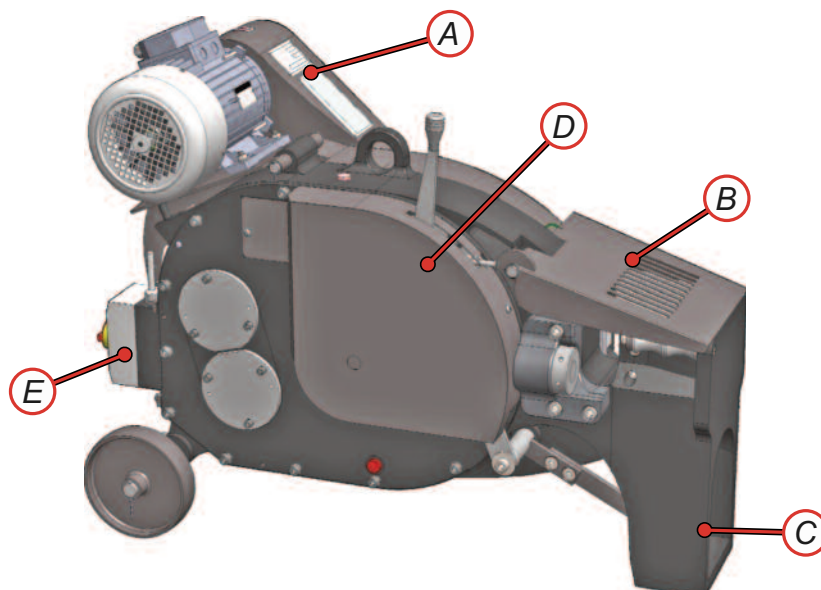
Einen Schutzoverall gegen die Restrisiken bei der Bearbeitung tragen.



Arbeitsschuhe gegen das Quetschen der Füße in Falle des Herabfallens schwerer Rundeisen tragen.

Schutzvorrichtungen

1. Rahmenstruktur und die feste Begrenzung A verhindern, dass bewegte Antriebsteile erreicht werden können.
2. Bewegliche Begrenzung B, mit Scharnier am Rahmen angeschlagen, was auf mechanische Weise die Messerbetätigung bei offener Begrenzung verhindert. Die Betätigung des Hebels oder des Pedals blockiert mechanisch die Öffnung der Messerabdeckung.
3. Pedal C mit Schutzsystem gegen unbeabsichtigte Betätigung.
4. Antirepetiervorrichtung D des Schnittes.
5. Magnetthermoschutzschalter für den Elektro-Motor.





CRITERIOS DE SEGURIDAD

En el proyecto y en la construcción de esta máquina se han adoptado criterios y soluciones adecuadas para satisfacer los requisitos esenciales de seguridad previstos por la Directiva Máquinas 2006/42/CE.

Colocación correcta del operador

El sitio correcto a ocupar mientras se trabaja es el de ubicarse de cara a la máquina.

Dispositivos de protección para el operador



Utilizar los guantes para desplazar los redondos de acero contra el riesgo de abrasiones y cortes debidos a la superficie de los redondos de acero.



Vestir mono de faena protectora contra riesgos residuales durante las operaciones de corte.



Utilizar calzado protectoro contra el aplastamiento de los pies, en caso de caída de los pesados redondos de acero.

Protecciones

1. La estructura del armazón y el cárter de protección fija A impiden alcanzar engranajes, correas y órganos de transmisión en movimiento.
2. El cárter de protección B ensamblado con bisagras al bastidor impide de manera mecánica el funcionamiento de la cuchilla mientras el cárter de protección quede abierto. La puesta en movimiento de la palanca o del pedal detiene mecánicamente la apertura del cárter de protección cuchillas.
3. Pedal C con sistema protectoro contra accionamiento accidental.
4. Dispositivo anti-repetición de corte D.
5. Magnetotérmico de protección para el motor eléctrico.



CRITERI DI SICUREZZA

Nella progettazione e nella costruzione di questa macchina sono stati adottati i criteri e gli accorgimenti adatti a soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE.

Posto di lavoro

Il posto di lavoro è di fronte alla macchina.

Dispositivi di protezione per l'operatore



Utilizzare i guanti per movimentare i tondini contro il rischio di abrasioni e tagli dovuti alla superficie dei tondini.



Indossare una tuta di protezione contro i rischi residui durante la lavorazione.



Utilizzare calzature di protezione contro lo schiacciamento dei piedi, in caso di cadute di tondini pesanti.

Protezioni

1. Struttura del telaio e riparo fisso A impediscono di raggiungere gli organi di trasmissione in movimento.
2. Riparo mobile B incernierato al telaio che impedisce in modo meccanico l'azionamento della lama finché il riparo rimane aperto. L'azionamento della leva o del pedal blocca meccanicamente l'apertura del riparo lama.
3. Pedale C con sistema di protezione contro l'azionamento accidentale.
4. Meccanismo antiripetizione D del taglio.
5. Magnetotermico di protezione E per il motore elettrico.



CRITÉRIOS DE SEGURANÇA

No projecto e na construção desta máquina foram adoptados os critérios e as precauções apropriadas a satisfazer os requisitos essenciais de segurança previstos pela Directriz Máquinas 2006/42/CE.

Colocação correcta do operador

O local de trabalho é à frente da máquina.

Dispositivos de protecção para o operador



Utilizar luvas para movimentar os ferros redondos contra o risco de abrasões e cortes devidos a superfície dos ferros redondos.



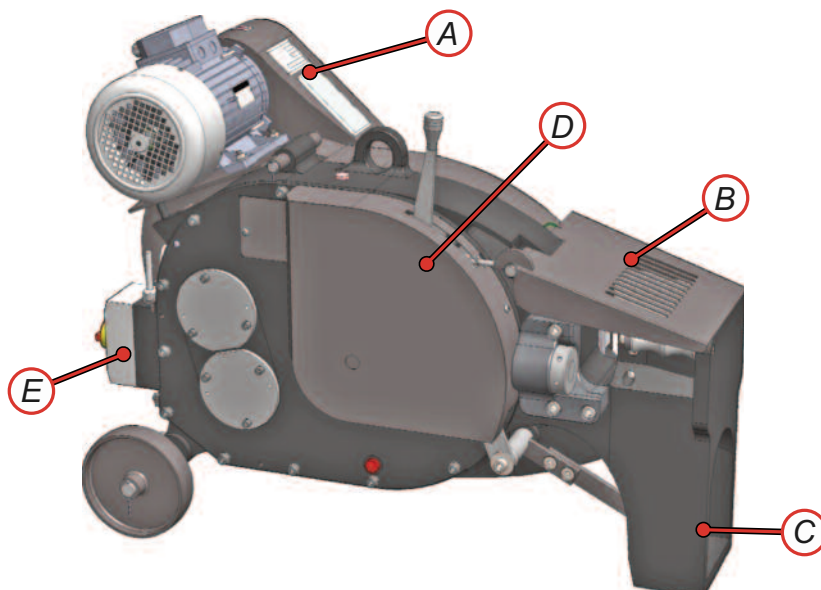
Utilizar um fato de protecção contra os riscos residuais durante as operações de corte.



Utilizar sapatos de protecção contra o esmagamento dos pés, em caso de quedas de ferros redondos pesados.

Protecções

1. A estrutura da armação e protecção fixa A impedem de alcançar os órgãos de transmissão em movimento.
2. Cárter de protecção móvel B montado na estrutura que impede de modo mecânico o accionamento da lâmina até que o cárter de protecção fique aberto. O accionamento da alavanca ou do pedal bloqueia mecanicamente a abertura da protecção da lâmina.
3. Pedal C com sistema de protecção contra accionamento acidental.
4. Dispositivo de anti-repetição de corte D.
5. Magneto térmico de protecção para o motor eléctrico.





Risques résiduels et précautions

Danger d'écrasement et de cisaillement pour les doigts des mains!



Danger d'écrasement des pieds en cas de chute des barres lourdes.

Danger de mise en route inattendue ! Quand la machine est éteinte et que le carter mobile est fermé si l'on appuie accidentellement sur la pédale le mécanisme de découpage s'active. L'enclenchement bloque le carter mobile en position fermée. Au démarrage suivant, si la machine est encore enclenchée, un cycle simple de découpage s'active sans l'intervention de l'opérateur. Si le carter est ouvert, il est impossible d'enclencher la machine dans n'importe quelle condition (machine allumée ou éteinte).

Précautions



- La machine a été conçue pour être utilisée par un seul opérateur. Aucun autre opérateur ne doit intervenir dans la zone de travail.
- Avant d'allumer la machine contrôler si la zone de découpage est libre et si le fer rond n'a pas été chargé.
- Ne jamais essayer d'atteindre avec les mains la zone de découpage.
- Prévoir un système pour soutenir et charger de manière fiable les fers ronds pour éviter d'avoir les pieds écrasés pendant le découpage.
- Insérer le fer rond de gauche à droite.
- Quand on veut exécuter un découpage, tirer toujours le levier de commande jusqu'au fond (ou bien écraser complètement la pédale).
- N'effectuer les interventions sur la machine et les opérations de maintenance qu'avec la machine éteinte et la prise d'alimentation débranchée.

Danger de décharge électrique!



- La protection contre les décharges électriques nécessite une mise à la terre de protection correcte : l'installation électrique à laquelle sera raccordée la machine doit être conforme à la réglementation en vigueur.
- La prise à laquelle est raccordée la machine doit être protégée en amont par le client à l'aide d'un disjoncteur différentiel (seuil de déclenchement inférieur ou égal à 30mA).
- Utiliser des rallonges proportionnées à la puissance électrique de la machine.
- Vérifier que les câbles entre la fiche de branchement et la machine ne passent pas sur des lieux de transit et ne sont pas sujets à la détérioration et aux contraintes mécaniques.

Danger ! La modification de la machine et le retrait des protections ou de parties de la machine comporte des risques pour les utilisateurs de la machine et pour les personnes exposées.

Bruit

Niveau de pression acoustique continu équivalent : moins de 70 dB (A). Valeur moyenne à 1 mètre de distance de la machine.



Residual risks and precautions

Danger of fingers being crushed or cut off!



Danger of feet being crushed by falling of heavy rod irons.

Danger of unexpected start-up! When the machine is off and the movable guard is closed, the cutting mechanism is engaged when the pedal is accidentally pressed. The clutch locks the movable guard in the closed position. At the next start-up, if the machine is still engaged, a single cutting cycle automatically starts without intervention of the operator. The cutting area is still protected by the closed guard. If the guard is open, the machine cannot be engaged in any condition (machine on or off).

Precautions



- The machine is designed for use with one single operator; other operators must not intervene in the work area.
- Before switching the machine on, check that the cutting area is clear and that no rod iron has been loaded.
- Never try to access the cutting area with your hands.
- Provide a safe rod iron supporting and loading system to prevent crushing of feet during cutting.
- Insert the rod iron from left to right.
- To perform a cutting operation, always pull the control lever right out (or fully depress the pedal).
- Only work on the machine and perform maintenance operations when it is shut off and unplugged.

Electric shock hazard!



- The electric shock protection is based on correct connection to the earth lead: the power system to which the machine is connected must comply with the applicable legislation.
- The socket to which the machine is connected must be protected upstream by the customer using a residual current circuit breaker (tripping threshold not above 30mA).
- Use extensions suitable for the electrical power of the machine.
- Make sure that the cables between the plug and the machine are not in transit areas, or subject to damage or mechanical stress.

Danger! Tampering with the machine or the removal of guards or machine parts can cause risks for the machine users and persons in the vicinity.

Noise

Continuous equivalent sound pressure level: less than 70 dB (A). Average level at a distance of one metre from the machine.



Gefahren und Vorsichtsmaßnahmen

Verletzungsgefahr durch Quetschen der Hände!



Verletzungsgefahr durch Quetschen der Füße in Falle des Herabfallens schwerer Rundeisen.

Gefahr eines unerwarteten Anlaufs! Bei ausgeschalteter Maschine und geschlossener Verkleidung wird bei versehentlichem Pedalbetätigung der Schneidemechanismus aktiviert. Das Einschalten verriegelt die bewegliche Verkleidung in geschlossener Position. Beim nächsten Start wird, wenn die Maschine in betätigter Stellung verbleibt, automatisch, ohne Eingriff des Bedieners ein Schneidzyklus ausgeführt. Wenn die Verkleidung offen ist, kann die Maschine in keinerlei Zustand betätigt werden (Maschine aus- oder eingeschaltet).

Warnung



- Die Maschine ist für die Bedienung mit nur einem Bediener vorgesehen, andere Bediener dürfen sich nicht im Arbeitsbereich aufhalten.
- Vor dem Einschalten der Maschine muss sichergestellt werden, dass sich keine Rundeisen im Schneidbereich befindet.
- Nie versuchen mit den Händen den Schneidbereich zu erreichen.
- Ein sicheres Halte- und Ladesystem der Rundeisen vorsehen, um ein Quetschen der Füße während des Schneidens zu vermeiden.
- Das Rundeisen von links nach rechts ein führen.
- Um Schnitte auszuführen, immer den Bedienhebel vollständig herausziehen (oder das Pedal vollständig betätigen).
- Eingriffe und Wartungsarbeiten dürfen nur bei ausgeschalteter Maschine vorgenommen werden; außerdem muss der Stromstecker ausgezogen werden.

GEFAHR durch elektrischen Stromschlag!



- Der Schutz vor einem elektrischen Schlag wird nur gewährleistet, wenn die Schutzerdung ordnungsgemäß ausgeführt wurde: die elektrische Leitung, an welche die Maschine angeschlossen wird, muss den gesetzlichen Vorschriften entsprechen.
- Die Steckdose, an welche die Maschine angeschlossen wird, muss mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter, für welchen der Maschinenhalter zuständig ist, gesichert sein. (Auslösquote darf nicht über 30mA liegen).
- Nur Verlängerungskabel verwenden, die sich für die elektrische Leistung der Maschine eignen.
- Prüfen, dass die Kabel von Stecker zur Maschine nicht in einer Durchgangsstrecke liegen und auf keinen Fall beschädigt und mechanisch zu stark beansprucht werden können.

GEFAHR! Unachtsame Vorgehensweise mit der Maschine, das Abmontieren der Schutzhauben oder Maschinenteile können Risiken für den Maschinenbediener und Gefahren für Personen auslösen.

Geräuschpegel

Die kontinuierliche Geräuschemission beträgt: weniger als 70 dB (A). Durchschnittswert, der in einem Abstand von 1 Meter von der Maschine erfasst wurde.



Riesgos residuales y precauciones

¡Peligro de aplastamiento y cizallado de los dedos de las manos!



¡Peligro de aplastamiento de los pies en caso de caída de los pesados redondos!

¡Peligro de accionamiento repentino e inesperado! Si se presionase involuntariamente el pedal, a máquina apagada y con cárter móvil cerrado, se produciría automáticamente un mecanismo de corte y dicho mecanismo bloquearía en posición de cerrado el cárter de protección móvil. A la siguiente puesta en marcha se dispararía entonces un sólo mecanismo de corte sin intervención alguna del operador. Si el cárter de protección está abierto no es posible poner en función la máquina (tanto apagada como encendida).

Precauciones



- La máquina está pensada para ser utilizada por un sólo operador, por lo tanto no deben intervenir otros operadores dentro del área de trabajo.
- Antes de poner en marcha verificar que la zona de corte esté libre de redondos.
- No intentar nunca alcanzar con las manos la zona de corte.
- Predisponer un sistema seguro de apoyo y alimentación de los redondos para evitar el aplastamiento de los pies durante las operaciones de corte.
- Introducir los redondos desde la izquierda hacia la derecha.
- Al predisponerse a efectuar un corte, tirar la palanca de mando, siempre hasta el fondo (o presionar completamente el pedal).
- Efectuar las intervenciones sobre la máquina y las operaciones de mantenimiento sólo con la máquina apagada, con tomacorriente desconectado.

Peligro de descarga eléctrica!



- La protección contra la descarga eléctrica se basa sobre una correcta conexión de la puesta a tierra: la instalación eléctrica a la que el equipo ha de estar conectado tiene que ser conforme a la legislación vigente.
- La conexión de la máquina a la corriente eléctrica tendrá que estar protegida, mediante un interruptor diferencial, ubicado antes, a cargo del cliente (umbral de intervención no superior a 30mA).
- Utilizar extensión apta a la potencia eléctrica de la máquina.
- Verificar que los cables entre el enchufe de conexión y la máquina no estén en lugares de tránsito, o de todas maneras, sujetos a daños y esfuerzos mecánicos.

¡Peligro! La modificación de la máquina y la remoción de las protecciones o de partes de la máquina causan riesgos para los usuarios de la máquina y para las personas expuestas.

Ruido

Nivel de presión acústica continuo equivalente: 70 dB (A). Valor medio a una distancia de 1 m de la máquina.



Rischi residui e precauzioni

Pericolo di schiacciamento e cesoiamento per le dita delle mani!



Pericolo di schiacciamento dei piedi in caso di cadute di tondini pesanti.

Pericolo di avviamento inatteso! Quando la macchina è spenta e il riparo mobile è chiuso premendo accidentalmente il pedale si innesta il meccanismo di taglio. L'innesto blocca in posizione chiuso il riparo mobile. Al successivo avvio, se la macchina è rimasta innestata, parte automaticamente un singolo ciclo di taglio senza l'intervento dell'operatore. La zona taglio rimane comunque protetta dal riparo chiuso. Se il riparo è aperto, non è possibile innestare la macchina in qualsiasi condizione (macchina accesa o spenta).

Precauzioni



- La macchina è prevista per l'uso con un solo operatore, altri operatori non devono intervenire nell'area di lavoro.
- Prima di accendere la macchina verificare che l'area di taglio sia sgombra e non sia caricato del tondino da tagliare.
- Non cercare mai di raggiungere con le mani la zona di taglio.
- Predisporre un sistema di sostegno e caricamento sicuro dei tondini per evitare lo schiacciamento dei piedi durante il taglio.
- Inserire il tondino da sinistra verso destra.
- Quando si vuole effettuare un taglio, tirare sempre la leva di comando fino in fondo (oppure schiacciare completamente il pedale).
- Effettuare gli interventi sulla macchina e le operazioni di manutenzione solo a macchina spenta, con presa di alimentazione disinserita.

Pericolo di scossa elettrica!



- La protezione dalla scossa elettrica si basa su un corretto collegamento al circuito equipotenziale PE di messa a terra: l'impianto elettrico cui deve essere collegata l'apparecchiatura deve essere conforme alla legislazione vigente.
- La presa cui è collegata la macchina deve essere protetta a monte a cura del cliente tramite interruttore differenziale (soglia di intervento non superiore a 30mA).
- Utilizzare prolunghe adeguate alla potenza elettrica della macchina.
- Verificare che i cavi tra la spina di allacciamento e la macchina non siano in luoghi di transito, o comunque soggetti a danneggiamento e sforzi meccanici.

Pericolo! La manomissione della macchina e la rimozione delle protezioni o di parti della macchina causa rischi per gli utilizzatori della macchina e per le persone esposte.

Rumore

Livello di pressione acustica continuo equivalente: minore di 70 dB (A). Valore medio rilevato ad una distanza di 1 m dalla macchina.



Riscos residuais e precauções

Perigo de esmagamento e corte para os dedos das mãos!



Perigo de esmagamento dos pés em caso de quedas dos ferros redondos pesados.

Perigo de accionamento inesperado! Quando a máquina está desligada e o cárter de protecção móvel está fechado, carregando acidentalmente no pedal o mecanismo de corte accionase. O engate bloqueia o cárter de protecção móvel na posição de fechado. Ao accionamento sucessivo, se a máquina tiver ficado accionada, parte automaticamente um único ciclo de corte sem a intervenção do operador. Se o cárter de protecção estiver aberto, não é possível accionar a máquina em qualquer tipo de condição (máquina ligada ou desligada).

Precauções



- A máquina está prevista para ser utilizada apenas com um operador, deste modo não devem intervir outros operadores na área de trabalho.
- Antes de ter acesso verificar que a zona de corte esteja libera de ferros redondos.
- Nunca tentar de alcançar com as mãos a zona de corte.
- Colocar um sistema de suporte e carregamento seguro dos ferros redondos para evitar o esmagamento dos pés durante o corte.
- Introduzir o ferro redondo do lado esquerdo para o lado direito.
- Quando se pretende efectuar um corte, puxar sempre a alavanca de comando a fundo (ou carregar o pedal totalmente).
- Efectuar as intervenções na máquina e as operações de manutenção somente com a máquina desligada, com a tomada de alimentação desligada.

Perigo de choque eléctrico!



- A protecção do choque eléctrico se baseia numa correcta ligação na terra de protecção: a instalação eléctrica que deve ser ligada na aparelhagem deve estar conforme a legislação vigente.
- A tomada que está ligada na máquina deve ser protegida no início aos cuidados do cliente através do interruptor diferencial (limite de intervenção não superior a 30mA).
- Utilizar extensões apropriadas à potência eléctrica da máquina.
- Verificar que os cabos entre a tomada de ligação e a máquina não estejam em lugares de trânsito, ou sejam sujeitos a danificações e esforços mecânicos

Perigo! A violação da máquina e a remoção das protecções ou de partes da máquina causa riscos para os utilizadores da máquina e para as pessoas expostas.

Ruídos

Nível de pressão acústica continuo equivalente: 70 dB (A). Valor médio com distância de 1 m da máquina.



INSTALLATION

Montage des roues

- Soulever la machine au moyen de l'œillet ;
- positionner la roue sur l'axe ;
- introduire la goupille dans le trou présent dans l'axe ;
- avec une pince, plier vers l'extérieur les deux extrémités de la goupille qui sortent de l'autre côté du trou ;
- descendre la machine et la poser sur le sol.

Montage du tableau électrique

- Fixer le tableau électrique au bâti de la machine avec les vis A

Positionnement

- Avant la mise en place et après chaque transport, vérifier que la structure de la machine n'a subi aucun dommage suite à des chocs ou des chutes ayant eu lieu durant le transport et qui pourraient compromettre le fonctionnement et la fiabilité de la machine.

En plus des dimensions d'encombrement de la machine, il est nécessaire de respecter les conditions suivantes :

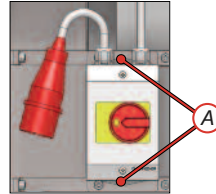
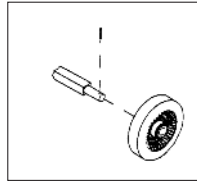
- Les sources d'alimentation de l'énergie électrique doivent être prévues à proximité de la zone d'installation.
- Le milieu de travail doit être convenablement éclairé afin que toutes les opérations intéressantes l'utilisation et la maintenance de la machine puissent se dérouler en toute sécurité.
- La zone de travail doit avoir des dimensions adaptées à la machine et au matériau usiné qu'on y chargera. Pour travailler et effectuer les interventions de maintenance de la machine en toute sécurité, il faut prévoir une distance des murs d'au moins 1 m. Il doit toujours être possible d'accéder facilement à la zone de découpage avec le matériau à usiner et au tableau électrique de commande.
- La zone doit être protégée contre les agents atmosphériques.
- Température standard de service admise : de -5°C à + 40°C.
- Humidité relative admise : de 30% à 90% (à 20°C).
- Le plan d'appui doit avoir une portée adaptée au poids de la machine et doit être lisse et horizontal pour garantir un appui stable. On peut utiliser un plan surélevé pour faciliter les opérations de découpage.



INSTALLATION

Fitting the wheels

- Lift the machine by means of the eye-bolts.
- Fit the wheel on the pin.
- Insert the split pin into the hole in the pin.
- Bend outwards with a pair of pliers the two ends of the split pin protruding from the opposite side of the hole.
- Lower the machine to the ground.



Fitting the control switchboard

- Using the screws A, fix the control switchboard onto the machine frame.

Positioning

- Before positioning and after transporting, make sure that the machine structure has not been damaged by knocks or falling during transport that could affect machine operation and reliability.

Besides observing the overall dimensions of the machine, always follow the instructions below:

- Power sources must be provided near the machine installation area.
- The working environment must be adequately lit so that the machine can be operated and serviced in total safety.
- The area must be of a suitable size for the machine and material to be loaded. To safely operate and service the machine, it must be positioned at a distance of at least one metre from the walls. The control switchboard and the cutting area with the material to be cut must always be easily accessible.
- The area must be protected from atmospheric agents.
- Acceptable operating temperatures: -5°C to +40°C.
- Acceptable relative humidity: 30% to 90% (at 20°C).
- The supporting surface must have a capacity suitable for the weight of the machine and the material to be cut, and must be smooth and horizontal to provide a stable support.



AUFSTELLUNG

Räder-Montage

- Maschine an den Ösen anheben.
- Rad in den Zapfen setzen.
- Splint in das Loch an Zapfen schieben.
- Die beiden Splintenden mit einer Zange nach außen biegen; diese müssen auf der gegenüberliegenden Loch-Seite liegen.
- Maschine wieder am Boden absetzen.

Montage des Schaltpults

- Den Schaltpult mit den mitgelieferten Schrauben am Maschinenrahmen befestigen.

Positionierung

- Vor dem Aufstellen und nach jeder Verschiebung muss geprüft werden, dass keine Schäden an der Maschinenstruktur vorhanden sind, die auf Stöße oder Herunterfallen der Maschine auf dem Transport zurückzuführen sind und die Funktionstüchtigkeit und die Zuverlässigkeit der Maschine beeinträchtigen.

Außer den Gesamtabmessungen der Maschinen müssen folgende Bedingungen gegeben sein:

- In der Aufstellzone muss die Elektrizitätsquelle liegen.
- Die Werkshalle muss so beleuchtet sein, dass mit der Maschine sicher gearbeitet und diese ordnungsgemäß gewartet werden kann.
- Der Bereich muss für die Größe der Maschine und des zu ladenden Arbeitsmaterials geeignet sein. Damit die Sicherheit beim Betrieb und auf Wartungsarbeiten eingehalten werden kann, muss der Maschinenabstand zu den Wänden mindestens 1 m betragen. Der Schneidbereich mit dem Werkstoff und die elektrische Schalttafel müssen problemlos erreichbar sein.
- Der Bereich muss durch Witterungseinflüsse geschützt sein.
- Zulässige Betriebstemperatur: von -5° bis +40°C.
- Zulässige Feuchtigkeit: von 30% bis 90% (bei 20°C).
- Die Auflagefläche muss eben, waagrecht und für das Maschinengewicht und das zu schneidende Material geeignet sein und muss eine stabile Unterstützung bieten. Die Maschine kann auch auf einem Aufbau stehen, damit der Schneidvorgang leichter erfolgen kann.



Vérification des données électriques

Le coupe-fers est fourni avec une installation électrique adaptée aux exigences du client.

Toujours contrôler, avant de raccorder la machine à l'alimentation électrique, que les valeurs indiquées sur la plaque du moteur sont compatibles avec l'installation d'alimentation. En particulier, les valeurs de tension (en Volts), de fréquence (en Hz) et de courant (en A) ou de puissance (en kW) doivent correspondre aux valeurs de l'installation électrique d'alimentation.

Caractéristiques de l'alimentation électrique

L'alimentation électrique doit respecter les caractéristiques suivantes :

- Tension de régime : $\pm 10\%$ de la tension nominale.
- Fréquence : $\pm 1\%$ la fréquence nominale de manière continue ; $\pm 2\%$ pendant une brève période.


Pour les autres caractéristiques de l'alimentation, comme les harmoniques, déséquilibres de tension, coupures et trous de tension, se reporter à la norme EN 60204-1.

Étant donné que les générateurs ne respectent pas toujours ces caractéristiques, il vaut mieux alimenter la machine avec le réseau électrique fixe.

L'utilisation d'une alimentation non appropriée réduit les performances de la machine et peut l'endommager de manière permanente. Les dommages provoqués par une alimentation inappropriée ne sont pas couverts par la garantie.

Mise à la terre de protection

Le câble d'alimentation et la fiche d'alimentation fournis prévoient une mise à la terre de protection.

 Danger ! La sécurité électrique de la machine nécessite une mise à la terre de protection correcte.



On a prévu une borne de terre spécifique à utiliser quand l'installation électrique n'a pas de mise à la terre.

- Raccorder l'extrémité d'une tresse en cuivre nu (section de 16 mm² au moins) à la borne placée à l'arrière de la machine.
- Raccorder l'autre extrémité à un diffuseur de terre. Le diffuseur de terre doit être profondément enfoncé dans une zone assez humide et conductrice; on peut aussi enterrer profondément une plaque de cuivre.

Connexion à l'alimentation

Pour vous connecter à l'alimentation, utilisez un câble:

- avec prise adaptée au type de fiche installé (IEC 60309 3P + PE)
- dont la section, la longueur, la qualité et l'état de conservation garantissent une chute de tension inférieure à 10%
- isolé de l'environnement d'exploitation

Branchement de la pédale

Brancher la pédale de commande dans la prise prévue sur le côté des commandes.



Checking the electrical data

The shearing unit is supplied with an electrical system suited to the customer's requirements.

Before connecting up the machine, always make sure that the data on the control switchboard correspond to those of the power system. In particular the voltage (V), frequency (Hz) and current (A) or power (kW) values must correspond to those of the power system.

Electrical power supply characteristics

The electrical power supply must comply with the following characteristics:

- Steady-state voltage: $\pm 10\%$ rated voltage.
- Frequency: $\pm 1\%$ rated frequency in continuous mode; $\pm 2\%$ for a short period.


For the other power supply characteristics, such as harmonics, voltage unbalance, interruptions and voltage sag, refer to the EN 60204-1 standard.

Since generators do not always comply with these characteristics, it is preferable to power the machine via the electrical mains.

The use of an unsuitable power supply reduces machine performance and can permanently damage it. Damage caused by an unsuitable power supply is not covered by the warranty.

Earthing the machine

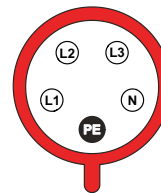
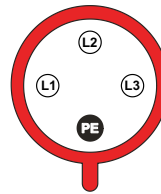
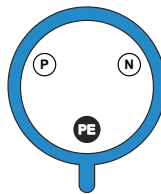
The power cable and the power plug supplied must be connected to the earth lead.

 Danger! The electrical safety of the machine depends on correct connection to the earth lead.



A specific earth terminal is provided which must be used when the electrical system is not provided with earth.

- Connect the end of a naked copper plait (section of at least 16 mm²) to the terminal on the back of the machine.
- Connect the other end to an earth lead. The earth lead must be set deep in a fairly damp and conductive area, or it can be a copper plate, buried deep underground.



Connecting to the power supply

To connect to the power supply, use a cable:

- with socket suitable for the type of plug installed (IEC 60309 3P+PE)
- with a section, length, quality and state of conservation such as to guarantee a voltage drop of less than 10%
- insulated from the operating environment

Pedal connection

Connect the control pedal to the correct socket on the control side.



Kontrolle der elektrischen Daten

Die Schere wird mit der vom Kunden geforderten elektrischen Anlage geliefert.

Vor dem Anschluss an das elektrische Stromnetz muss geprüft werden, ob die Werte auf dem Motoren-Kennschild geeignet sind. Das gilt speziell für Spannung (Volt), Frequenz (Hz) und Strom (A) oder Leistung (kW); diese müssen für die elektrische Zuschaltleitung geeignet sein.

Eigenschaften der Stromversorgung

Die Stromversorgung muss die folgenden Eigenschaften aufweisen:

- Stationäre Spannung: $\pm 10\%$ Nennspannung.
- Frequenz: $\pm 1\%$ der Nennfrequenz bei Dauerbetrieb; $\pm 2\%$ kurzfristig.


Für die anderen Eigenschaften der Stromversorgung, wie Oberwellen, Spannungsunsymmetrie, Unterbrechungen und Spannungsabfälle wird auf die Norm EN 60204-1 verwiesen.

Da Generatoren diese Eigenschaften nicht immer einhalten, wird empfohlen, die Maschine mit Netzstrom zu versorgen.

Die Verwendung einer ungeeigneten Stromversorgung mindert die Maschinenleistung und kann diese dauerhaft beschädigen. Schäden durch eine ungeeignete Stromversorgung werden durch die Garantie nicht gedeckt.

Schutzerdung

Das mitgelieferte Speisekabel und der Stecker sehen den Anschluss einer Schutzerdung vor.

 GEFAHR! Die elektrische Schutzsicherung der Maschine hängt von einer korrekten Schutzerdung ab.



Es ist eine spezielle Erdungsklemme vorgesehen, die verwendet werden muss, falls die Elektroanlage über keine Erdung verfügt.

- Das Ende eines blanken Kupferzopfs (Schnitt mindestens 16 mm²) an die Schraube der Schalterplatte an Maschinenrückseite schließen und mit einer Mutter feststellen.
- Das andere Ende an einen Erdstreuer anschließen. Der Erdstreuer muss tief in eine feuchte und leitende Sektion gesteckt oder es kann eine Kupferplatte, die tief unter der Erde liegt, sein.

Anschließen an die Stromversorgung

Verwenden Sie zum Anschließen an die Stromversorgung ein Kabel:

- mit einer für den Steckertyp geeigneten Buchse installiert (IEC 60309 3P + PE)
- mit einem Abschnitt, einer Länge, einer Qualität und einem Erhaltungszustand, um einen Spannungsabfall von weniger als 10% zu gewährleisten
- von der Betriebsumgebung isoliert

Pedalanschluss

Pedal an die Steckdose an der Steuerseite anschließen.



INSTALACIÓN

Montaje de las ruedas

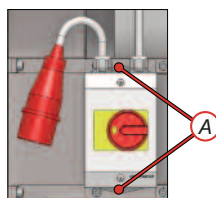
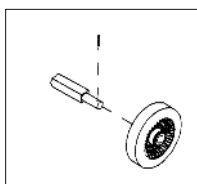
- Levantar la máquina mediante el anillo de suspensión
- Introducir la rueda en el perno
- Introducir la clavija en el orificio presente en el perno
- Plegar con una pinza hacia el exterior las dos extremidades de la clavija que salen de la parte opuesta con respecto al orificio
- Bajar la máquina hasta apoyarla al piso



INSTALLAZIONE

Montaggio delle ruote

- Sollevare la macchina tramite il golfare.
- Inserire la ruota sul perno.
- Introdurre la copiglia nel foro presente nel perno.
- Piegarlo verso l'esterno con una pinza i due estremi della copiglia che fuoriescono dalla parte opposta del foro.
- Abbassare la macchina fino all'appoggio al suolo.



INSTALAÇÃO

Montagem das rodas

- Levantar a máquina através do anel
- Introduzir a roda no pino
- Introduzir o contra pino no furo presente no pino
- Dobrar com uma pinça para o externo as duas extremidade do contra pino que sai da parte oposta do furo
- Abaixar a máquina até apoiar no pavi-mento.

Montar el cuadro eléctrico

- Anclar con los tornillos el cuadro eléctrico al bastidor de la máquina.

Montaggio del quadro elettrico

- Fissare con le viti A il quadro elettrico sul telaio della macchina.

Montagem do quadro eléctrico

- Fixar o quadro eléctrico ao chassis da máquina com os parafusos.

Posicionamiento

➤ Antes de cualquier posicionamiento y después de cada transporte, comprobar que la estructura de la máquina no presente daños que indiquen golpes o caídas ocurridos durante el transporte que puedan comprometer la funcionalidad y la fiabilidad de la máquina.

Posizionamento

➤ Prima di ogni posizionamento e dopo ogni trasporto verificare che non siano presenti danni alla struttura della macchina che indicano urti o cadute avvenuti durante il trasporto che possono compromettere la funzionalità e l'affidabilità della macchina.

Posicionamento

➤ Antes de cada posicionamento e após cada transporte verificar que não sejam presentes danos na estrutura da máquina que indicam impactos ou quedas realizados durante o transporte que podem comprometer a funcionalidade e a fiabilidade da máquina.

Además de las dimensiones totales de la máquina es necesario respetar las siguientes condiciones:

- Cerca de la zona de colocación tienen que estar pre-dispuestas las fuentes de alimentación de la energía eléctrica.
- El ambiente tiene que tener una iluminación adecuada para poder efectuar con toda seguridad las operaciones de uso y mantenimiento de la máquina
- El área de trabajo debe de poseer las dimensiones adecuadas a la máquina y al material de elaboración a cargar. Para realizar con toda seguridad las operaciones propias a la utilización y al mantenimiento de la máquina es necesario mantener una distancia de las paredes de al menos 1 m. Tiene que ser siempre posible poder alcanzar con facilidad la zona de corte con el material a elaborar y el cuadro eléctrico de mando.
- El área tiene que estar protegida contra los agentes atmosféricos.
- Temperatura estándar de funcionamiento consentida: de -5°C a +40°C .
- Humedad relativa consentida: de 30% a 90%(a 20°C).
- La estructura de apoyo debe de tener una capacidad adecuada para soportar el peso de la máquina y debe ser horizontal y plana para garantizar un apoyo estable.

Oltre alle dimensioni di ingombro della macchina è necessario rispettare le seguenti condizioni:

- In prossimità della zona di collocazione devono essere predisposte le fonti di alimentazione di energia elettrica.
- L'ambiente deve avere illuminazione adeguata per svolgere in sicurezza gli interventi di uso e manutenzione della macchina.
- L'area deve essere di dimensioni adeguate alla macchina e al materiale di lavorazione da caricare. Per svolgere in sicurezza gli interventi di uso e manutenzione della macchina mantenere una distanza dalle pareti di almeno 1 m. Deve poter essere sempre possibile raggiungere facilmente l'area di taglio con il materiale da lavorare e il quadro elettrico di comando.
- L'area deve essere protetta dagli agenti atmosferici.
- Temperatura standard d'uso ammessa: da -5°C a +40°C.
- Umidità relativa ammessa: da 30% a 90% (a 20°C).
- Il piano di appoggio deve essere di portata adeguata al peso della macchina e del materiale da tagliare, liscio e orizzontale per consentire un appoggio stabile.

Além das dimensões de volume da máquina é necessário respeitar as seguintes condições:

- Em proximidade da zona de colocação devem ser predispostas as fontes de alimentação de energia eléctrica.
- O ambiente deve ter iluminação apropriada para realizar em segurança as intervenções de uso e manutenção da máquina
- A área deve ser de dimensões adequadas a máquina e ao material de elaboração que deve ser elaborado. Para realizar em segurança as intervenções de uso e manutenção da máquina manter uma distância das paredes de pelo menos 1 m. Deve poder ser sempre possível alcançar facilmente a área de corte com o material que deve ser elaborado e o quadro eléctrico de comando.
- A área deve ser protegida contra os agentes atmosféricos.
- Temperatura standard de uso admitida: de - 5°C a +40°C .
- Humidade relativa admitida: de 30% a 90% (a 20°C).
- O plano de apoio deve ter uma capacidade adequada ao peso da máquina, deve ser liso e horizontal para consentir um apoio estável.



Verificación de los datos eléctricos

La Cizalla se suministra con la instalación eléctrica adecuada a la petición del cliente. Antes de conectar la máquina a la alimentación eléctrica, controlar siempre que los valores indicados sobre la placa del motor sean adecuados a la instalación de alimentación. Cerciorarse especialmente de que los valores de tensión (en Voltios), de frecuencia (en Hz) y de corriente (en A) o de potencia (en kW) correspondan a los valores de la instalación eléctrica de alimentación.

Características de la alimentación eléctrica

La alimentación eléctrica debe tener las siguientes características:

- Tensión de régimen: $\pm 10\%$ de la tensión nominal.
- Frecuencia: $\pm 1\%$ de la frecuencia nominal, de manera ininterrumpida; $\pm 2\%$ por un tiempo reducido.


Para las demás características sobre la alimentación, como por ejemplo las armónicas, desequilibrios de tensión, interrupciones y huecos de tensión, como norma de referencia consultar la norma EN 60204-1.

Puesto que no todos los generadores tienen dichas características, escoger la opción de alimentar la máquina mediante la red de abastecimiento fija.

La utilización de alimentación no apta mengua las performances de la máquina y hasta puede producir daño permanente. Los daños ocasionados por alimentación no idónea no serán cubiertos por la garantía.

Puesta a tierra

El cable y el enchufe de alimentación suministrados prevén una conexión a la puesta a tierra de protección.

 ¡Peligro! La seguridad eléctrica de la máquina depende totalmente de una correcta conexión con la puesta a tierra.



Está previsto un borne específico de tierra para utilizar cuando en la instalación eléctrica no haya conexiones de puesta a tierra.

- Conectar la extremidad de una trenza de cobre no revestido (sección de al menos 16 mm²) al borne ubicado en la parte posterior de la máquina.
- Conectar la otra extremidad con un difusor de tierra. El difusor de tierra tiene que estar profundamente plantado en una zona bastante húmeda y conductora, o de otra manera, podría utilizarse una placa de cobre, enterrada en profundidad

Conexión a la fuente de alimentación

Para conectarse a la fuente de alimentación, use un cable:

- con enchufe adecuado para el tipo de enchufe instalado (IEC 60309 3P + PE)
- con una sección, longitud, calidad y estado de conservación como para garantizar una caída de tensión de menos del 10%
- aislado del entorno operativo

Conexión del pedal

Conectar el pedal de mando a la toma prevista en el lado mandos.



Verifica dei dati elettrici

La Cesويا viene fornita con l'impianto elettrico adatto alla richiesta del cliente. Controllare sempre prima di allacciare la macchina all'alimentazione elettrica che i valori riportati sul quadro elettrico siano adatti all'impianto di alimentazione. In particolare i valori di tensione (in Volt), di frequenza (in Hz) e di corrente (in A) o di potenza (in kW) devono corrispondere ai valori dell'impianto elettrico di alimentazione.

Caratteristiche dell'alimentazione elettrica

L'alimentazione elettrica deve rispettare le caratteristiche:

- Tensione a regime: $\pm 10\%$ della tensione nominale.
- Frecuencia: $\pm 1\%$ la frecuencia nominal in modo continuativo; $\pm 2\%$ per un breve periodo.


Per le altre caratteristiche dell'alimentazione, come le armoniche, squilibri di tensione, interruzioni e buchi di tensione, riferirsi alla norma EN 60204-1.

Dato che non sempre i generatori rispettano queste caratteristiche, è preferibile alimentare la macchina con la rete elettrica fissa.

L'uso di un'alimentazione non adeguata riduce le prestazioni della macchina e può danneggiarla permanentemente. I danni causati dall'alimentazione inadeguata non sono coperti dalla garanzia.

Messa a terra di protezione

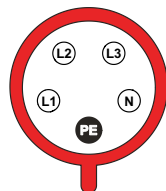
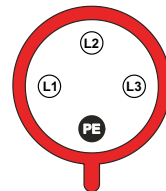
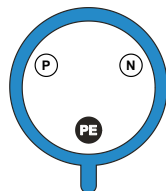
La spina di alimentazione fornita prevede un collegamento alla messa a terra di protezione.

 Pericolo! La sicurezza elettrica della macchina è basata su un corretto collegamento verso la terra.



È previsto uno specifico morsetto di terra da utilizzare quando l'impianto elettrico non sia dotato della messa a terra.

- Collegare l'estremo di una treccia di rame nudo (sezione di almeno 16 mm²) al morsetto posto sul retro della macchina.
- Collegare l'altro estremo ad un diffusore di terra. Il diffusore di terra deve essere piantato profondamente in una zona abbastanza umida e conduttrice, oppure può essere una lastra di rame, sotterrata profondamente.



Collegamento all'alimentazione

Per connettersi all'alimentazione, usa un cavo:

- con una presa appropriata per il tipo di spina installata (IEC 60309 3P + PE)
- con una sezione, lunghezza, qualità e stato di conservazione, al fine di garantire una caduta di tensione inferiore al 10%
- isolato dall'ambiente operativo

Collegamento del pedale

Collegare il pedale di comando alla presa prevista sul lato comandi



Verificação dos dados eléctricos

A Cortadora é fornecida com a instalação eléctrica adaptada ao pedido do cliente. Controlar sempre antes de ligar a máquina na alimentação eléctrica que os valores indicados na plaqueta do motor sejam aptos a instalação de alimentação. Em particular os valores de tensão (em Volt), de frequência (em Hz) e de corrente (em A) ou de potência (em kW) devem corresponder aos valores da instalação eléctrica de alimentação.

Características da alimentação eléctrica

A alimentação eléctrica deve respeitar as características:

- Tensão em regime: $\pm 10\%$ da tensão nominal.
- Frequência: $\pm 1\%$ a frequência nominal em modo continuativo; $\pm 2\%$ por um breve período.


Para as outras características, como as harmónicas, desequilíbrios de tensão, interrupções e quedas de tensão, faça referência à norma EN 60204-1.

Dado que nem sempre os geradores respeitam estas características, é melhor alimentar a máquina com a rede eléctrica fixa.

A utilização de uma alimentação não apropriada reduz as prestações da máquina e pode danificá-la permanentemente. Os danos causados pela alimentação não apropriada não são cobertos pela garantia.

Colocação a terra de protecção

O cabo de alimentação e a tomada de alimentação fornecidos prevêm uma ligação na colocação a terra de protecção.

 Perigo! A segurança eléctrica da máquina é baseada numa correcta ligação na colocação a terra de protecção.



É previsto um específico borne de terra que deve ser utilizado quando o circuito eléctrico não for dotado de colocação à terra.

- Ligar a extremidade de uma trança de cobre nu (seção de pelo menos 16 mm²) ao parafuso da chapa do interruptor situada na parte posterior da máquina.
- Ligar a outra extremidade num difusor de terra. O difusor de terra deve ser fixado profundamente numa zona suficiente-mente húmida e condutora, ou pode ser uma lastra de cobre, enterrada profundamente.

Conectando à fonte de alimentação

Para conectar à fonte de alimentação, use um cabo:

- com tomada adequada para o tipo de plugue instalado (IEC 60309 3P + PE)
- com uma seção, comprimento, qualidade e estado de conservação, de modo a garantir uma queda de tensão inferior a 10%
- isolado do ambiente operacional


Conexión del pedal


Conectar el pedal de mando a la toma prevista en el lado mandos.



UTILISATION

Mise en marche

 Danger ! Baisser le capot. Vérifier que la zone de découpage est dégagée et qu'il n'y a aucun fer rond à couper.


 Danger d'écrasement et de cisaillement pour les doigts des mains pendant la mise en route inattendue ! Quand la machine est éteinte et que le carter mobile est fermé si l'on appuie accidentellement sur le levier ou sur la pédale le mécanisme de coupe s'active. L'enclenchement bloque le carter mobile en position fermée. Au démarrage suivant, si la machine est encore enclenchée, un cycle simple de coupe s'active sans l'intervention de l'opérateur. Si le carter est ouvert, il est impossible d'enclencher la machine dans n'importe quelle condition (machine allumée ou éteinte).


Allumer le moteur en positionnant sur I le bouton de l'interrupteur, derrière du coupe-fers.



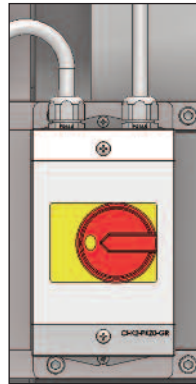
USE

Power on

 Danger! Make sure that the cutting area guard is lowered, that there is nothing in the cutting area and that no rod irons have been loaded..


 Danger of fingers being crushed or cut off during unexpected start-up! When the machine is off and the movable guard is closed, the cutting mechanism is engaged when the lever is pulled or the pedal is accidentally pressed. The clutch locks the movable guard in the closed position. At the next start-up, if the machine is still engaged, a single cutting cycle automatically starts without intervention of the operator. If the guard is open, the machine cannot be engaged in any condition (machine on or off).


Switch the motor on by turning the switch knob on the shearing unit back to I.




VERWENDUNG


Einschalten


 GEFAHR! Vor Einschalten der Maschine sicherstellen, dass die Schutzhaube des Schneidebereichs geschlossen ist und im Schneidebereich kein Rundeisen zum Schneiden geladen wurde.

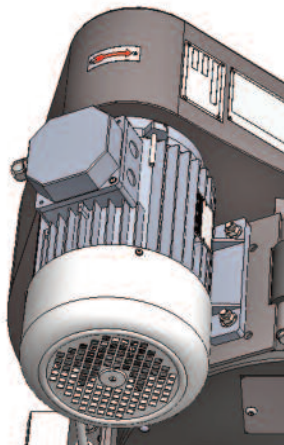
 Gefahr des Quetschens oder Abscherens von Fingern bei unerwartetem Anlauf! Bei ausgeschalteter Maschine und geschlossener beweglicher Verkleidung wird bei versehentlichem Betätigen des Hebels oder des Pedals der Schneidmechanismus aktiviert. Die Kupplung bewegt die bewegliche Verkleidung in die geschlossene Position. Beim nächsten Einschalten wird, wenn die Maschine noch betätigt ist, automatisch, ohne Eingriff des Bedieners ein einzelner Schneidezyklus ausgeführt. Wenn die Verkleidung offen ist, kann die Maschine in keinem Zustand (Maschine Ein oder Aus) betätigt werden.


Motor läuft an, wenn der auf der Rückseite angeordnete Drehknopf an dem Schalter auf I gestellt wird


 Contrôler si le sens de rotation correspond à la flèche placée sur la protection du ventilateur du moteur ou bien sur la protection de la poulie; dans le cas contraire, intervertir deux des trois fils des phases du câble raccordé au secteur.


 Make sure that the rotation direction corresponds to the arrow on the motor fan guard; if not, switch over two of the three wires of the cable connected to the power mains.

 Überprüfen, dass der Drehsinn mit dem Pfeil auf der Verkleidung des Motorlüfters oder auf der Verkleidung der Riemenscheibe übereinstimmt; andernfalls müssen zwei der drei Phasen am Leistungsanschluss des Motors vertauscht werden.



 Si le moteur tourne dans le sens contraire cela provoque l'endommagement de la machine.

 If the motor turns in the wrong direction it may damage the machine.

 Wenn der Motor in der verkehrten Richtung läuft kann die Maschine beschädigt werden.



Découpage du fer rond

Danger d'écrasement et de cisaillement pour les doigts.



Précautions:

- Ne jamais essayer d'atteindre avec les mains la zone de découpage.
- Mettre le fer rond en position perpendiculaire par rapport aux lames avec la butée réglable.



Cutting the rod irons

Danger of fingers being crushed or cut off!



Precautions:

- Never try to reach the cutting area with your hands.
- Keep the iron rod perpendicular to the blades using the adjustable guide.



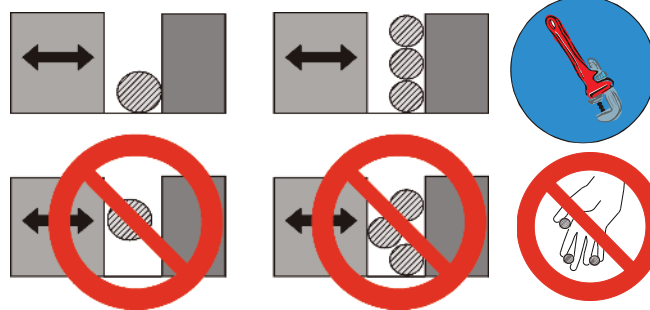
Schneiden der Rundeisen

Quetsch- und Schergefahr für die Finger!



Vorsichtsmaßnahmen:

- Hände nicht in den Schneidebereich führen.
- Die Rundeisen müssen mit Hilfe der einstellbaren Führung rechtwinklig zu den Messern eingestellt werden.



- Ne pas introduire dans la machine un nombre de fers ronds supérieurs à celui qui est indiqué pour les différents diamètres.
- Pour couper plusieurs fers ronds, ne pas se servir des mains, mais tenir les barres verticalement à l'aide de tenailles ou d'autres instruments facilitant la tenue.

En fonction des dimensions des pièces à couper prévoir :

- Une série de petites pièces sous la goulotte, côté déchargement.
- Un support adéquat sur le côté du déchargement en cas de découpage de fers ronds très longs.

Si le fer rond est long et encombrant, utiliser le rouleau d'avance de la barre comme appui pour faciliter l'avance du matériau jusqu'au point de découpage voulu.

1. Soulever le capot.
2. Insérer le fer rond entre les deux lames de gauche à droite, en mettant à l'endroit où il doit être coupé.
3. Baisser le capot. Si le capot n'est pas abaissé, le coupe-fers ne peut pas effectuer le découpage.
4. Tirer à fond le levier ou appuyer à fond sur la pédale pour que la machine exécute l'opération de découpage. L'actionnement du levier ou de la pédale actionne le dispositif antirépétition du découpage, pour empêcher le mouvement continu de la lame.
5. Relâcher le levier ou la pédale.
6. Pousser le fer rond en avant. La machine est maintenant prête pour l'opération de coupe successive.

> La présence d'un voile d'huile sur la lame est normale car il est nécessaire pour que la bielle reste lubrifiée.

Arrêt

1. Éteindre le moteur en positionnant sur 0 le bouton de l'interrupteur.
2. Contrôler si la machine n'est pas enclenchée.
3. Débrancher la fiche pour isoler la machine du réseau électrique.

Laisser le capot de la machine abaissé.

- Do not insert more rods into the machine than the number indicated for the various diameters.
- Do not use your hands when cutting several rods: hold them vertically with tongs or other gripping instruments.

Depending on the size of the rods, provide for:

- Collection of small pieces under the slide on the unloading side.
- Adequate support on the unloading side when cutting very long rod irons.

If the rod iron is long and cumbersome, use the bar slide roller to facilitate sliding to the required point.

1. Lift the hinged guard.
2. Insert the rod iron between the blades from the left to the right and position it at the required cutting point.
3. Lower the guard. If the guard is not lowered, the shearing unit cannot perform the cut.
4. Pull the lever right out or press the pedal fully down so that the machine performs the cutting operation. Operation of the lever or pedal engages the cutting antirepeat device in order to prevent continuous movement of the blade.
5. Release the lever or the pedal.
6. Push the rod iron forward. The machine is now ready to perform the next cutting operation.

> The presence of a film of oil on the blade is normal, as the connecting rod must be kept lubricated.

Power off

1. Switch the motor off by turning the switch knob to position 0.
2. Check that the machine is not engaged.
3. Detach the plug to electrically isolate the machine.

Leave the machine with the guard lowered.

- Nicht mehr Rundeisen als die für die jeweiligen Durchmesser angegeben sind, in die Maschine führen.
- Wenn mehrere Rundeisen geschnitten werden sollen, müssen diese mit Zangen oder anderen Haltewerkzeugen und auf keinen Fall mit den Händen festgehalten werden.

Je nach Größe der zuschneidenden Teile folgendes beachten:

- Einen Sammelbehälter für Kleinteile unter die Rutsche an der Abladestation stellen.
- Eine geeignete Halteführung an die Abladestation bei Rundeisen langer Formate stellen.

Sollte das Rundeisen lang und sperrig sein, muss eine Förderrolle als Stab-Auflage eingesetzt werden, damit das Eisen bis zur vorgesehenen Schnittstelle problemlos vorrollen kann.

1. Die Schutzhaube mit Scharnier anheben.
2. Das Rundeisen von links nach rechts zwischen die Messer einführen und am gewünschten Schnittpunkt positionieren.
3. Die Schutzhaube absenken. Die Schere führt den Schnitt nicht aus, wenn diese nicht nach unten gestellt wurde.
4. Den Hebel vollkommen herausziehen, oder das Pedal vollständig betätigen, damit die Maschine den Scheidevorgang ausführt. Die Betätigung des Hebels oder des Pedals aktiviert die Antirepetier Vorrichtung, um eine fortlaufende Bewegung des Messers zu vermeiden.
5. Lassen Sie den Hebel oder das Pedal los.
6. Das Rundeisen nach vorne schieben. Die Maschine ist bereit für den nächsten Schnitt.

> Da der Pleuel stets geölt sein muss, ist ein Ölschleier auf dem Messer als normal zu betrachten.

Ausschalten

1. Motor ausschalten indem der Drehknopf am Schalter auf 0 gestellt wird.
2. Prüfen, dass die Maschine ist betätigt ist.
3. Den Stecker abziehen, um die Maschine elektrisch zu trennen.

Maschine immer mit abgesenkter Schutzhaube lagern.



UTILIZACIÓN

Puesta en marcha

⚠ ¡Peligro! Comprobar que la protección de la zona de corte se encuentre bajada, que el área de corte esté libre y no haya redondos de acero cargados por cortar.

⚠ ¡Peligro de aplastamiento y cizallado de las manos por puesta en marcha accidental! Con la máquina apagada y con el cárter de protección móvil cerrado, puede ponerse en marcha el mecanismo de corte con sólo accionar accidentalmente la palanca o el pedal y dicho mecanismo bloquearía en posición de cerrado el cárter de protección móvil. A la siguiente puesta en marcha se dispararía entonces un mecanismo de corte sin intervención alguna del operador. Si el cárter de protección está abierto no es posible poner en función la máquina (tanto apagada como encendida).

Encender el motor haciendo girar la perilla del interruptor en posición I, ubicada en el lado tra-sero de la cizalla.

⚠ Cerciorarse de que el sentido de rotación corresponda al de la flecha ubicada sobre el cárter de protección de la rueda de paletas del motor o sobre el cárter de protección de la polea; en el caso de que no corresponda, es necesario invertirle el sentido a dos de los tres cables de las fases del cable conectado a la red de alimentación.

⚠ Si el motor gira en el sentido contrario la máquina podría sufrir daños.



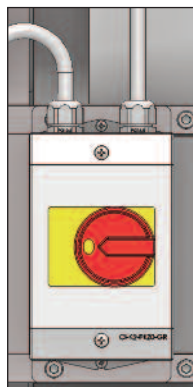
USO

Accensione

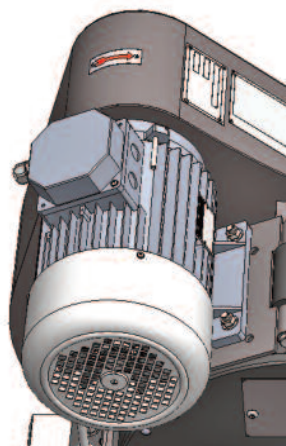
⚠ Pericolo! Verificare che il riparo della zona di taglio sia abbassato, che l'area di taglio sia sgombra e non sia caricato del tondino da tagliare.

⚠ Pericolo di schiacciamento e cesoiamento per le dita delle mani durante l'avviamento inatteso! Quando la macchina è spenta e il riparo mobile è chiuso azionando accidentalmente la leva o il pedale si innesta il meccanismo di taglio. L'innesto blocca in posizione chiuso il riparo mobile. Al successivo avvio, se la macchina è rimasta innestata, parte automaticamente un singolo ciclo di taglio senza l'intervento dell'operatore. Se il riparo è aperto, non è possibile innestare la macchina in qualsiasi condizione (macchina accesa o spenta).

Accendere il motore ruotando su I la manopola dell'interruttore sul retro della cesoia.



⚠ Verificare che il senso di rotazione corrisponda alla freccia posta sul riparo della ventola del motore oppure sul riparo della puleggia; in caso contrario invertire fra loro, due dei tre fili delle fasi del cavo collegato alla rete di alimentazione.



⚠ Se il motore ruota in senso contrario si danneggia la macchina.



USO

Ignição

⚠ Perigo! Verificar que o reparo da zona de corte esteja abaixado, que a área de corte esteja livre e não esteja carregado do ferro redondo que deve ser cortado

⚠ Perigo de esmagamento e corte dos dedos das mãos durante o accionamento inesperado! Quando a máquina está desligada e o cárter de protecção móvel está fechado accionando acidentalmente a alavanca ou o pedal engatam o mecanismo de corte. O accionamento bloqueia o cárter de protecção móvel na posição de fechado. No accionamento sucessivo, se a máquina tiver ficado accionada, parte automaticamente um único ciclo de corte sem a intervenção do operador. Se a protecção estiver aberta, não é possível accionar a máquina de modo algum (máquina ligada ou desligada).

Ligar o motor girando a manopla do interruptor, na parte traseira da guilhotina, na posição I.

⚠ Verificar que o sentido de rotação corresponda à seta colocada no cárter da ventoinha do motor ou na protecção da roldana; em caso contrário, inverter entre si, dois dos três fios das fases do cabo ligado à rede de alimentação.

⚠ Se o motor rodar no sentido contrário pode danificar a máquina.



Corte del redondo de acero

¡Peligro de aplastamiento y cizallado de los dedos de las manos!



Precauciones:

- No intentar nunca alcanzar con las manos la zona de corte.
- Mantener el redondo perpendicular a las cuchillas utilizando el elemento de contacto regulable.



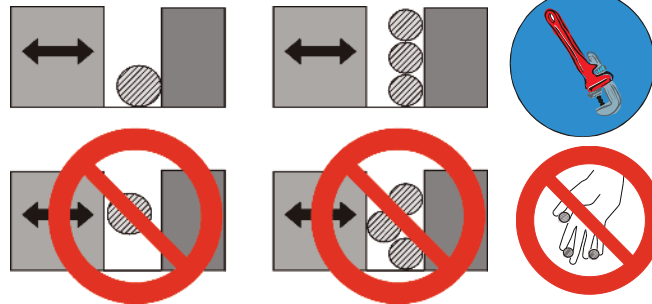
Taglio del tondino

Pericolo di schiacciamento e cesoiamento per le dita delle mani!



Precauzioni:

- Non cercare mai di raggiungere con le mani la zona di taglio.
- Mantenere il tondino perpendicolare alle lame usando il riscontro regolabile.



Corte do ferro redondo

Perigo de esmagamento e corte para os dedos das mãos!



Precauções:

- Nunca tentar alcançar com as mãos a zona de corte.
- Manter o ferro redondo perpendicular às lâminas utilizando a parte regulável.

- No introducir en la máquina cantidades de hierros re-dondos superiores a lo indicado para los distintos diámetros.
- Para el corte de varios hierros redondos no se deben utilizar las manos. Es imprescindible tenerlos firmes mediante herramientas tipo tenazas u otros instrumentos de sujeción.

Según las dimensiones de las piezas por cortar prever:

- Una recogida de pequeñas piezas debajo del tobogán por el lado de descarga.
- Un soporte de dimensiones apropiadas en el lado de la descarga por si se deben cortar redondos de acero muy largos.

Por si acaso el redondo de acero resultara largo y voluminoso, utilizar el rodillo deslizante barra como apoyo para facilitar el deslizamiento del material hasta el punto deseado.

1. Levantar la protección ensamblada en bisagras.
2. Introducir el redondo entre las dos cuchillas en el sentido de izquierda hacia la derecha, posicionándolo en el punto de corte deseado.
3. Bajar la protección. Si la protección no está bajada, la cizalla no puede efectuar el corte.
4. Tirar hasta el fondo la palanca o presionar con fuerza el pedal de manera que la máquina pueda ejecutar la operación de corte. La presión del pedal contiene un dispositivo que evita la repetición de corte e impide el movimiento continuo de la cuchilla.
5. Soltar la palanca o el pedal.
6. Empujar hacia adelante el redondo. La máquina está lista para la próxima operación de corte.

- La presencia de una capa fina de aceite en la cuchilla es normal, ya que es necesario mantener lubricada la biela.

Apagamiento

1. Apagar el motor girando la perilla del interruptor en posición 0.
2. Verificar que la máquina no esté conectada.
3. Desconectar el enchufe para aislar eléctricamente la máquina.

Dejar la máquina con la protección bajada.

- Non inserire nella macchina un numero di tondini superiore a quello indicato per i diversi diametri.
- Per il taglio di più tondini, non usare le mani ma tenerli in verticale con tenaglie o altri strumenti di ritenuta.

In base alle dimensioni dei pezzi da tagliare prevedere:

- Una raccolta di piccoli pezzi sotto lo scivolo sul lato di scarico.
- Un adeguato supporto sul lato di scarico in caso di taglio di tondini molto lunghi.

Nel caso in cui il tondino sia lungo e ingombrante, utilizzare il rullo scorri-barra come appoggio per facilitare lo scorrimento del materiale fino al punto desiderato.

1. Sollevare il riparo incernierato.
2. Inserire il tondino tra le due lame da sinistra verso destra, posizionandolo al punto di taglio desiderato.
3. Abbassare il riparo. Se il riparo non è abbassato la cesoia non può effettuare il taglio.
4. Tirare a fondo la leva oppure premere a fondo il pedale in modo che la macchina esegua l'operazione di taglio. L'azionamento della leva o del pedale inserisce il dispositivo di antiripetizione del taglio, per impedire il movimento continuo della lama.
5. Rilasciare la leva o il pedale.
6. Spingere in avanti il tondino. La macchina è pronta per la successiva operazione di taglio.

- La presenza di un velo di olio sulla lama è normale, in quanto è necessario mantenere lubrificata la biella.

Spegnimento

1. Spegner il motore ruotando sulla posizione 0 la manopola dell'interruttore.
2. Verificare che la macchina non sia innestata.
3. Staccare la spina per isolare elettricamente la macchina.

Lasciare la macchina con il riparo abbassato.

- Não introduzir na machina um numero de ferros re-dondos superior ao indicado para diferentes diâmetros.

- Para o corte do ferro redondo não usar as mãos mas segurar com pinças o outros instrumentos de retenção.

Em base as dimensões das peças que devem ser cortadas prever:

- Uma recolha de pequenos pedaços sob o escorregador no lado de descarga.
- Um apropriado suporte no lado de descarga em caso de corte de ferros redondos muito longos.

No caso em que o ferro redondo seja longo e volumoso, utilizar o rolo de escorrimto barra como apoio para facilitar o escorrimto do material até o ponto desejado.

1. Levantar o caráter de proteção com dobradiças.
2. Introduzir o ferro redondo entre as duas lâminas do lado esquerdo para o lado direito, posicionando-o no ponto de corte desejado.
3. Abaixar a proteção. Se o caráter de proteção não estiver abaixado, a cortadora não pode efectuar o corte.
4. Puxar a alavanca a fundo ou carregar o pedal a fundo de modo que a máquina efectue a operação de corte. A pressão do pedal insere também o dispositivo antirrepetição do corte, para impedir o movimento contínuo da lâmina.
5. Soltar a alavanca ou o pedal.
6. Empurrar para a frente o ferro redondo. A máquina está pronta para a operação de corte seguinte.

- A presença de uma camada de óleo na lâmina é normal, enquanto é necessário manter lubrificada a biela.


Desligação

1. Desligar o motor girando a manopla do interruptor na posição 0.
2. Verificar que a máquina não esteja accionada.
3. Desligar a ficha para isolar a máquina.

Deixar a máquina com o reparo abaixado.



MAINTENANCE


 Pericolo! Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da personale qualificato nel rispetto di tutte le norme di sicurezza vigenti.

Programme de maintenance

Périodicité	Vérification
Tous les jours	Garder la zone de travail propre. Contrôler l'état des lames. Les remplacer si nécessaire. Contrôler le niveau de l'huile dans le réducteur à engrenages par le voyant. Si nécessaire rajouter de l'huile par le bouchon de chargement.
Hebdomadaire	Graisser la bielle. Contrôle du serrage des vis des lames et de la plaque de guidage de la bielle.
Toutes les 150 heures de travail	Tourner les lames pour changer l'arête utilisée. Si toutes les arêtes sont usées remplacer les lames.
Tous les ans	Vidanger l'huile. Remplacement des composants sujets à usure.



MAINTENANCE


 Danger! Maintenance operations must be performed by skilled personnel in compliance with all applicable safety regulations.

Maintenance programme

Schedule	Check
Daily	Keep the work area clean. Check the condition of the blades and replace if necessary. Check the level of the oil in the gear reducer by means of the sight glass. Top up via the filling plug if necessary.
Weekly	Grease the connecting rod. Check tightening of the blade and connecting rod guide plate screws.
Every 150 work hours	Rotate the blades to change the edge. If all the edges are worn, replace the blades.
Yearly	Complete oil change. Change the components subject to wearing.



WARTUNG


 Pericolo! Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da personale qualificato nel rispetto di tutte le norme di sicurezza vigenti.

Wartungsplan

Zeitraum	Prüfung
Täglich	Den Arbeitsbereich sauber halten. Den Zustand der Messer prüfen, diese gegebenenfalls ersetzen. Den Ölstand in der Untersetzung am Schauglas prüfen. Gegebenenfalls über den Einfüllstopfen nachfüllen.
Wöchentlich	Das Pleuel schmieren. Den Anzug des Messers und der Schrauben der Pleueführungsplatte prüfen.
Alle 150 Betriebsstunden	Drehen Sie die Messer, um die Kante zu wechseln. Wenn alle Kanten verschlissen sind, müssen die Messer ersetzt werden.
Jährlich	Kompletten Ölwechsel ausführen. Austausch von Verschleißteilen.



MANTENIMIENTO


 ¡Peligro! Las operaciones de mantenimiento tienen que ser efectuadas por personal cualificado en el respeto de todas las normas de seguridad vigentes.

Programa de mantención

Periodicidad	Verificación
Diaria	Mantener limpia y despejada la zona de trabajo. Verificar el estado de las cuchillas. Por si fuera necesario sustituirlas. Mediante indicador visual testigo controlar el nivel de aceite en el reductor de engranajes. Por si fuese necesario, llenar al tope mediante el tapón de llenado.
Semanal	Engrasar la biela. Controlar la torsión de los tornillos de las cuchillas y de la guía de desplazamiento de la biela.
Cada 150 horas de trabajo	Hacer girar las cuchillas para cambiar el canto o arista utilizado. Por si todos los cantos están gastados substituir las cuchillas.
Anual	Sustitución completa del aceite. Sustitución de los componentes sometidos a desgaste.



MANUTENZIONE


 Pericolo! Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da personale qualificato nel rispetto di tutte le norme di sicurezza vigenti.

Programma di manutenzione

Periodicità	Verifica
Quotidiana	Mantenere pulita la zona di lavoro. Verificare lo stato delle lame. Se necessario sostituirlle. Controllare il livello dell'olio nel riduttore ad ingranaggi tramite la spia. Se necessario, rabboccare attraverso il tappo di carico.
Settimanale	Ingrassare la biella. Controllo del serraggio delle viti delle lame e della piastra guidabiella.
Ogni 150 ore di lavoro	Ruotare le lame per cambiare lo spigolo in uso. Se tutti gli spigoli sono usurati sostituire le lame.
Annuale	Sostituzione completa dell'olio. Sostituzione dei componenti soggetti a usura.



MANUTENÇÃO

 Perigo! As operações de manutenção devem ser efectuadas por pessoal qualificado no respeito de todas as normas de segurança vigentes.

Programa de manutenção

Periodicidade	Verificação
Diariamente	Manter a área de trabalho limpa. Verificar o estado das lâminas. Se necessário substituí-las. Controlar o nível do óleo no reductor com engrenagens através do indicador. Se for necessário abastecer através da tampa de carga.
Semanalmente	Lubrificar a biela. Controlar o aperto dos parafusos das laminas e da placa guia biela.
Cada 150 horas de trabalho	Rodar as laminas para mudar o canto em uso. Se todos os cantos estiverem gastos substituir as lâminas.
Anualmente	Substituição completa do óleo. Substituição dos componentes sujeitos a desgaste.



Lames

La coupe du fer rond est effectuée par deux lames identiques en acier spécial pour outils ; l'une est fixe et l'autre mobile.

Chaque lame est équipée de 4 arêtes coupantes dont une seule est utilisée. Environ toutes les 150 heures de fonctionnement, tourner la lame de façon à remplacer l'arête usée par une neuve.

Au bout de 600 heures de fonctionnement, changer la lame.



Blades

The rod iron is cut by two identical blades made of tool steel, one fixed and the other movable.

Each blade is provided with 4 cutting edges, only one of which is used each time. Approximately every 150 hours of work, rotate the blade to replace the worn edge with a new one. After 600 hours of work replace the blades.



Messer

Das Schneiden der Rundeisen erfolgt mittels zweier identischer Messer aus Werkzeugstahl, eines feststehenden und das andere beweglich.

Jedes Messer wird mit 4 Schneidkanten geliefert, von denen immer nur eine verwendet wird. Das Messer muss ca. alle 150 Betriebsstunden gedreht werden, um die verschlissene Schneidkante durch eine neue zu ersetzen. Das Messer muss nach ca. 600 Betriebsstunden ersetzt werden.



Cuchillas

El corte del redondo se efectúa mediante dos cuchillas iguales forjadas de un acero especial para utillaje, una fija y la otra móvil.

Cada cuchilla tiene 4 aristas de corte, de las cuales sólo se utiliza una. Aproximadamente cada 150 horas de trabajo es necesario girar la cuchilla para cambiar la arista desgastada con una nueva. Al cumplir las 600 horas de trabajo sustituir la cuchilla.

Betriebsstunden ersetzt werden.



Lame

Il taglio del tondino viene effettuato da due lame uguali in acciaio speciale per utensili, una fissa e l'altra mobile.

Ciascuna lama è dotata di 4 spigoli taglienti, di cui solo uno in uso. Ogni circa 150 ore di lavoro ruotare la lama in modo da cambiare lo spigolo usurato con uno nuovo. Dopo 600 ore di lavoro sostituire le lame.



Lâminas

O corte do redondo é efectuado por duas lâminas iguais em aço especial para ferramentas, uma fixa e outra móvel.

Cada lâmina é dotada de 4 arestas cortantes, das quais apenas uma em uso. Aproximadamente a cada 150 horas de trabalho girar a lâmina de modo a trocar a aresta gasta com uma nova. Após 600 horas de trabalho substituir a lâmina.

Données lame

Blade data

Messerdaten

Dati cuchillas

Dati lama

Dati lamas

Modèle Modell Modello	Dimensions Abmessungen Dimensioni Dimensiones Dimensões	Poids Gewicht Peso Weight Peso	Arêtes coupantes Schneidkanten Taglio Aristas de corte Arestas cortantes	Durée de l'arête coupante Lebensdauer Schneidkante Durata Duración arista de corte Duração aresta cortante	Durée de la lame Lebensdauer Messer Durata della lama Duración cuchilla Duração lâmina	Dessin lame Messerzeichnung Lama Diseño cuchilla Desenho lâmina
C34 - C38	50 x 68 x 19 mm	0,459 kg	4	150 h	600 h	
C44	78 x 58 x 24 mm	0,804 kg	4	150 h	600 h	
C54 - C56	88 x 58 x 24 mm	0,95 kg	4	150 h	600 h	
C74	118 x 68 x 29 mm	1,732 kg	4	150 h	600 h	



Graissage

Toutes les semaines graisser avec de la graisse Stauffer 2 les points indiqués par la flèche.



Greasing

Every week grease the points pointed by the arrows with grease Stauffer 2.



Fetten

Die durch Pfeile angezeigten Punkte wöchentlich mit Stauffer 2 fetten.

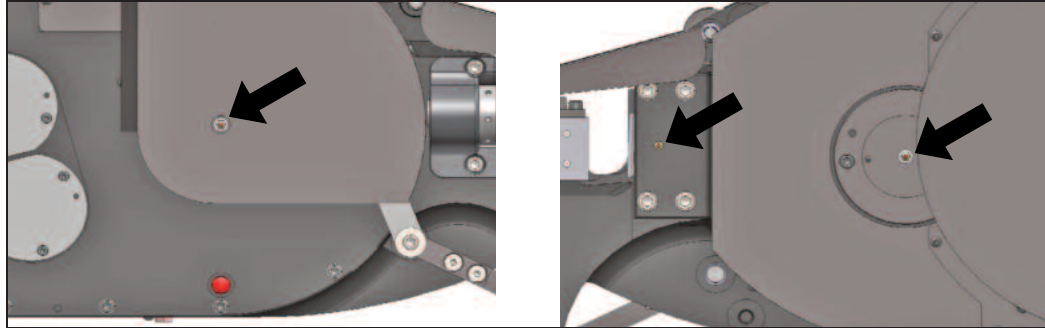


Tableau huiles

Oils

Schmieröle

Marque Brand Marke	Température ambiante Ambient temperature Umgebungstemperatur		
	jusqu'à 10°C below 50°F unter 10°C	de 10°C à 20°C from 50°F to 70°F von 10°C bis 20°C	supérieur à 20°C over 70°F über 20°C
ROL OIL	EP 320	EP 460	EP 680
ESSO	SPARTAN EP 320	SPARTAN EP 460	SPARTAN EP 680
MOBIL	MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	MOBIL GEAR 636
SHELL	OMALA 320	OMALA 460	OMALA 680
AGIP	BLAS1A 320	BLAS1A 460	BLAS1A 680

Rajout ou vidange huile

- Contrôler le niveau de l'huile avec la machine à l'arrêt par le voyant B qui se trouve sur le côté de la machine.
- Le rajout se fait par le bouchon A qui se trouve en haut de la machine. Ne jamais dépasser le niveau indiqué sur le voyant.
- Pour la vidange de l'huile il y a un bouchon C dans le bas.

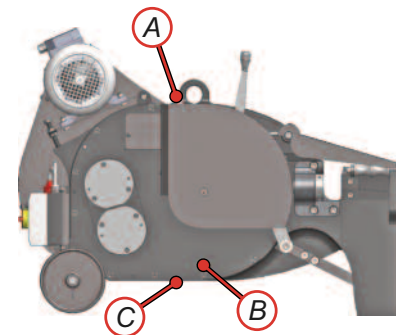
Oil top-up and change

- Check the oil level with the machine off by means of the indicator B on the side of the machine.
- Top-up is performed via the oil plug A on top of the machine. Do not exceed the level indicated by the sight glass.
- The oil can be drained off through a plug C in the lower part.

Öl nachfüllen und Ölwechsel

- Den Ölstand bei ausgeschalteter Maschine mit dem Schauglas B an der Seite der Maschine prüfen.
- Das Nachfüllen erfolgt über den Ölstopfen A auf der Oberseite der Maschine. Der am Schauglas angezeigte Pegel darf nicht überschritten werden.
- Das Öl kann über einen Stopfen C im unteren Teil abgelaassen werden.

Modèle Model Modell	Quantité huile (l) Oil quantity (l) Ölmenge (l)
C34 - C38	1,5
C44	2,0
C54 - C56	3,0
C74	8,0



➤ Ne pas jeter les huiles et les graisses dans la nature. Les remettre à l'organisme agréé pour la collecte des huiles usées.

➤ Do not dispose of oil and grease in the environment. Deliver to authorised firms for disposal through approved channels.

➤ Öl und Fettrückstände müssen umweltfreundlich bei einer befugten Altölsammelstelle entsorgt werden.



Engrase

Cada semana engrasar con grasa Stauffer 2 los puntos indicados por las flechas.



Ingrassaggio

Ogni settimana l'ingrassare con grasso Stauffer 2 i punti indicati dalle frecce.



Graxa

Todas as semanas lubrificar com graxa Stauffer 2 os pontos indicados pelas setas.

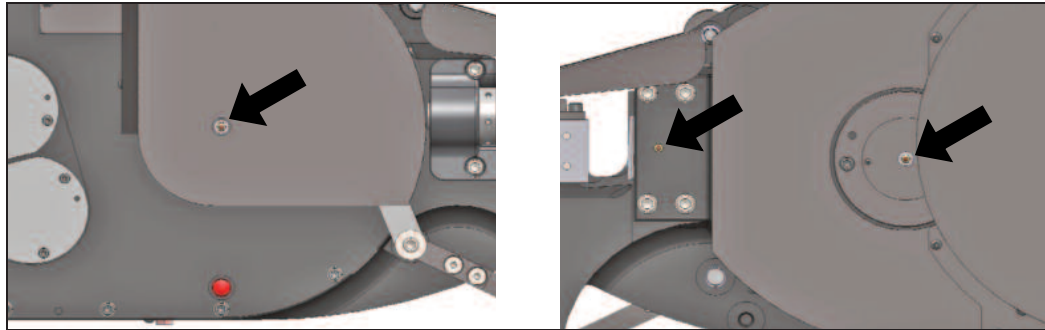


Tabla de los aceites

Tabella olio

Tabela óleos

Marca	Temperatura del aire ambiente Temperatura ambiente Temperatura ambiente		
	hasta 10°C fino a 10°C até 50°F	de 10°C à 20°C da 10°C a 20°C de 10°C a 20°C	superior a 20°C superiore a 20°C superior a 20°C
ROL OIL	EP 320	EP 460	EP 680
ESSO	SPARTAN EP 320	SPARTAN EP 460	SPARTAN EP 680
MOBIL	MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	MOBIL GEAR 636
SHELL	OMALA 320	OMALA 460	OMALA 680
AGIP	BLAS1A 320	BLAS1A 460	BLAS1A 680

Llenado y cambio del aceite

- Con la máquina apagada, inspeccionar el nivel del aceite mediante el oblo B instalado en el flanco de la máquina.
- El llenado se efectúa por el tapón A ubicado sobre la máquina. No sobrepasar el nivel indicado por el indicador visual.
- Para el desagüe del aceite ha sido previsto un tapón C en la parte inferior.

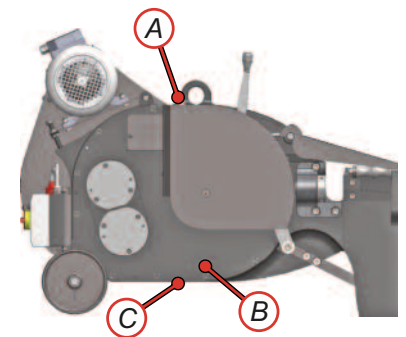
Rabbocco e cambio olio

- Ispezionare il livello dell'olio a macchina spenta tramite la spia B posta sul fianco della macchina.
- Il rabbocco si effettua dal tappo dell'olio A posto sopra la macchina. Non superare il livello indicato dalla spia.
- Per lo scarico dell'olio è previsto un tappo C sulla parte inferiore.

Enchimento e mudança do óleo

- Inspeccionar o nível do óleo com a máquina desligada através do oblo B colocado na parte lateral da máquina.
- O abastecimento se efectua pela tampa do óleo A colocado por cima da máquina. Não ultrapassar o nível indicado no indicador.
- Para a drenagem do óleo é previsto um tampão na parte inferior.

Modelo Modello	Cantidad de aceite (l) Quantità di olio (l) Quantidade de óleo (l)
C34 - C38	1,5
C44	2,0
C54 - C56	3,0
C74	8,0



➤ No esparcir aceites y grasas en el ambiente. Entre-garlos al Ente autorizado para la recogida de los aceites quemados.

➤ Non disperdere oli e grassi nell'ambiente. Conse-gnarli all'Ente autorizzato per la raccolta degli oli esausti.

➤ Não eliminar óleos e graxas no ambiente. Entregá-los ao Ente autorizado para o recolhimento dos óleos esgotados.



Remplacement des lames

Pour démonter et remplacer les lames, il est nécessaire de faire sortir la lame:

- Éteindre la machine.
- Vérifier que le capot est baissé.
- Allumer et éteindre immédiatement après la machine.
- Appuyer sur la pédale pour commander un coup de découpage et faire sortir la lame.
- Débrancher la prise d'alimentation avant d'intervenir.
- Dévisser les vis de fixation qui fixent les lames au porte-lame.
- Chaque lame a 4 arêtes utilisées pour le découpage, mais on ne se sert que d'une seule. Après l'avoir démontée, remonter la lame de manière à utiliser une arête neuve à la place de celle usée. Si toutes les arêtes sont usées, remplacer la lame.

DESACTIVATION DE LA MACHINE

Pour désactiver la machine sans risques résiduels, procéder comme suit :

- Éteindre la machine.
- Débrancher l'alimentation électrique.
- Mettre un conteneur approprié pour la récolte de l'huile sous la vis de vidange de l'huile de lubrification. Dévisser la vis pour vider le réservoir.
- En cas de transport, suivre les procédures indiquées dans Transport.
- Éliminer la machine dans un centre agréé de collecte des déchets.

➤ Ne pas jeter les huiles et les graisses dans la nature. Les remettre à l'organisme agréé pour la collecte des huiles usées.



Changing the blades

To remove and replace the blades, follow the instructions below:

- Switch the machine off.
- Make sure that the guard is lowered.
- Power on and then immediately power off the machine.
- Press the pedal to produce a cutting stroke and cause the blade to move out.
- Unplug the machine before carrying out any work.
- Unscrew the fastening screws securing the blades to the blade holder.
- Each blade has 4 cutting edges, only one of which is used each time. After removing it, re-fit the blade so that a new edge is used instead of the worn edge. If all the edges are worn, replace the blade.

MACHINE DECOMMISSIONING

To decommission the machine without residual risks, follow the procedure below:

- Turn the machine off.
- Detach the power cable.
- Position a container suitable for collecting the oil below the lubricating oil discharge screw. Unscrew the screw to empty the tank.
- If transport is required, follow the procedure in the Transport chapter.
- Dispose of the machine through an approved waste collection centre.

➤ Do not dispose of oil and grease in the environment. Deliver to authorised firms for disposal through approved channels.



Messerwechsel

Bei einem Messerwechsel muss das Messer ausgezogen werden:

- Maschine abschalten.
- Kontrollieren, dass die Schutzhaube geschlossen ist.
- Maschine einschalten und sofort wieder ausschalten.
- Pedal für die Steuerung eines Schnittschlages betätigen und Messer ausfahren.
- Stromstecker vor dem Eingriff ausziehen.
- Lösen Sie die Befestigungsschrauben, die die Messer am Messerhalter sichern.
- Jedes Messer besitzt 4 Schneidkanten, von denen immer nur eine verwendet wird. Montieren Sie das Messer so, dass eine neue Kante anstatt der verschlissenen Kante verwendet wird. Wenn alle Kanten verschlissen sind, muss das Messer ersetzt werden.

AUSSERBETRIEBNAHME DER MASCHINE

Zur risikolosen Außerbetriebsetzung der Maschine wie folgt vorgehen:

- Maschine ausschalten.
- Das Netzkabel trennen.
- Einen geeigneten Ölsammelbehälter unterhalb der Ölablassschraube positionieren. Die Ölablassschraube entfernen, um den Behälter abzulassen.
- Falls ein Transport erforderlich ist, sind die unter Transport angegebenen Hinweise zu beachten.
- Die Maschine muss an eine zugelassene Entsorgungsstelle übergeben werden.

➤ Öl und Fettrückstände müssen umweltfreundlich bei einer befugten Altölsammelstelle entsorgt werden.



Sustitución de las cuchillas

Para desmontar y sustituir la cuchilla móvil es necesario sacarla de su sitio:

- Apagar la máquina.
- Verificar que la protección esté bajada.
- Antes prender y luego volver a apagar la máquina de inmediato.
- Presionar el pedal para mandar un golpe de corte y hacer salir de su sitio la cuchilla.
- Desconectar el enchufe de la toma de alimentación antes de intervenir.
- Destornillar los tornillos de anclaje que sujetan las cuchillas al porta cuchillas.
- Cada cuchilla tiene 4 aristas de corte. De éstas se utiliza sólo una a la vez. Después de haber desmontado la cuchilla, volver a armarla de manera que pueda usarse una nueva arista en lugar de la desgastada. Por si todas las aristas de corte resultaran desgastadas sustituir la cuchilla por entero.

DESACTIVACIÓN DE LA MÁQUINA

Para desactivar la máquina sin riesgos residuales es menester seguir el siguiente procedimiento:

- Apagar la máquina.
- Desconectar el cable de alimentación eléctrica.
- Colocar un recipiente apropiado para recoger el aceite lubricante por debajo del tornillo de desagüe del mismo. Desenroscar el tornillo para vaciar el tanque.
- Por si fuese necesario el transporte seguir el procedimiento indicado en Transporte.
- Eliminar la máquina en un centro autorizado para el desguace y la recogida de los residuos

➤ No dispersar aceites y grasas en el ambiente. Entregarlos al Ente autorizado para la recogida de los aceites quemados.



Sostituzione delle lame

Per smontare e sostituire la lama mobile è necessario farla fuoriuscire:

- Spegner la macchina.
- Verificare che il riparo sia abbassato.
- Accendere e immediatamente spegnere la macchina.
- Premere il pedale per comandare un colpo di taglio e fare uscire la lama.
- Staccare la presa di alimentazione prima di intervenire.
- Svitare le viti di fissaggio che fissano le lame al porta-lama.
- Ogni lama ha 4 spigoli usati per il taglio, di cui solo uno è in uso. Dopo averla smontata, rimontare la lama in modo da usare uno spigolo nuovo al posto di quello usurato. Se tutti gli spigoli sono usurati, sostituire la lama.

DISATTIVAZIONE DELLA MACCHINA

Per disattivare la macchina senza rischi residui seguire questa procedura:

- Spegner la macchina.
- Staccare il cavo di alimentazione elettrica.
- Posizionare un contenitore adeguato per la raccolta dell'olio sotto la vite di scarico del olio lubrificante. Svitare la vite per svuotare il serbatoio.
- Se è necessario il trasporto seguire le procedure indicate in Trasporto.
- Smaltire la macchina in un centro autorizzato per la raccolta dei rifiuti.

➤ Non disperdere oli e grassi nell'ambiente. Consegnarli all'Ente autorizzato per la raccolta degli oli esausti.



Substituição das lâminas

Para remover e substituir as lâminas é necessário tirá-la da sede:

- Desligar a máquina.
- Verificar que o cárter de protecção esteja abaixado.
- Ligar e depois desligar imediatamente a máquina.
- Carregar no pedal para comandar uma batida de corte e fazer sair a lâmina.
- Soltar a tomada de alimentação antes de intervir.
- Desaparafusar os parafusos que fixam as lâminas ao porta-lâminas.
- Cada lâmina tem 4 arestas usada para o corte, das quais apenas um é em uso. Após tê-la desmontado, montar a lâmina novamente de modo a usar uma aresta nova no lugar daquele gasto. Se todas as arestas estiverem gastas, substituir a lâmina.

DESACTIVAÇÃO DA MÁQUINA

Para desactivar a máquina sem riscos residuais seguir este procedimento:

- Desligar a máquina.
- Desligar o cabo de alimentação eléctrica.
- Posicionar um recipiente apropriado para a recolha do óleo debaixo do parafuso de descarga do óleo lubrificante. Desaparafusar o parafuso para esvaziar o depósito.
- Se for necessário o transporte, seguir os procedimentos indicados no capítulo "Transporte".
- Eliminar a máquina num centro autorizado para o recolhimento dos refugos.

➤ Não eliminar os óleos e graxas no ambiente. Entregá-los ao Ente autorizado para o recolhimento dos óleos esgotados.