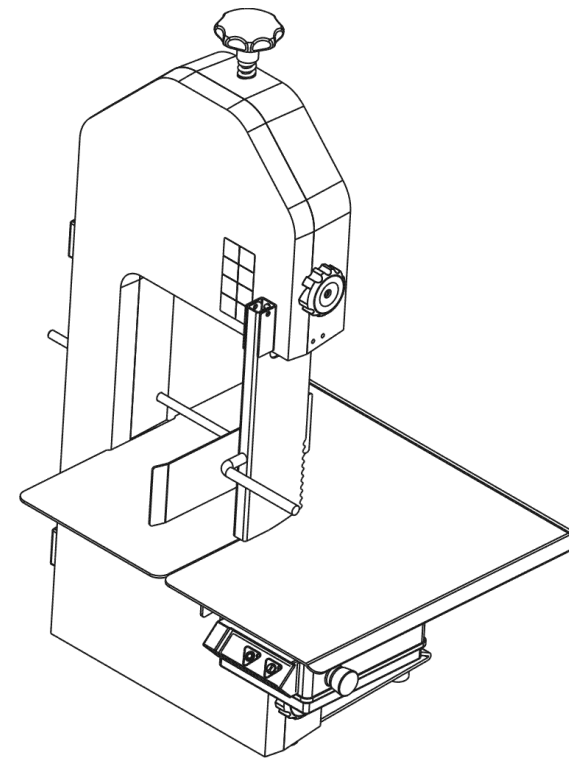


SCIE A OS EN ALUMINIUM

SO 1550 A
SO 1650 A
SO 1840 A



REVENDEUR AUTORISE



SO A_004 Ed. 05.2021

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

CERTIFICATO DI ESAME CE DEL TIPO
EC TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE

0407-MD-11-11-016 (IG-340-2011)

Il presente documento certifica che il "Tipo"
è stato valutato secondo la procedura stabilita nell'Allegato IX della Direttiva Macchine 2006/42/CE
e che soddisfa i requisiti essenziali della Direttiva Europea 2006/42/CE.
*This document certifies that the "Type" has been assessed according to the procedure foreseen by Annex IX of Machinery Directive 2006/42/EC
and complies with the essential requirements of European Directive 2006/42/EC.*

Richiedente
Applicant

LA FELSINEA S.r.l.

Via Luigi Einaudi, 47 - 35016 PIAZZOLA SUL BRENTA (PD) - Italia

Descrizione
Description

SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE
BAND SAW MACHINE FOR FOOD INDUSTRY

Modelli
Models

SO 1550 A, SO 1650 A, SO 1840 A

Categoria secondo l'Allegato IV della Direttiva Macchine 2006/42/CE
Category according to Annex IV of Machinery Directive 2006/42/EC

4.1

Norma di riferimento
Standard reference

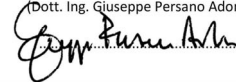
EN 12268:2014

Sulla base di questo certificato e in accordo alle procedure stabilite dalla Direttiva Europea 2006/42/CE,
il richiedente deve procedere alla marcatura CE dei prodotti citati, come da Allegato III,
ed alla firma della dichiarazione CE di conformità, come da Allegato II.1.A.
*On the basis of this certificate and according to the procedures established by European Directive 2006/42/EC (MD), the Applicant shall proceed
with the CE marking of the above mentioned products, according to Annex III, and with the signature of the EC declaration of conformity,
according to Annex II.1.A.*

Bellaria-Igea Marina - Italia, 14 maggio 2021
Bellaria-Igea Marina - Italy, 14 May 2021

Data della prima emissione: 29 novembre 2011
Date of first issue: 29 November 2011

Il Direttore Tecnico della Sezione Macchine
Machinery Department Technical Manager
(Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno)



Revisione n. / Revision No. 4

Valido fino al: 13 maggio 2026
Valid until: 13 May 2026

L'Amministratore Delegato
Chief Executive Officer
(Dott. Arch. Sara Lorenza Giordano)



Firmato digitalmente da SARA LORENZA GIORDANO

ACCREDIA
L'UNICO ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

PRO N° 0082 B
Membro di IMA e ISIR per gli schemi di accreditamento:
Schemi di IMA: PIS, PIS*, PIS*, CQC, LAM, LAT, PIP e PIP*
e ISIR: CEM, PIS, PIS*, CQC, LAM, LAT, PIP e PIP*
Soci di IMA, ISIR o IMA/ISIR per gli schemi di accreditamento IMA, IMA*, ISIR, ISIR*, CQC, LAM, LAT, PIP e PIP*
Signatory of IMA and ISIR for the accreditation schemes:
Schemes of IMA: PIS, PIS*, PIS*, CQC, LAM, LAT, PIP and PIP*
and ISIR: CEM, PIS, PIS*, CQC, LAM, LAT, PIP and PIP*
Member of IMA, ISIR or IMA/ISIR for the accreditation schemes IMA, IMA*, ISIR and ISIR* for the accreditation schemes IMA, IMA*, ISIR and ISIR*.

Il presente certificato è composto da n.1 pagina e n. 1 allegato (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana).

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

This certificate is made up of 1 page and 1 annex (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one).

The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian legislation.

Pagina 1 di 1 /Page 1 of 1

DOCUMENTAZIONE TECNICA/TECHNICAL DOCUMENTATION

Documenti tecnici di riferimento/Reference technical documentation

Fascicolo tecnico/Technical file: "FT-1550A-1650A-1840-2016" rev. 1 del/of 11/05/2021

CARATTERISTICHE TECNICHE/TECHNICAL SPECIFICATIONS

Modelli/Models	SO 1550 A	SO 1650 A	SO 1840 A
Descrizione <i>Description</i>	Sega a nastro con tavola di alimentazione fissa e pressatore <i>Band saw machine with a fixed feed table and a product pusher</i>		
Tipo coperchio <i>Type of cover</i>	Alluminio <i>Aluminium</i>	Alluminio <i>Aluminium</i>	Alluminio <i>Aluminium</i>
Tipo secondo EN 12268:2014 <i>Type according to EN 12268:2014</i>	A	A	A
Lunghezza nastro <i>Band saw length</i>	[mm] 1550	1650	1840
Motore <i>Motor</i>	1,5 HP - 1400 giri/rounds	1,5 HP - 1400 giri/rounds	1,5 HP - 1400 giri/rounds
Diametro puleggia <i>Pulley diameter</i>	[mm] 210	210	250
Superficie di lavoro <i>Working area</i>	[mm] 440 x 420	450 x 490	450 x 490
Posizione comandi <i>Position of controls</i>	in basso <i>at the bottom</i>	in basso <i>at the bottom</i>	in basso <i>at the bottom</i>

Clausole:

In accordo alla Direttiva Europea 2006/42/CE, il Richiedente deve informare Istituto Giordano S.p.A. di tutte le modifiche, sia pure di scarsa importanza, che intende apportare ai prodotti sopra citati. Tali modifiche saranno valutate da Istituto Giordano S.p.A. e qualora siano tali da influire sul soddisfacimento dei requisiti essenziali, saranno oggetto di un'ulteriore approvazione da Istituto Giordano S.p.A. che emetterà una revisione del certificato. Qualsiasi modifica apportata senza approvazione dell'Istituto Giordano S.p.A. rende invalido il presente certificato. Il fabbricante deve conservare per quindici anni dalla data di emissione del certificato una copia del medesimo, il fascicolo tecnico e tutti i documenti significativi che lo riguardano. Il presente documento si riferisce unicamente alla Direttiva citata. I prodotti potranno essere marcati CE solo se tutte le Direttive Europee ad essi applicabili e che ne prevedano la marcatura siano rispettate. La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano S.p.A. "REG-MAC", alle condizioni generali di contratto per la certificazione dell'Istituto Giordano S.p.A. ed ai requisiti pertinenti della Direttiva 2006/42/CE.

Cluses:
In accordance with European Directive 2006/42/EC, the Applicant must inform Istituto Giordano S.p.A. of all the modifications, even of a minor importance, he intends to make to the products mentioned above. These modifications will be evaluated by Istituto Giordano S.p.A. and if they are likely to affect the fulfillment of the essential requirements, they will be subject to further approval by Istituto Giordano S.p.A. which will issue a revision of this certificate. Any modification not approved by Istituto Giordano S.p.A. invalidates this certificate. The manufacturer shall keep for fifteen years from the date of issue of the certificate a copy of this certificate, the technical file and all relevant documents relating to it. This document refers only to the above-mentioned Directive. The products can bear CE marking only if all applicable European Directives which require it are complied with. The validity of this certificate is subject to the fulfillment of Istituto Giordano S.p.A. "REG-MAC" regulation, the general conditions of contract for certification of Istituto Giordano S.p.A. and the relevant requirements of Directive 2006/42/EC.

SO 1840

1	LF1000416001
2	LF1000416010
3	LF1000416020
4	LF1010033
5	LF1010034
6	LF1010050
7	LF1010069
8	LF1010069A
9	LF1010072
10	LF1010072A
11	LF1010080
12	LF1010084
13	LF1010086
14	LF1010704
15	LF1030522050
16	LF1034002
17	LF1061104
18	LF1110005
19	LF1201001
20	LF1210001
21	LF1210002
22	LF1400416004
23	LF1400416016
24	LF1452501
25	LF1510002
26	LF1510004
27	LF1510704
28	LF151840U16
29	LF1810516
30	LF2000415007
31	LF2000416001
32	LF2000416004
33	LF2000416019
34	LF2000416020
35	LF2000416022
36	LF2000416028
37	LF2000416029
38	LF2000416031
39	LF2000416034
40	LF2000416038
41	LF2000418013
42	LF2000418016
43	LF2001014
44	LF2001028
45	LF2001030
46	LF2001032

47	LF2001039
48	LF2001081
49	LF2005009
50	LF2005010
51	LF2010008
52	LF2010025
53	LF2010032
54	LF2010108
55	LF2010109
56	LF2010517
57	IX2125005
58	IX2125006
59	IX2125008
60	IX2125010
61	IX2125012
62	IX21587LC006
63	IX21587LC010
64	IX2439010
65	IX2472042
66	IX26798A008
67	IX27380004020
68	IX27380TX200412
69	IX279813,5013
70	IX279813,5009,5
71	IX27985004012
72	IX27991005014
73	IX27991005018
74	IX27991008020
75	IX27991010016
76	IX29021008024
77	IX29021008032
78	IX29021012036
79	IX2912005012
80	IX2912006020
81	IX2912006025
82	IX2913006060
83	IX2913010030
84	IX2916006016
85	IX2933006020
86	IX2933008020
87	IX2933008022
88	IX2933010035
89	IX2934006
90	IX2934008
91	IX2982004
92	IX2982006

SO 1840

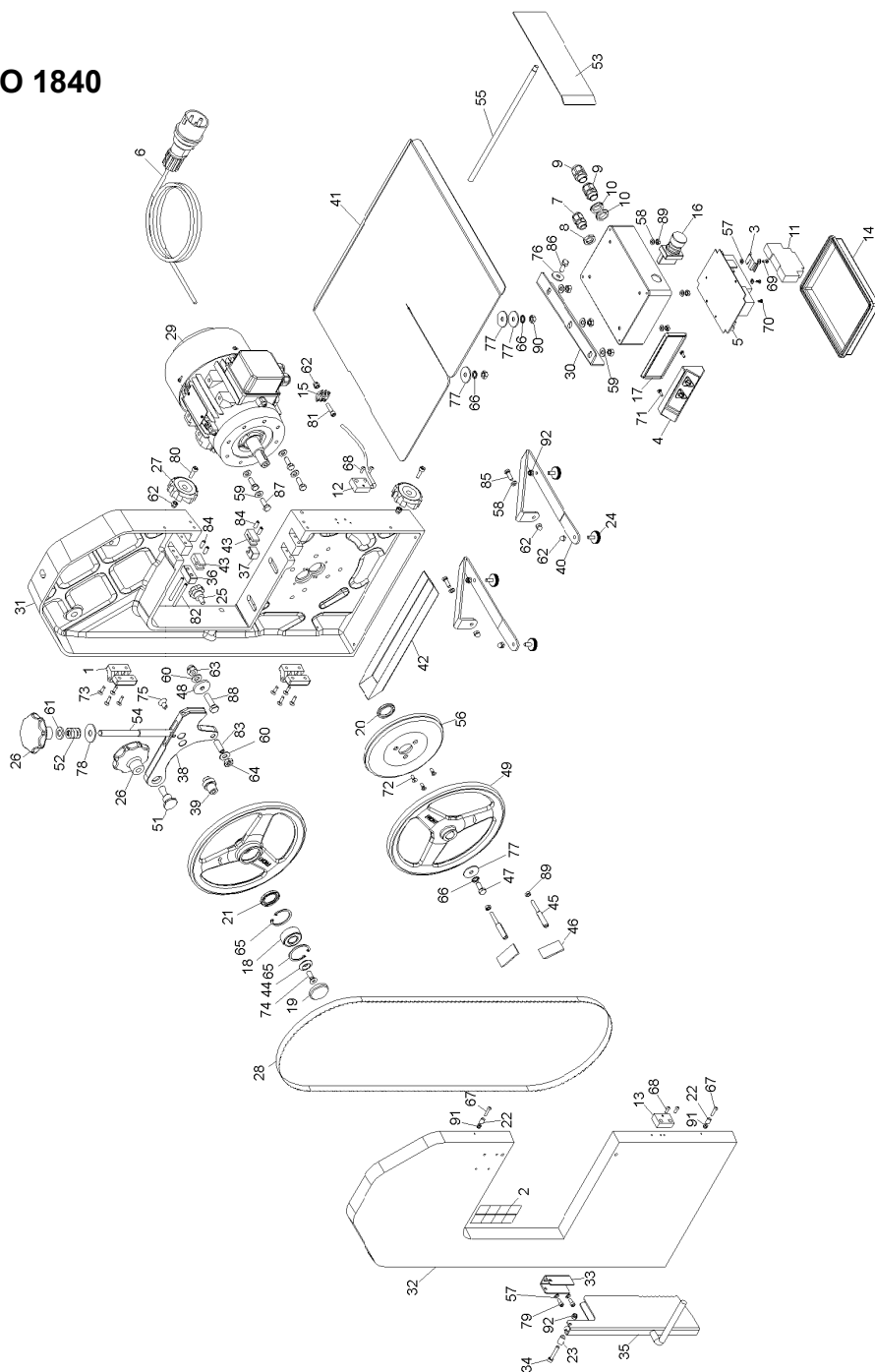


Table des matières

1.	Livraison et garantie	7
1.1	Introduction	
1.2	Conservation et usage de cette notice	
1.3	Garantie	
1.4	Description de la machine	
1.5	Usages autorisés	
1.6	Usages non autorisés	
1.7	Données techniques	
1.8	Dispositifs de sécurité	
1.9	Plaquettes d'avertissement et de danger	
1.10	Position de travail	
1.11	Conditions environnantes	
1.12	Eclairage	
1.13	Vibrations	
2.	Caractéristiques techniques	12
2.1	Éléments principaux	
2.2	Données techniques	
2.3	Dimensions maximum du morceau à découper	
2.4	Dimensions et poids de la machine	
2.5	Niveau du bruit émis	
2.6	Schémas électriques	
2.6.1	- Schéma électrique triphasé à 400 V	
2.6.2	- Schéma électrique monophasée à 230V	
3.	Essai, transport, livraison et installation	16
3.1	Essai	
3.2	Livraison et manutention de la machine	
3.2.1	- Liste du matériel en dotation	
3.3	Installation	
3.3.1	- Elimination des emballages	
3.3.2	- Manutention de la machine	
3.4	Branchement à l'installation électrique	
3.4.1	- Machine triphasée de 380 volt-50 Hz et machine triphasée de 220 volt-50 Hz	
3.4.2	- Machine monophasée de 220 volt 50 Hz	
4.	Commandes et voyants lumineux	17
4.1	Liste des commandes et des voyants lumineux	
5.	Mise en route et arrêt	18
5.1	Contrôle du branchement électrique correct	
5.2	Contrôle des dispositifs de sécurité	
5.3	Mise en route de la machine	
5.4	Arrêt de la machine	

6. Usage de la scie pour boucherie 20

- 6.1 Prescriptions
- 6.2 Réglages préliminaires
- 6.3 Usage de la scie pour boucherie
- 6.4 Usage du support (optionnel)

7. Entretien 21

- 7.1 Prescriptions
- 7.2 Introduction
- 7.3 Contrôles effectués dans nos établissements
- 7.4 Contrôles à effectuer à l'installation
- 7.5 Contrôles périodiques
- 7.6 Comment effectuer les contrôles demandés
 - 7.6.1 - Réglage de la tension de la lame
 - 7.6.2 - Substitution de la lame
 - 7.6.3 - Types de lames
 - 7.6.4 - Manipulation des lames
- 7.7 Nettoyage de la machine
 - 7.7.1 - Généralités
 - 7.7.2 - Nettoyage de la machine
- 7.8 DEEE Déchets d'Equipments Électriques et Électroniques
- 7.9 Substitution pièces de rechange

8. Inconvénients et remèdes 27

- 8.1 Inconvénients, causes et remèdes

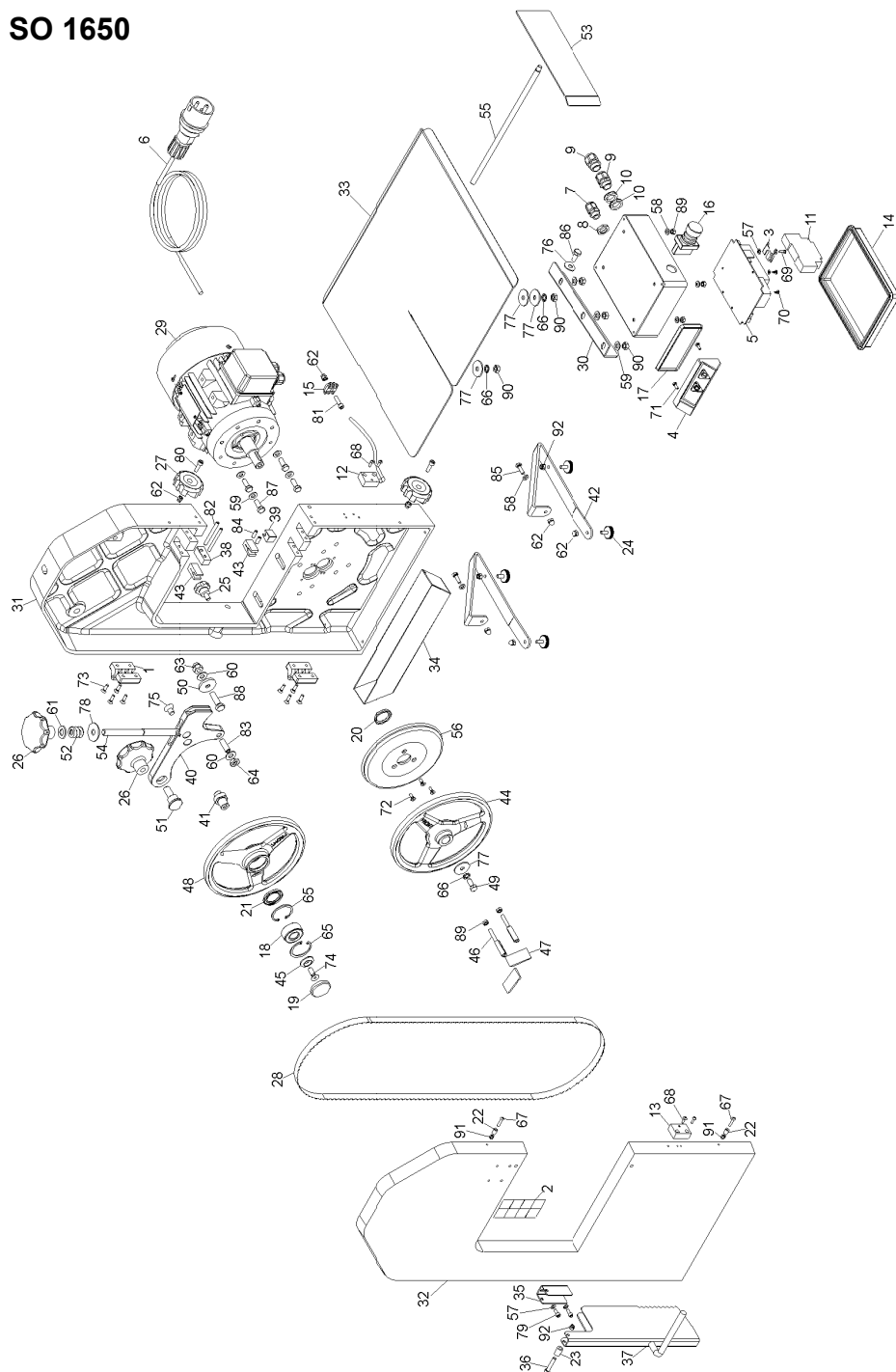
9. Eclatés 28

SO 1650

1	LF1000416001
2	LF1000416010
3	LF1000416020
4	LF1010033
5	LF1010034
6	LF1010050
7	LF1010069
8	LF1010069A
9	LF1010072
10	LF1010072A
11	LF1010080
12	LF1010084
13	LF1010086
14	LF1010704
15	LF1030522050
16	LF1034002
17	LF1061104
18	LF1110005
19	LF1201001
20	LF1210001
21	LF1210002
22	LF1400416004
23	LF1400416016
24	LF1452501
25	LF1510002
26	LF1510004
27	LF1510704
28	LF151650U16
29	LF1810516
30	LF2000415007
31	LF2000416001
32	LF2000416004
33	LF2000416013
34	LF2000416016
35	LF2000416019
36	LF2000416020
37	LF2000416022
38	LF2000416028
39	LF2000416029
40	LF2000416031
41	LF2000416034
42	LF2000416038
43	LF2001014
44	LF2001027
45	LF2001028
46	LF2001030

47	LF2001032
48	LF2001037
49	LF2001039
50	LF2001081
51	LF2010008
52	LF2010025
53	LF2010032
54	LF2010108
55	LF2010109
56	LF2010517
57	IX2125005
58	IX2125006
59	IX2125008
60	IX2125010
61	IX2125012
62	IX21587LC006
63	IX21587LC010
64	IX2439010
65	IX2472042
66	IX26798A008
67	IX27380004020
68	IX27380TX200412
69	IX279813,5013
70	IX279813,5009,5
71	IX27985004012
72	IX27991005014
73	IX27991005018
74	IX27991008020
75	IX27991010016
76	IX29021008024
77	IX29021008032
78	IX29021012036
79	IX2912005012
80	IX2912006020
81	IX2912006025
82	IX2913006060
83	IX2913010030
84	IX2916006016
85	IX2933006020
86	IX2933008020
87	IX2933008022
88	IX2933010035
89	IX2934006
90	IX2934008
91	IX2982004
92	IX2982006

SO 1650



1 Livraison et garantie

1.1 - Introduction

ATTENTION

Ce symbole sert à attirer l'attention du lecteur sur des remarques importantes et sur des opérations qui peuvent mettre en danger la sécurité personnelle des opérateurs ou qui risquent de causer des dommages à la machine même. Ne pas utiliser la machine si on n'est pas certain d'avoir compris correctement le contenu de ces remarques mises en évidence.

ATTENTION

Certaines illustrations présentes dans cette notice, pour des raisons de clarté, représentent la machine ou certaines parties de celle-ci sans les panneaux ou les carter de protection. Ne jamais utiliser la machine dans ces conditions, mais uniquement quand celle-ci est munie de toutes ses protections installées correctement et fonctionnant parfaitement. Le constructeur interdit la reproduction, même partielle de cette notice et son contenu ne peut être utilisé pour des usages non consentis.

Toute violation sera poursuivie conformément aux normes des lois en vigueur.

1.2 - Conservation et usage de cette notice

Le but de cette notice est de faire connaître aux utilisateurs de la machine grâce à des textes et des illustrations, les prescriptions et les critères essentiels relatifs au transport, à la manutention, à l'usage et à l'entretien de la machine même.

Avant d'utiliser la machine, lire attentivement cette notice. La conserver avec soin près de la machine, dans un lieu facile d'accès, pour toute consultation future.

Au cas où la notice serait égarée ou abîmée, demandez une copie à votre revendeur ou directement au fabricant. En cas de cession de la machine, signalez au constructeur les coordonnées du nouveau propriétaire. Cette notice reflète l'état de la technique au moment de la commercialisation de la machine et ne peut donc pas être considérée inadéquate si suite à de nouvelles expériences elle a été mise à jour successivement.

A ce sujet, le fabricant se réserve le droit de mettre à jour la production et les notices correspondantes sans aucune obligation d'ajourner les produits et les notices précédentes, excepté en cas exceptionnel. En cas de doute, consultez le service Après-vente le plus proche ou directement la Maison constructrice.

Le Constructeur tend à améliorer continuellement son produit.

Pour cette raison, la Maison constructrice sera heureuse de recevoir toutes les remarques ou les propositions qui lui permettront de perfectionner la machine et/ou la notice qui l'accompagne. La machine a été livrée à l'utilisateur selon les conditions de garantie valables au moment de l'achat. Pour tout éclaircissement, contactez votre fournisseur.

1.3 - Garantie

En aucun cas, l'utilisateur n'est autorisé à manipuler la machine. Pour toute anomalie, s'adresser à la Maison constructrice.

Toute tentative de démontage, de modification ou en général d'altération de n'importe quel élément de la machine par l'utilisateur ou par le personnel non autorisé entraînera la décadence de la garantie et la Maison constructrice déclinera toute responsabilité pour les éventuels dommages causés aux personnes ou aux biens dérivant de cette altération. Le fabricant est également soulagé de toute responsabilité éventuelle dans les cas suivants:

- installation incorrecte;
- usage impropre de la machine de la part du personnel insuffisamment qualifié;
- usage contraire aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine;
- entretien insuffisant ou incorrect;
- utilisation de pièces de rechange non originales ou non spécifiques pour le modèle;

- non respect total ou partiel des instructions.

1.4 - Description de la machine

La scie pour boucherie que vous possédez est une machine sûre, fiable et d'usage facile. La structure portante et les poulies sont en aluminium.

La machine est équipée de protections mécaniques (carter, portes, etc.) ainsi qu'électriques (microrupteur, bouton d'arrêt de sécurité, etc.) ce qui permet de réduire au minimum les risques auxquels l'opérateur peut être exposé pendant l'utilisation de la machine.

On peut régler l'inclinaison de la poulie horizontalement ainsi que verticalement pour garantir toujours l'adhérence maximum de la lame.

Le moteur installé n'est pas ventilé, il est bien protégé contre les infiltrations d'eau, il est autofreinant et à fonctionnement intermittent. Les commandes sont placées dans une position facilement accessible et sont alimentées à 24 Volt.

Pendant l'élaboration du projet de la machine, les éléments ont été conçus pour

faciliter les opérations de nettoyage, et cela surtout grâce aux détails techniques suivants:

- facilité d'extraction de la lame et de la poulie supérieure sans utiliser d'outil spécifique,
- sans la poulie, la machine présente une surface lisse qui facilite les opérations de nettoyage et permet aux déchets de la lame de se déposer directement dans le tiroir spécifique,
- toutes les parties électriques sont réalisées selon un degré de protection minimum IP 56.

1.5 - Usage autorisé

La scie pour boucherie a été projetée et réalisée pour couper des os, de la viande ou du poisson. Utiliser la scie pour boucherie uniquement après l'avoir installée sur une table de travail ou sur le chevalet fourni par la Maison constructrice.

Vu l'utilisation de la machine dans le domaine alimentaire, le matériel utilisé pour la fabrication de la lame et de tout autre élément qui peut entrer en contact avec le produit travaillé a été soigneusement choisi.

Il s'agit d'une machine destinée à l'usage professionnel et le personnel approprié à l'usage de la machine doit être un opérateur du secteur, qui aura lu attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine.

Cet équipement est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive 2006/42/CE et aux exigences des directives 2014/30/UE, 2014/35/UE, 2006/42/CE, RoHS 2011/65/UE et du règlement 1935/2004/CE.

La machine a été conçue et construite selon les exigences de la norme EN 12268:2014.

La scie pour boucherie, étant également conçue pour le découpage de viande et poisson surgelés, ne requière pas une ambiance particulière.

On conseille quand même de l'installer dans un local fermé, à l'abri des intempéries et des brusques variations de température.

1.6 - Usages non autorisés

La scie pour boucherie doit être utilisée uniquement pour les usages expressément prévus par le constructeur; c'est-à-dire:

- **Ne pas** utiliser la machine, si elle n'a pas été installée correctement avec toutes les protections intègres pour éviter le risque de lésions personnelles graves.
- **Ne pas** utiliser la machine si la lame n'est pas intègre et correctement aiguisée, car on risque de provoquer la rupture de la lame.
- **Ne pas** se mettre debout sur la machine, même quand celle-ci n'est pas en fonction, car on risque non seulement de tomber, mais également d'abîmer la machine.
- **Ne pas** accéder aux éléments électriques sans avoir au préalable débranché la machine de la ligne d'alimentation électrique: on risque le foudroiement.
- **Ne pas** utiliser la machine pour découper des produits qui ne sont ni de la viande, ni du poisson, ni des os, ni des produits semblables.
- **Ne pas** utiliser la machine pour des produits de dimensions supérieures aux dimensions prévues par le Constructeur.

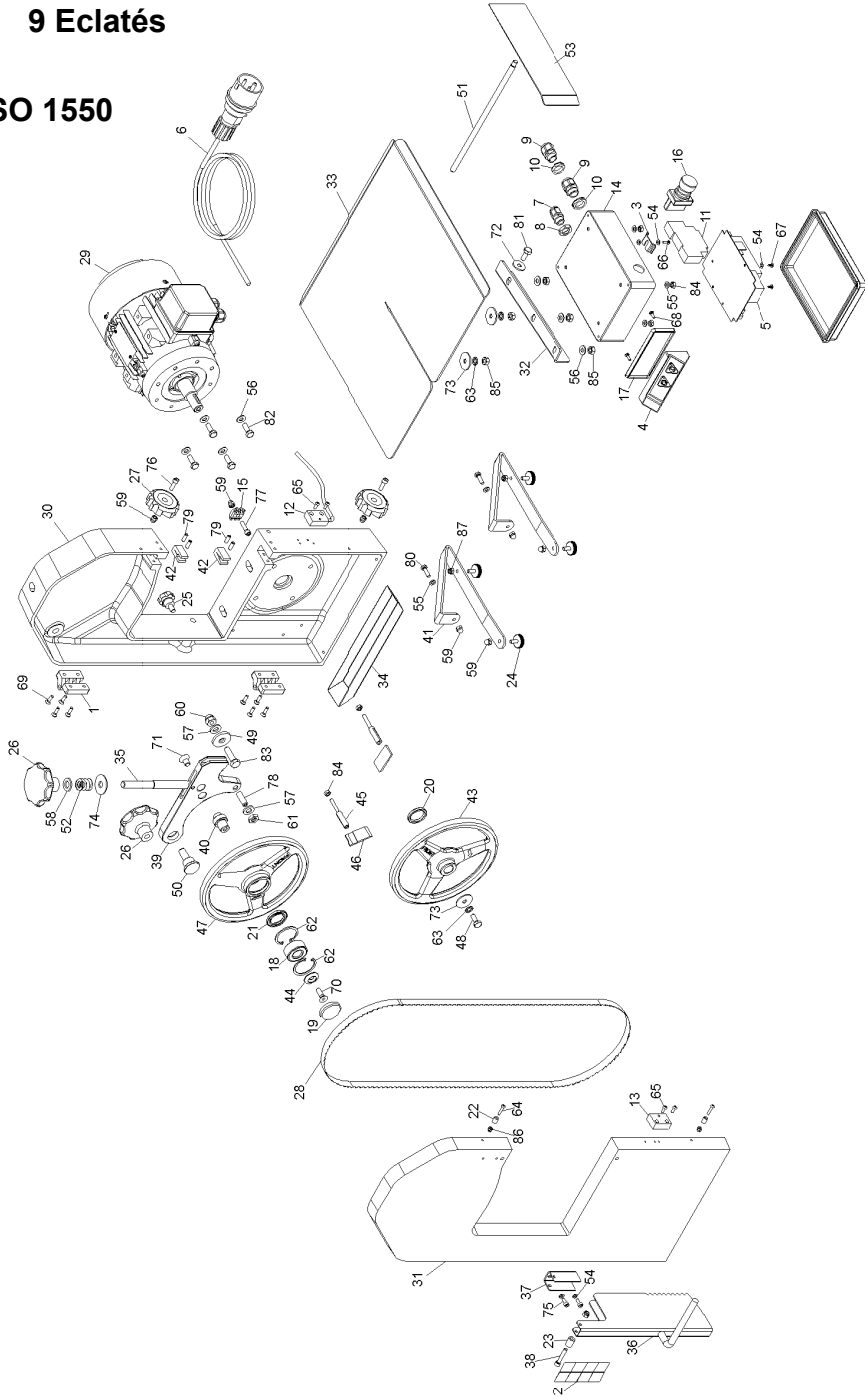
SO 1550

1	LF1000416001
2	LF1000416010
3	LF1000416020
4	LF1010033
5	LF1010034
6	LF1010050
7	LF1010069
8	LF1010069A
9	LF1010072
10	LF1010072A
11	LF1010080
12	LF1010084
13	LF1010086
14	LF1010704
15	LF1030522050
16	LF1034002
17	LF1061104
18	LF1110005
19	LF1201001
20	LF1210001
21	LF1210002
22	LF1400416004
23	LF1400416016
24	LF1452501
25	LF1510002
26	LF1510004
27	LF1510704
28	LF151650U16
29	LF1810516
30	LF2000415001
31	LF2000415004
32	LF2000415007
33	LF2000415013
34	LF2000415016
35	LF2000415019
36	LF2000415022
37	LF2000416019
38	LF2000416020
39	LF2000416031
40	LF2000416034
41	LF2000416038
42	LF2001014
43	LF2001027
44	LF2001028

45	LF2001030
46	LF2001032
47	LF2001037
48	LF2001039
49	LF2001081
50	LF2010008
51	LF2010013
52	LF2010025
53	LF2010032
54	IX2125005
55	IX2125006
56	IX2125008
57	IX2125010
58	IX2125012
59	IX21587LC006
60	IX21587LC010
61	IX2439010
62	IX2472042
63	IX26798A008
64	IX27380004020
65	IX27380TX200412
66	IX279813,5013
67	IX279813,5009,5
68	IX27985004012
69	IX27991005018
70	IX27991008020
71	IX27991010016
72	IX29021008024
73	IX29021008032
74	IX29021012036
75	IX2912005012
76	IX2912006020
77	IX2912006025
78	IX2913010030
79	IX2916006016
80	IX2933006020
81	IX2933008020
82	IX2933008022
83	IX2933010035
84	IX2934006
85	IX2934008
86	IX2982004
87	IX2982006

9 Eclatés

SO 1550



- **Ne pas** arrêter la lame avec les mains, mais attendre qu'elle s'arrête toute seule pour éviter tout risque de lésions graves.
- **Ne pas** porter de bagues, montres, bijoux, vêtements non attachés ou pendants, comme des chaussures, cravates, vêtements déchirés, vestes déboutonnées ou blouses avec fermeture éclair ouverte qui peuvent s'encastrer dans les parties en mouvement. Utiliser un habillement approprié pour prévenir tout accident comme par exemple des chaussures antiglisse, des lunettes de sécurité, des gants de travail protecteurs, des casques anti-bruit et des masques. Consultez votre employeur en ce qui concerne les prescriptions de sécurité en vigueur et les dispositifs à adopter pour éviter tout accident.
- **Ne pas** mettre en route la machine si elle est en panne.
- Avant d'utiliser la machine, s'assurer que toute situation dangereuse pour la sécurité ait été éliminée de façon adéquate. En cas d'irrégularité quelconque, arrêter immédiatement la machine et avertir le responsable de l'entretien.
- **Ne pas** permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine.
En cas d'accident causé par le courant électrique, il faut immédiatement séparer la victime du conducteur (vu qu'elle a perdu connaissance). Cette opération est dangereuse. Dans ce cas, la victime elle-même est devenue un conducteur de courant: la toucher signifierait rester foudroyé. Il faut détacher les contacts en partant directement de l'alimentation de la ligne, si ce n'est pas possible, éloigner la victime en utilisant des matériaux isolants (bâtons en bois ou PVC, tissu, cuir, etc.). Il faut faire intervenir immédiatement le personnel médical et faire hospitaliser la victime. Il faut en outre lire attentivement les prescriptions de sécurité indiquées au début du chapitre sur l'usage et celui sur l'entretien.

1.7 - Données techniques

La description exacte du "Modèle", "Numéro de matricule" et "Année de construction" de la machine, permettra à notre Service Après-vente de répondre rapidement et de façon efficace. Chaque fois que vous contactez ce Service ou que vous commandez des pièces de rechange, référez-vous toujours à ces données. Comme aide mémoire, on conseille de compléter le tableau qui se trouve sur la fig. 1.7.1, en recopiant les données de la machine qu'on possède.

ATTENTION

Ne modifier en aucun cas les données indiquées sur la plaquette.

Scie pour boucherie modèle.....
 N° de matricule.....
 Année de construction

MOD:	<input type="checkbox"/> A		
VOLT:	<input type="checkbox"/> B	WATT:	<input type="checkbox"/> C
HZ:	<input type="checkbox"/> D	KG:	<input type="checkbox"/> E
AMPS:	<input type="checkbox"/> F	ANNO:	<input type="checkbox"/> G
SERIAL NO:	<input type="checkbox"/> H		

I J K L
 M N O P

A = modèle de la machine
 B = tension moteur volt
 C = puissance moteur Watt
 D = frequenz Hz
 E = poids de la machine kg
 F = Ampere
 G = année de production
 H = numéro de matricule
 I = producteur
 L = Code à barres






Fig. 1.7.1

1.8 - Dispositifs de sécurité

ATTENTION

Avant de mettre en route la machine, vérifier la position correcte et l'intégrité des dispositifs de sécurité.

A chaque changement d'équipe de travail, vérifier leur présence et efficacité.

Dans le cas contraire, avvertir le responsable de l'entretien.

1 - Protection mobile dans la zone de travail de la lame.

En absence de produit, cette protection empêche le contact accidentel avec la lame.

2 - Bouton coup de poing arrêté d'urgence.

Il arrête immédiatement le fonctionnement de la lame. Il est particulièrement utile en cas de situation dangereuse.

3 - Microrupteur de contrôle carter fermé.

En cas d'ouverture du carter, le microrupteur interrompt l'alimentation électrique à la machine en provoquant l'arrêt. La fermeture du carter n'entraîne pas la remise en route de la machine, pour ce faire, il faut appuyer sur le bouton de mise en route. De même, en cas d'arrêt accidentel de la machine, par exemple, suite à une interruption de l'alimentation électrique, la remise en route n'est pas automatique, mais doit être commandée au moyen du bouton de mise en route.

1.9 Plaquettes d'avertissement et de danger (Fig. 1.9.1)

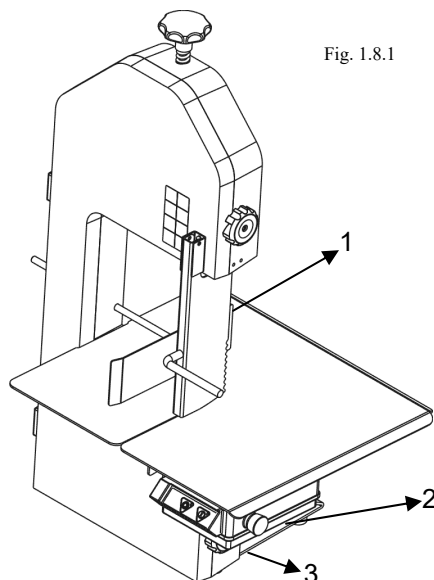
ATTENTION

Ne pas approcher les mains de la lame, surtout quand celle-ci est en mouvement. On risque des lésions personnelles graves.

Quand la machine est branchée au réseau d'alimentation électrique, ne pas intervenir sur les parties électriques. On risque d'être foudroyé.

Respecter les avertissements indiqués sur les plaquettes. Leur non respect peut causer des lésions personnelles graves qui peuvent entraîner la mort.

S'assurer que les plaquettes soient toujours présentes et lisibles. Dans le cas contraire, les réinstaller ou les remplacer.



7.8 - DEEE Déchets d'Equipements Électriques et Électroniques

Aux termes de l'art.13 du Décret législatif 25 juillet 2005, n.151
"Mise en pratique des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE,
concernant la limitation de l'utilisation de substances dangereuses dans les équipements
électriques et électroniques, ainsi que l'élimination des déchets"



Le symbole de la poubelle barrée indiqué sur les équipements ou sur leur emballage indique que le produit à la fin de sa vie doit être récolté séparément des autres déchets.

Le tri sélectif des présents équipements qui arrivent au terme de leur vie est organisé et géré par le producteur. L'usager qui voudra se débarrasser de son équipement devra donc contacter le producteur et suivre les indications que celui-ci aura adoptées pour permettre le tri sélectif de l'équipement joint au terme de sa vie.

Le tri sélectif approprié pour donner lieu par la suite au recyclage, au traitement et à l'élimination compatible avec l'environnement de l'équipement hors d'usage contribue à éviter les possibles effets négatifs sur l'environnement et la santé et favorise la réutilisation et/ou le recyclage des matériaux dont est composé l'équipement.

L'élimination abusive du produit par le détenteur entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la norme en vigueur.

7.9 - Demande de pièces de rechange

Au cas où vous nécessiteriez de pièces de rechange, contactez la maison constructrice qui vous enverra le catalogue correspondant.

8 Inconvénients et remèdes

8.1 - Inconvénients, causes et remèdes

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
- La machine ne se met pas en route	- L'interrupteur différentiel est sur la position "0" - Le carter de protection des poulies n'est pas bien fermé - Un ou plusieurs microrupteurs ne fonctionnent pas - Bouton de secours inséré - Moteur électrique ou carte électronique défectueuse	- Placer l'interrupteur sur la position "I" - Fermer correctement le carter de protection des poulies - Vérifier les causes et s'il est endommagé, remplacer le microrupteur - Débloquer le bouton en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre - Appeler le Service Après-vente
- Le découpage n'est pas linéaire	- La lame est trop lente - La lame n'est pas aiguisée.	- Tendre la lame - Remplacer la lame
- La lame sort des poulies de support.	- L'alignement de la poulie supérieure est incorrect. - La lame n'est pas soudée correctement. - Tension incorrecte de la lame. - Réglage incorrect de la lame	- L'opération doit être effectuée par du personnel spécialisé et autorisé. - Remplacer la lame même si elle est nouvelle. - Tendre correctement la lame en laissant un espace entre les spires du ressort. - Appeler le Service Après-vente.
- La lame se surchauffe.	- Déchets bloqués près du guide lame. - Roulements poulies supérieures bloqués. - La lame n'est pas aiguisée.	- Eliminer tous les résidus de découpage qui se sont déposés près des guide lame. - Remplacer les roulements. - Remplacer la lame

7.7 - Nettoyage de la machine

7.7.1 - Généralité

- Le nettoyage de la machine est une opération qu'il faut effectuer au moins une fois par jour et, si nécessaire, plus fréquemment. Le nettoyage doit être effectué avec soin pour toutes les parties de la scie qui entrent en contact direct ou indirect avec l'aliment à découper.
- La scie pour boucherie ne doit pas être nettoyée avec des machines hydronettoyantes ou avec des jets d'eau, mais avec des détergents neutres (pH 7). **Il est interdit d'utiliser d'autres produits détergents.** Il ne faut pas utiliser d'ustensiles, de brosses et autres objets qui pourraient endommager la machine. Avant d'effectuer n'importe quelle opération de nettoyage, il est nécessaire de débrancher la fiche d'alimentation du réseau pour isoler complètement la machine du reste de l'installation;

ATTENTION: Attention aux risques résiduels dérivés des parties coupantes et/ou pointues.

7.7.2 - Nettoyage de la machine

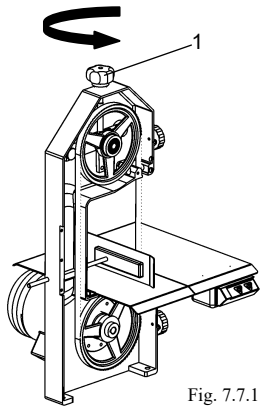


Fig. 7.7.1

- Utiliser une paire de gants appropriés à la manipulation d'objets coupants.
- Desserrer la tension de la lame en tournant le pommeau 1 dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à l'enlever complètement.
- Prendre la lame 2 et l'extraire de la poulie comme indiqué sur la fig. 7.7.2

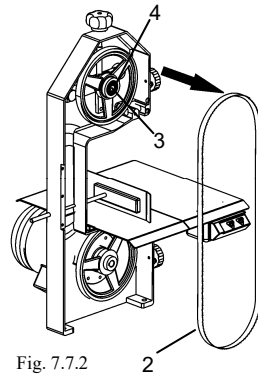


Fig. 7.7.2

- Dévisser complètement le pommeau 7 jusqu'à l'enlever, en libérant ainsi le support de la poulie 8, qui peut être facilement enlevé de et nettoyé avec une éponge imbibée de pH 7.

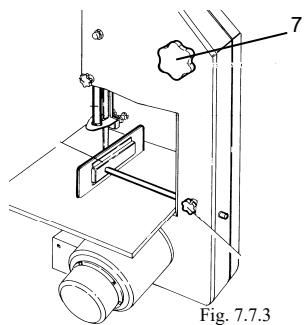


Fig. 7.7.3

- Enlever tous les racleurs 9 et les laver avec un détergent pH 7.
- Extraire les goujons guide-lame 10 comme indiqué par les flèches de la fig. 7.7.8 et les laver avec du détergent pH 7.

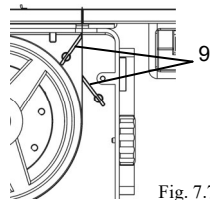


Fig. 7.7.4

- Après avoir enlevé tous les détails démontables, nous aurons une surface lisse

facile à nettoyer, simplement en utilisant une éponge imbibée de détergent pH 7

- Rincer tous les éléments de façon à éliminer tous les résidus de détergent et procéder au remontage, en répétant les opérations dans le sens inverse.

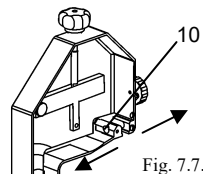


Fig. 7.7.5

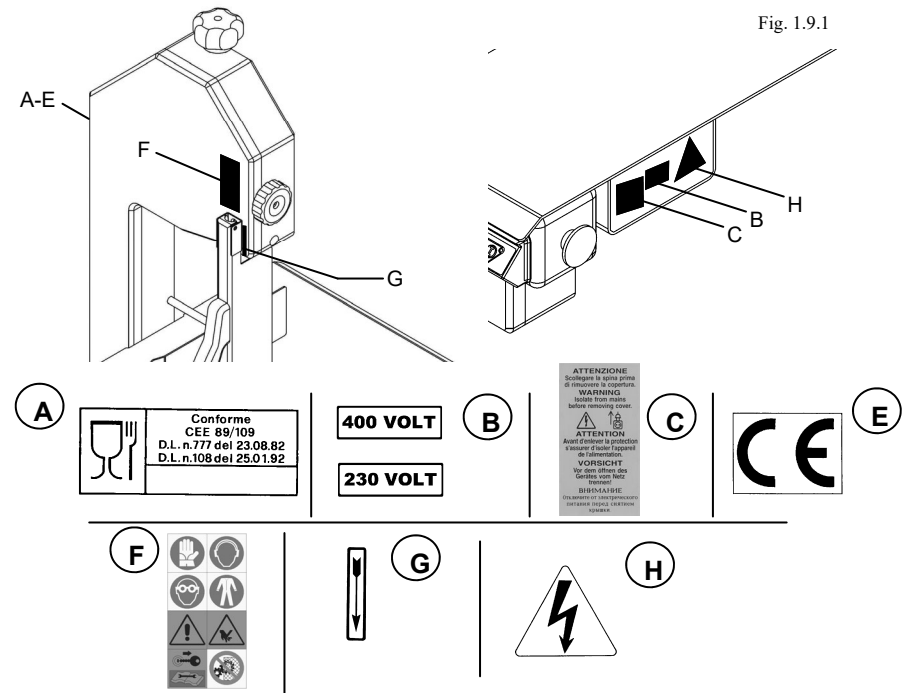


Fig. 1.9.1

1.10 - Position de travail

La position correcte que l'opérateur doit adopter pour pouvoir travailler de façon optimale avec la machine est indiquée sur la fig. 1.10.1.

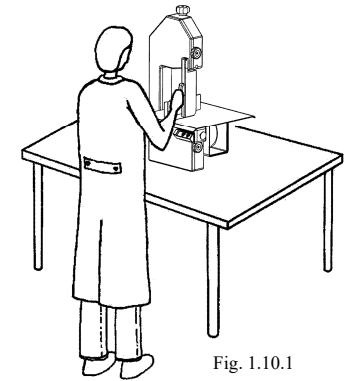


Fig. 1.10.1

1.11 - Conditions environnementales

La machine a été conçue pour fonctionner dans les conditions environnementales suivantes:

- altitude: non supérieure à 1500 m
- température ambiante maximum: + 40 °C
- humidité relative: 50% à 40 °C

1.12 Eclairage

Le lieu d'installation de la scie pour boucherie doit être suffisamment éclairé naturellement et artificiellement conformément aux normes en vigueur dans le pays d'installation. Dans tous les cas, l'éclairage doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays de destination de la machine et il ne devra pas provoquer de réverbérations dangereuses. L'éclairage doit permettre une lecture claire du tableau de commande et doit consentir à l'opérateur de localiser les boutons de mise en route et d'arrêt.

1.13 Vibrations

Les vibrations que la machine transmet à la table sont insignifiantes.

2 Caractéristiques techniques

2.1 - Eléments principaux

Pour faciliter la compréhension de cette notice, ci-dessous vous trouverez une liste des principaux éléments de la machine qui sont illustrés sur la fig. 2.1.1.

- 1 - Pommeau de tensionnement
- 2 - Carter de protection des poulies en aluminium anodisé G-ALMg3
- 3 - Tableau de commande
- 4 - Guide pour le morceau à découper (palette de réglage de l'épaisseur) en acier inoxydable AISI 304
- 5 - Protection mobile sur la lame de découpage (poussoir) en acier inoxydable AISI 304
- 6 - Table de travail en acier inoxydable AISI 304
- 7 - Moteur électrique
- 8 - Poulie supérieure, conduite en aluminium brillanté EN 46100
- 9 - Lame de découpage à ruban en acier au carbone C95
- 10 - Cuvette de récolte de la saleté et des déchets
- 11 - Poulie inférieure, motrice en aluminium brillanté EN 46100
- 12 Structure de la machine en acier inoxydable AISI 304
- 13 Racleurs en polyéthylène
- 14 Insert de guidage de lame en acier trempé

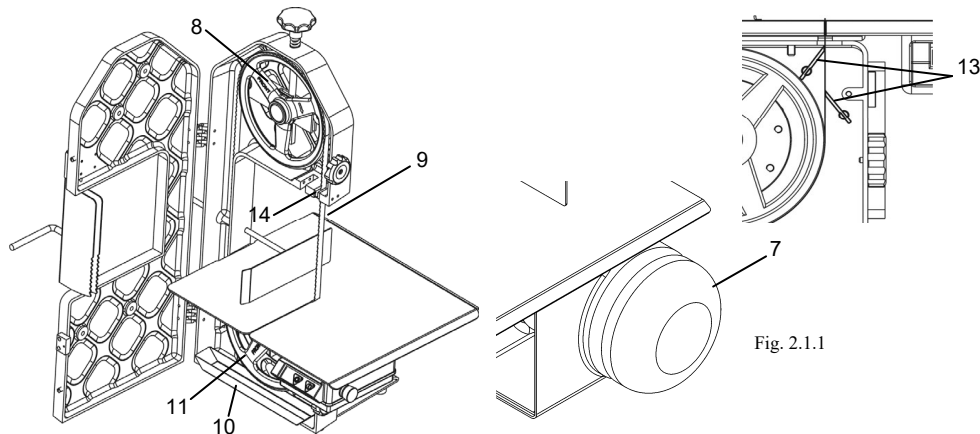
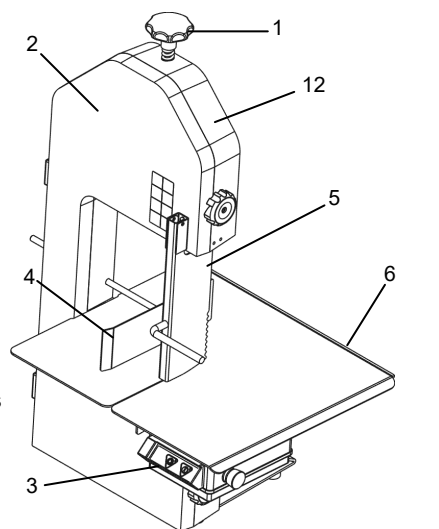

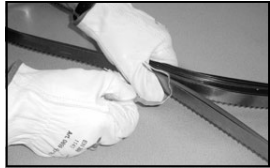


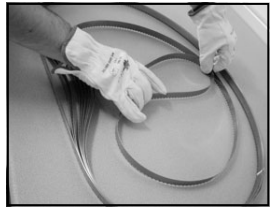



Fig. 2.1.1

2.2 - Données techniques


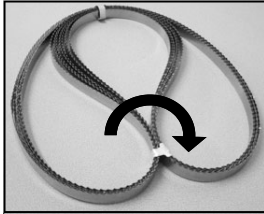


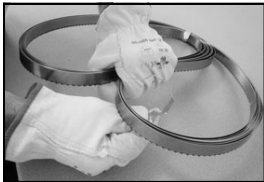
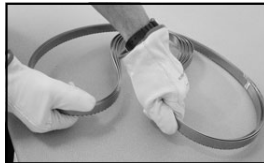

	Puissance installée	Vitesse (giri/min)	Diamètre des poulies (mm)	Longueur de la lame (mm)	Surfaces de travail (mm)
SO 1550 MN	0,75Kw / 1Hp	1400	210	1550	440 x 420
SO 1550 TF	1,1Kw / 1,5Hp	1400	210	1550	440 x 420
SO 1650 MN	0,75Kw / 1Hp	1400	210	1650	490 x 450
SO 1650 TF	1,1Kw / 1,5Hp	1400	210	1650	490 x 450
SO 1840 MN	0,75Kw / 1Hp	1400	250	1840	490 x 450
SO 1840 TF	1,1Kw / 1,5Hp	1400	250	1840	490 x 450

6	Prendre de nouveau les lames avec une main....		
7	...et avec l'autre main détacher et enlever le deuxième feuillard.		
8	Prendre le paquet de lames avec les deux mains et l'ouvrir sur la table.		
9	Maintenant que les lames sont complètement libres, en prendre une au centre et la plier vers le haut en la faisant glisser sur la table, ensuite prendre les deux extrémités et les faire converger vers le centre, maintenant on peut soulever la lame.		
10	Après l'avoir soulevée, écartez les mains et ouvrez la lame. Maintenant on peut installer la lame sur la scie.		Fixer et protéger les lames restantes en répétant le processus dans le sens inverse à partir du point 8. On recommande de ne pas enlever les gants tant que l'opération n'est pas complètement terminée

7.6.4 - Manipulation des lames

COMMENT OUVRIR UNE LAME D'UNE SCIE SANS SE COUPER

Suivre la procédure suivante en respectant l'ordre indiqué par les numéros

1	Mettre des gants spécifiques pour manipuler les objets coupants.		
2	Extraire le paquet de lames de la boîte de rangement et le poser sur une surface plane avec les dents tournées vers le bas		
3	Prendre le paquet de lames avec une main gantée, comme indiqué sur l'image ci-jointe...		
4	... et avec l'autre main toujours gantée, détacher le feillard qui fixe la lame.		
5	Prendre le paquet de lame avec les deux mains et l'ouvrir jusqu'à étendre les lames.		

2.3 - Dimensions maximum du morceau à découper (fig. 2.3.1)

	A	B
SO 1550	195 mm	215 mm
SO 1650	200 mm	250 mm
SO 1840	240 mm	250 mm

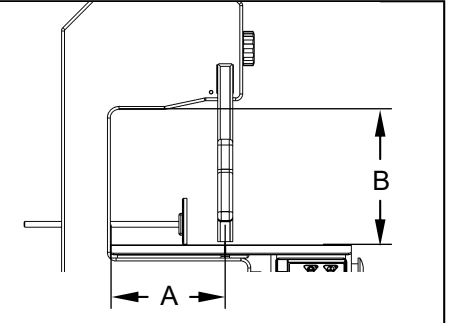
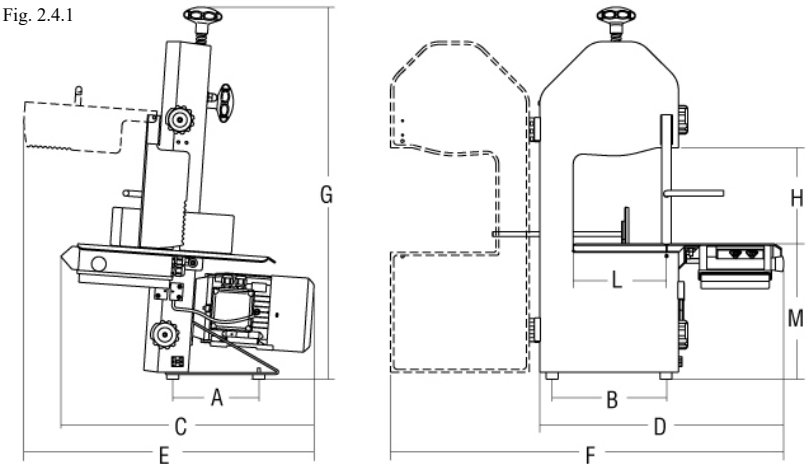


Fig. 2.3.1

2.4 - Dimensions et poids de la machine

Fig. 2.4.1



	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	Poids net
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Kg
SO 1550	180	238	530	510	606	822	778	215	195	269	32
SO 1650	180	300	530	600	640	950	915	249	200	305	39
SO 1840	180	300	530	600	640	950	915	249	240	305	40

2.5 - Niveau du bruit émis

Les relèvements du niveau émis par la machine indiquent que le niveau équivalent de bruit est de 72 dB pour SO 1550 et 73 dB pour SO 1650 et 1840.

On conseille donc de porter un casque pendant l'usage de la machine.

2.6 - Schémas électriques
2.6.1- Schéma électrique triphasé à 400V

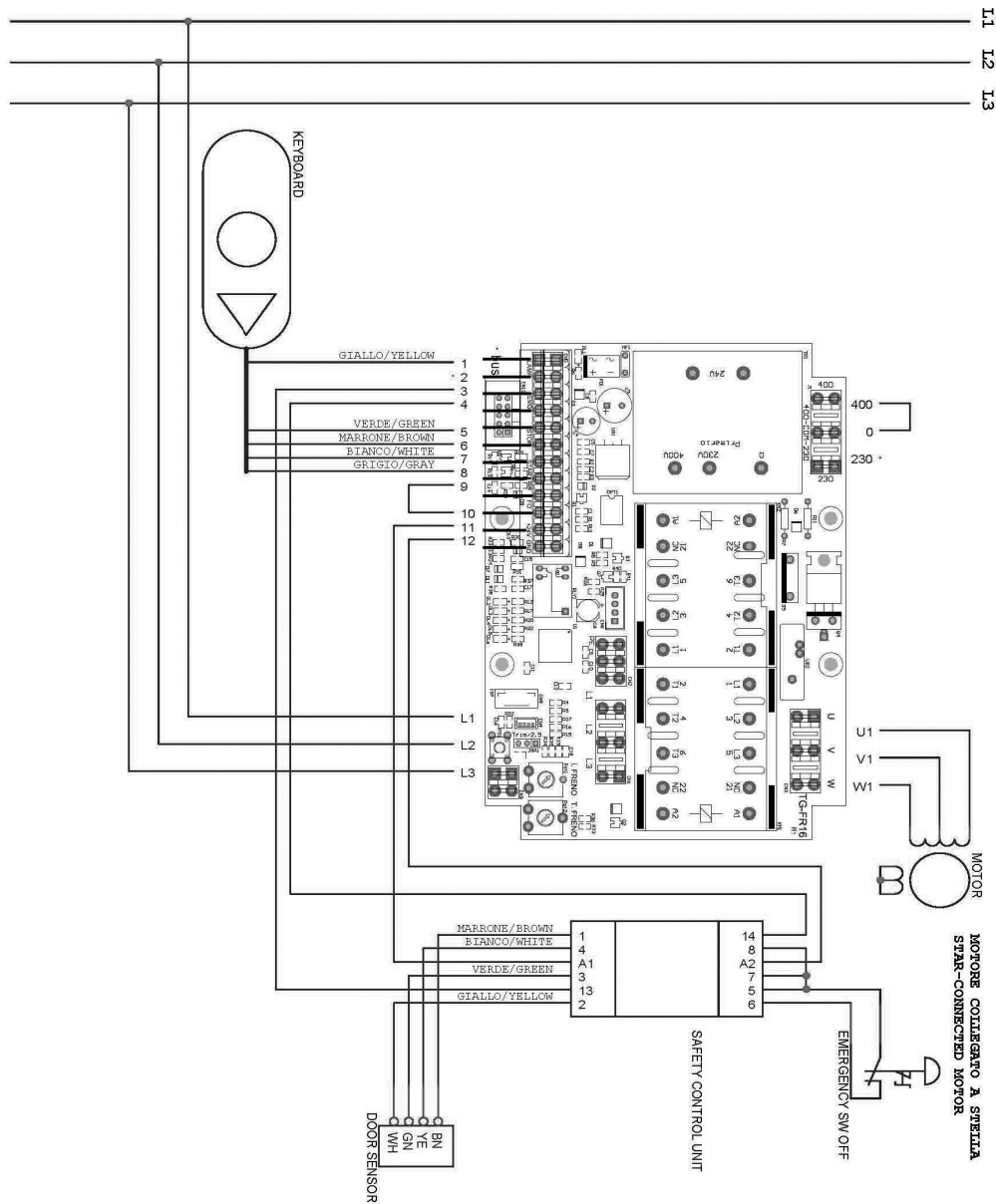


Fig. 2.6.1

7.6.2 - Substitution de la lame

ATTENTION Vu que cette opération est délicate et dangereuse, elle doit être effectuée uniquement par du personnel qualifié expressément autorisé.

- Placer l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur la position 0 et débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
- Ouvrir le carter "1".
- Dévisser le pommeau "2" en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Extraire la lame des deux poulies.
- Avant d'installer la nouvelle lame, nettoyer soigneusement les poulies.
- Installer la nouvelle lame.
- Tendre la lame en tournant le pommeau "2" dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Vérifier la position de la lame sur les deux poulies: la lame doit poser sur les deux poulies, excepté pour la partie aiguisée qui doit sortir de la poulie. Voir fig. 7.6.3. Tourner les deux poulies manuellement et vérifier que la position de la lame soit correcte.
- Fermer le carter "1" et le bloquer sur sa position grâce au dispositif de fermeture "3".
- Rebrancher la fiche de la machine.
- Replacer l'interrupteur différentiel sur la position "1".
- Mettre en route et arrêter la machine et vérifier si la lame maintient sa position correcte par rapport à la poulie.

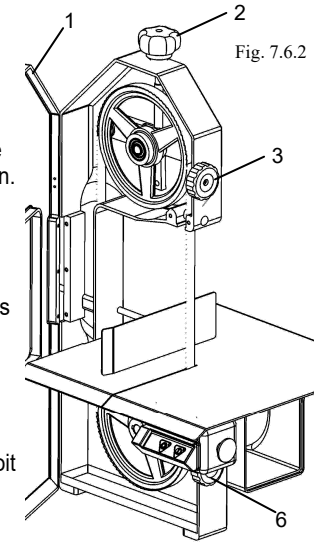


Fig. 7.6.2

7.6.3 Types de lame

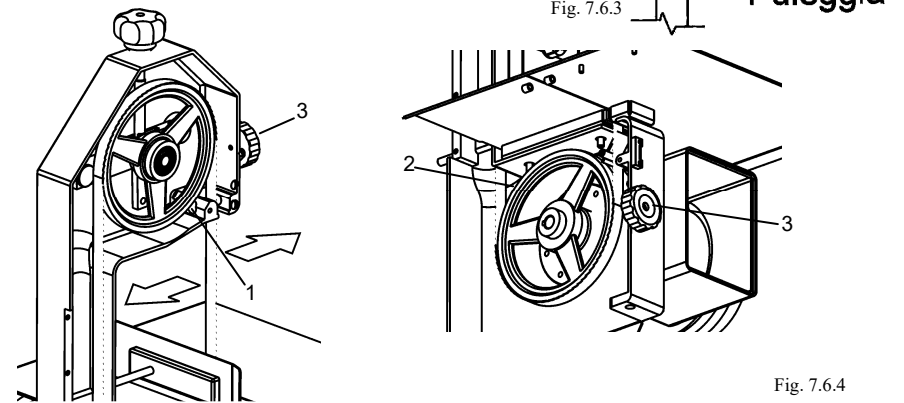


Fig. 7.6.4

Dans le commerce, il existe de nombreux types de lames qui se distinguent à travers les différents espaces entre les dents, l'épaisseur de la lame, la hauteur de la lame et le type d'acier. Pour nos scies, nous conseillons l'usage de lames en acier trempé, hauteur 16 mm avec espace entre les dents de 6 mm. Pour les usages particuliers, par exemple les viandes de poulet ou les viandes surgelées, il existe des lames spécifiques avec d'autres espaces entre les dents qui offrent un découpage parfait sans produire de déchets et sans altérer le produit.

7.4 - Contrôles à effectuer à l'installation

Pour s'assurer que la machine n'ait pas subi de dommages pendant le transport ou l'installation, effectuer scrupuleusement les contrôles indiqués ci-dessous:

Avant la mise en route

- Vérifier que la tension d'alimentation corresponde à la valeur indiquée sur la plaquette de la machine.
- Vérifier la présence et l'intégrité des plaquettes d'avertissement et de danger.
- Vérifier la tension correcte de la lame.

Contrôles avec la machine en fonction

- Vérifier l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité. Le transport pourrait les avoir endommagés ou déréglés.
- Vérifier l'alignement correct de la lame de coupe.
- Effectuer quelques essais de découpage avec des produits ayant les mêmes caractéristiques que ceux que vous avez l'intention de travailler.

7.5 - Contrôles périodiques

Pour maintenir les caractéristiques et la fiabilité de votre machine inaltérées dans le temps, outre les indications données ci-dessus, il faut constamment effectuer des vérifications et des contrôles en respectant les échéances indiquées ci-dessous.

Avant de commencer à travailler chaque équipe doit:

- Contrôler quotidiennement le fonctionnement des dispositifs de sécurité.
- Vérifier l'efficacité et l'intégrité du cordon d'alimentation.
- Vérifier l'état de la lame. Si elle n'est pas affûtée ou si elle n'est pas intègre, il faut la remplacer.
- Vérifier la tension de la lame.
- Vérifier l'alignement de la lame par rapport aux poulies.

Avant de terminer de travailler chaque équipe doit:

- Effectuer un nettoyage soigné en éliminant tous les résidus de la production.
- Extraire, nettoyer et réinstaller le guide-lame.

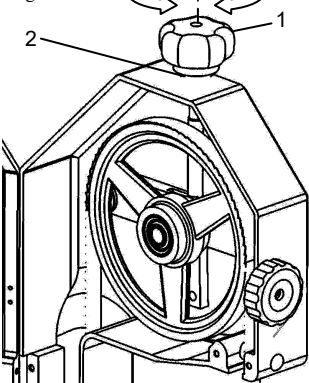
7.6 - Comment effectuer les contrôles demandés

7.6.1 - Réglage de la tension de la lame (Fig. 7.6.1)

Quand la coupe n'est pas linéaire, il faut régler la tension de la lame. Pour effectuer cette opération, arrêter la lame, tourner le pommeau "1" dans le sens des aiguilles d'une montre, comme indiqué par la flèche "A".

Le réglage doit être tel que le ressort "2" ne doit pas être trop pressé, il faut qu'il reste de l'espace entre les spires. De cette façon, si un déchet se place entre la lame et la poulie, le ressort peut être sollicité et il peut exercer une action d'amortissement sur la lame.

Fig. 7.6.1



2.6.2 - Schéma installation électrique monophasée à 220V

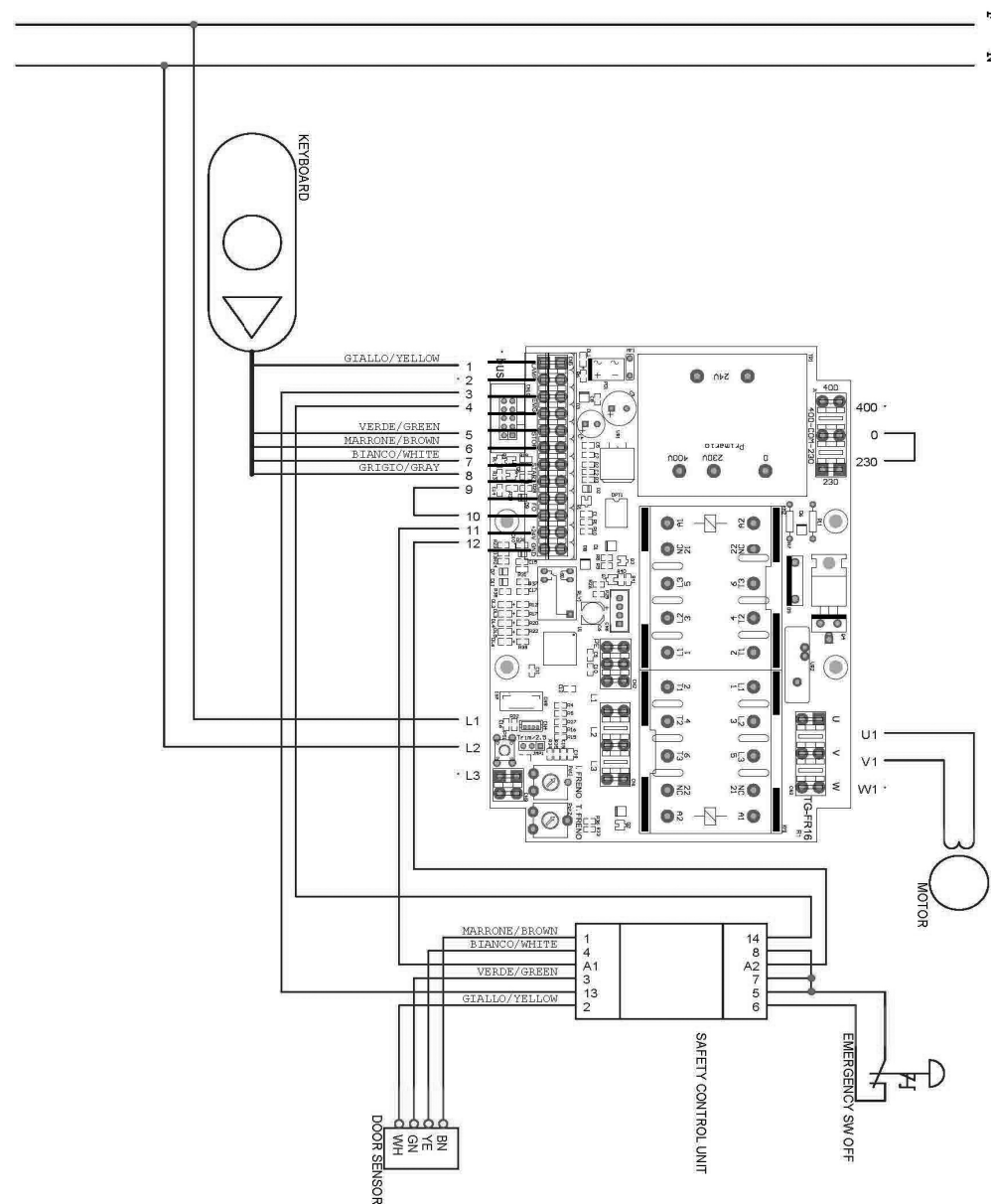


Fig. 2.6.2

3 Essai, transport, livraison et installation

3.1 - Essai

La machine que vous possédez a été testée dans nos établissements pour vérifier que son fonctionnement et son réglage soient corrects.

Pendant ces tests, on effectue des essais de découpage sur des produits identiques à ceux qui seront travaillés par l'utilisateur.

3.2 - Livraison et manutention de la machine

Tout le matériel envoyé a été soigneusement contrôlé avant d'être confié à l'expéditeur. Excepté en cas d'accord spécifique avec le client ou pour des transports particulièrement coûteux, la machine est emballée avec du nylon et du carton. Les dimensions de l'emballage sont indiquées sur la fig. 3.2.1.

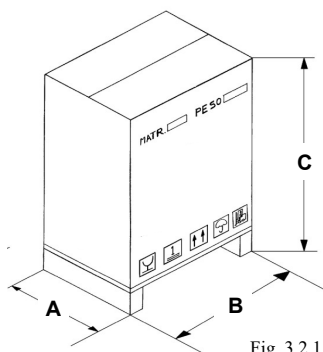


Fig. 3.2.1

	A	B	C	Poids brut
SO 1550	750 mm	580 mm	1050 mm	44 kg
SO 1650	750 mm	580 mm	1250 mm	51 Kg
SO 1840	750 mm	580 mm	1250 mm	52 Kg

A la réception de la machine, vérifiez l'intégrité de l'emballage. S'il est endommagé, signez le document de transport en indiquant: "Accepté sous réserve..." et spécifiez le motif.

Quand vous avez ouvert l'emballage, si certaines parties de la machine sont réellement endommagées, signalez-le à l'expéditeur dans les trois jours qui suivent la date indiquée sur les documents.

3.2.1 - Liste du matériel en dotation

L'emballage de la machine contient le matériel suivant:
n° 1 lame de découpage

3.3 - Installation

ATTENTION

La zone où on a l'intention d'installer la machine doit être horizontale et solide et la table d'appui doit être en mesure de supporter la machine en toute sécurité. De plus, à l'installation de la machine, il faut garantir un vaste espace tout autour de celle-ci. Ceci facilite les déplacements pendant le travail de l'opérateur et garantit l'accès à la machine pendant les opérations d'entretien. Prédisposer autour de la machine un éclairage adéquat pour garantir une bonne visibilité à l'opérateur chargé d'utiliser la scie pour boucherie.

- Enlever le cellophane qui enveloppe la machine et tous les autres emballages présents à l'intérieur.

3.3.1 - Elimination des emballages

Les emballages comme le carton, le nylon, les bouts de bois sont des produits assimilables aux déchets solides urbains; c'est pour cette raison qu'ils peuvent être éliminés facilement. Au cas où la machine serait livrée dans un pays où il existe des normes particulières, éliminer les emballages conformément à la norme en vigueur.

7 Entretien

7.1 - Prescriptions

ATTENTION

Toute intervention d'entretien et de nettoyage de la scie pour boucherie doit être effectuée uniquement quand la machine est arrêtée et la fiche est débranchée du réseau d'alimentation électrique. La zone où on effectue les interventions d'entretien doit toujours être propre et sèche.

Ne pas permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine.

ATTENTION

Ne pas introduire le corps, les membres ou les doigts dans des ouvertures articulées, coupantes et non contrôlées sans être équipé des protections adéquates.

Ne pas utiliser d'essence, de solvants ou d'autres liquides inflammables comme les détergents; utiliser par contre des solvants commerciaux autorisés non toxiques et non inflammables.

Ne pas nettoyer la machine avec de l'air comprimé.

Si c'est indispensable, utiliser des lunettes à protections latérales et limiter la pression à un maximum de 2 atm. (1,9 bar).

Ne pas utiliser de flamme libre comme moyen d'éclairage quand on effectue les opérations de contrôle et d'entretien.

Ne pas lubrifier la machine pendant son fonctionnement.

7.2 - Introduction

Un bon entretien et un usage correct sont les éléments indispensables pour garantir un rendement satisfaisant et la sécurité de la scie pour boucherie. Pour assurer le fonctionnement régulier et constant de la machine et en outre, pour éviter la déchéance de la garantie, utiliser uniquement des pièces de rechange originales.

7.3 - Contrôles effectués dans nos établissements

La machine que vous possédez a subi une série d'essais en usine, ce qui a permis d'effectuer la mise en service correcte et les réglages nécessaires.

En particulier, les contrôles effectués par le constructeur sont:

Avant la mise en route:

- Contrôle de la tension de fonctionnement de la machine: elle doit correspondre à la demande de l'acheteur.
- Contrôle de la présence de toutes les plaquettes d'avertissement, de danger et la plaquette indiquant les données techniques et le numéro de matricule.
- Contrôle du serrage de toute la visserie.
- Contrôle de la tension de la lame de coupe.
- Contrôle de la conformité de la machine aux normes en vigueur et aux indications contenues dans cette notice.

Avec la machine en fonction:

- Contrôle de l'efficacité des protections et des sécurités.
- Contrôle de l'alignement correct des poulies d'entraînement de la lame.
- Contrôle général du fonctionnement.
- Exécution de plusieurs essais de coupe dans le but de vérifier la mise au point correcte de la machine en fonction du type de travail à effectuer.

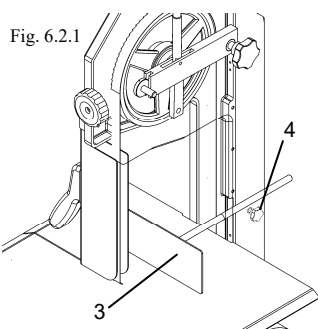
6. Usage de la scie pour boucherie

6.1 - Prescriptions

ATTENTION

Le personnel autorisé uniquement peut intervenir sur la machine. Avant de commencer à l'utiliser, l'opérateur doit vérifier que toutes les protections soit correctement installées et que les dispositifs de sécurité soient présents et efficaces. Dans le cas contraire, éteindre la machine et s'adresser au responsable de l'entretien. Effectuer plusieurs essais à vide en présence du personnel spécialisé pour acquérir la sensibilité nécessaire et travailler en toute sécurité.

6.2 - Réglages préliminaires (fig. 6.2.1)



En fonction de la portion de produit à découper, il faut régler la palette pour l'épaisseur de coupe "3"
- Pour le réglage de la palette "3" dévisser le pommeau "4", ensuite placer la palette à la distance désirée de la lame en déterminant de cette façon la largeur de la coupe. Enfin serrer le pommeau "4".

6.3 - Usage de la scie pour boucherie

Effectuer le réglage comme indiqué au par. 6.2, la machine est alors prête pour être utilisée.

- Poser le morceau à travailler "3" sur la table de travail et contre la palette "1".

- Mettre en route la machine
- Avec une main tenir le levier poussoir "2", avec l'autre accompagner le produit vers la lame pour le découper. Quand on arrive à la dernière tranche, pousser le produit vers la lame à l'aide du poussoir "2" uniquement sans l'accompagner avec les mains.

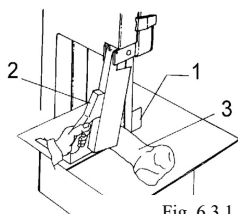


Fig. 6.3.1

IL EST INTERDIT DE DECOUPER DES PRODUITS DE DIMENSIONS INFÉRIEURE A 50 mm

Ne jamais découper de produits sans utiliser le poussoir "2"

Remarque: La scie pour boucherie a été projetée pour fonctionner à intermittence, c'est-à-dire que, après une certaine période de fonctionnement, il faut alterner une période de repos.

6.4 - Usage du support (optionnel)

ATTENTION

Le support doit être installé sur un sol horizontal et solide. Visser la machine sur le support en utilisant les vis "1" en dotation (voir fig. 6.4.1).

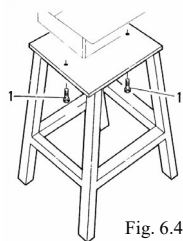


Fig. 6.4.1

3.3.2 - Manutention de la machine

ATTENTION

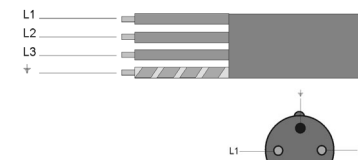
Soulever la machine avec un chariot élévateur de capacité adéquate. Contrôler la stabilité et le positionnement de la charge sur les fourches, surtout en cas de parcours accidenté, glissant ou incliné. Pendant le déplacement, maintenir la charge le plus bas possible, pour garantir une stabilité majeure, ainsi qu'une meilleure visibilité. Ecarter les fourches du chariot pour stabiliser au mieux la prise.

3.4 - Branchement à l'installation électrique

- Le cordon d'alimentation est doté d'une fiche CEI de 16 Ampères. Vérifier que l'alimentation électrique corresponde à la valeur indiquée sur la plaquette d'identification de la machine. Toute intervention doit être effectuée uniquement par le personnel spécialisé et expressément autorisé par le responsable. Effectuer le branchement de la machine à un réseau muni d'une prise de terre efficace.

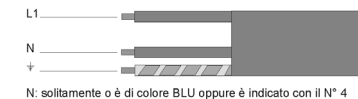
3.4.1 - Machine triphasée de 380 Volt-50Hz et machines triphasées de 220 Volt-50 Hz (modèle SO 1650 triphasée)

Dans ces installations, la machine est dotée d'un cordon d'alimentation de section 4 x 1 mm. Celui-ci est branché à une fiche triphasée quatre pôles. Brancher le cordon au réseau d'alimentation triphasée en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 ampères.

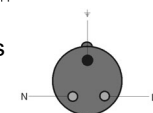


3.4.2 - Machine monophasée de 220 Volt-50 Hz

Dans cette installation, la machine est dotée d'un cordon d'alimentation de section 3 x 1,5 mm. Celui-ci est branché à une fiche monophasée à trois pôles. Brancher le cordon au réseau d'alimentation monophasé de 220 Volts-50 Hz en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 ampères. Pour les voltages différents de ceux cités ci-dessus, consultez le constructeur.



N: solitamente o è di colore BLU oppure è indicato con il N° 4



Au cas où il faudrait allonger le cordon d'alimentation, utiliser un cordon de la même section que celui du constructeur.

Pour contrôler le branchement électrique correct, voir par. 5.1.

Au cas où il faudrait déplacer la machine, il faut toujours la débrancher du tableau électrique pour éviter d'endommager le cordon d'alimentation.

4 Commandes et voyants lumineux

4.1 - Liste des commandes et des voyants lumineux

1 - Bouton d'arrêt coup de poing

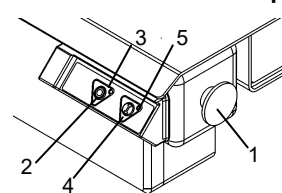


Fig. 4.1.1

- De couleur rouge.
- Appuyer sur ce bouton pour arrêter immédiatement la machine.
- Le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour le débloquer et remettre en route la machine.

2 - Bouton d'arrêt

- De couleur noire
- Appuyer sur ce bouton pour arrêter le moteur d'entraînement de la lame de découpage.

3 - Voyant lumineux de présence tension sur le réseau

- De couleur verte
 - Il indique le branchement de la machine au réseau électrique.
- Le bouton de présence tension "1" est de couleur verte et est toujours allumé quand la machine est branchée au réseau électrique.

4 - Bouton de mise en route

- De couleur grise.
- Appuyer sur ce bouton pour mettre en route la lame.

5 - Voyant lumineux de mise en route

- De couleur rouge.
- Il indique que l'ustensile de la machine est en mouvement. Il se trouve près du bouton de mise en route "4", il est rouge et il est visible uniquement quand la lame est en fonction.

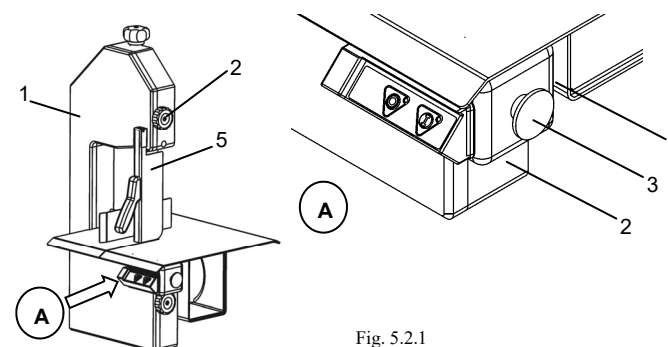


Fig. 5.2.1

5 Mise en route et arrêt

5.1 - Contrôle du branchement électrique

Placer l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur la position "1".

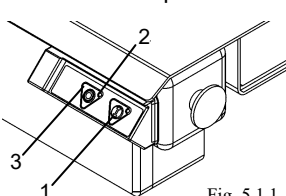


Fig. 5.1.1

Le voyant lumineux "2" machine sous tension doit être allumé.

Appuyer sur le bouton "1" de mise en route et immédiatement après sur le bouton "3" d'arrêt en vérifiant le sens de rotation de la lame, il doit être équivalent à celui indiqué par la flèche ("G" fig. 1.9.1), c'est-à-dire vers la table de travail.

Si le sens de rotation est inverse, débrancher l'interrupteur différentiel en le plaçant sur la position "0". De

cette façon, on a débranché l'installation électrique.

Inverser deux fils de courant dans la fiche et répéter la procédure de contrôle effectuée précédemment (par. 5.1).

Remarque: Pour les machines branchées à une ligne monophasée et réalisées pour ce type d'alimentation, le sens de rotation correct est défini directement par le constructeur.

5.2 - Contrôle de la présence et de l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité

A - Contrôle de l'efficacité du microinterrupteur "6" (fig. 5.2.1)

Quand la machine est branchée au réseau et la lame est en fonction, agir sur les dispositifs de fermeture à enclenchement "2" en débloquent ainsi le carter "1". Ouvrir légèrement le carter jusqu'à obtenir le déclenchement du microinterrupteur "6". Quand on effectue cette opération, la machine doit s'arrêter pour empêcher tout contact même accidentel entre des objets ou les mains et les poulies ou la lame en mouvement. Refermer donc le carter "1" et le bloquer au moyen des pommeaux de fermeture "2".

La machine ne doit pas se remettre en route automatiquement à la fermeture du carter, mais uniquement en réappuyant sur le bouton de mise en route.

En cas d'anomalie, éteindre la machine et appeler le Service Après-vente.

B - Contrôle de l'efficacité du bouton d'arrêt de secours "3"

Quand la machine est branchée au réseau et la lame est en mouvement, appuyer sur le bouton "3". La machine doit s'arrêter en 4 secondes.

C - Protection mobile de la lame dans la zone de travail (poussoir) "5"

Vérifier la présence, l'intégrité et la position correcte du poussoir "5" qui empêche le contact de l'opérateur avec la lame.

ATTENTION

En cas d'absence, de non intégrité ou de réglage incorrect des carter, ou en cas de mauvais fonctionnement des dispositifs de sécurité cités ci-dessus, éteindre la machine et appeler le Service Après-vente pour la remettre en état.

5.3 - Mise en route de la machine (fig. 5.3.1)

Faire passer l'interrupteur différentiel de la machine de la position "0" à la position "1". Le voyant lumineux "2" indiquant que la machine est sous tension doit être allumé. Appuyer sur le bouton "1" de mise en route en faisant ainsi démarrer la rotation de la lame.

5.4 - Arrêt de la machine (fig. 5.3.1)

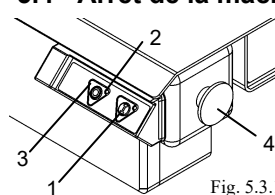


Fig. 5.3.1

Pour arrêter rapidement la machine, en cas de danger, appuyer sur le bouton coup de poing "4" d'arrêt de secours. En conditions normales appuyer sur le bouton "3" d'arrêt du moteur électrique. Le voyant lumineux "2" est encore allumé et indique que la machine est encore alimentée électriquement. Placer donc l'interrupteur différentiel, qui se trouve en amont de la machine, sur la position "0" en débranchant ainsi la scie pour bou-

cherie.

Remarque: A la fin de chaque changement d'équipe de travail quand on a l'intention de laisser la machine au repos, il faut placer l'interrupteur différentiel sur la position "0".