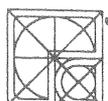


# INDEX

INDEX.....	2
1.INTRODUCTION.....	3
2. DIRECTIVES GÉNÉRALES.....	3
3.CARACTERISTIQUES.....	4
3.1 Description de la machine.....	4
3.2 Caracteristiques techniques.....	5
3.3 Limites d'utilisation.....	7
3.4 Composition standarde.....	8
3.5 Optionals/ pièces de rechange.....	8
3.6 Conformité normes de sécurité.....	9
4. INSTALLATION.....	9
4.1 Transport.....	9
4.2 Positionnement.....	9
4.3 Zones de respect et encombrements.....	10
4.4 Mise en fouille.....	10
4.5 Laçage installation pneumatique.....	11
4.6 Laçage électrique.....	12
4.7 Laçage installation aspiration.....	13
5. EMPLOI.....	13
5.1 Vérification avant l'emploi.....	13
5.2 Description de commandes.....	13
5.3 Cycle fonctionnel.....	14
5.4 Dispositif d'urgence.....	16
5.5 Blocage de sections.....	16
5.6 Directives pour garantir la sécurité pendant l'emploi.....	16
6. REGLEMENTS.....	17
6.1 Règlement vitesse descente tête.....	17
6.2 Règlement tension de la courroie.....	17
6.3 Règlement pression.....	17
6.4 Règlement thermiques.....	17
6.5 Dispositif lubrification lame.....	17
6.6 Dispositif descente rapide.....	18
7. BRUIT.....	18
8. ENTRETIENS.....	18
8.1 Entretien ordinaires.....	18
8.2 Entretien extraordinaires (hebdomadaire).....	19
8.3 Substitution des lames.....	19
9. PARTIES DE RECHANGE.....	19
10.INDEX DOCUMENTS JOINTS CAHIER D'INTRUCTIONS.....	20
DOCUMENT JOINT 1.....	21
DOCUMENT JOINT 2.....	22
DOCUMENT JOINT 3.....	25
DOCUMENT JOINT 4.....	28
DOCUMENT JOINT 5.....	30
DOCUMENT JOINT 6.....	31
DOCUMENT JOINT 7.....	32
DOCUMENT JOINT 8.....	33



2.15 Ne pas placer ou utiliser proche la machine substances inflammables, car la production d'étincelles peut causer feux ou explosions.

2.16 UNIVER 40 MM L'opérateur doit mettre l'attention maximale quand à travers les poignées il bloque le profil et quand à travers le levier il fait descendre la tête pour couper.

UNIVER 40 MP L'opérateur doit mettre l'attention maximale quand, à travers le sélectionneur, il habilite le commande des presseurs et quand à travers le levier il fait descendre la tête pour couper.

UNIVER 40 AP- 40 AI L'opérateur doit mettre l'attention maximale quand, à travers sélectionneur, il habilite le contrôle des presseurs et quand à travers le dispositif bimanuel il active le coupe du profil.

2.17 Il est cependant nécessaire réfléchir sur les conséquences avant de s'approcher avec les mains aux zones les plus dangereuses de la machine tel que: zone presseurs, zone coupe.

2.18 Ne pas exécuter ou prouver de travaux après avoir enlevé les protections afin de la sécurité.

### 3.CARACTERISTIQUES

Les tronçonneuses **UNIVER 40MM- 40MP- 40AP- 40AI** fabriquées de PERTICI S.p.A. doivent être utilisées par le coupe de:

- profils de matières plastiques principalement P.V.C. (PolyVinylChlorure), profils en alliages légers et matériaux assimilables.

#### 3.1 Description de la machine

Le tronçonneuses **UNIVER 40MM- 40MP- 40AP- 40AI** UNIVER sont caractérisées d'une seule unité de coupe. Une courroie trapézoïdale transmet le mouvement du moteur à l'arbre porte-lame. Tous les modèles ont un **moteur à courant alternatif triphasé de 1.1 Kw** mais sur demande ils peuvent être livrés avec **moteur triphasé de 2.2 KW** ou **moteur uniphasé de 1.1 Kw**.

L'unité de coupe est équipée avec une plaque pivotant qui peut être orientée pour couper jusqu'à 45° à droite et à gauche, au contraire la tête porte-lame peut être inclinée à 45° par rapport à l'axe horizontal.

Un dispositif particulier de protection adaptative mobile ferme la lame complètement et garanti la protection de l'opérateur.

Pour le modèle "**MM**" et "**MP**" la chute de la lame est manuellement équilibrée de l'opérateur à travers une poignée arrangé sur la partie de droite de la tête porte-lame.

Pour le modèle "**AP**" la chute de la lame est obtenue à travers un actionneur pneumatique contrôlé d'un dispositif bimanuel qui prend les deux mains de l'opérateur pendant la phase de coupe.

La vitesse de avancement est réglable, en fonction de la matière à couper, à travers un doseur à côté de l'actionneur pneumatique (de 0 à 6m/sec.) (**Tableau.A1.11**)

Pour le modèle "**AI**" la chute de la lame est obtenue à travers un actionneur pneumatique contrôlé d'un dispositif bimanuel qui prend les deux mains de l'opérateur pendant la phase de coupe.

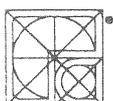
La vitesse de avancement est réglable, en fonction de la matière à couper, à travers un doseur à côté de l'actionneur oléopneumatique (de 0 à 6m/ sec) (**Tableau.A1.11**).

Le machine **UNIVER 40 MM** est équipé avec deux dispositifs horizontaux manuels situés en correspondance du plan de travail (**Tableau.A1.12**).

Les modèles **UNIVER 40 MP- 40 AP- 40 AI** sont équipés avec deux actionneurs pneumatique de blocage horizontaux en correspondance du plan de travail (**Tableau.A1.13**).

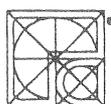
Tout les actionneur de blocage, grâce aux supports relatifs, peuvent être orientés selon la section du profil à couper.

Pour tout les modèles l'emploi de lames Widia est obligatoire, qui par rapport aux lames traditionnelles permettent une réduction du bruit.

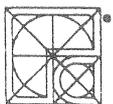
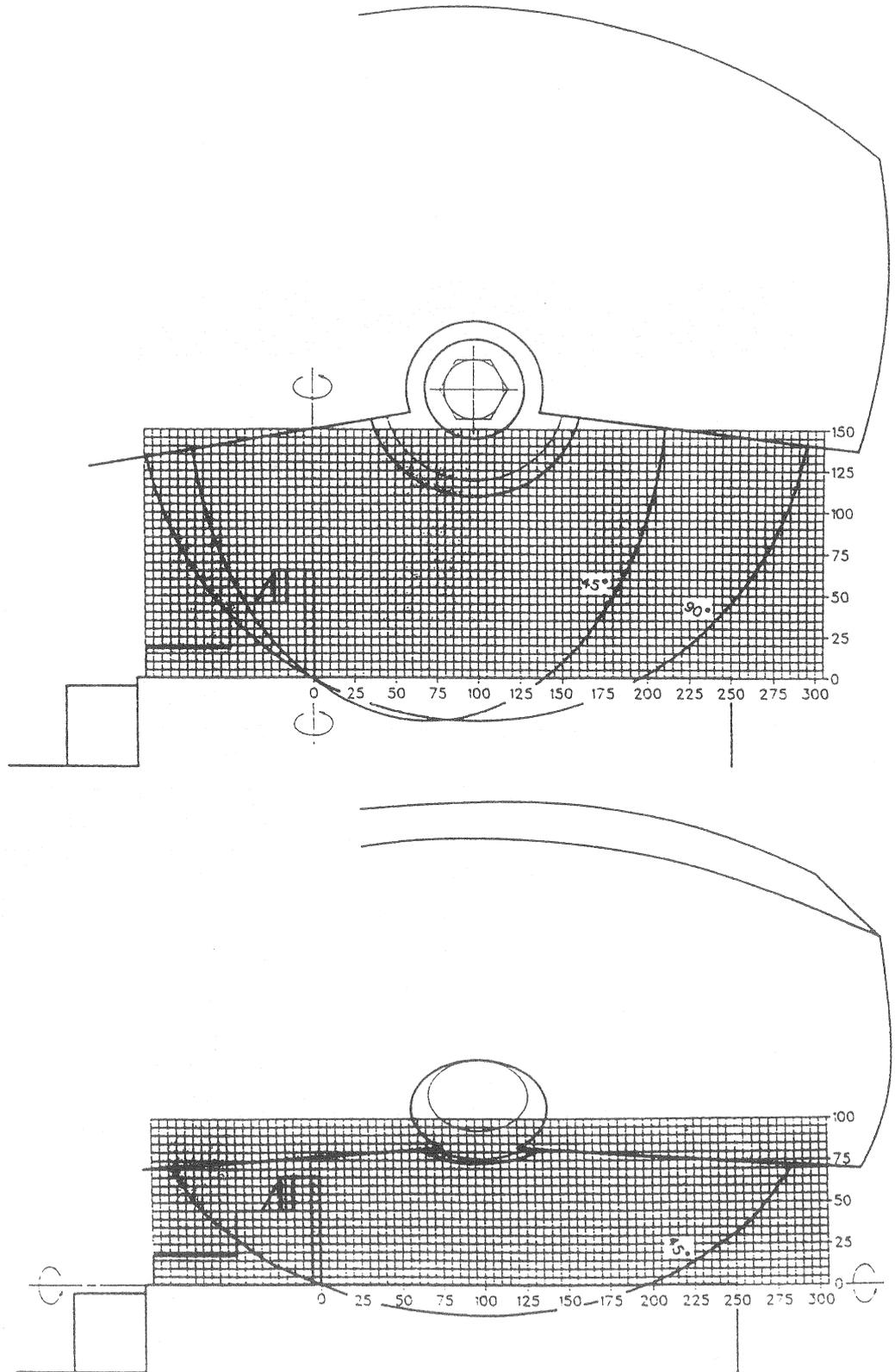


### 3.2 Caracteristiques techniques

		40AI	40AP	40MP	40MM
	$\phi_e$ (mm)	400	400	400	400
	$\phi_i$ (mm)	30	30	30	30
	S (mm)	4	4	4	4
	Z (denti)	96	96	96	96
	Vt (m/s)	66.5	66.5	66.5	66.5
	n (1/min)	3190	3190	3190	3190
	N (kW)	2.2	2.2	2.2	2.2
	n (1/min)	2800	2800	2800	2800
		3	3	3	3
	Hz	50	50	50	50
	A (380 v)	5.2	5.2	5.2	5.2
	A (220 v)	9	9	9	9
	p (bar)	6.5	6.5	6.5	
	V  (Nb)	4	9	1	



# Diagramme de coupe



**ATTENTION!!! MONTER SEULEMENT LAMES AVEC LES CARACTÉRISTIQUES SPÉCIFIÉES DANS CE MANUEL.**

### **3.3 Limites d'utilisation**

Les tronçonneuses individuelles **UNIVER 40MM 40MP 40AP 40AI** fabriquées de PERTICI S.p.A. sont utilisées pour couper:

- profils de matières plastiques principalement P.V.C. (PolyVinylChlorure), profils en alliages légers et matériaux assimilables.

La machine a été projetée et construite pour être utilisée en environnement industriel à l'abri.

Conditions d'utilisation: température ambiante de 10° à 40° C

humidité jusqu'à 90 % à une température de 20° C

Le diamètre maximal de la lame qui peut être installée sur ces modèles pour travailler en conditions de sécurité est:

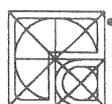
**Ø=400 mm**

Cette dimension est montrée sur la plaque **CE** installé dans la machine.ù

La tronçonneuse **UNIVER 40 AI** est particulièrement adaptée pour le coupe de produits semi-finis en bois, puisque elle a une avancement oléopneumatique de la lame.

**ATTENTION!!! DANS LE CAS ON DÉSIRE UTILISER CES MACHINES POUR LE COUPE DE PROFILS EN ALLUMINIUM C' EST OBLIGATOIRE UTILISER LA LUBRIFICATION DES LAMES, AU CONTRAIRE SI ON LES UTILISE POUR COUPER P.V.C OU BOIS LA LUBRIFICATION DES LAMES DOIT ETRE EXCLUE EN FERMANT LES ROBINETS.**

**ATTENTION!!! CHAQUE UTILISATION DE LA MACHINE EXCLU CELLE ÉTABLIE ET DÉCLARÉE DU FOURNISSEUR DU MANUEL D'INSTRUCTIONS ET DANS LA BROCHURE PUBLICITAIRE EST CONSIDÉRÉ IMPROPRE. PAR CONSÉQUENCE PERTICI S.p.A. DECLINE CHAQUE RESPONSABILITE' EN CAS L'OPÉRATEUR NE RESPECTE PAS CE QUE LE FABRICANT DEMANDE.**

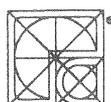


### 3.4 Composition standarde

<b>UNIVER 40 MM</b>	<b>UNIVER 40 MP</b>
N°1 lame en Widia 0= 400 z= 96	N°1 lame en Widia 0= 400 z= 96
N°2 étau horizontal manuel	N°2 actionneur pneumatique horizontal
Soubassement en tole	Soubassement en tole
	Installation lubrification lame
<b>UNIVER 40 AP</b>	<b>UNIVER 40 AI</b>
N°1 lame en Widia 0= 400 z= 96	N°1 lame en Widia 0= 400 z= 96
N°2 étau horizontal pneumatique	N°2 étau horizontal pneumatique
Avancement lame pneumatique	Avancement lame oléopneumatique
Soubassement en tole	Soubassement en tole
Installation lubrification lame	Installation lubrification lame

### 3.5 Optionals/ pièces de rechange

<b>UNIVER 40 MM</b>	<b>UNIVER 40 MP</b>
57301 lame en Widia 0= 400 z= 96	57301 lame en Widia 0= 400 z= 96
57321 kit étau manuel horizontal	57337 kit étau pneumatique horizontal
57331 moteur uniphasé	57701 étau pneumatique vertical
Moteur 2,2 Kw (3 Hp)	57331 moteur uniphasé
	Moteur 2,2 Kw (3 Hp)
<b>UNIVER 40 AP</b>	<b>UNIVER 40 AI</b>
57301 lame en Widia 0= 400 z= 96	57301 lame en Widia 0= 400 z= 96
57701 kit étau pneumatique vertical	57701 kit étau pneumatique vertical
57337 kit étau pneumatique horizontal	57337 kit étau pneumatique horizontal
57331 moteur uniphasé	57331 moteur uniphasé
Moteur 2,2 Kw (3 Hp)	Moteur 2,2 Kw (3 Hp)
	57332 kit approche rapide tête



### 3.6 Conformité normes de sécurité

Les tronçonneuses **UNIVER 40MM- 40MP- 40AP- 40AI** sont projetées et construites en conformité des normes suivantes:

D.P.R. 27.4.1955 n°547

Norme EN 60240-1 (Settembre 1993) CEI 44-5/II<sup>a</sup> edizione.

Norme EN 292-1 (1991) UNI EN 292 parte 1.

Norme EN 292-2 (1991) UNI EN 292 parte 2.

Norme EN 50081 - 1 (1992)

Norme EN 50082 - 1 (1992)

## 4. INSTALLATION

### 4.1 Transport

Les tronçonneuses UNIVER sont livrées complètement huilées et dans un thermoemballage. La solidité des machines et leur forme sont tel de garantir le transport et le stockage dans en manier sure et sans dommages.

La machine peut être soulevée à travers un charriot élévateur avec fourches à insérer dans les points indiqués sur l'emballage de la machine (**Tableau.A1.6**)

Dans le cas la machine est emballée dans une boîte ou une cage en bois, la position pour insérer les fourches sera signalée sur la boîte.

Il est important de adopter n'importe quelle prudence pendant ces opérations pour éviter dommages et dangers aux choses, à la machine et aux personnes.

### 4.2 Positionnement

La machine doit être placée sur un sol stable et fixée à terre. Faire particulière attention à ne pas mettre la machine proche à zones avec gaz ou substances inflammables puisque la production d'étincelles ou la projection de fragments incandescents peut causer explosions ou feux.

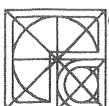
Mettez la machine dans la place adapte pour le travail à faire de maniere que les différents liaisons sont faciles avec:

- 1) l'installation électrique
- 2) l'installation pneumatique
- 3) l'installation d'aspiration de coupeaux

**S'assurer que l'illumination est suffisante pour toute la machine et particulièrement dans les zones de coupe.**

Remouver de la machine l'emballage et vérifier ce pendant le transport il n'y avait pas de dommages.

PERTICI S.p.A. décline chaque responsabilité pour dommages causés pendant le transport, vérifier par conséquence l'intégrité de l'emballage au moment de l'acquisition de la marchandise.



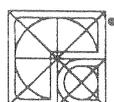
### 4.3 Zones de respect et encombrements.

L'espace utile de travail nécessaire pour une utilisation correcte est de 150 centimètre autour la machine: dans le document joint 1 (**Tableau.A1.5 et A1.7**) il y a les dimensions des différents modèles, les poids et les zones de respect autour la machine, dans lesquelles il est nécessaire faire attention à personnes ou choses qui peuvent être un obstacle ou un danger pour le déroulement du travail.

### 4.4 Mise en fouille

Rassembler les actionneurs de avancement **UNIVER 40AP- 40AI (Tableau.A1.19)**. Pour réduire l'encombrement de l'emballage et prévoir de ruptures des actionneurs pour l'avance des têtes, ceux-ci sont dégagés de points d'appui et fixés. Faire attention pendant l'assemble et vérifier que la bague d'arrêt est bien inserie dans le logement du tourillon.

**MISE EN BULLE.** Vérifier la planéité du plan de travail en sens longitudinal et transversal à travers un niveau à bulle. Utiliser 4 vises de support dans les trous filetés **(1)** du soubassement pour obtenir la planéité maximale; après cette opération fixer la machine au sol à travers 4 vises à insérer dans les trous **(2)** suivant le schéma d'ancrage à la terre (**Tableau.A1.8**). Les seules opérations d'assemblage nécessaires sont celles relatives au laçage des plusieurs installations dont modalités sont décrites dans les paragraphes 4.5 et 4.6. Avant de la mise en fouille de la machine, surtout s'il s'agit du premier depart ou si elle est installée dans une nouvelle place de travail, il est nécessaire considérer les suivantes instructions techniques inhérentes les différents types de laçage.



## 4.5 Laçage installation pneumatique

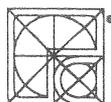
### UNIVER 40MP- 40AP- 40AI

La connexion avec la ligne peut être exécutée avec un tube en caoutchouc ou nylon avec appropriés raccord. La pression d'exercice doit être autour (6.5bar/atm) .Relier la ligne à la valve à curseur 1 du groupe traitement air (**Tableau.A1.9**) fixé sur le côté gauche du soubassement et vérifier, faisant glisser le manchon noire, que la pression indiquée du manomètre est (8 bar/ atm). Si nécessaire agir sur la poignée 2 du groupe traitement air (**Tableau.A1.9**) pour porter la pression en correspondance du valeur indiqué. La fonction du filtre est filtrer de l'air de la poussière et de l'humide qui peuvent dommager valves et actionneurs pneumatiques. Quand le condensat et les impurités atteignent le niveau maximal dans la coupe de collecte, il est nécessaire vider la coupe à travers le échappement approprié 3 (**Tableau.A1.9**).Le consume indicative d'air pour le modèle **UNIVER 40MP** calculé sur le maximum charge de travail est de 1 litre pour chaque cycle de travail.Le consume indicative d'air pour le modèle **UNIVER 40AP** calculé sur le maximum charge de travail est de 9 litres pour chaque cycle de travail.

Le consume indicative d'air pour le modèle **UNIVER 40AI** calculé sur le maximum charge de travail est de 4 litres pour chaque cycle de travail.

Pour le laçage de l'installation de l'air utiliser un tube de l'alimentation avec un diamètre intérieur pas moins que 10mm.

Vérifier que pendant les premiers travaux que la pression indiquée du manomètre ne descend pas sous (6 bar/ atm).



## 4.6 Laçage électrique

La machine est fournie d'après l'alimentation de réseau demandée du client. Avant de connecter au réseau vérifier le voltage sur la plaque de la machine.

**ATTENTION:  
CONTROLLER LE VOLTAGE D'ALIMENTATION DE LA MACHINE.**

**POUR ÉVITEZ DOMMAGES A' LA PARTIE ELECTRONIQUE-ELECTROTECHNIQUE LE  
VOLTAGE DOIT RESPECTER LA CONDITION:**

$$V_a = V_t \pm 5\% V_t.$$

Ou:  $V_a$  = vraie tension d'alimentation  
 $V_t$  = tension de plaque de la machine

Ne pas connecter la machine au réseau électrique jusqu'à ce qu'elle n'a pas été complètement placée et assemblée. L'installation électrique doit conforme aux normes CEI 64-8 (CENELEC HD 384, IEC 364-4/ 41) et on doit aussi prévoir:

- installation équipotentiel de terre
- un dispositif de protection installé amont la machine qui est coordonné pour garantir l'interruption automatique en conformité à ce que les normes précédemment mentionnées prévoient. Nous suggérons de connecter à travers noix et prise interbloquée à norme C.E.E avec fusibles de calibre adéquat pour l'absorption de la machine (voir la plaque). Utiliser des fusibles adéquat au départ des moteurs (AM). Les moteurs sont protégés électriquement de surcharges et en cas de surchauffage ils s'arrêtent automatiquement.

Dans le cas la protection thermique intervient pour les modèles **UNIVER 40MM- 40MP** faire refroidir le moteur et presser le bouton de rétablissement sur le interrupteur magnétothermique 1 (**Tableau.A1.2**) pour retourner en conditions de travail.

Dans le cas la protection thermique intervient pour le modèle **UNIVER 40MP- 40AI** faire refroidir le moteur et presser le bouton de rétablissement sur le relais thermique **RT1 (Tableau.A3.4)** pour retourner en conditions de repos.

Les informations relatives à l'installation électrique intérieur de la machine sont dans le document joint (3).

## VERIFICATION DU SENS DE ROTATION DE LA LAME

### **UNIVER 40MM- 40MP**

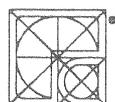
Pour vérifier que la connexion a été faite correctement faire les manoeuvres suivantes:

- Presser le bouton de départ du moteur sur le interrupteur magnétothermique 1 (**Tableau.A1.2**) et opérer immédiatement après la plaque jaune d'urgence pour arreter le moteur. Avant que la lame s'arrete complètement contrôler que le sens de rotation est celui indiqué de la flèche sur l'enveloppe de protection. Si le sens de rotation doit être contraire à celui sur l'enveloppe inverser la connexion de deux phases dans le circuit d'alimentation électrique (**Tableau.A3.4**)

### **UNIVER 40AP- 40AI**

Pour vérifier que la connexion a été faite correctement faire les manoeuvres suivantes:

- Tourner l'interrupteur général **IG** sur la position 1 (**Tableau.A1.4**)
- Tourner le sélectionneur **SBS (Tableau.A1.3)** en sens horaire pour activer les blocages.
- Presser bouton **P1 et P2 (Tableau.A1.3)** au même temps et les relaisser immédiatement après l'allumage des moteurs.



Avant que la lame s'arrête complètement contrôler que le sens de rotation est celui montré de la flèche sur l'enveloppe de protection. Si le sens de rotation doit être contraire à celui sur l'enveloppe inverser la connexion de deux phases dans le circuit d'alimentation électrique (**Tableau.A3.4**).

**ATTENTION: NE PAS MODIFIER AUCUNE CONNEXION A L'INTÉRIEUR DU PANNEAU ÉLECTRIQUE**

#### 4.7 Laçage installation aspiration

A la machine on peut connecter un aspirateur indépendant électriquement. Les dimensions de la prise circulaire supérieure sont:

- diamètre intérieur 78mm
- diamètre extérieur 90mm

### 5. EMPLOI

#### 5.1 Vérification avant l'emploi

Avant chaque utilisation il est nécessaire de faire attention aux directives suivantes:

- Vérifier que le plan de travail est propre et libre de copeaux
- Vérifier qu'il n'y a pas d'impureté ou de copeaux qui obstruent la grille de refroidissement du moteur.
- Vérifier l'état de la lame avant de chaque utilisation de la machine. Lame usée: affiler ou remplacer suivant la procédure décrite dans le **ENTRETIEN** paragraphe **SUBSTITUTION LAME**. Lame avec dents manquantes: remplacer.
- Vérifier que la pression indiquée sur le manomètre correspond à 8 (bar/ atm)
- Vérifier le laçage électrique du noyau à la prise interbloquée.
- Vérifier que la plaque jaune d'urgence sur l'interrupteur magnétothermique n'est pas actionnée (modèles **UNIVER 40MM- 40MP**).

#### 5.2 Description de commandes

##### UNIVER 40MM

Commandes électriques

Sur le front de l'interrupteur magnétothermique **IP (Tableau.A1.2)** il y a:

- **1** bouton départ moteur
- **0** bouton arrêt moteur
- **BL** plaque jaune avec fonction d'urgence, extinction moteur et sécurité avec blocage à cadenas.

##### UNIVER 40MP

Commandes électriques

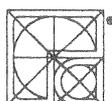
Sur le front de l'interrupteur magnétothermique **IP (Tableau.A1.2)** il y a:

- **1** bouton début moteur
- **0** bouton arrêt moteur
- **BL** plaque jaune avec fonction d'urgence, extinction moteur et sécurité avec blocage à cadenas.

Commandes pneumatiques

Sur la partie frontale de la palette (**Tableau.A1.10**) il y a:

- **SBS** sélecteur blocage-déblocage
- **1** régulateur débit liquide réfrigérant lame (**Tableau.A1.17**)



## UNIVER 40AP

### Commandes électriques

Sur la porte du panneau (**Tableau.A1.4**) il y a :

- **IG** bouton général bloque-porte

Sur le panneaux de commande (**Tableau A1.3**) il y a :

- **SBS** sélecteur blocage-déblocage
- **LT** lampe qui visualise la tension de ligne
- **LM1** lampe qui visualise l'ignition du moteur
- **P1 et P2** boutons qui constituent le dispositif de commande bimanuel.

### Commandes pneumatiques

- **1** régulateur vitesse avancement lames (**Tableau A1.11**)
- **1** régulateur débit liquide réfrigérant lame (**Tableau.A1.17**)

## UNIVER 40AI

### Commandes électriques

Sur la porte du panneau (**Tableau.A1.4**) il y a :

- **IG** bouton général bloque-porte.

Sur le panneaux de commande (**Tableau A1.3**) il y a :

- **SBS** sélecteur blocage-déblocage
- **LT** lampe qui visualise la tension de ligne
- **LM1** lampe qui visualise l'ignition du moteur
- **P1 et P2** boutons qui constituent le dispositif de commande bimanuel

### Commandes pneumatiques

- **1** régulateur vitesse avancement lames (**Tableau A1.11**)
- **1** régulateur débit liquide réfrigérant lame (**Tableau A1.17**)

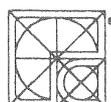
## 5.3 Cycle fonctionnel

## UNIVER 40MM

- Régler l'inclination des unités de coupe autour l'axe horizontal relachant l'écrou **2** (**Tableau A1.14**).
- Placer la tête avec l'inclination désirée et bloque encore l'écrou **2**. On peut couper avec inclinations entre 0 et 45 grades. Les inclinations sont claires sur la plaque **4**.
- Régler l'inclination des unités de coupe autour l'axe vertical relachant la poignée **3**.
- Extraire et tourner le pommeau **1** de 90 grades, tourner le plan dans la position désirée exactement claire de la gradation sur la plaque **5** et bloquer encore la poignée **3**. Pour les inclinations de: 0, 15, 22.5, 30, 45 grades insèrent encore le noix transversal du pommeau **1** on a le positionnement entravé automatiquement. Comme mesure supplémentaire de sécurité il est toujours convenable bloquer la poignée **3**, aussi quand l'embrochage automatique est déjà fini.
- Placer sur le plan de travail le profil à couper.
- Bloquer le profil tournant les poignées **1** des dispositif de blocage manuel en sens horaire (**Tableau A1.12**)
- Actionner le bouton **1** sur l'interrupteur magnétothermique **IP** pour démarrer le moteur (**Tableau A1.2**)
- Débloquer la tête de l'arrêt mécanique approchant levier **8** à la poignée **9**(**TableauA1.15**)
- Couper faisant descendre la tête manuellement parmis la poignée **9**
- Débloquer le profil tournant les poignées des dispositifs de blocage manuel en sens antihoraire.

## UNIVER 40MP

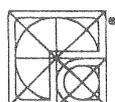
- Actionner le manchon de la valve à coulisse **1** (**Tableau A1.9**)



- Régler l'inclination des unités de coupe autour l'axe horizontal relachant le écrou **2 (Tableau A1.14)**
  - Placer la tête avec l'inclination désirée et bloquer encore l'écrou **2**. Il est possible de couper avec inclinations entre 0 et 45 grades. Les inclinations sont clair sur la plaque **4**.
  - Régler l'inclination des unités de coupe autour l'axe vertical relachant la poignée **3**.
  - Extraire et tourner le bouton **1** de 90 grades, tourner le plan dans la position désirée exactement clair de la gradation sur la plaque **5** et bloquer encore la poignée **3**.
- Pour les inclinations de: 0, 15, 22.5, 30, 45 grades insèrent le noix transversal du pommeau **1** on a le positionnement entravé automatiquement. Comme mesure de sécurité supplémentaire il est toujours convenable bloquer la poignée **3**, aussi quand l'embrochage automatique est déjà fini.
- Placer sur le plan de travail le profil à couper
  - Bloquer la section tournant le sélectionneur **6** en sens horaire
- PENDANT CETTE OPÉRATION FAIRE ATTENTION AUX MAINS**
- Actionner le bouton **1** sur l'interrupteur magnétothermique **IP** pour démarrer le moteur (**Tableau A1.2**)
  - Debloquer la tête de l'arrêt mécanique approchant levier **8** à la poignée **9**
  - Couper faisant descendre la tête manuellement parmis la poignée **9**
  - Debloquer le profil tournant le sélectionneur **6** en sens antihoraire (**Tableau A1.14**)

#### **UNIVER 40AP- 40AI**

- Actionner le manchon de la valve à coulisse **1 (Tableau A1.9)**
  - Tourner le sélectionneur **IG** en position **I (Tableau A1.4)**
  - Régler l'inclination des unités de coupe autour l'axe horizontal relachant l'écrou **2 (Tableau A1.14)**
  - Placer la tête avec l'inclination désirée et bloquer encore l'écrou **2**. Il est possible de couper avec inclinations entre 0 et 45 grades. Les inclinations sont clair sur la plaque **4**.
  - Régler l'inclination des unités de coupe autour l'axe vertical relachant la poignée **3**.
  - Extraire et tourner le pommeau **1** de 90 grades, tourner le plan dans la position désirée exactement clair de la gradation sur la plaque **5** et bloquer encore la poignée **3**.
- Pour les inclinations: 0, 15, 22.5, 30, 45 grades insèrent encore le noix transversal du pommeau **1** on a le positionnement entravé automatiquement. Comme mesure de sécurité supplémentaire il est toujours convenable bloquer la poignée **3**, aussi quand l'embrochage automatique est déjà fini.
- Placer sur le plan de travail le profil à couper
  - Bloquer la section tournant le sélectionneur **SBS** en sens horaire (**Tableau A1.3**)
- PENDANT CETTE OPÉRATION FAIRE ATTENTION AUX MAINS**
- Actionner les boutons **P1 et P2** (en 0.4 sec.) au même temps pour obtenir:
    - le début du moteur lame
    - la descente de l'unité de coupe
- Le relèvement d'un des deux boutons pendant la coupe implique le retour de la tête à repos et au même temps le moteur est désactivé.
- Debloquer le profil tournant le sélectionneur **SBS** en sens antihoraire (**Tableau A1.3**)
- Blocage et déblochage de la section sont possible seulement avec lames couvertes et têtes en position de repos.



## 5.4 Dispositif d'urgence

### UNIVER 40MM- 40MP

Il est possible dans chaque moment mettre la machine en condition de urgence actionnant la plaque jaune BL sur l'interrupteur magnétothermique **IP (Tableau A1.2)**. Pour recommencer le cycle appuyer le bouton ignition moteur I placé sur le front interrupteur magnétothermique.

### UNIVER 40AP- 40AI

Il est possible dans chaque moment mettre la machine dans condition d'urgence relachant les boutons **P1 et P2 (Tableau A1.3)**, automatiquement la tête revient en position de repos et le moteur se ferme. Le travail peut recommencer par conséquent comme dans un cycle de travail normal.

## 5.5 Blocage de sections

### UNIVER 40MM

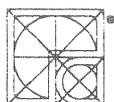
La machine est équipée avec deux dispositif manuels de blocage (**Tableau A1.12**). La position de blocages horizontaux peut être changée, selon la section de profils à couper, faisant glisser les supports **2** sur les guides **3**. Une fois ils sont positionnés les bloqués à travers le poignées **4**.

### UNIVER 40MP- 40AP- 40AI

La machine est équipée avec **2** actionneurs pneumatiques de blocage (**Tableau A1.13**). La position de blocages horizontaux peut être changée, selon la section de profils à couper, faisant glisser les supports **2** sur les guides **3**. Une fois positionnés les bloqués à travers les poignées **1**.

## 5.6 Directives pour garantir la sécurité pendant l'emploi

- Jamais enlever l'enveloppe de protection
- La machine est protégée contre la projection de matières et de refus du travail. Employer toujours des dispositifs de protection individuelle de l'opérateur par exemple lunettes et gants contre la projection d'éclats et fragments.
- L'opérateur doit faire l'attention maximale quand l'unité de coupe est en mouvement. Il est nécessaire que l'opérateur réfléchit sur les conséquences possibles avant approcher les mains aux zones dangereuses de la machine (panneau électrique- unité de coupe-actionneurs de blocage).
- La machine toujours électriquement séparée quand elle n'est pas utilisée.
- Le déchet le plus petit pendant l'aboutement de la barre ne doit pas être moins que 50mm, pour éviter le trainement de la section à l'intérieur de la protection.
- Ne pas laisser la section déjà coupée sur le plan de travail mais l'enlevée immédiatement après le travail pour éviter d'avoir sections du profils libres sur le plan de travail.



## 6. REGLEMENTS

**ATTENTION!!! TOUT LES OPÉRATIONS DE REGLEMENT, MISE AU POINT, ENTRETIEN ET CONTROL DE LA MACHINE DOIVENT ETRE FAITES DÉCONNECTANT LA MACHINE DU RESEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.**

### 6.1 Règlement vitesse descente tête

#### UNIVER 40AP

La vitesse de descente peut être réglée ageant sur le pommeau 1. Le tournant en sens horaire il augmente, en sens antihoraire il diminue (**Tableau A1.11**)

#### UNIVER 40AI

La vitesse de descente peut être réglée ageant sru le pommeau 1. Le tournant en sens horaire il augmente, en sens antihoraire il diminue (**Tableau A1.11**)

### 6.2 Règlement tension de la courroie

Pour régler la tension de la courroie de transmission des moteurs il est nécessaire relacher le levier 1, presser sur le moteur et quand la tension exacte de la courroie est obtenue, rebloquer levier 1 (**Tableau A1.15**).

### 6.3 Règlement pression

#### UNIVER 40MP- 40AP- 40AI

Vérifier que la pression indiquée du manometre vacuum est 8 (bar/ atm), suivant les indications dans le paragraphe 4.5.

### 6.4 Règlement thermiques

Ce règlement est fait pendant l'assemblage fait de nos techniciens, en fonction des absorptions relevés sur les plaques moteurs.

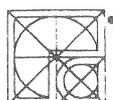
### 6.5 Dispositif lubrification lame

#### UNIVER 40MP- 40AP- 40AI

Il est nécessaire remplir le récipient 3 (**Tableau A1.17**) avec une solution lubrificante pas graisse. Nous recommandons d'utiliser notre produit (**code 25011**) qui n'est pas nocif et a caractéristiques fonctionnelles et chimique-physiques créées pour le type de lubrification demandée et en plus il est garanti écologiquement.

Cette solution est aspirée et répandue sur la lame. Il est possible de régler le cours du liquide tournant le pommeau 1 avec le pommeau 2 on régle la section du jet.

**ATTENTION!!! La pulverisation de l'air ne doit pas dépasser 400g/ cm2.**



## 6.6 Dispositif descente rapide

### UNIVER 40AI

Il est possible obtenir un avancement rapide dans le trait de course ça va de la position de repos jusqu'à la position de début du coupe comme décrit dans le paragraphe 6.1. Avec la tête en condition de repos, relachant l'écrou et tournant la came 1, la tête fera toute la course de travail à la vitesse lente preregulée. Si au debut de la course de travail la came est réglée de manier que la fin de course n'est pas appuyée immédiatement, la vitesse d'avancement sera rapide (**Tableau A1.18**).

## 7. BRUIT

Les mesures sont en conformité à ce que est établi de la directive 98/37 CE Par.1.7.4 et d'après les normes **ISO 3746**. Les conditions des épreuves et leurs valeurs sont dans le document joint (6). L'opérateur doit être fourni avec appareils de protection adéquats tel que casques insonorisants de bonne qualité.

Pour ne pas augmenter le niveau d'exposition dans le temps en comparaison à celui mesuré il est nécessaire vérifier régulièrement la qualité des lames.

## 8. ENTRETIENS

Les tronçonneuses **UNIVER 40MM- 40MP- 40AP- 40AI** n'exigent pas des opérations particulières d'entretien. Les solutions techniques, les matériaux et les vernis protectives utilisées ont été adoptées pour réduire l'entretien au minimum.

Cependant nous suggérons d'exécuter une totalité d'opérations qui sont divisées entre Entretien Ordinaires et Entretien Extraordinaires et elles ont le but de garantir la sécurité, la précision et l'efficacité de la machine dans le temps.

### 8.1 Entretien ordinaires

Nous suggérons d'exécuter les opérations suivantes à la fin du travail quotidiennement:

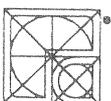
- nettoyer le plan de travail
- souffler avec air comprimée pour enlever la poussière et copeaux de la grille de protection du moteur.
- vérifier l'état du câble de alimentation contrôlant qu'il n'y a pas coupes ou abrasions.
- vérifier l'usure des lames

### UNIVER 40MP

- Vérifier le niveau de condensat dans le récipient du groupe filtre (**Tableau A1.9**)

### UNIVER 40AP- 40AI

- Vérifier le niveau de l'huile lubrifiant à l'intérieur du récipient groupe filtre **FRL (Tableau A1.9)**
- Vérifier le niveau de condensat dans le récipient du groupe filtre **FRL (Tableau A1.9)**
- Vérifier le niveau de la solution lubrifiante dans le récipient **3 (Tableau A1.17)**



## 8.2 Entretien extraordinaires (hebdomadaire)

- Vérifier l'état de usure des lames
- Vérifier la sécurité de l'installation électrique:
  - a) isolement câbles
  - b) fonctionnalité dispositif protection différentielle
  - c) continuité conducteur de protection (terre)
- Vérifier les blocages des différents composants mécaniques
- Régulièrement huiler toutes articulations soumis à grippage

## 8.3 Substitution des lames

### Substitution des lames (Tableau A1.15 A1.16)

- Déconnecter l'alimentation électrique
- Relacher le écrou autobloquant 3
- Desenfiler la barre et la tirer en arrière pour faire monter la protection mobile 4 l'intérieur de l'enveloppe.
- Enlever les portes des protections 6 et 10 dévissant les vis 7 et 11
- Enlever la protection fixe de la lame 12 dévissant les vis 13
- Tenir bloquée l'extrémité de l'arbre avec la clé à pipe de 17 et dévisser avec la clé de 36 le vis 8. Le fietagel de la vis 8 est à gauche.
- Enlever la bride 9, changer la lame et assembler le tout.

### **ATTENTION!!!**

**Vérifier que les brides sont propres et en parfaite condition dans les zones de contact et que la lame est de bonne qualité.**

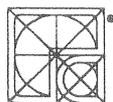
Dans le cas ou après un premier début la machine s'agite excessivement vérifier le correct assemblage de la lame:

- Déconnecter l'alimentation électrique
- Soulever l'enveloppe de protection
- vérifier que la lame est de bonne qualité et qu'elle est conforme aux caractéristiques techniques demandées (§3)
- vérifier que la lame a été assemblée correctement

**ATTENTION!!! PERTICI S.p.A. DECLINE CHAQUE RESPONSABILITE' EN CAS ON NE UTILISE PAS LAMES AVEC LES CARACTÉRISTIQUES DEMANDÉES ET DÉCRITES DANS LES MANUEL D'INSTRUCTIONS.**

## 9. PARTIES DE RECHANGE

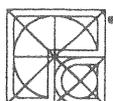
Pour la codification et l'identification des plusieurs composants à considérer comme parties de rechange faire référence à tout les tableaux techniques jointes dans ce manuel et aux listes.

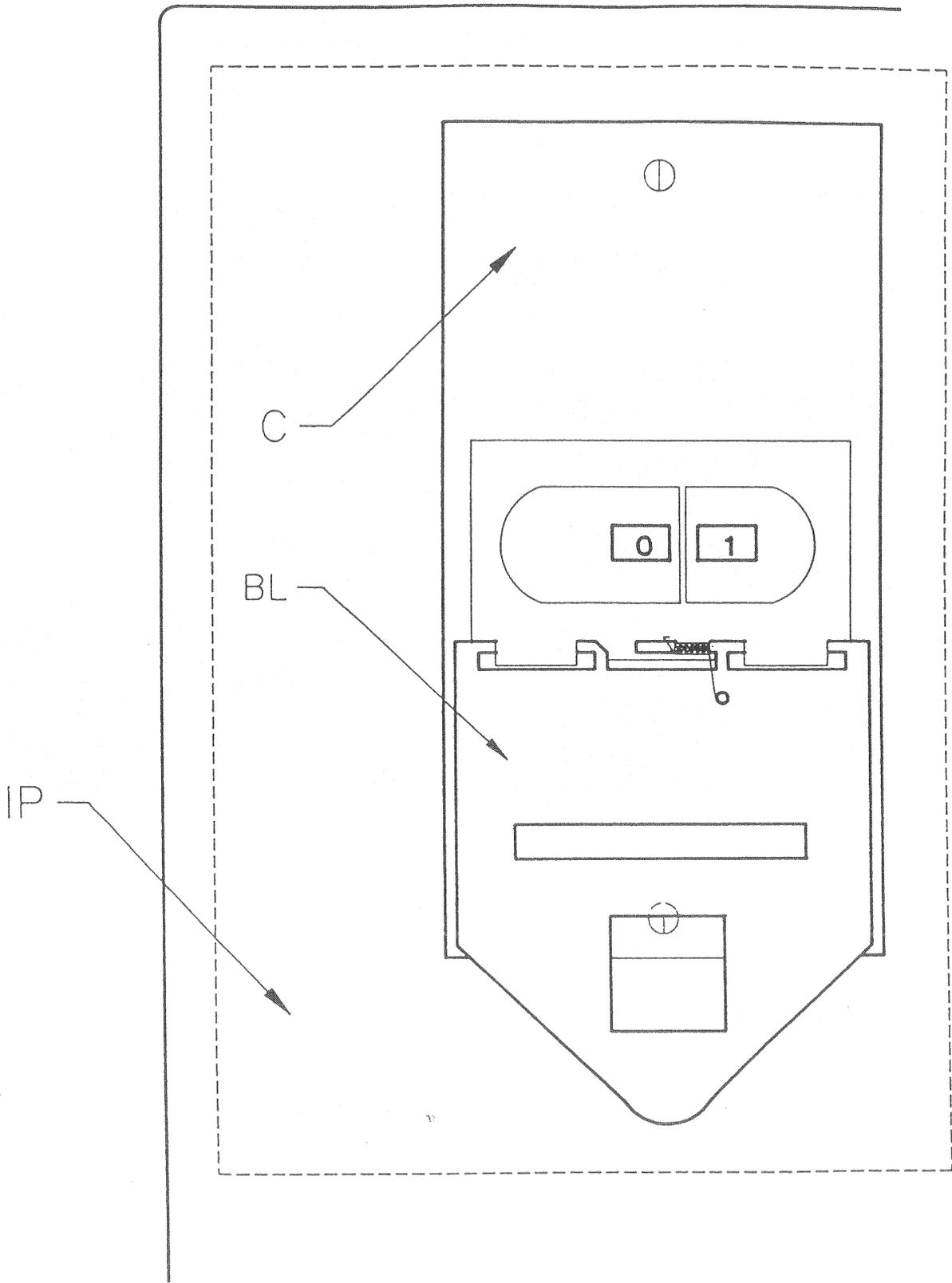


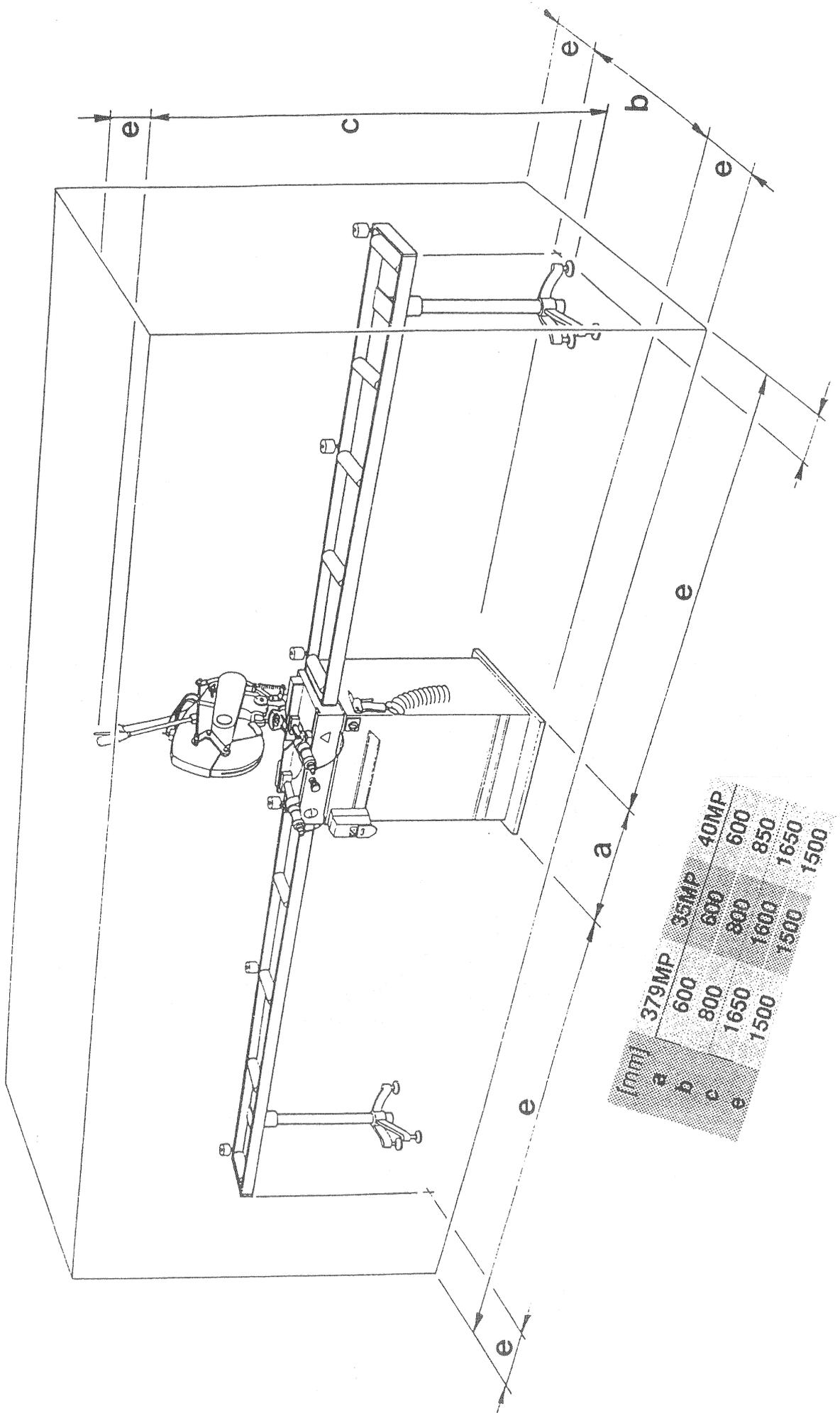
# DOCUMENT JOINT 1

(TABLEAUX)

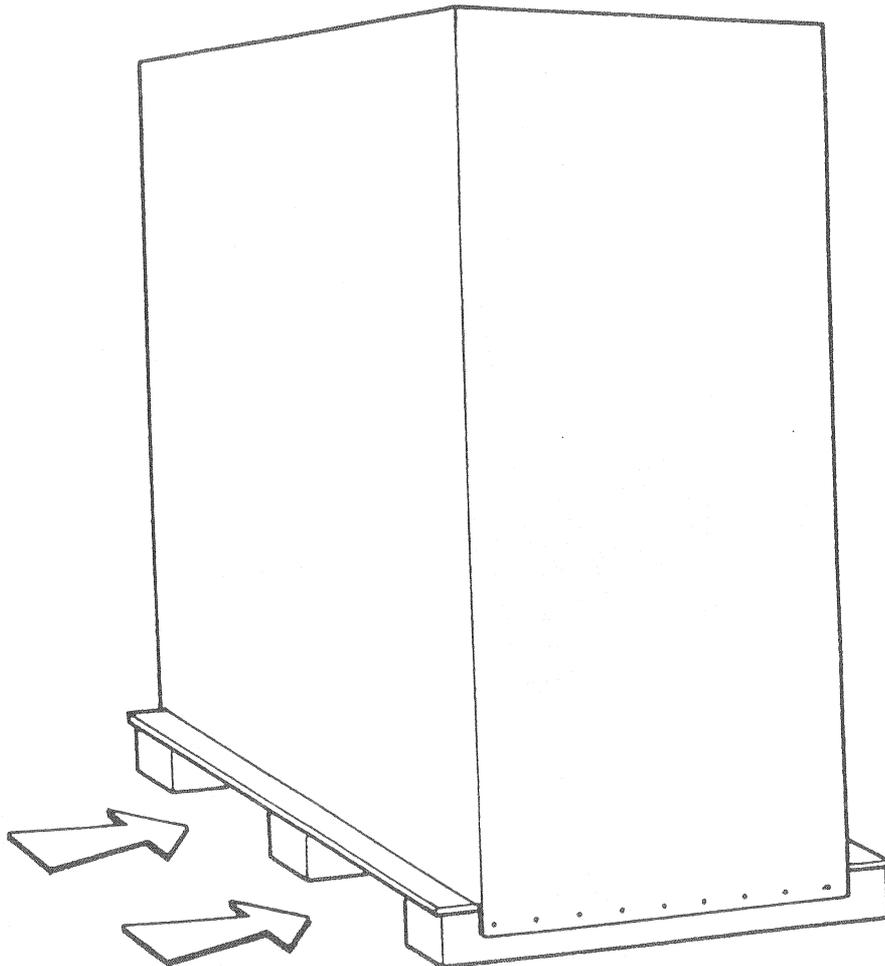
	40MM	40MP	40AP	40AI
INDEX	A1.1	A1.1	A1.1	A1.1
INTERRUPTEUR MAGNETOTHERMIQUE	A1.2	A1.2	-----	-----
PANNEAU DE CONTROLE	-----	-----	A1.3	A1.3
PANNEAU ÉLECTRIQUE	-----	-----	A1.4	A1.4
ZONES DE RESPECT	A1.5	A1.5	A1.5	A1.5
ZONES DE SUPPORT ET TRANSPORT	A1.6	A1.6	A1.6	A1.6
ENCOMBREMENTS ET POIDS	A1.7	A1.7	A1.7	A1.7
SCHEMA ANCRAGE A' LA TERRE	A1.8	A1.8	A1.8	A1.8
GROUPE TRAITEMENT AIR	-----	A1.9	A1.9	A1.9
SÉLECTIONNEUR ETAUX PNEUMATIQUES	-----	A1.10	-----	-----
REGLEMENT DESCENTE LAME	-----	-----	A1.11	A1.11
REGLEMENT BLOCAGES MANUELS	A1.12	-----	-----	-----
REGLEMENT BLOCAGES PNEUMATIQUES	-----	A1.13	A1.13	A1.13
REGLEMENT ANGLE DE COUPE	A1.14	A1.14	A1.14	A1.14
SUBSTITUTION LAME	A1.15	A1.15	A1.15	A1.15
SUBSTITUTION LAME	A1.16	A1.16	A1.16	A1.16
REGLEMENT LUBRIFICATION	-----	A1.17	A1.17	A1.17
REGLEMENT DESCENTE RAPIDE	-----	-----	-----	A1.18
RASSEMBLAGE ACTIONNEURS TETE	-----	-----	A1.19	A1.19

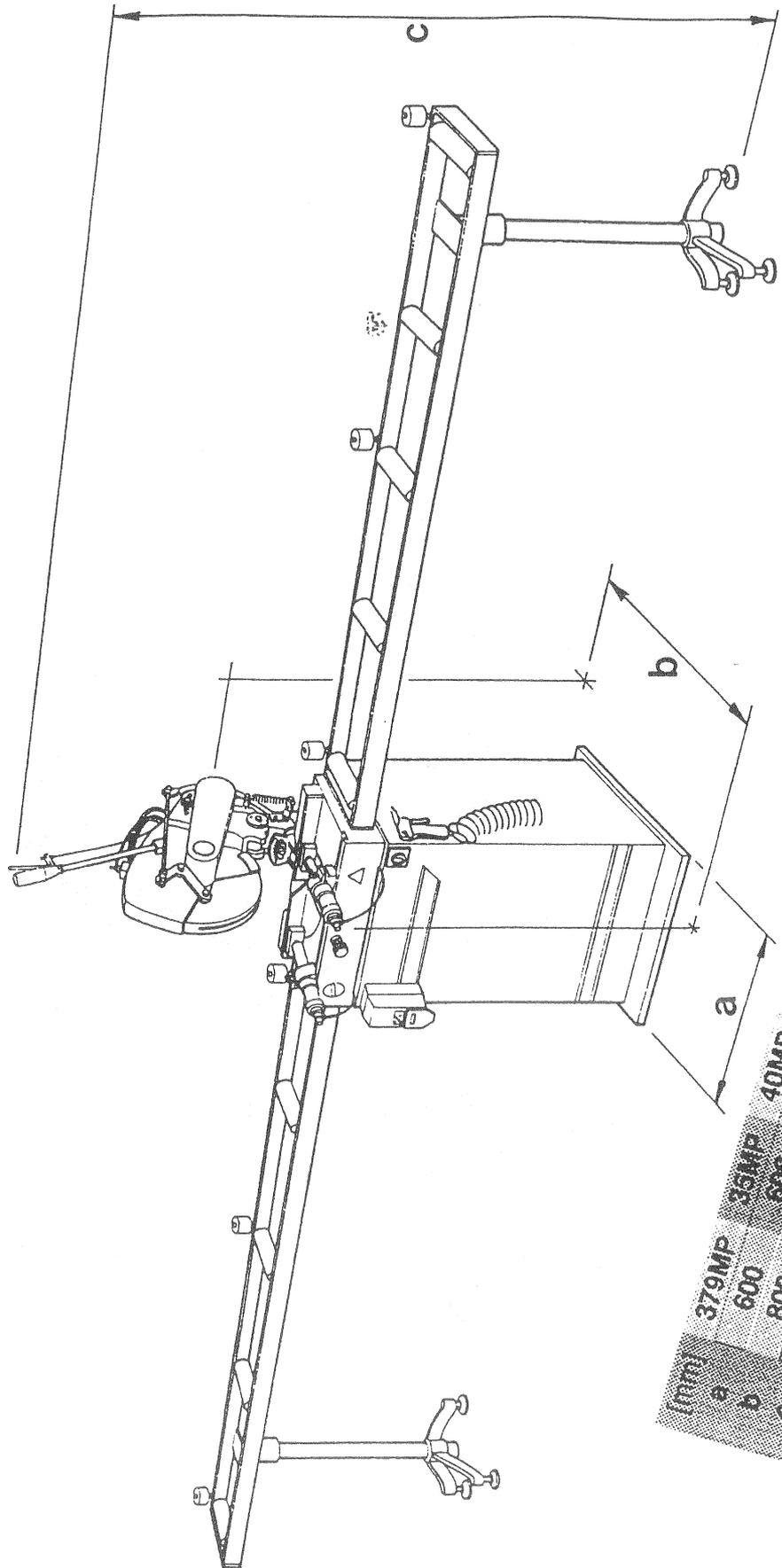




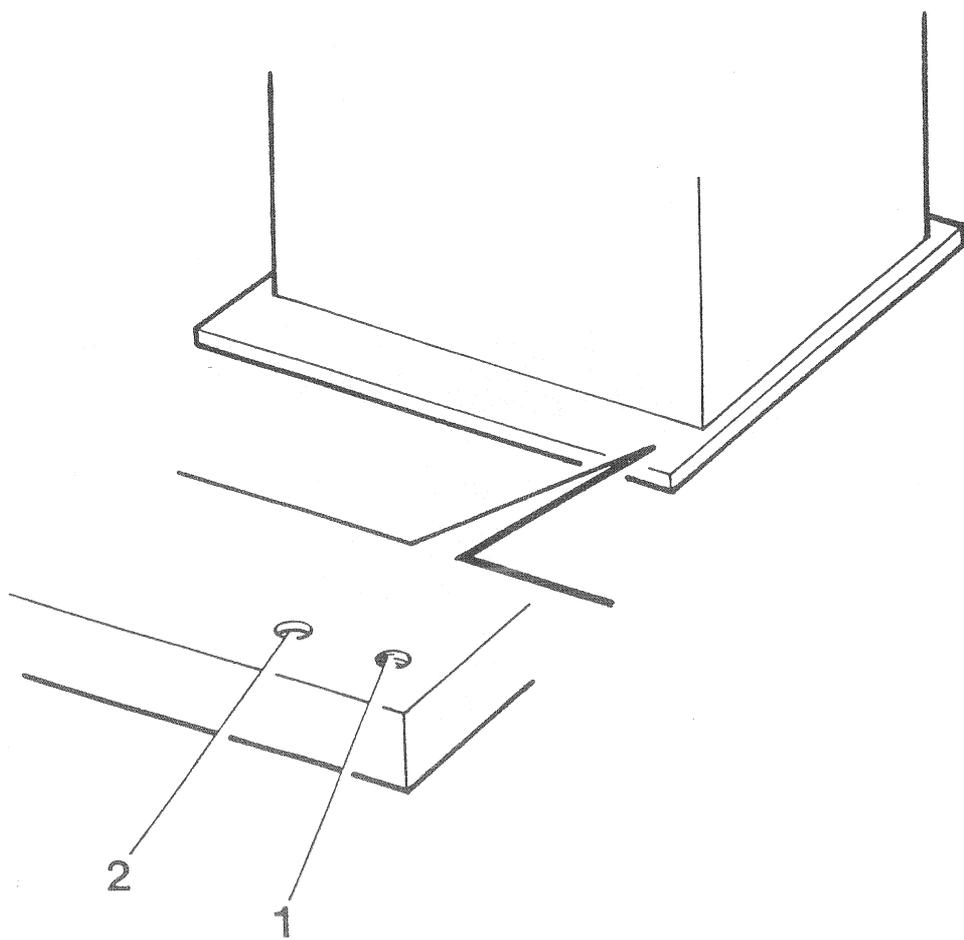


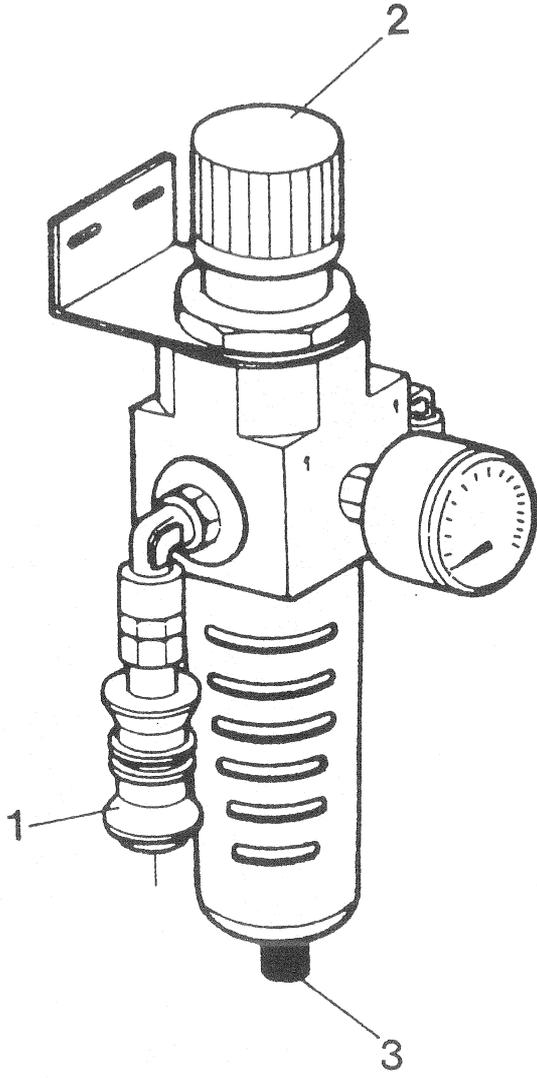
mm	379MP	35MP	40MP
a	600	600	600
b	800	800	850
c	1650	1600	1650
e	1500	1500	1500

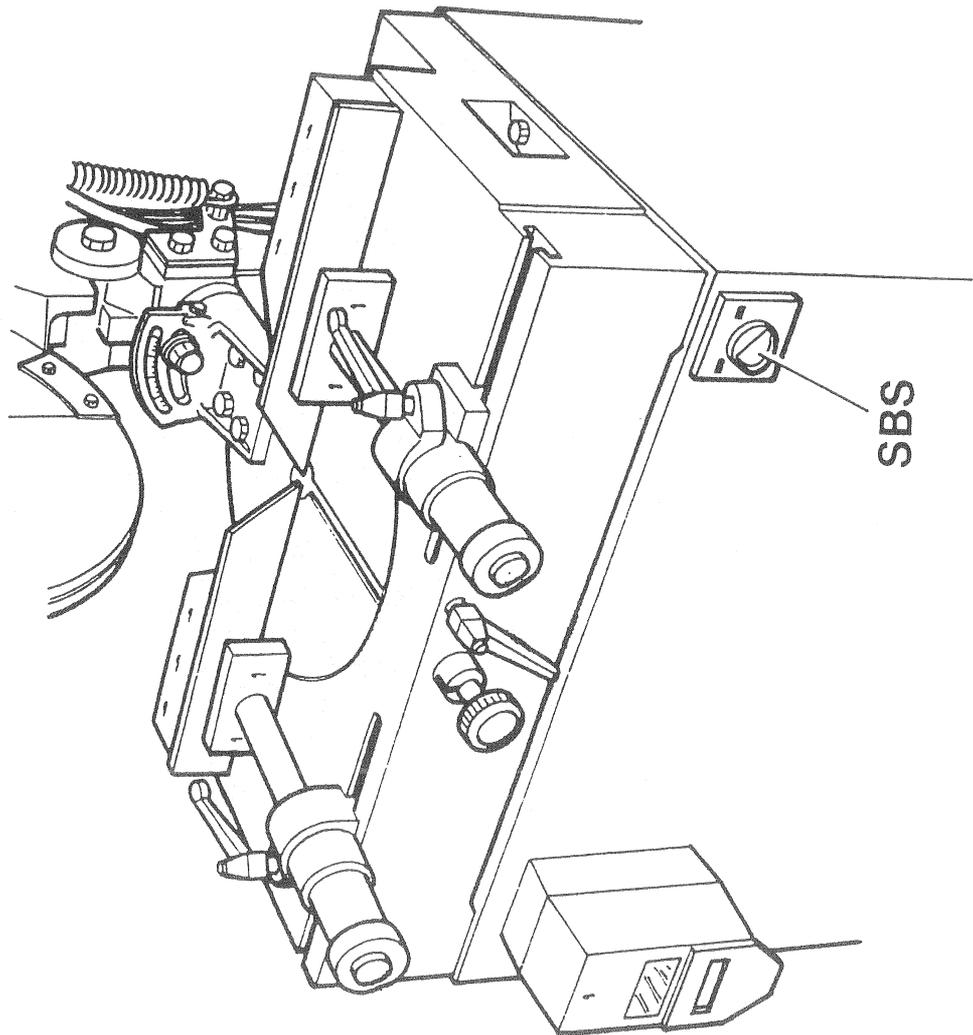


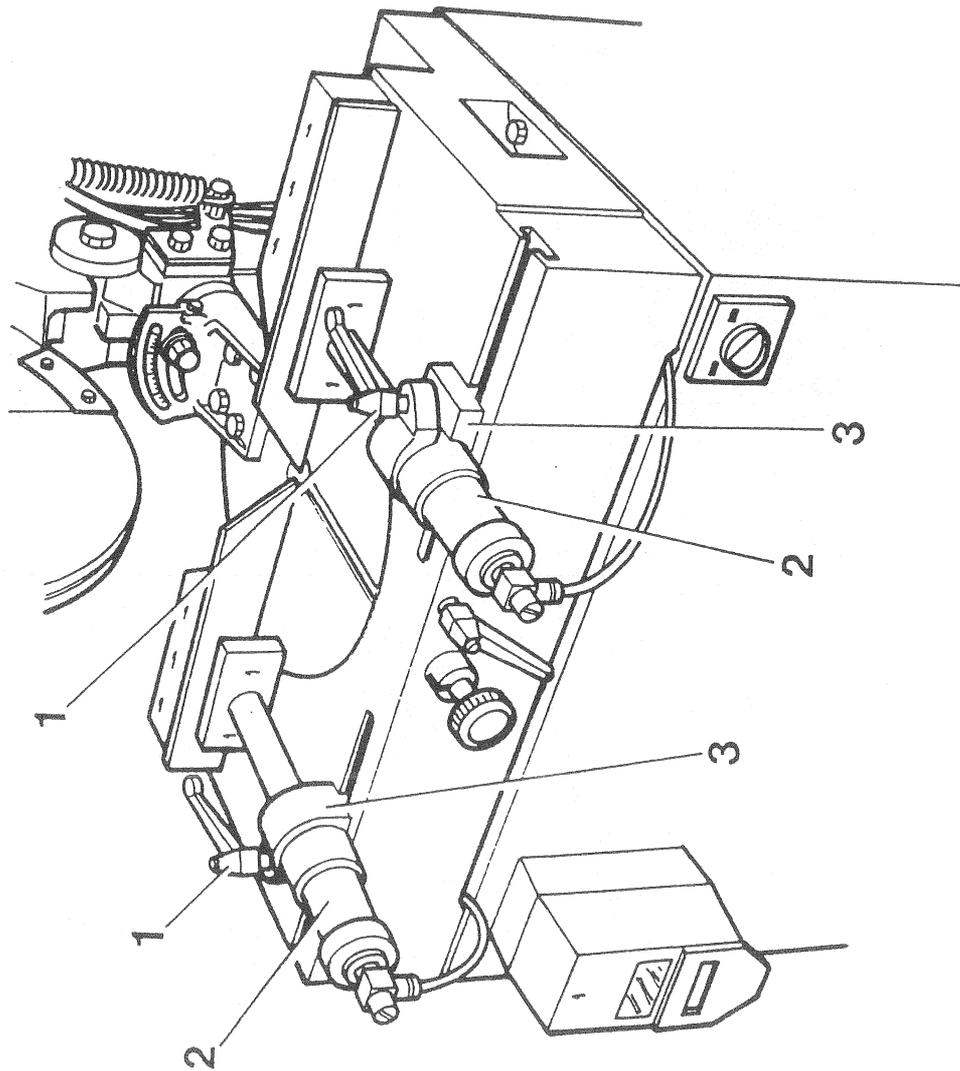


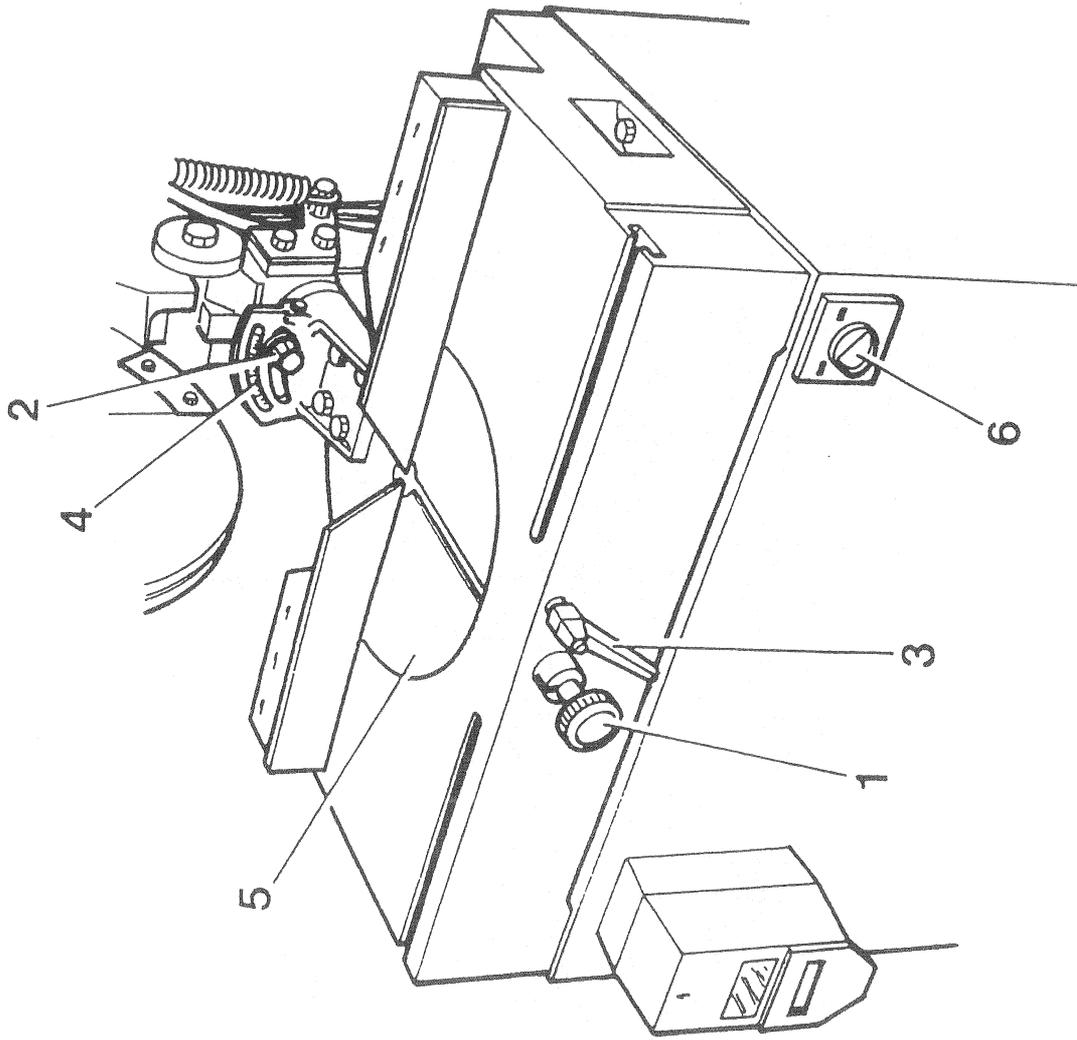
(mm)	379MP	33MP	40MP
a	600	600	600
b	800	800	850
c	1650	1800	1650
e	1500	1500	1500
Kg	115	208	121

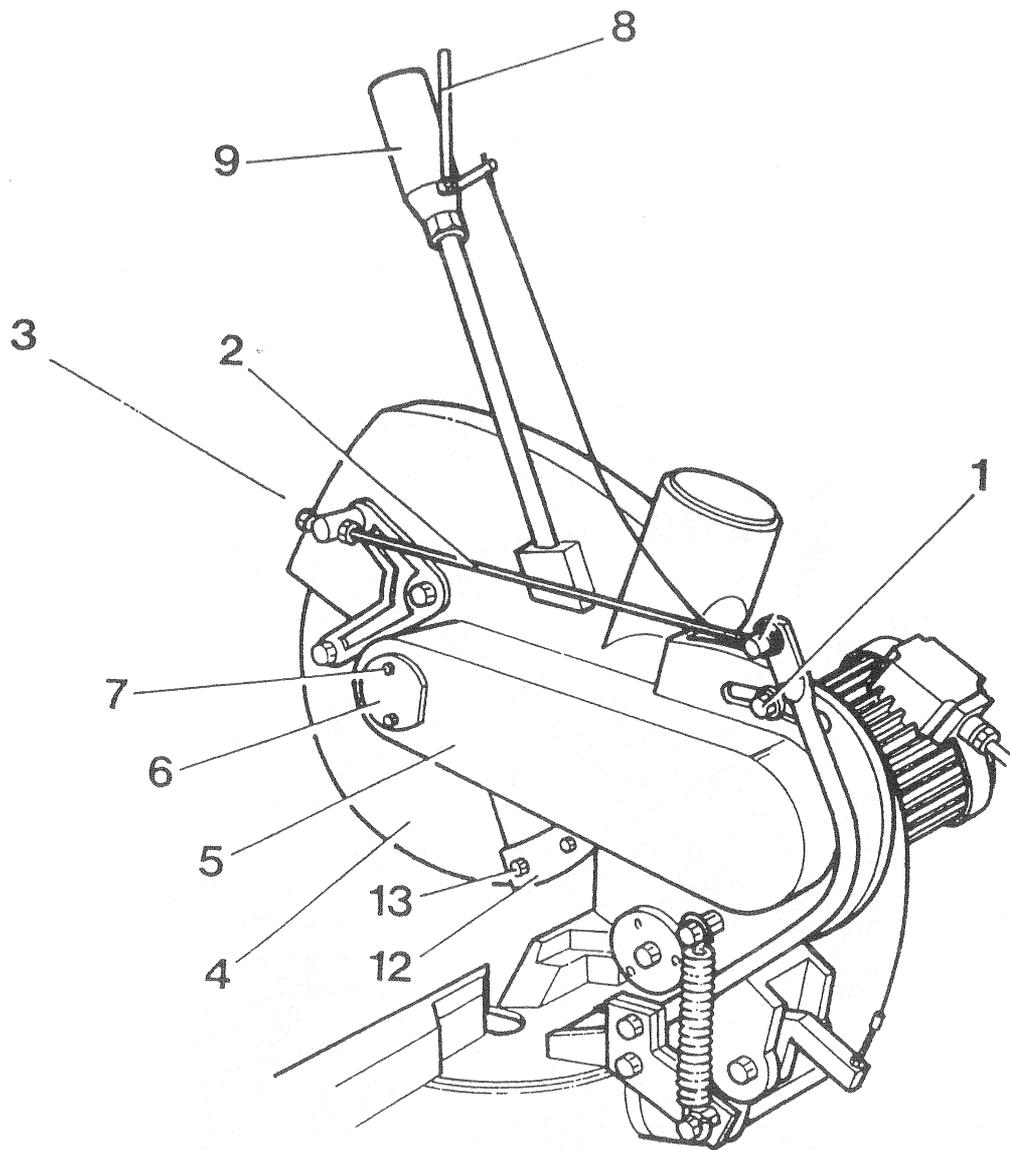


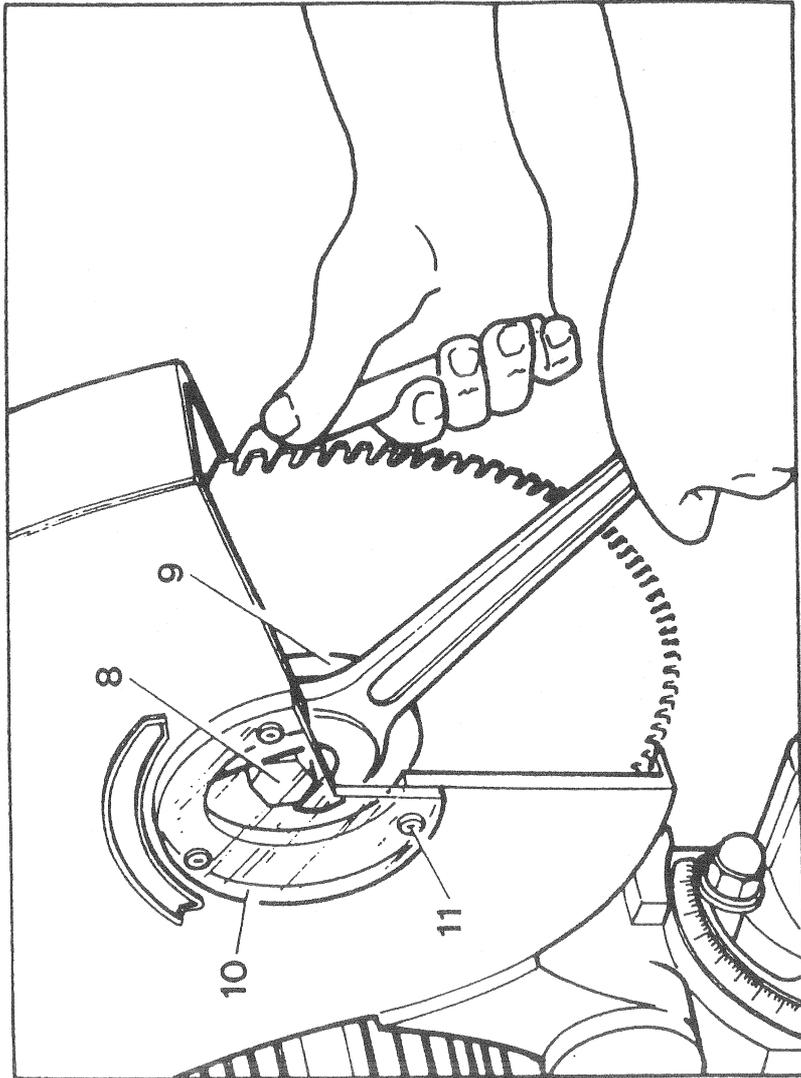


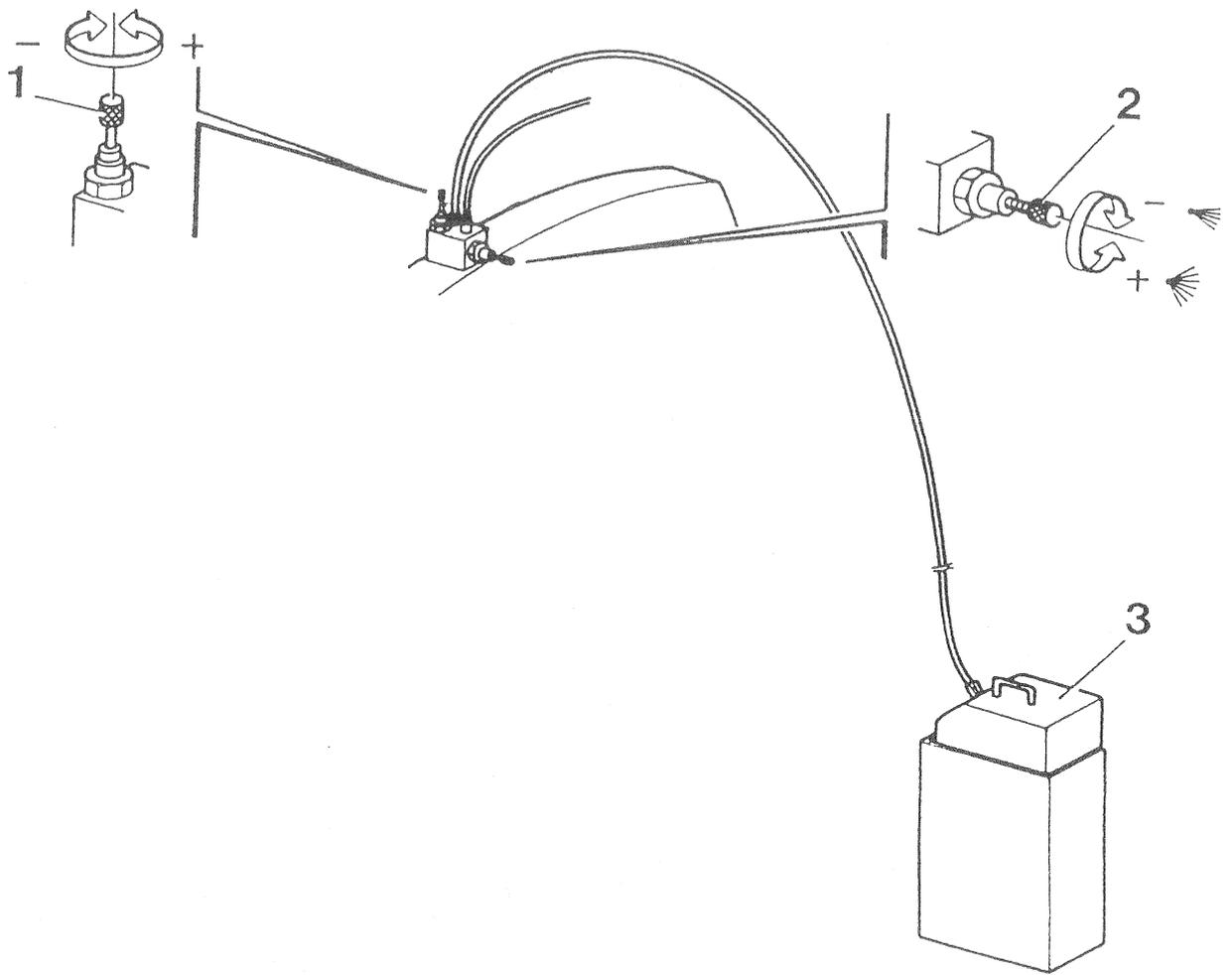




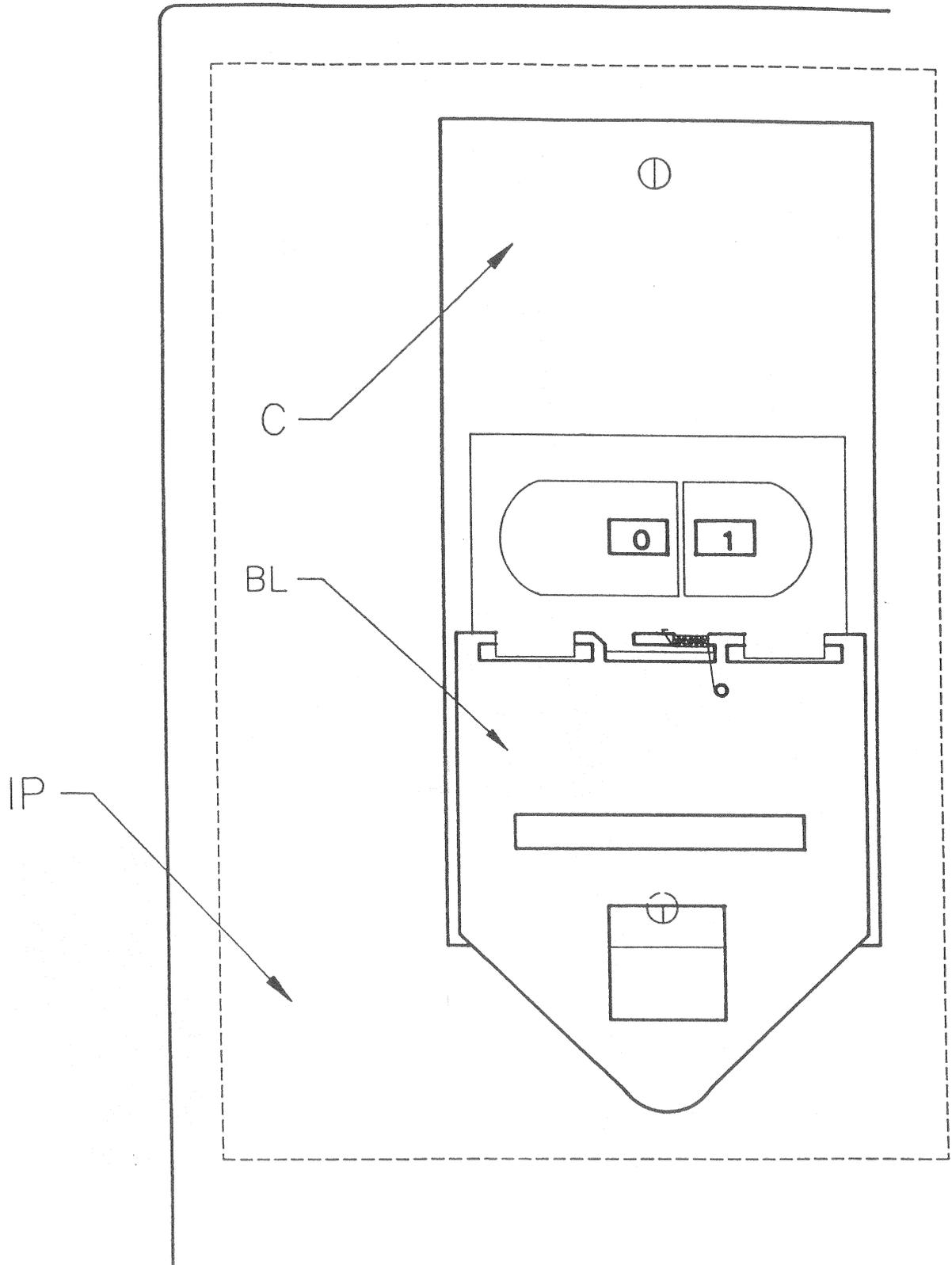


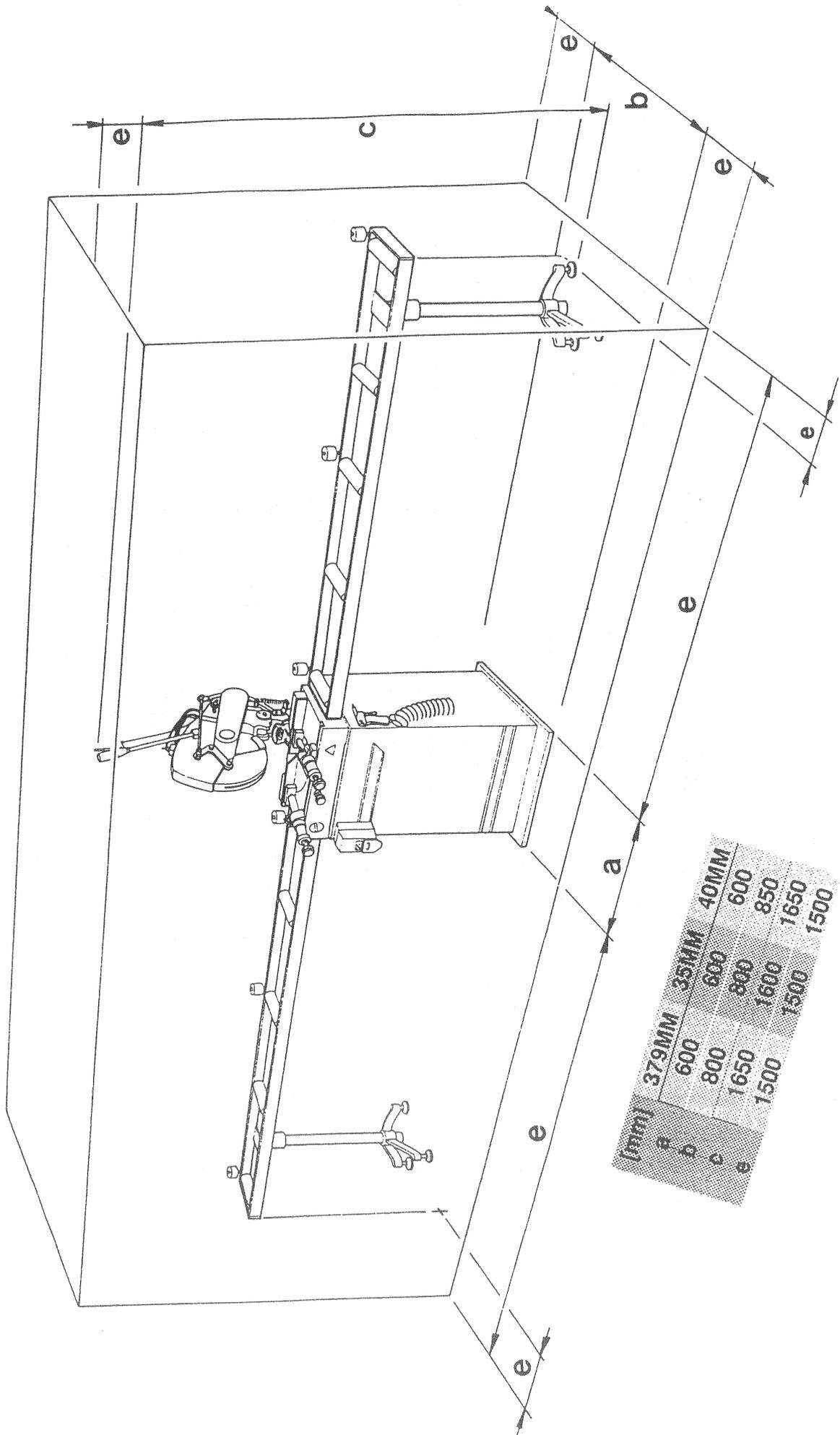




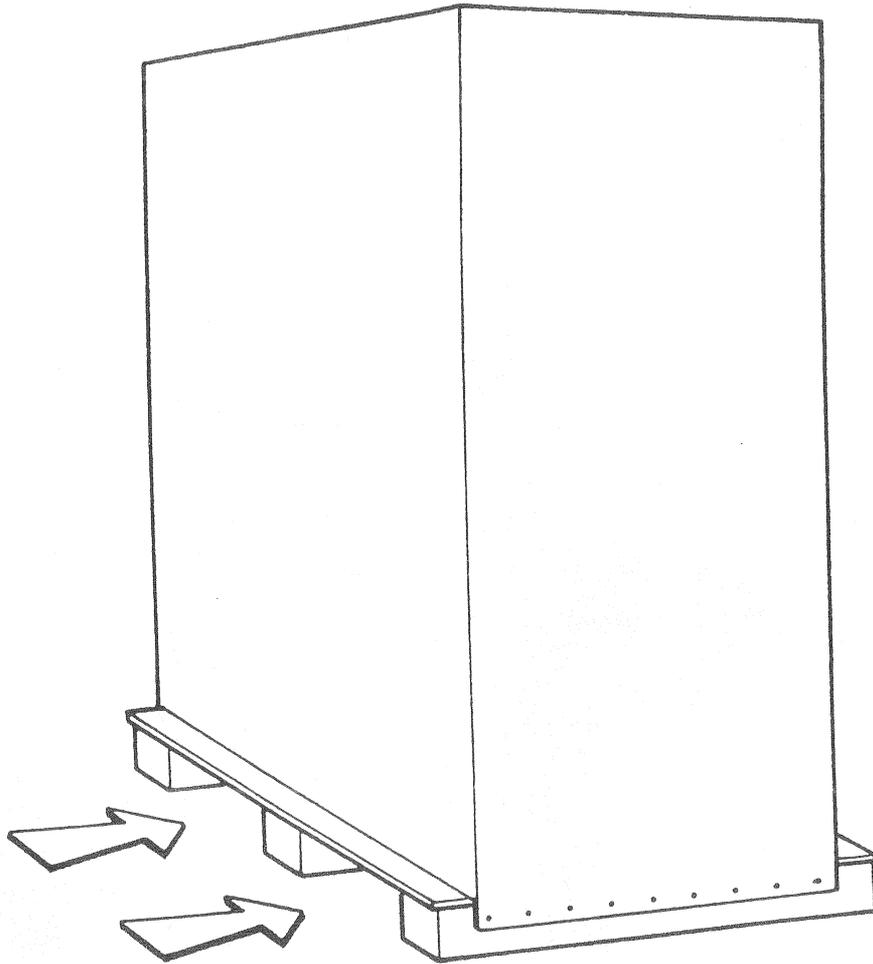


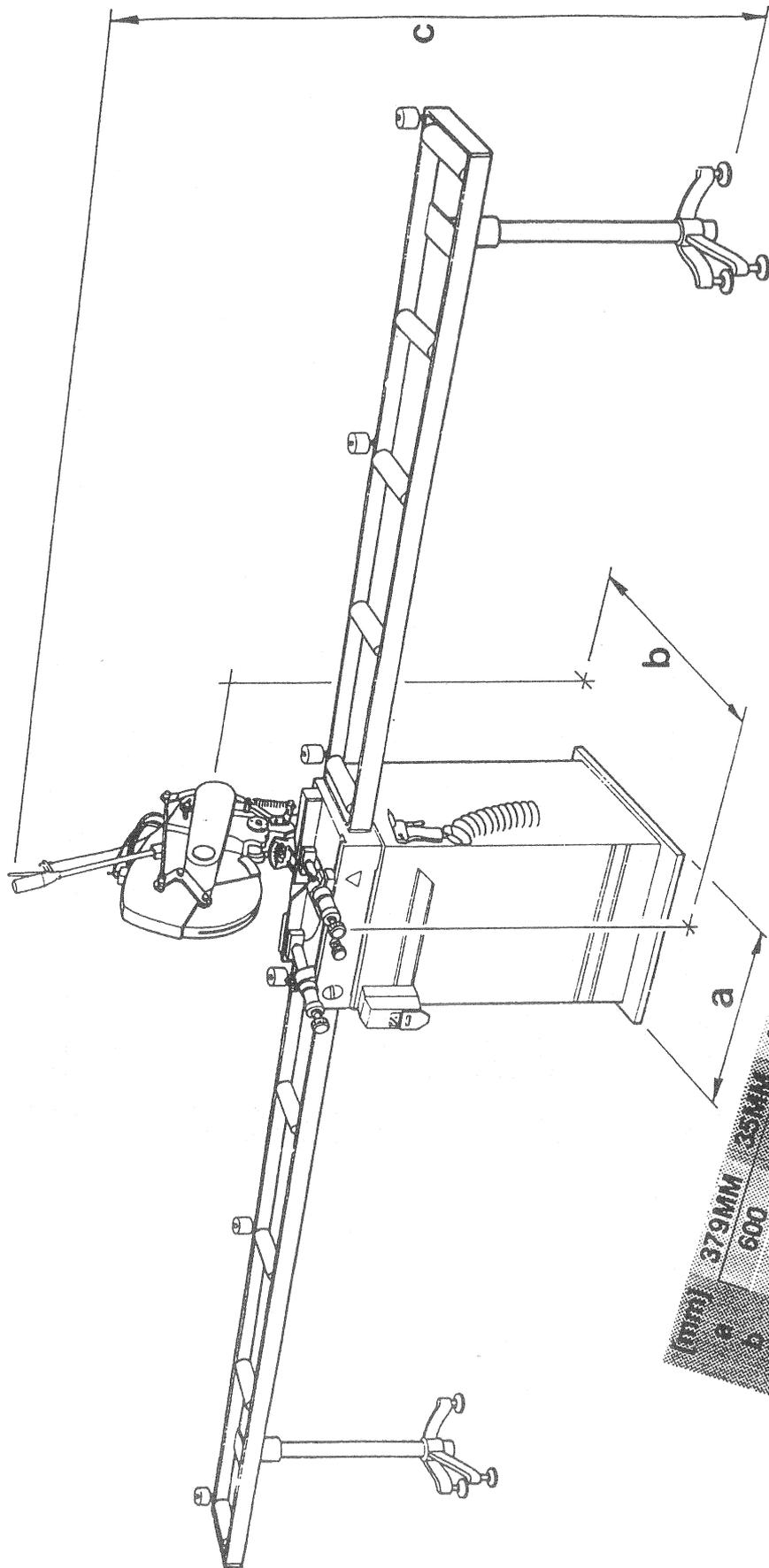
UNIVER 40MM





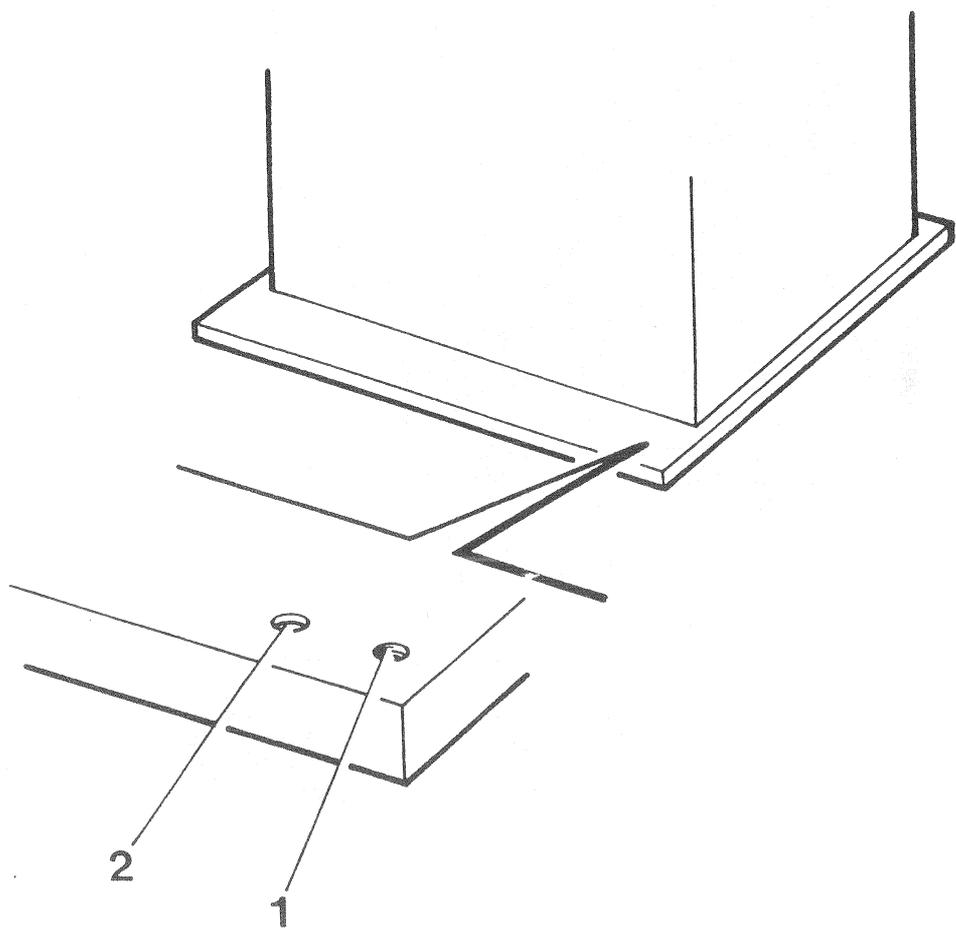
[mm]	379MM	35MM	40MM
a	600	600	600
b	800	800	850
c	1650	1600	1650
e	1500	1500	1500

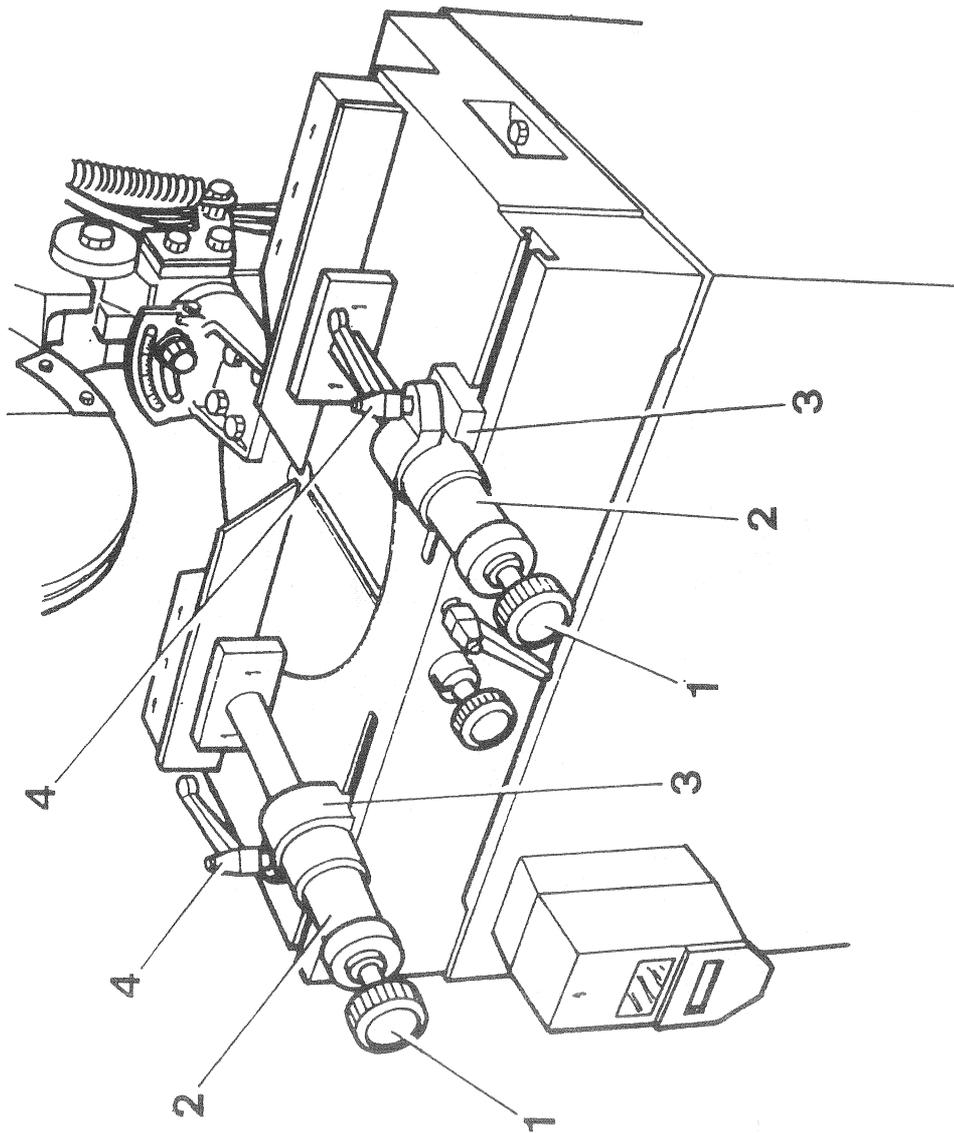


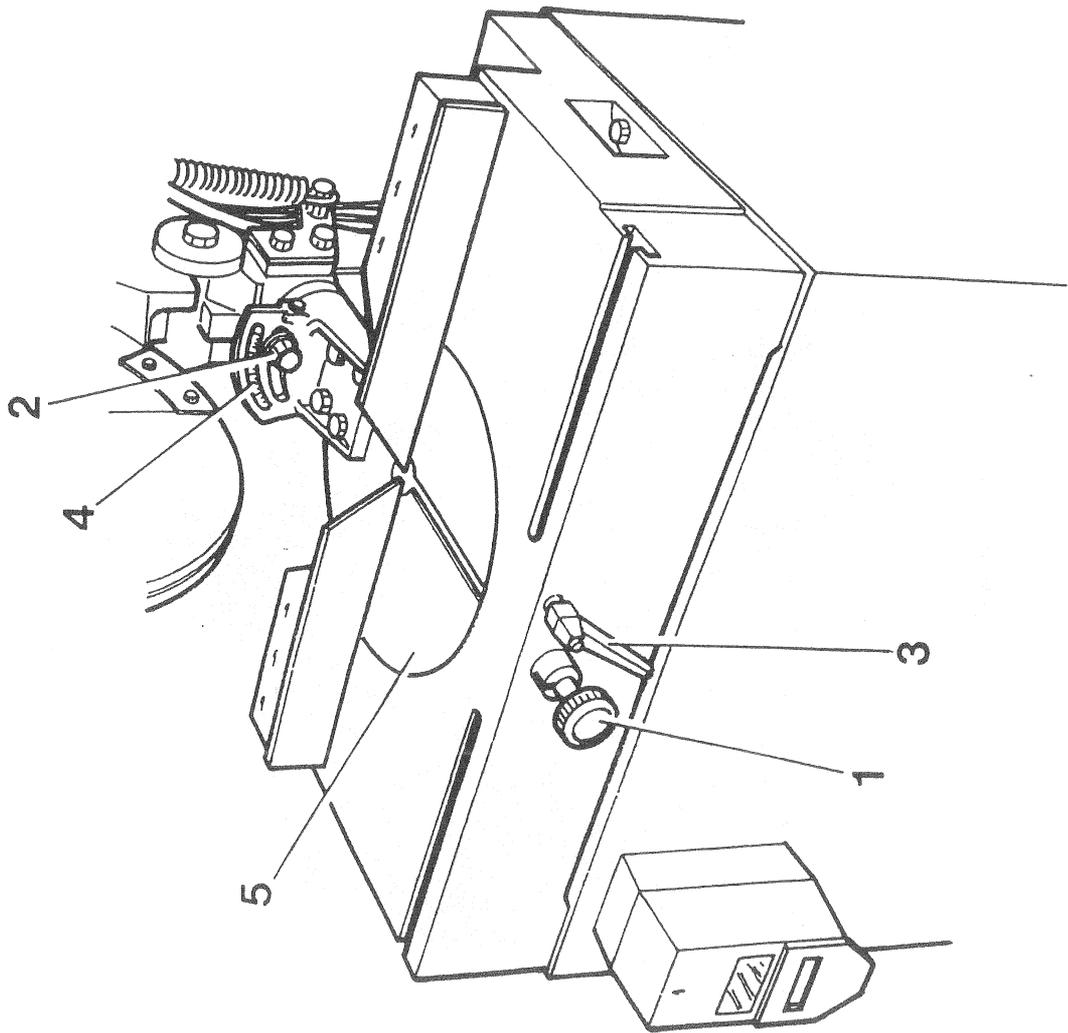


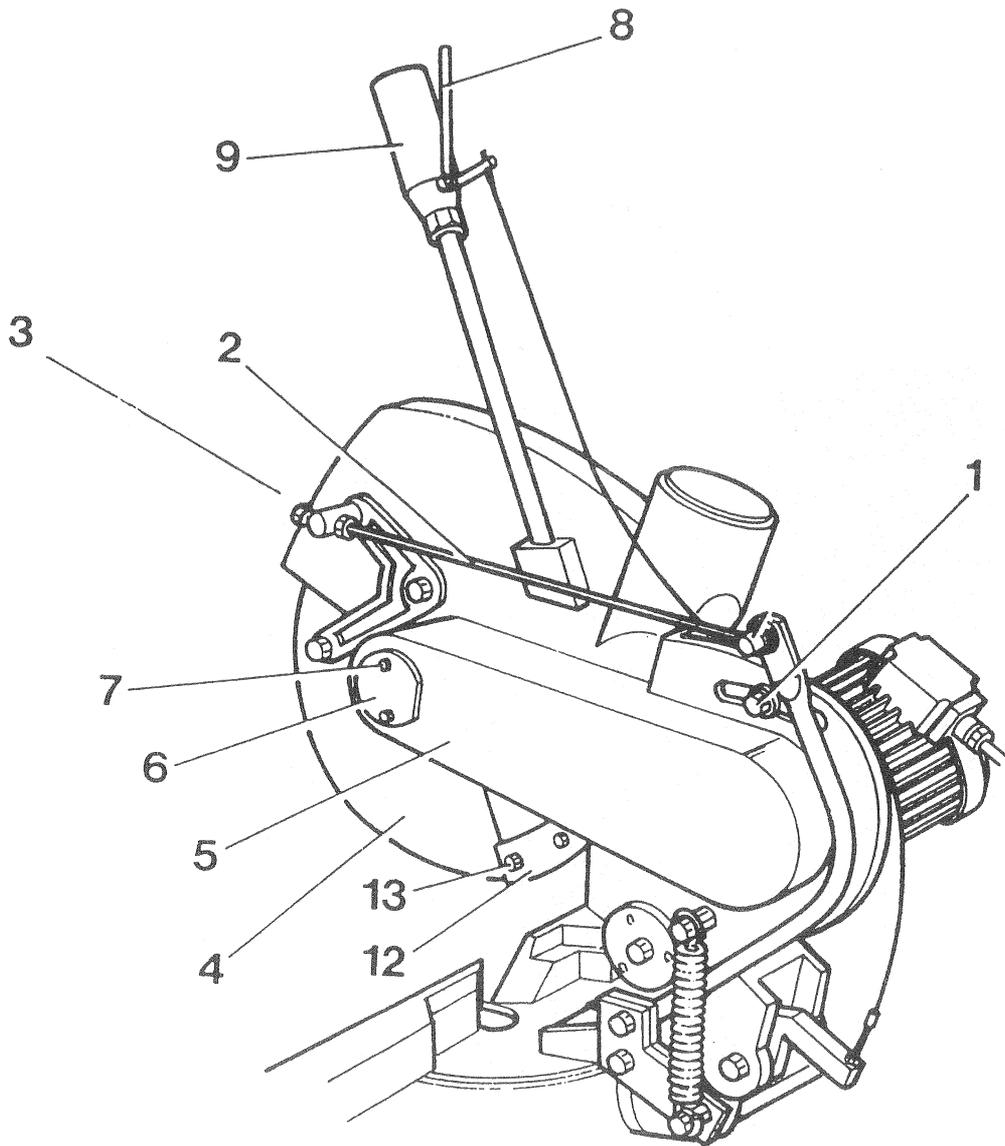
(mm)	379MM	35MM	40MM
a	600	600	600
b	800	800	850
e	1650	1600	1650
kg	1.15	1.500	1.500
		208	121

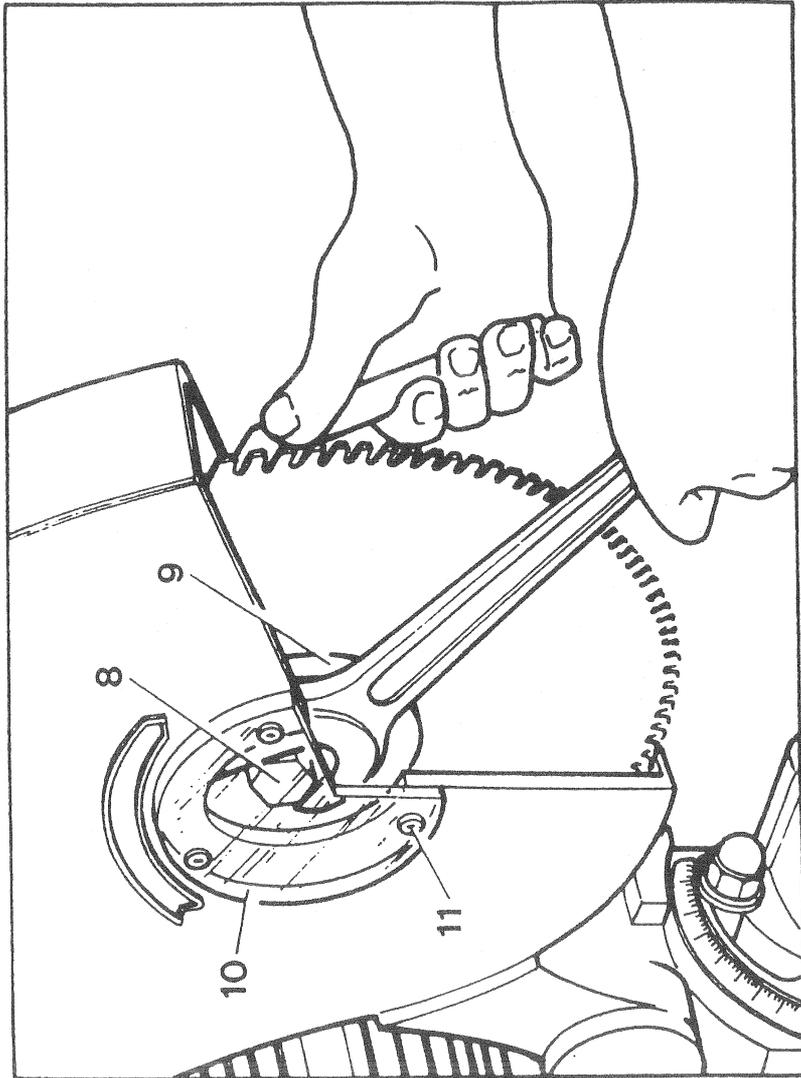
(MM) A1.7







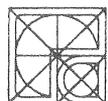




# DOCUMENT JOINT 2

(DESSINS EXPLOSES PARTIES MÉCANIQUES)

INDEX.....	A2.0
INTRODUCTION.....	A2.1
ABAQUE TABLEAUX.....	A2.2
DESSINS EXPLOSES.....	A2.4
LISTE COMPOSANTS DESSIN ANTÉRIEUR	A2.4



# INTRODUCTION

## DESSINS EXPLOSES DES PARTIES MECANIQUES

### COMMENT UTILISER LA DOCUMENTATION

LA DOCUMENTATION EST COMPOSEE DE LA MANIERE SUIVANTE:

INDEX

ABAQUE TABLES

DESSINS EXPLOSES DES PARTIES MECANIQUES

LISTES DES COMPOSANTS MECANIQUES ET DES CODES RELATIFS

#### **ABAQUE TABLES**

Associe une brève description au numéro de table des différents dessins mécaniques.

#### **DESSINS EXPLOSES DES PARTIES MECANIQUES**

Il est possible de trouver, dans chaque page, les numéros progressifs qui donnent la position de chaque composant. Ces numéros sont reportés sur les listes des composants mécaniques et se réfèrent aux numéros de code de chaque pièce.

#### **LISTE DES COMPOSANTS MECANIQUES**

Chaque page présente en séquence les numéros progressifs se référant à la position, puis les descriptions et les numéros de code relatifs à chaque pièce. Si l'on a besoin de demander une certaine pièce, il suffit d'indiquer le numéro de code.

LA LISTE DES COMPOSANTS MECANIQUES COMPREND LES ELEMENTS SUIVANTS:

MACCHINE TIPO (DESCRIPTION DU TYPE DE MACHINE)

TAV. (NUMERO DE REFERENCE DE LA TABLE)

POS. (POSITION)

DESCRIZIONE (DESCRIPTION DU COMPOSANT)

CODICE (CODE PERTICI)

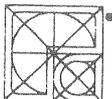
MACCHINE TIPO Indication qui nous permet de connaître à quels types de machines se réfère une liste.

TAV. Sigle de référence associant une liste de composants mécaniques à un dessin explosé donné.

POS. Cette colonne indique le numéro progressif se référant à chaque composant. Ces numéros sont les mêmes que ceux qui se trouvent sur chaque dessin explosé de composants.

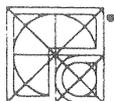
DESCRIZIONE Cette colonne présente une brève description du composant.

CODICE Cette colonne indique notre code ou notre pièce qui est la seule référence à indiquer en cas de commande de pièces de rechange. **Attention:** en cas de commande, indiquer la lettre (P) lorsqu'elle est signalée sur la liste.



# ABAQUE DESSINS EXPLOSES PARTIES MECANIQUES ET LISTES COMPOSANTS

DESCRIPTION DE GROUPES	40MM	40MP	40AP	40AI
SOUBASSEMENT ET BASE PORTE-TETE	A2.4	A2.5	A2.5	A2.5
TABLEAU A' POUSSOIRS ET PANNEAUX	-----	-----	A2.6	A2.6
TETE OSCILLANTE	A2.7	A2.7	A2.8	A2.9
ARBRE LAME ET PROTECTION	A2.10	A2.10	A2.11	A2.12
ACTIONNEUR TETE	-----	-----	A2.13	A2.14
LUBRIFICATION LAME	-----	A2.15	A2.15	A2.15
REGLEMENT AVANCEMENT LAME	-----	-----	-----	A2.16



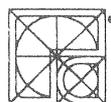
**TABLEAUX ET LISTES DÉTAILS EN TENUE À JOUR**

# DOCUMENT JOINT 3

(INSTALLATION ÉLECTRIQUE)

40MM - 40MP	
INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
LISTE DÉTAILS.....	A3.6
SYMBOLOGIE ÉLECTRIQUE..	A3.7

40AP - 40AI	
INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
LISTE DÉTAILS.....	A3.9
SYMBOLOGIE ÉLECTRIQUE..	A3.11



# INSTALLATION ÉLECTRIQUE

## COMMENT UTILISER LA DOCUMENTATION

LA DOCUMENTATION EST FORMÉE DE :

INDEX

SCHEMA ÉLECTRIQUES

Liste Composants Électriques

DESSINS PLACEMENT COMPOSANTS ÉLECTRIQUES

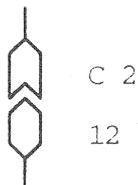
### SCHEMA ÉLECTRIQUES

Sur chaque page il est possible de trouver les coordonnées d'un symbole à travers les lettres horizontales et les numéros verticaux

l'indication ---> Tableau A3.5-a1 indique que le conducteur va au tableau A3.5 coordonné a1 (haut à gauche)

l'indication ---> Tableau A3.4-q1 indique que le conducteur va au tableau A3.4 coordonné q1 (haut à droite)

Quand nous utilisons des connecteurs ceux-ci sont dans les classifications et près d'eux le numéro donné au connecteur (C2) et la place occupée du conducteur à l'intérieur d'eux (12) sont indiqués



### Liste Composants Électriques

LA LISTE DES COMPOSANTS EST FORMÉE DE :

RIF. (RÉFÉRENCE)

TAV. (TABLEAU)

DESCRIPTION (DESCRIPTION MATÉRIEL)

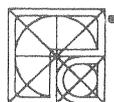
NUM. (NOMBRE DE PIÈCES)

TYPE (TYPE OU CODE-MANUFACTURER DU MATÉRIEL)

FOURNISSEUR (PRODUCTEUR MATÉRIEL)

NOTRE CODE (CODE DE PERTICI)

RIF..... Dans cette colonne il y a en ordre alphanumérique les références des composants utilisés à l'intérieur de la classification électrique (Ex. C1, F2). Si le composant est composé de plusieurs parties la référence sera sur plusieurs lignes décrivent la pièce du composant sur chaque de ces lignes. Dans le cas le composant est différent en fonction de la tension de alimentation de la machine il y aura plusieurs lignes qui indiquent pour quelles tensions ce composant spécifique est utilisé.



TAV.....Il y a les tables où le composant est utilisé et la pagesur laquelle il est représenté (pour faciliter la substitution)

DESCRIPTION....Dans cette colonne il y a une description du composant et la fonction à l'intérieur de l'installation électrique.

NUM....Dans cette colonne il y a le nombre des pieces du composant

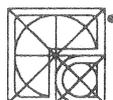
TYPE Dans cette colonne il y a le genre du composant, le voltage des fusibles ou l'article du producteur pour trouver le matériaux ou les caractéristiques précises sur le catalogue du fournisseur.

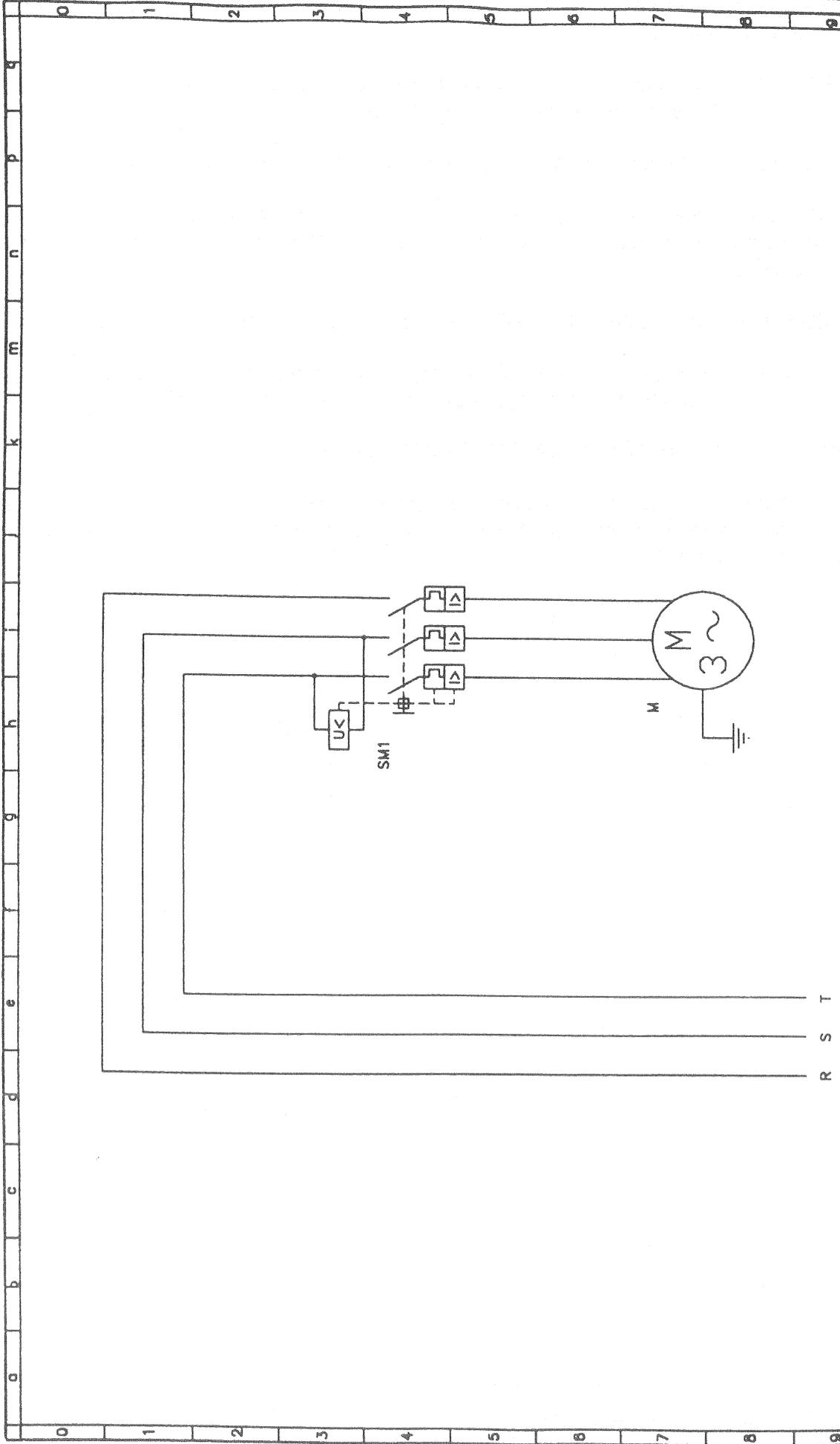
FOURNISSEUR....Dans cette colonne il y a le fournisseur du composant

NOTRE CODE .....Dans cette colonne il y a notre code ou particulier à indiquer en cas d'ordre de parties de rechange. Reporter en cas d'ordre la lettre P. où indiquée.

### **DESSINS PLACEMENT COMPOSANTS ÉLECTRIQUES**

Ces pages montrent les dessins d'assemblage des composants électriques (panneau boutons, fin de course, panneau électrique). Les dessins peuvent aider à individualiser le composant intéressé pour contrôles ou substitution.





**PERTICI**  
MACCHINE PER LERNO ALLUMINO E PVC

MODELLO: US 35 379 40 (MM MP)  
SCHEMATICA: 1.94

MATRICOLA DI PARTENZA:  
DATA: 20.10.95

FILE: 56

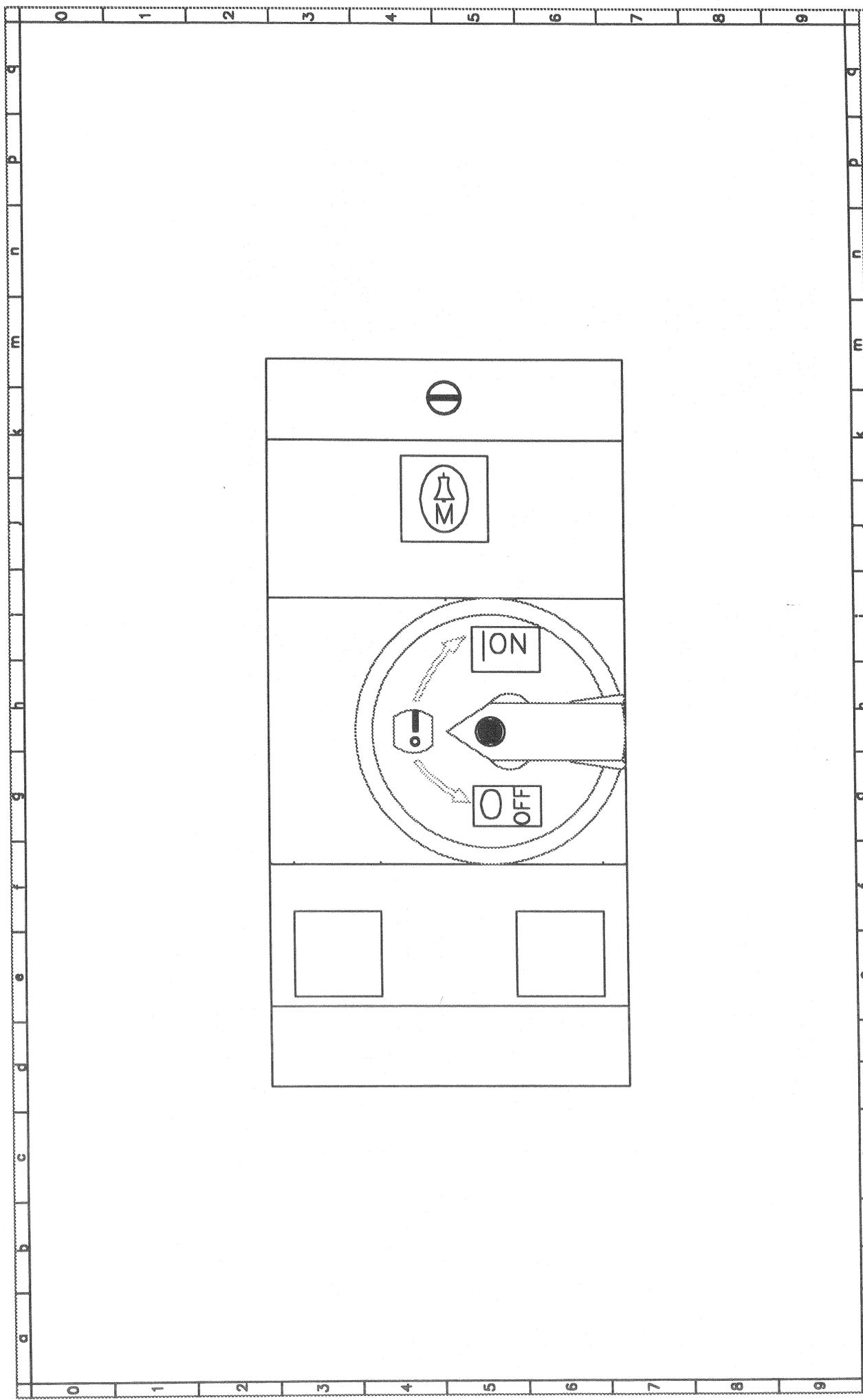
TAV. A3.4

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

a b c d e f g h k m n p q

a b c d e f g h k m n p q



MODELLO: UNIVER 379MM-MP / 40MM-MP  
SCHEMATICA:

DATA:

FILE:

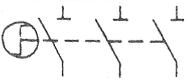
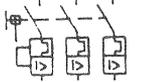
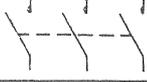
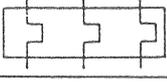
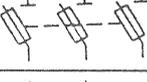
PAG. A3.5

# UNIVER 40 MM-MP LISTE COMPOSANTES ELECTRIQUES

RIF.	TAV.	DESCRIZIONE	NUM.	TIPO	FORNITORE	NS. CODICE
C	A3.5	GAINÉ POUR INTERRUPTEUR MAGNETO-THERMIQUE IP 54	1	C11-PKZM 1-G	KLOCKNER MOELLER	P.2008
BL	A3.5	BLOCAGE INTERRUPTEUR CADENAS	1	SVB-PKZM1	KLOCKNER MOELLER	P.2009
B (380V 50Hz)	A3.4 A3.5	BOBINE MIN. TENSION	1	U 400V 50Hz - PKZM1	KLOCKNER MOELLER	26335
B (220V 50Hz)	A3.4 A3.5	BOBINE MIN. TENSION	1	U 230V 50Hz - PKZM1	KLOCKNER MOELLER	26336
B (440V 50Hz)	A3.4 A3.5	BOBINE MIN. TENSION	1	U 440V 50Hz - PKZM1	KLOCKNER MOELLER	26339
B (220V 60Hz)	A3.4 A3.5	BOBINE MIN. TENSION	1	U 220V 60Hz - PKZM1	KLOCKNER MOELLER	26337
SM1 [220-230-260]	A3.4 A3.5	INTERRUPTEUR MAGNETO-THERMIQUE 6-10A	1	PKZM1-10	KLOCKNER MOELLER	26323
SM1 [380-415-440]	A3.4 A3.5	INTERRUPTEUR MAGNETO-THERMIQUE 2.4-4A	1	PKZM1-4	KLOCKNER MOELLER	26319
M [220-380V]	A3.4	MOTEUR TRIPHASE 2HP B5	1	FC 90S-2	ELECTRO ADDA	21801
M [260-440V]	A3.4	MOTEUR TRIPHASE 2HP B5	1	FC 90S-2	ELECTRO ADDA	21803

DANS LA SUIVANTE LISTE IL Y A LE NOM DU FOURNISSEUR HABITUEL DES PIÈCES POUR AIDER L'UTILISATEUR À TROUVER LE MATERIEL SPECIFIÉ OU MATERIEL ÉQUIVALENT ( **MÊMES CARACTERISTIQUES DE QUALITÉ ET SÉCURITÉ**) DES DIFFÉRENTS MARQUES.

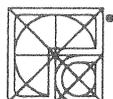
**PERTICI S.p.A.** RÉSERVE LE DROIT DE MODIFIER CETTE LISTE.

	SECTIONNEUR TRIPHASÉ BLOC-PORTE
	INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNÉTO-THERMIQUE PROTÈGE-MOTEUR TRIPHASÉ
	CONTACTEUR (TÉLÈRUPTEUR)
	RELAIS THERMIQUE
	SECTIONNEUR TRIPHASÉ PORTE-FUSIBLE
	SECTIONNEUR BIPHASÉ PORTE-FUSIBLE
	SECTIONNEUR UNIPHASÉ PORTE-FUSIBLE
	TRANSFORMATEUR 2 ENROULEMENTS
	TRANSFORMATEUR 2 ENROULEMENTS + ÉCRAN
	TRANSFORMATEUR 3 ENROULEMENTS
	MOTEUR ASYNCHRONE TRIPHASÉ AVEC ROTOR EN COURT-CIRCUIT (EN CAGE)
	BOBINE (SIGNE GÉNÉRAL)
	BOBINE DE SOUPAGE ÉLECTRIQUE AVEC CONDITION DE RETOUR PAS ÉLECTRIQUE
	BOBINE DE SOUPAGE ÉLECTRIQUE AVEC CONDITION DE RETOUR ÉLECTRIQUE
	LAMPE DE SIGNALISATION
	HÉLICE DE REFROIDISSEMENT
	BOBINE DE MIN. VOLTAGE
	MODULE SUPPRESSEUR DE PERTUBATIONS VARISTOR
	MODULE SUPPRESSEUR DE PERTUBATIONS R C

# DOCUMENT JOINT 4

(INSTALLATION PNEUMATIQUE)

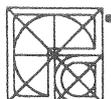
INDEX.....	A4.1
PRÉSENTATION.....	A4.2
SCHEMA FONCTIONALE.....	A4.3

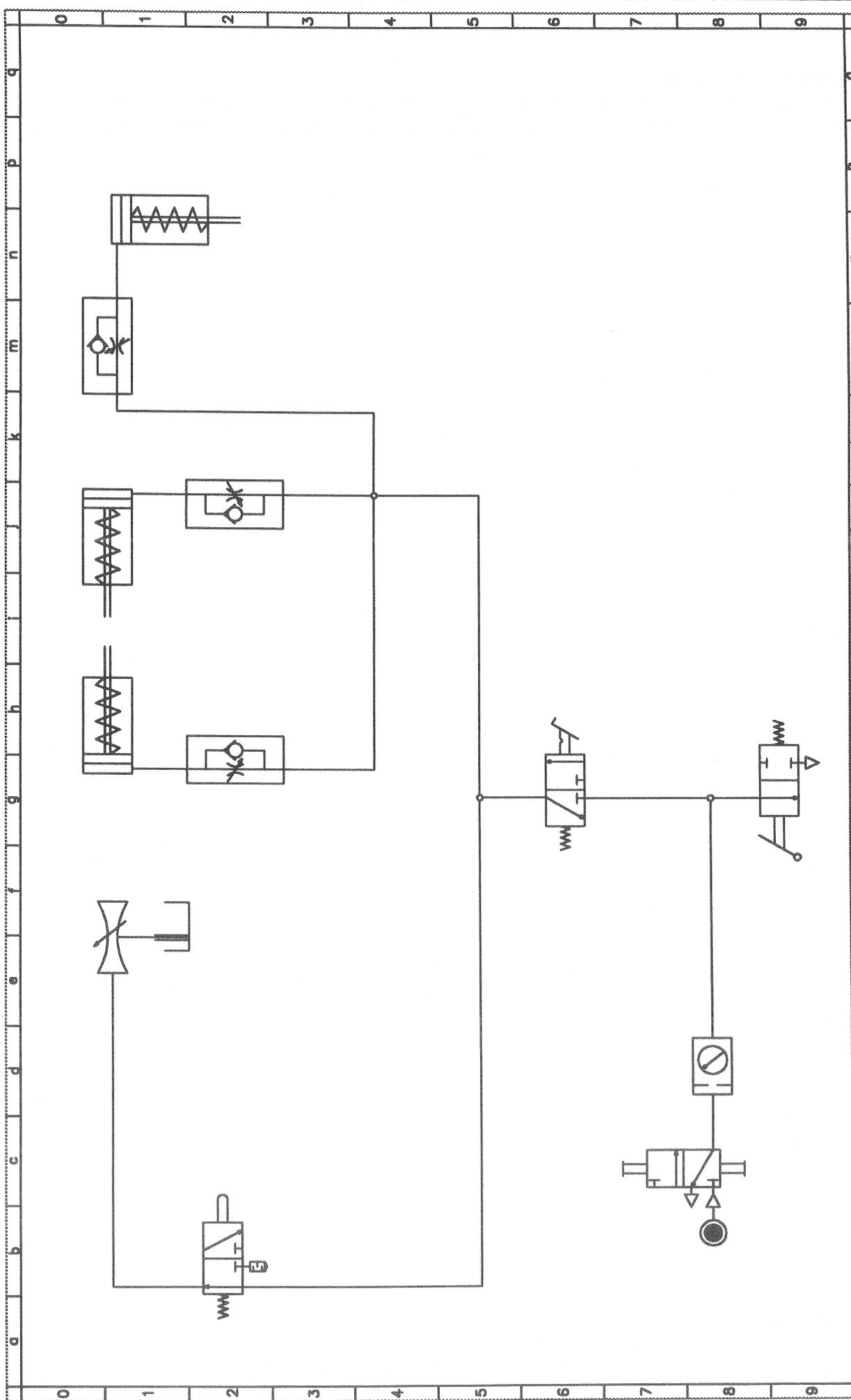


# SYSTEME PNEUMATIQUE

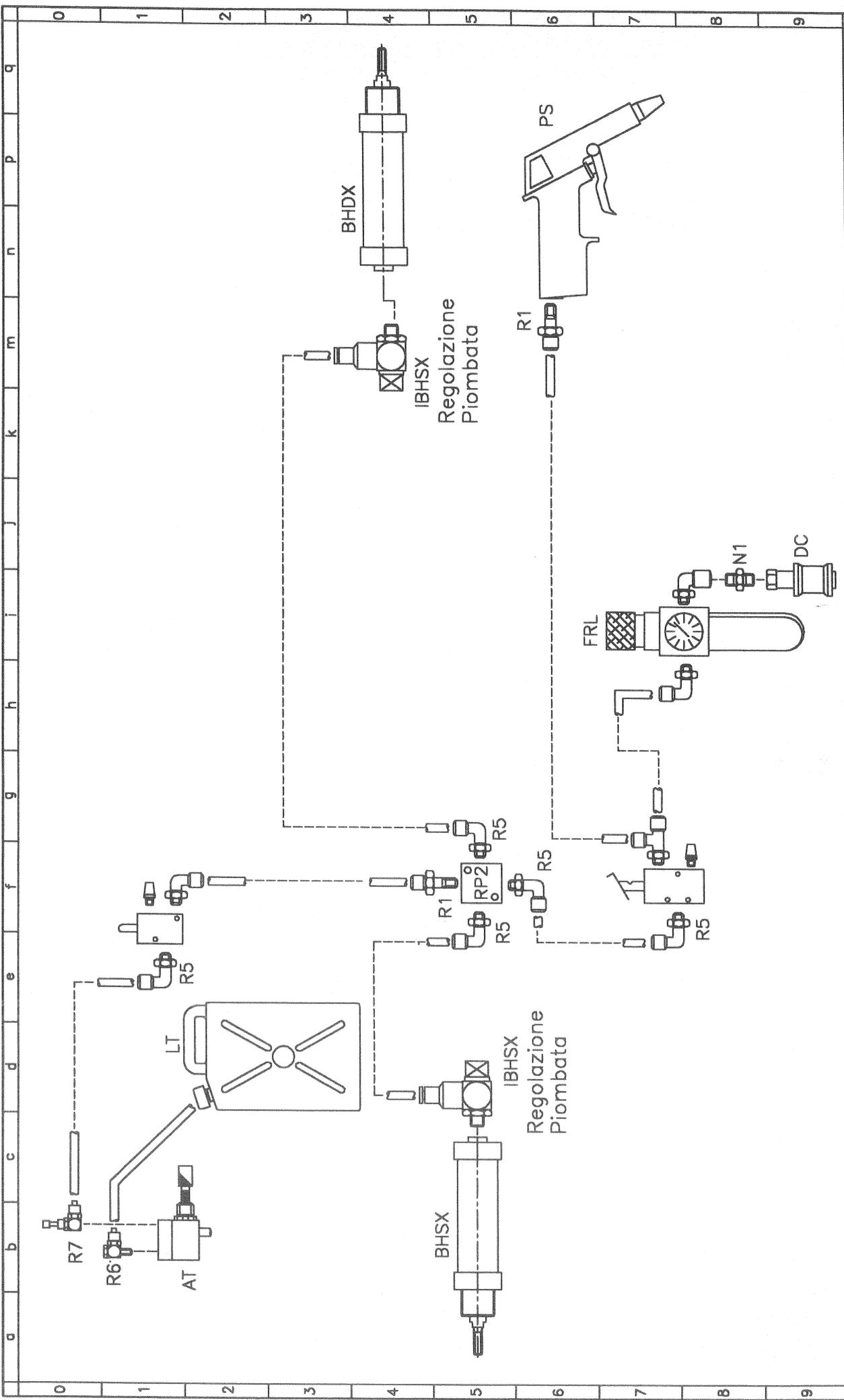
## SCHEMA FONCTIONNEL

Cette page permet de trouver les coordonnées d'un composant à travers les lettres horizontales et les nombres verticaux et de comprendre leur fonction dans la machine.





										MODELLO: US379MP US35MP US40MP SCHEMATICA: V1									
MATRICOLA DI PARTENZA:										DATA: 16/9/98									
FILE: SINGLE/US35MP_P1										FOGGIO 1 : 1									

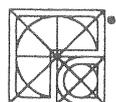


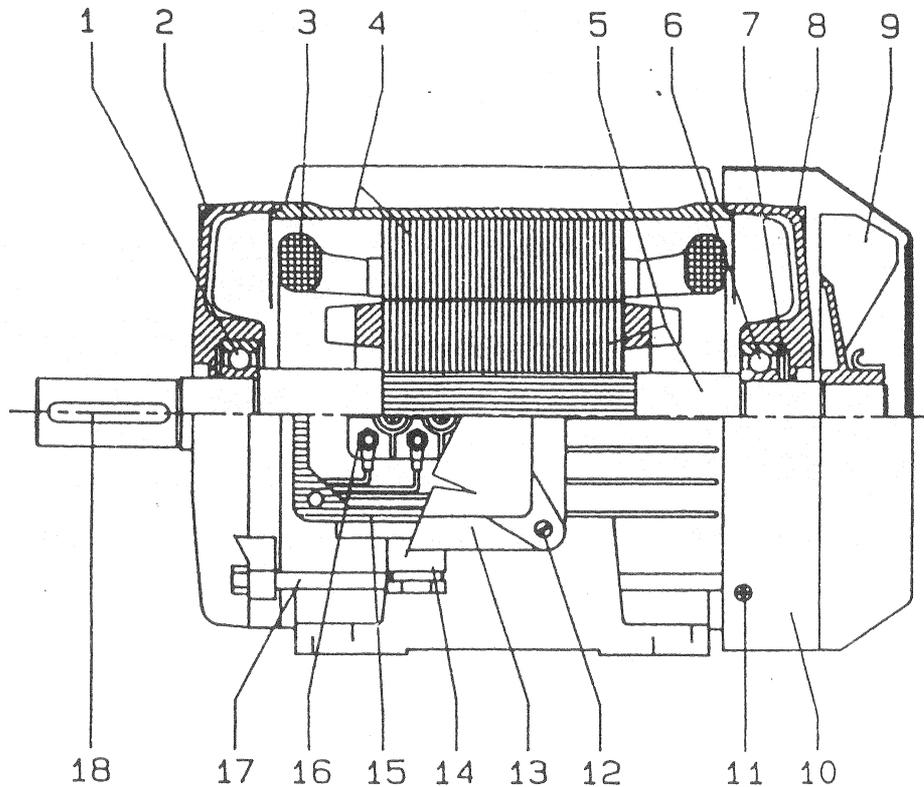
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j
k	l	m	n	o	p	q	r	s	t
<p><b>PERTECI</b> MACCHINE PER LEGNO ALLUMINIO E PVC</p>									
<p>MODELLO: 379-40MP (schema raccordi)</p>									
<p>SCHEMATICA: 1/96</p>									
<p>MATRICOLA DI PARTENZA:</p>									
<p>FILE: 379MP_R</p>									
<p>TAV. A4.4</p>									
<p>FOGLIO</p>									

# DOCUMENT JOINT 5

(DOCUMENTATION COMPOSANTS)

INDEX.....	A5.1
EXPLOSES CYLINDRES.....	A5.2
EXPLOSES MOTEUR.....	A5.3





MOTORI ASINCRONI TRIFASI con rotore a gabbia  
 Tipo C - UNEL 13113-71 - Forma B3 - Grandezze 56-400  
 Costruzione chiusa - Ventilazione esterna

### PARTI DI RICAMBIO

1. Cuscinetto anteriore
2. Scudo anteriore
3. Avvolgimento
4. Carcasa con pacco statore
5. Albero con rotore
6. Cuscinetto posteriore
7. Molla di compensazione
8. Scudo posteriore
9. Ventola di raffreddamento
10. Calotta copriventola
11. Vite fissaggio copriventola
12. Vite fissaggio coprimorsettiera
13. Scatola coprimorsettiera
14. Pressacavo
15. Guarnizione
16. Morsettiera
17. Tirante
18. Linguetta lato accoppiamento
19. Vite fissaggio scudo
20. Vite fissaggio ventola
21. Anello elastico Seeger
22. Linguetta lato ventola
23. Anello elastico Seeger
24. Coperchietto paragrasso anteriore interno
25. Coperchietto paragrasso posteriore interno
26. Coperchietto paragrasso anteriore esterno
27. Coperchietto paragrasso posteriore esterno
28. Ingrassatore «Tecalamit»

ASYNCHRONOUS THREE-PHASE MOTORS with squirrel  
 cage rotor - Type C - UNEL 13113-71 - Frame B 3 -  
 Sizes 56-400 - Enclosed construction - External ventilation

### SPARE PARTS

1. Front bearing
2. Front shield
3. Winding
4. Frame with stator package
5. Shaft with rotor
6. Rear bearing
7. Compensating spring
8. Rear shield
9. Cooling fan
10. Fan hood
11. Fixing screw for fan hood
12. Fixing screw for terminal cover
13. Terminal-box cover
14. Cable-holder
15. Packing
16. Terminal-box
17. Tie-bolt
18. Coupling side key
19. Fixing screw for shield
20. Fixing screw for fan
21. Seeger elastic ring
22. Fan side key
23. Seeger elastic ring
24. Inner front side grease-guard cover
25. Inner rear side grease-guard cover
26. Outer front side grease guard cover
27. Outer rear side grease guard cover
28. «Tecalamit» lubricator

ASYNCHRON-DREHSTROMMOTOREN mit Käfigläufer  
 Typ C - UNEL 13113-71 - Bauart B 3 - Baugrößen 56-400  
 Geschlossene Ausführung - Aussenkühlung

### ERSATZTEILE

1. Lager, vorne
2. Vorderschild
3. Wicklung
4. Gehäuse mit Statorpaket
5. Welle mit Läufer
6. Lager, hinten
7. Ausgleichsfeder
8. Hinterschild
9. Kühlungsrad
10. Radkappe
11. Befestigungsschraube für Radkappe
12. Befestigungsschraube für Klemmbrettkasten
13. Klemmbrettkasten
14. Kabelhalter
15. Dichtung
16. Klemmbrett
17. Zugbolzen
18. Keil Kupplungsseite
19. Befestigungsschraube für Schild
20. Befestigungsschraube für Rad
21. Seegerring
22. Keil Radseite
23. Seegerring
24. Innen Fettdeckel, vorne
25. Innen Fettdeckel, hinten
26. Aussen Fettdeckel, vorne
27. Aussen Fettdeckel, hinten
28. «Tecalamit» Schmiervorrichtung

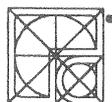
# DOCUMENT JOINT 6

## (ÉPREUVES ÉLECTRIQUES)

Les épreuves suivantes ont été faites et reçues:

ÉPREUVES EXECUTEES	40MM	40MP	40AP	40AI
CONTINUITÉ	Reçue	Reçue	Reçue	Reçue
ISOLEMENT	Reçue	Reçue	Reçue	Reçue
RIGIDITE' DIELECTRIC	Reçue	Reçue	Reçue	Reçue
ÉPREUVES FONCTIONALES	Reçue	Reçue	Reçue	Reçue
ABSORPTION A VIDE	1.4A	1.4A	1.4A	1.4A
ABSORPTION A CHARGE	2.6A	2.6A	2.6A	2.6A

Les conditions d'épreuve et les instruments utilisés sont dans le **DOSSIER TECHNIQUE** de ce manuel.



# DOCUMENT JOINT 7

(TESTS BRUIT)

## VALEURS DES NIVEAUX DE BRUIT SELON LA NORME ISO-3746

Les mesures effectuées ont donné les valeurs reportées dans les tableaux suivants:

### NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE MOYEN EN ATMOSPHERE

	<b>40MM</b>	<b>40MP</b>	<b>40AP</b>	<b>40AI</b>
<b>LpAm</b>	dB(A): 93.6	dB(A): 93.6	dB(A): 93,6	dB(A): 93,6

### NIVEAU DE PUISSANCE ACOUSTIQUE

	<b>40MM</b>	<b>40MP</b>	<b>40AP</b>	<b>40AI</b>
<b>LwA</b>	dB(A): 109.1	dB(A): 109.1	dB(A): 109.1	dB(A): 109.1

### NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE AU POSTE DE TRAVAIL

	<b>40MM</b>	<b>40MP</b>	<b>40AP</b>	<b>40AI</b>
<b>LpA</b>	dB(A): 97.4	dB(A): 97.4	dB(A): 97.4	dB(A): 97.4

Les conditions d'essai et les instruments utilisés pour les tests sont reportés dans le FASCICULE TECHNIQUE relatif au présent manuel.

