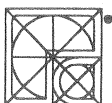


INDEX

INDEX.....	2
1.INTRODUCTION	3
2. DIRECTIVES GÉNÉRALES.....	3
3. CARACTÉRISTIQUES	4
3.1 Description de la machine.....	4
3.2 Caracteristiques techniques.....	6
3.3 Limites d'utilisation	8
3.4 Compositions standard	9
3.5 Optionals/ pieces de rechange.....	9
3.6 Conformité aux normatives de sécurité.....	9
4. INSTALLATION	10
4.1 Transport.....	10
4.2 Situation	10
4.3 Zones de recul et encombrements.....	10
4.4 Mise en fouille	10
4.5 Laçage installation pneumatique.....	16
4.6 Laçage électrique.....	16
5. UTILISATION.....	17
5.1 Contrôles avant l'utilisation.....	17
5.2 Description de commandes:.....	18
5.3 Cycle fonctionnel.....	18
5.4 Dispositif d'urgence	19
5.5 Dispositif de blocage piece	19
5.6 Directives pour garantir la sécurité pendant l'utilisation	19
6. REGLEMENTS	20
6.1 Règlement vertical plan de travail	20
6.2 Règlement vitesse avancement chariot porte-lame (VC721 - BS771).....	20
6.3 Règlement battants mobiles.....	20
6.4 Réglage de la pression	20
6.5 Réglage des relais thermiques.....	20
6.6 Système de lubrification des lames.....	20
7. BRUIT	21
8. ENTRETIEN	21
8.1 Entretien ordinaires	21
8.2 Opérations d'entretien extraordinaires (hebdomadaires).....	21
8.3 Substitution des lames	22
9. PIÈCES DE RECHANGE.....	23
10. INDEX PIÈCES JOINTES AU MANUEL D'INSTRUCTIONS	24
CLOTURE 1	25
CLOTURE 2	26
CLOTURE 3	28
CLOTURE 4	31
CLOTURE 5	32
CLOTURE 6	33
CLOTURE 7	34
CLOTURE 8	35



1.INTRODUCTION

Le manuel suivant est pour l'opérateur et surtout pour le personnel qui a la responsabilité de l'usage correct de la machine afin de la sécurité. Lisez-le avec attention, surtout les paragraphes relatif aux directives et gardez-le toujours dans sa boîte avec la machine de manière que il est toujours disponible aussi pour consultations futures. Pour faciliter pendant la lecture la compréhension du manuel, tableaux qui font partie des documents joints sont mentionnées.

L'indication générique est (**Tableau Ax.y**) où:

A indique l'appartenance du tableau au document joint

x indique le numéro du document joint

y indique la page du document joint

2. DIRECTIVES GÉNÉRALES

2.1 L'usage correct de cette machine implique la connaissance précise de ces directives et risques liés à un usage pas correct. La machine doit être utilisée par conséquent seulement du personnel expert et autorisé.

2.2 La sécurité d'emploi de la machine est garantie seulement pour les fonctions et les matériels énumérés dans ces instructions d'emploi. PERTICI S.p.A. ne prend pas la responsabilité si la machine est utilisée pour buts pas convenable et pas en conformité avec les instructions d'emploi.

2.3 PERTICI S.p.A ne prend pas la responsabilité pour la sécurité, fiabilité et prestation de la machine dans le cas les directives et les suggestions dans le manuelsne sont pas respectées avec référence particulière aux activités de: assemblage, utilise, entretien ordinaire et extraordinaire, réparation.

2.4 L'installation électrique doit être conforme aux normes CEI 64-8 (CENELEC HD 384, IEC 364-4/ 41). Le constructeur décline chaque responsabilité si la machine n'est pas connectée correctement à l'installation equipotentiel de terre et si appareils de protection, qui sont coordonnés pour garantir l'interruption automatique, n'ont pas été installés amont la machine.

2.5 Pour entretien extraordinaire et réparation seulement pièces originales de rechange doivent être utilisées.

2.6 Pour la réparation contactez toujours le service d'assistance technique indiqué du fournisseur de la machine. La responsabilité du parfait fonctionnement de la machine concerne seulement l'utilisateur si elle n'est pas réparée et correctement manutentionnée du personnel spécialisé et autorisé.

2.7 En particulier l'entretien de l'équipement électrique doit être effectué du personnel spécialisé et autorisé utilisant des pièces originales. Toutes ces opérations doivent être exécutées après avoir déconnecté la machine de l'alimentation électrique.

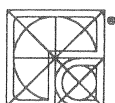
2.8 Les tronconneuses pour coupes a"v"/ pour cale - verre - **UNIVER VC720/VC721 UNIVER BS770/BS771** ont été faites pour être utilisées en environnements industriels au couvert, chaque utilise dans autres environnements fait dechoir la responsabilité de PERTICI S.p.A.

2.9 L'opérateur doit être informé de l'usage correct de la machine, de ses appareils de protection et des outillages.

2.10 Les appareils de protection installés sur la machine sont déjà montés et correctement fixés. Soumettez ces appareils de protection et la machine entière à entretien ordinaire et extraordinaire avec la fréquence demandée.

2.11 Vérifier avant de commencer chaque travail et de allumer la machine que le plan de travail est toujours libre de coupeaux et déchets de matériel précédemment coupée.

2.12 L'opérateur doit porter un habillement adéquat du point de vue de la sécurité, à l'activité qui doit être faite: gants de protection, casques insonores, lunettes de protection. Se rappeler toujours d'éviter l'usage de bracelets ou d'autres vêtements qui peuvent accrocher.



2.13 Avant d'activer n'importe quelle opération avec la machine, s'assurer que autour la surface de travail (150 centimètre autour la machine) il n'y a pas personnes ou autre obstacles qui peuvent être dangereux (**Tableau.A1.5**)

2.14 S'assurer que le câble de connexion au resau électrique est intact et placé correctement.

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

2.16 L'opérateur doit mettre l'attention max. quand, à travers sélectionneur, il qualifie le commande des presseurs et quand à travers le bouton sur la poignée il active le moteur

2.17 Cependant il est nécessaire réfléchir sur les conséquences avant de s'approcher avec les maines aux zones les plus dangereuses: zones presseurs, zone de coupe.

2.18 Ne pas exécuter et ne pas chercher à faire travail après avoir enlevé les protections prévues pour la sécurité.

3. CARACTÉRISTIQUES

Le tronçonneuses pour coupes a "v" le tronçonneuses pour cale - verre **UNIVER VC720 VC721 UNIVER BS770 BS771** fabriquées de PERTICI S.p.A: sont utilisées pour le travail de profils en aluminium et en plastique principalement P.V.C.

3.1 Description de la machine

Les tronçonneuses mod. **UNIVER VC720 VC721 BS770 BS771** sont caractérisées de deux têtes fixées sur un seul chariot mobile et enregistrées à 45° par rapport au plan d'appui du piece. Le déplacement de l'unité mobile pour les modèles **UNIVER VC720 BS770** est obtenu manuellement avec un volsant à main au contraire pour les modèles **UNIVER VC721 BS770** le déplacement est controlé de un actionneur pneumatique.

Les lames sur les modèles **UNIVER VC720 UNIVER VC721** (Ø 250mm) sont à 90° l'une par rapport à l'autre et décalées pour réaliser une "V" renversée ☒ sur le piece à travailler. Ce type de coupe est réalisé dans le champ des cadres en P.V.C. pour créer le logement d'un montant.

Les lames sur le modèles **UNIVER BS770 UNIVER BS771** (Ø 225mm) sont à 90° l'une par rapport à l'autre ☒ et décalées pour réaliser une X asymétrique avec subdivision du piece en travail dans deux bouts. Ce type de coupe est utilisé dans le champ des cadres en P.V.C. pour obtenir d'une barre de profil les cale-verres complets d'un décharge en correspondance cordon de soudure. La réalisation de cet allègement est possible avec deux lames plus petites (Ø 103mm) adjacentes aux autres.

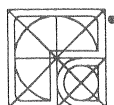
Sur tout et quatre les modèles les équerres sur lesquelles le piece est bloqué sont réglables en sens vertical en fonction de la hauteur des pieces en travail.

Pour les tronçonneuses **UNIVER VC720 UNIVER VC721** sont disponibles deux supports laterals, l'un en entrée et l'autre en sortie, complets de petits plans appui piece. Sur le support en sortie, côté droite de la machine, est aussi disponible un battant à disparition réglable en sens longitudinal; la position du battant est lisible avec un ruban millimétré.

Pour les tronçonneuses **UNIVER BS770 UNIVER BS771** sont disponibles deux supports lateral, l'un en entrée et l'autre en sortie, complets de petits plans appui piece. Sur le support en sortie, côté droite de la machine, est aussi disponible un calibre à 4 feuillures mobiles, une pour chaque côté du cadre, utilisées comme assemblage dans la coupe des quatre profils cale-verre.

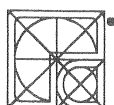
Sur tout et quatre les modèles **UNIVER VC720 UNIVER VC721 UNIVER BS770 UNIVER BS771**, deux protections fixes, une antérieur et une postérieure, garantissent la sécurité de l'opérateur des contacts involontaires avec les lames et de la projection d'éclats ou fragments de profil. En plus pendant la coupe du profil une protection réglable couvre la zone entière de travail.

Pour les modèles automatiques **UNIVER VC21 UNIVER BS771** le logement du groupe de coupe est controlé avec un dispositif bimanuel qui occupe les deux mains pendant la coupe. La vitesse



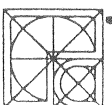
de mouvement est réglable en fonction du matériel à couper, avec un doseur (RA) situé sur une côté du cylindre pneumatique (de 0 à 6m/sec.) (**Tableau A1.9**)

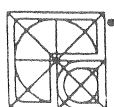
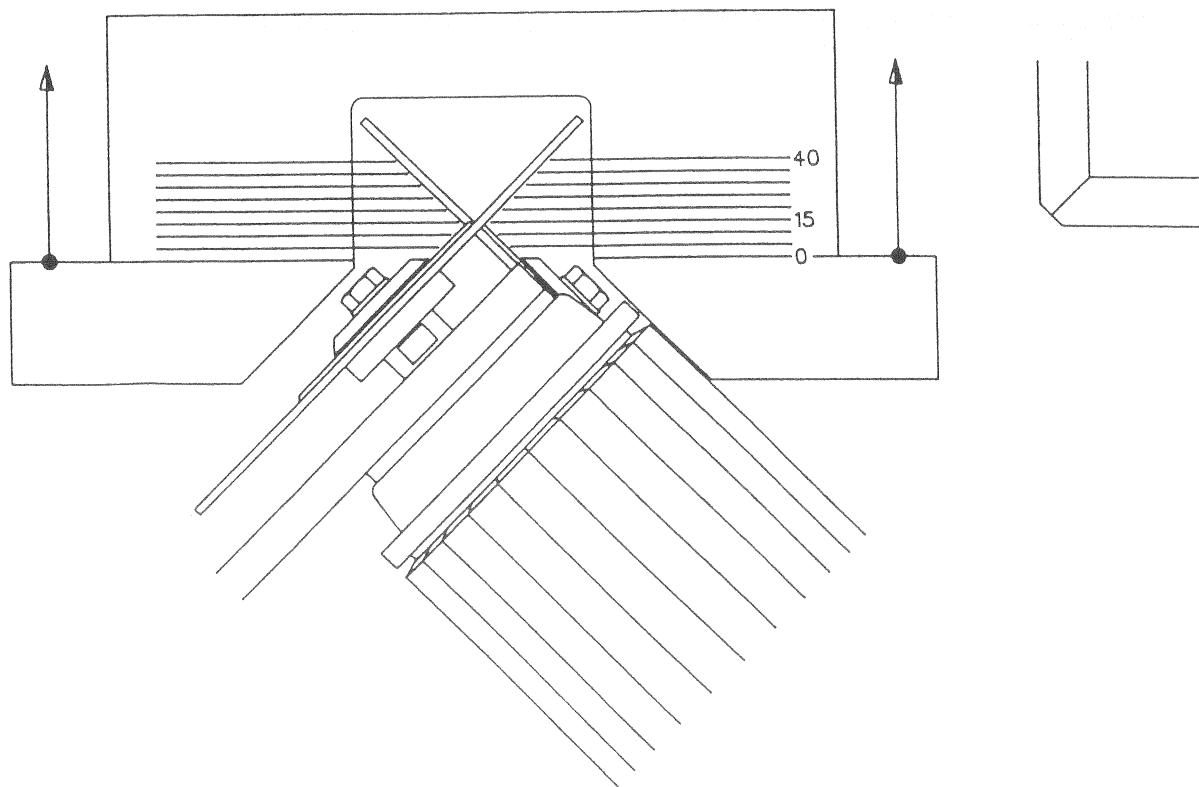
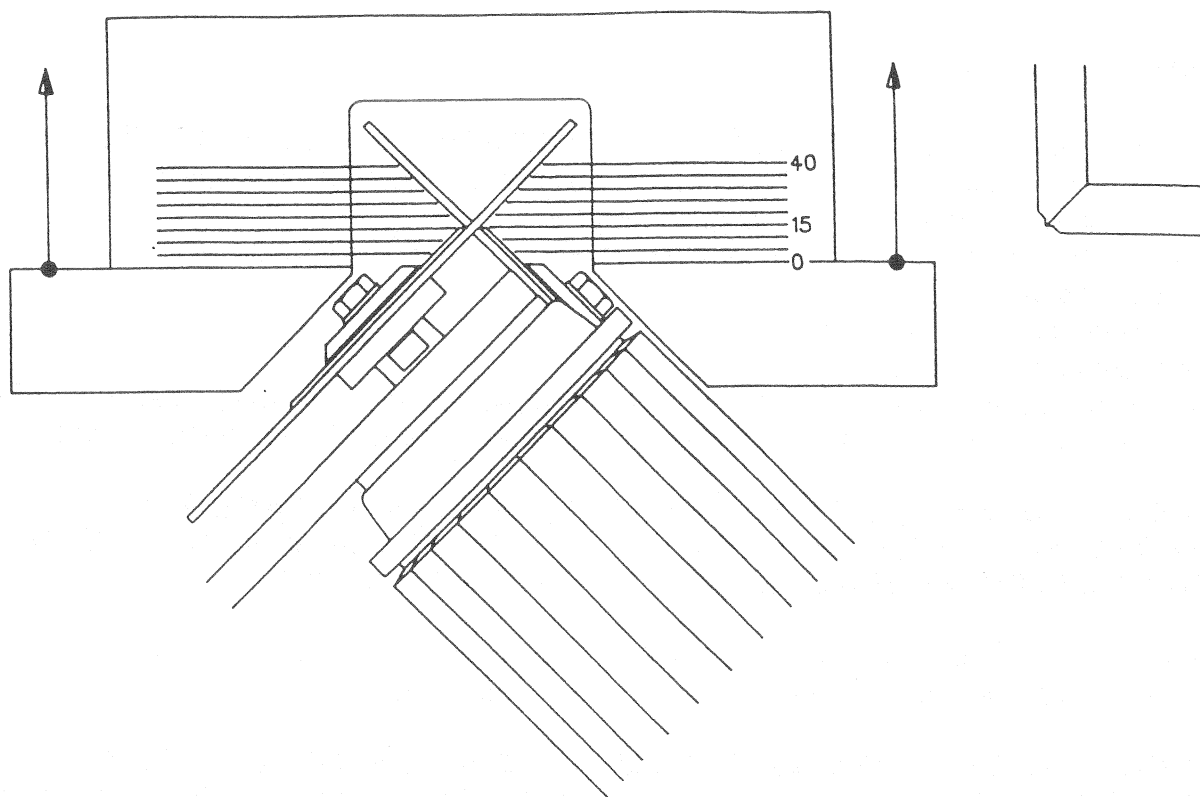
Tout les modèles **UNIVER VC720 UNIVER VC721 UNIVER BS770 UNIVER BS771** sont équipés avec deux actionneurs de blocage verticala réglables par rapport au plan de travail.



3.2 Technical characteristics

	BS771	BS770	
	\varnothing_e (mm)	225	225
	\varnothing_i (mm)	32	32
	S (mm)	2	2
	Z (denti)	220	220
	φ_e (mm)	103	103
	φ_i (mm)	32	32
	S (mm)	2	2
	Z (denti)	60	60
	Vt (m/s)	37	37
	n (1/min)	2800	2800
	n°	2	2
	N (kW)	1.1	1.1
	n (1/min)	2800	2800
		3	3
	A (380 v)	2.1	2.1
	A (220 v)	3.6	3.6
	a (mm)	140	140
	b (mm)	60	60
	p (KPa)	6.5	
	V/□ (Nl)	15	





ATTENTION!!!! NE MONTER QUE DES LAMES PRESENTANT LES CARACTERISTIQUES SPECIFIEES DANS CE MANUEL.

3.3 Limites d'utilisation

Les tronçonneuses Mod. **UNIVER VC720 VC721 BS770 BS771** produites par PERTICI S.p.A. sont utilisées pour la coupe des profils en matière plastique, surtout en PVC (PolyVinylChlorure), des profils en alliages légers et en matières semblables.

La machine a été conçue et construite pour être utilisée dans les lieux industriels couverts.

Conditions d'utilisation

Température ambiante: de 10° à 40°C.

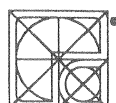
Humidité maximale: 90% à 20°C.

Disposant d'un système d'avancée des lames oléopneumatique, les tronçonneuses 330IP - 332IP - 400IP sont particulièrement indiquées pour la coupe de produits semi-finis en bois.

ATTENTION!!!! AU CAS OU L'ON DESIRERAIT UTILISER CES MACHINES POUR LA COUPE DE PROFILS EN ALUMINIUM, IL EST NECESSAIRE DE DISPOSER DU SYSTEME DE LUBRIFICATION DES LAMES QUI EST UNE OPTION DE LA MACHINE.

Disposant d'un système d'avancée pneumatique de la lame, les machines version "P" sont destinées à la coupe de profils en PVC et en matières semblables.

ATTENTION!!!! TOUTE UTILISATION DE LA MACHINE EN DEHORS DE CE QUI EST PREVU ET DECLARE PAR LE CONSTRUCTEUR DANS LE MANUEL D'INSTRUCTION ET DANS LE DEPLIANT PUBLICITAIRE DOIT ETRE CONSIDERE COMME ETANT IMPROPRE. PERTICI S.p.A. DECLINE DONC TOUTE RESPONSABILITE AU CAS OU L'UTILISATEUR NE RESPECTERAIT PAS CE QUI EST DEMANDE PAR LE CONSTRUCTEUR.



3.4 Compositions standard

UNIVER VC720	UNIVER VC721
N°2 Lames en Widia = 250 z= 80	N°2 Lames en Widia = 250 z= 80
N° 2 Presseurs pneumatiques verticaux	N°2 Presseurs pneumatiques verticaux

UNIVER BS770	UNIVER BS771
N°2 Lames en Hss = 225 z= 220	N°2 Lames en Hss = 225 z= 220
N°2 Lames en Hss = 103 z= 60	N°2 Lames en Hss = 130 z= 60
N°2 Presseurs pneumatiques verticaux	N°2 Presseurs pneumatiques verticaux

3.5 Optionals/ pieces de rechange

UNIVER VC720	UNIVER VC721
57601 battant lateral 2000mm	57601 battant lateral 2000mm
57602 battant lateral 3000mm	57602 battant lateral 3000mm
57631 Lame en Widia = 250 z= 80	57631 Lame en Widia = 250 z= 80
80801 dispositif lubrification lames	80801 dispositif lubrification lames

UNIVER BS770	UNIVER BS771
57604 Lames en Hss = 180 z= 180	57604 Lames en Hss = 180 z= 180
57640 Lames en Hss = 225 z= 220	57640 Lames en Hss = 225 z= 220
57605 Lames en Hss = 103 z= 60	57605 Lames en Hss = 103 z= 60
57632 Support lateral complet de calibre métreur mètres 2	57632 Support lateral complet de calibre métreur mètres 2
57633 Support lateral complet de calibre métreur mètres 3	57633 Support lateral complet de calibre métreur mètres 3
57634 Support lateral complet de calibre métreur mètres 2/ 3	57634 Support lateral complet de calibre métreur mètres 2/3

3.6 Conformité aux normatives de sécurité

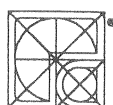
Les tronçonneuses **UNIVER VC720 VC721 UNIVER BS770 BS771** sont conçues et construites en conformité aux normes suivantes:

D.P.R. 27.2.1955 n°547

Norme EN 60240-1 (septembre 1993) CEI 44-5/IIème édition.

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

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



4. INSTALLATION

4.1 Transport

Les tronçonneuses UNIVER sont livrées graissées et enveloppées dans du nylon thermorétractible. La solidité des machines et leur forme leur permettent d'être transportées et stockées de façon sûre et sans dommages.

La machine peut être soulevée à l'aide d'un chariot élévateur muni de fourches à glisser dans les points indiqués sur l'emballage de la machine. (**Tab. A1.17**)

Au cours de ces opérations, il est recommandé de prendre toutes les précautions possibles, de façon à éviter de causer tout dommage ou tout danger au matériel, à la machine et aux personnes.

4.2 Situation

La machine doit être placée et fixée sur un sol stable. Veiller plus particulièrement à ne pas placer la machine à proximité de zones où il pourrait y avoir du gaz ou des substances inflammables, car les étincelles ou des fragments incandescents peuvent provoquer des explosions et des incendies.

Placer la machine dans la position la plus indiquée pour les activités à effectuer, de façon à faciliter les raccordements aux:

- 1) système électrique
- 2) système pneumatique
- 3) système d'aspiration des copeaux

S'assurer que l'éclairage est suffisant pour toute la machine, et surtout au niveau de la zone de coupe.

Débarrasser la machine de son emballage et s'assurer qu'elle n'a pas été abîmée au cours du transport.

PERTICI S.p.A. décline toute responsabilité pour les dommages subis au cours du transport, il est donc recommandé de s'assurer que l'emballage est en parfait état au moment de l'achat de la machine.

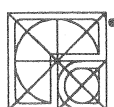
4.3 Zones de recul et encombrements

L'espace de travail nécessaire à la bonne utilisation est de 150 cm tout autour de la machine. La pièce jointe 1 (**Tab. A1.4 - A1.6**) reporte les mesures des différents modèles et les zones de recul qui entourent la machine et à l'intérieur desquelles il est nécessaire de prêter la plus grande attention au matériel et aux personnes pouvant représenter un obstacle pour les pièces à couper.

4.4 Mise en fouille

VC720 Assemblage de la poignée avancement lames (Tableau A1.9)

Pour réduire l'encombrement de l'emballage et prévenir éventuelles ruptures, la poignée qui contrôle l'avancement des têtes est démontée et emballée avec le nécessaire de la machine. Pour déplacer la tête porte-lame reinsérer la poignée (1) dans la barre (2).



VC720 Assemblage cylindres de blocage verticaux (Tableau A1.12)

Pour raisons d'encombrement les cylindres de blocage verticaux sont démontés et montés avec les presseurs vers haut. Il est nécessaire renverser le groupe cylindre (4)- support (5) et bloquer la vis (6).

VC720 Assemblage battant (Tableau A1.10)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barre (5) dans le trou du manchon (22).

Fixer le support initial barre (6) au plan appui profil avec les vis de fixation (7).

Insérer les deux barre de guide (8) (9) et la barre ligne millimétrée (10) dans les trous du support initial (6) et bloquer les barres (8) et (9) avec les vis (11).

Insérer dans la barre de guide (9) le petit plan mobile (12) et dans la barre de guide (8) le battant (13).

Insérer dans les trous du support final barre (5) les deux barres de guide (8) et (9) et les bloquer avec les vis (14).

Insérer dans le trou du support final barre (5) la ligne millimétré (10) laissant l'écrou (15) et la rondelle (16) je à l'intérieur du support (5) et l'écrou (17) et la rondelle (18) à l'extérieur du support.

Défaire la vis (3) et tourner le manchon (22) jusque obtenir sur la ligne (23) (**Tableau A1.10**) le même valeur indiqué sur la ligne (3) (**Tableau A1.12**).

Utilisant une niveau à bulle, mettre en plan en sens trasversal et longitudinal les barre (8) et (9), règleant le support (5) en hauteur avec les écroux (19), avec les contreécroux (20) bloquer tout dans la position correcte.(Faire ce règlement seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine).

(NB. Après avoir assemblé et mise en plan le battant il est convenable fixer pied (1) au sol utilisant les trous).

VC720 Assemblage rouleau (Tableau A1.11)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barre (5) dans le trou du manchon (16).

Fixer le support initial barre (6) au plan appui profil avec les vis de fixation (7).

Insérer les deux barre de guide (8) (9) dans les trous du support initial (6) et bloquer avec les vis (10).

Insérer dans la barre de guide (9) le petit plan mobile (11). Insérer dans les trous du support final barre (5) les deux barres de guide (8) et (9) et les bloquer avec les vis (12).

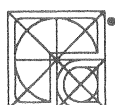
Défaire la vis (3) et tourner le manchon (16) jusque obtenir sur la ligne (17) (**Tableau A1.11**) le même valeur indiqué sur la ligne (3) (**Tableau A1.12**).

Utilisant une niveau à bulle, mettre en plan en sens trasversal et longitudinal les barres (8) et (9), règleant le support (5) en hauteur avec les écroux (13), avec les contreécroux (14) bloquer tout dans la position correcte.(Faire ce règlement seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine).

(NB. Après avoir assemblé et mise en plan le battant il est convenable fixer pied (1) au sol utilisant les trous).

VC721 Assemblage cylindres de blocage vertical (Tableau A1.12)

Pour raisons d'encombrement les cylindres de blocage verticaux sont démontés et montés avec les presseurs vers haut. Il est nécessaire renverser le groupe cylindre (4)- support (5) et bloquer la vis (6).



VC721 Assemblage protection cylindre avancement lames (Tableau A1.9)

Pour réduire l'encombrement de l'emballage et prévenir éventuelles ruptures, la protection (1) qui couvre le cylindre d'avancement est démontée et emballée avec le nécessaire de la machine; pour son assemblage il est suffisant bloquer les écrous (2) sur les vis (3).

VC721 Assemblage du battant (Tableau A1.10)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barre (5) dans le trou du manchon (22).

Fixer le support initial barre (6) au plan appui profil avec les vis de fixation (7).

Insérer les deux barre de guide (8) (9) et la barre ligne millimétrée (10) dans les trous du support initial (6) et bloquer les barres (8) et (9) avec les vis (11).

Insérer dans la barre de guide (9) le petit plan mobile (12) et dans la barre de guide (8) le battant (13).

Insérer dans les trous du support final barre (5) les deux barres de guide (8) et (9) et les bloquer avec les vis (14).

Insérer dans le trou du support final barre (5) la ligne millimétrée (10) laissant l'écrou (15) et la rondelle (16) je à l'intérieur du support (5) et l'écrou (17) et la rondelle (18) à l'extérieur du support.

Défaire la vis (3) et tourner le manchon (22) jusqu'à obtenir sur la ligne (23) (Tableau A1.10) la même valeur indiquée sur la ligne (3) (Tableau A1.12).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens transversal et longitudinal les barres (8) et (9), réglant le support (5) en hauteur avec les écrous (19), avec les contreécrous (20) bloquer tout dans la position correcte. (Faire ce réglage seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine).

(NB. Après avoir assemblé et mise en plan le battant il est convenable de fixer le pied (1) au sol utilisant les trous).

VC721 Assemblage rouleau (Tableau A1.11)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barre (5) dans le trou du manchon (16).

Fixer le support initial barre (6) au plan appui profil avec les vis de fixation (7).

Insérer les deux barres de guide (8) (9) dans les trous du support initial (6) et bloquer avec les vis (10).

Insérer dans la barre de guide (9) le petit plan mobile (11). Insérer dans les trous du support final barre (5) les deux barres de guide (8) et (9) et les bloquer avec les vis (12).

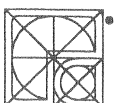
Défaire la vis (3) et tourner le manchon (16) jusqu'à obtenir sur la ligne (17) (Tableau A1.11) la même valeur indiquée sur la ligne (3) (**Tableau A1.12**).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens transversal et longitudinal les barres (8) et (9), réglant le support (5) en hauteur avec les écrous (13), avec les contreécrous (14) bloquer tout dans la position correcte. (Faire ce réglage seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine).

(NB. Après avoir assemblé et mise en plan le battant il est convenable de fixer le pied (1) au sol utilisant les trous).

BS770 Assemblage de la poignée d'avancement lame (Tableau A1.9)

Pour réduire l'encombrement de l'emballage et prévenir éventuelles ruptures, la poignée qui contrôle l'avancement des têtes est démontée et emballée avec le nécessaire de la machine. Pour déplacer la tête porte-lame réinsérer la poignée (1) dans la barre (2).



BS770 Assemblage battant de 2 ou 3 mètres (calibre à 4 feuillures) (Tableau A1.10)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barres (5) dans le trou du manchon enregistrement hauteur (6).

Fixer les barres (7-8) au plan support profil avec les vis d'appui (9).

Insérer dans les trous du support final barres (5) les deux barres de guide (7-8) et les bloquer avec les vis (10).

Défaire la vis (3) et tourner le support (6) jusqu'à obtenir sur la ligne millimétrée (12) (**Tableau A1.10**) la même valeur que sur le (3) de l'équerre porte-pièce (**Tableau A1.12**).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens transversal et longitudinal les barres (7) et (8), réglant le support (5) en hauteur avec les écrous (11).

(Faire ce réglage seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine)

(NB. Après avoir assemblé et mis en plan le battant il est convenable procéder au fixage du pied (1) au sol utilisant les trous)

A ce point on peut procéder au réglage du calibre par rapport aux lames déplaçant la feuillure (14) complètement à gauche pour se recouvrir au piano de référence (15) et faire une coupe d'essai (voir cycle de coupe § 5.3). La mesure de coupe doit résulter 200mm (mesure min. que le calibre peut relever), si la mesure sera plus grande ou plus petite que ce valeur il est nécessaire régler le positionnement du calibre agissant sur les colliers (16) et (17). A un tour de collier, dans un sens et dans l'autre, la référence (15) du calibre se déplace de 1mm. Pendant cette opération il est nécessaire que la feuillure mobile (14) reste en position horizontale par rapport au plan d'appui de l'équerre.

BS770 Assemblage battant de 2 et 3 mètres (calibre à 4 feuillures) (Tableau A1.10)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barres (5) dans le trou du manchon enregistrement hauteur (6).

Fixer les barres (7-8) au plan support profil avec les vis d'appui (9).

Insérer dans les trous du support central avec manchon (6) jambe (2), pied (1) les deux barres de guide (7-8) et le bloquer avec les vis (13).

Insérer dans les trous du support final barres (5) les deux barres de guide (7-8) et les bloquer avec les vis (10).

Défaire la vis (3) et tourner le support (6) jusqu'à obtenir sur la ligne millimétrée (12) (**Tableau A1.10**) la même valeur que sur le nonio (3) de l'équerre porte-pièce (**Tableau A1.12**).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens transversal et longitudinal les barres (7) et (8), réglant le support (5) en hauteur avec les écrous (11).

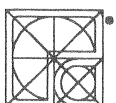
(Faire ce réglage seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine)

(NB. Après avoir assemblé et mis en plan le battant il est convenable procéder au fixage du pied (1) au sol utilisant les trous)

A ce point on peut procéder au réglage du calibre par rapport aux lames déplaçant la feuillure (14) complètement à gauche pour se recouvrir au piano de référence (15) et faire une coupe d'essai (voir cycle de coupe § 5.3). La mesure de coupe doit résulter 200mm (mesure min. que le calibre peut relever), si la mesure sera plus grande ou plus petite que ce valeur il est nécessaire régler le positionnement du calibre agissant sur les colliers (16) et (17). A un tour de collier, dans un sens et dans l'autre, la référence (15) du calibre se déplace de 1mm. Pendant cette opération il est nécessaire que la feuillure mobile (14) reste en position horizontale par rapport au plan d'appui de l'équerre.

BS770 Assemblage rouleau (Tableau A1.11)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.



Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barre (5) dans le trou du manchon (16).

Fixer le support initial barre (6) au plan appui profil avec les vis de fixation (7).

Insérer les deux barres de guide (8) (9) dans les trous du support initial (6) et bloquer avec les vis (10).

Insérer dans la barre de guide (9) le petit plan mobile (11). Insérer dans les trous du support final barre (5) les deux barres de guide (8) et (9) et les bloquer avec les vis (12).

Défaire la vis (3) et tourner le manchon (16) jusqu'à obtenir sur la ligne (17) (Tableau A1.11) la même valeur indiquée sur la ligne (3) (Tableau A1.12).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens transversal et longitudinal les barres (8) et (9), réglant le support (5) en hauteur avec les écrous (13), avec les contreécrous (14) bloquer tout dans la position correcte. (Faire ce réglage seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine).

(NB. Après avoir assemblé et mis en plan le battant il est convenable de fixer le pied (1) au sol utilisant les trous).

BS771 Assemblage protection cylindre avancement lames (Tableau A1.9)

Pour réduire l'encombrement de l'emballage et prévenir d'éventuelles ruptures, la protection (1) qui couvre le cylindre d'avancement est démontée et emballée avec le nécessaire de la machine; pour son assemblage il est suffisant bloquer les écrous (2) sur les vis (3).

BS771 Assemblage battant de 2 ou 3 mètres (calibre à 4 feuillures) (Tableau A1.10)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barres (5) dans le trou du manchon enregistrement hauteur (6).

Fixer les barres (7-8) au plan support profil avec les vis d'appui (9).

Insérer dans les trous du support final barres (5) les deux barres de guide (7-8) et les bloquer avec les vis (10).

Défaire la vis (3) et tourner le support (6) jusqu'à obtenir sur la ligne millimétrée (12) la même valeur que sur le nonio (3) de l'équerre porte-pièce (**Tableau A1.12**).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens transversal et longitudinal les barres (7) et (8), réglant le support (5) en hauteur avec les écrous (11).

(Faire ce réglage seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine)

(NB. Après avoir assemblé et mis en plan le battant il est convenable de procéder au fixation du pied (1) au sol utilisant les trous)

A ce point on peut procéder au réglage du calibre par rapport aux lames en déplaçant la feuillure (14) complètement à gauche pour se recouvrir au piano de référence (15) et faire une coupe d'essai (voir cycle de coupe § 5.3). La mesure de coupe doit résulter 200mm (mesure min. que le calibre peut relever), si la mesure sera plus grande ou plus petite que ce valeur il est nécessaire régler le positionnement du calibre agissant sur les colliers (16) et (17). A un tour de collier, dans un sens et dans l'autre, la référence (15) du calibre se déplace de 1mm. Pendant cette opération il est nécessaire que la feuillure mobile (14) reste en position horizontale par rapport au plan d'appui de l'équerre.

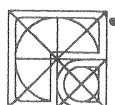
BS771 Assemblage battant de 2 et 3 mètres (calibre à 4 feuillures) (Tableau A1.10)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et insérer le support (4) connecté avec le support final barres (5) dans le trou du manchon enregistrement hauteur (6).

Fixer les barres (7-8) au plan support profil avec les vis d'appui (9).

Insérer dans les trous du support central avec manchon (6) jambe (2), pied (1) les deux barres de guide (7-8) et les bloquer avec les vis (13).



Inserer dans les trous du support final barres (5) les deux barres de guide (7-8) et les bloquer avec les vis (10).

Défaire la vis (3) et tourner le support (6) jusqu'à obtenir sur la ligne millimétrée (12) (Tableau A1.10) la même valeur que sur le nonio (3) de l'équerre porte-pièce (Tableau A1.12).

Utilisant un niveau à bulle, mettre en plan en sens trasversal et longitudinal les barres (7) et (8), réglant le support (5) en hauteur avec les écroux (11).

(Faire ce règlement seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine)

(NB. Après avoir assemblé et mis en plan le battant il est convenable proceder au fixage du pied (1) au sol utilisant les trous)

A' ce point on peut proceder au règlement du calibre par rapport aux lames deplacant la feuillure (14) complètement à gauche pour se recouvrir au piano de référence (15) et faire une coupe d'essai (voir cycle de coupe § 5.3). La mesure de coupe doit résulter 200mm (mesure min. que le calibre peut relever), si la mesure sera plus grande ou plus petite que ce valeur il est nécessaire régler le positionnement du calibre ageant sur les colliers (16) et (17). A' un tour de collier, dans un sens et dans l'autre, la référence (15) du calibre se deplace de 1mm. Pendant cette opération il est nécessaire que la feuillure mobile (14) reste en position

BS771 Assemblage rouleau (Tableau A1.11)

Assembler le pied (1) à la jambe (2) en les vissant.

Défaire la vis (3) et inserer le support (4) connecté avec le support final barre (5) dans le trou du manchon (16).

Fixer le support initial barre (6) au plan appui profil avec les vis de fixage (7).

Inserer les deux barre de guide (8) (9) dans les trous du support initial (6) et bloquer avec les vis (10).

Inserer dans la barre de guide (9) le petit plan mobile (11). Inserer dans les trous du support final barre (5) les deux barres de guide (8) et (9) et les bloquer avec les vis (12).

Défaire la vis (3) et tourner le manchon (16) jusque obtenir sur la ligne (17) (Tableau A1.11) le même valeur indiqué sur la ligne (3) (Tableau A1.12).

Utilisant une niveau à bulle, mettre en plan en sens trasversal et longitudinal les barres (8) et (9), réglant le support (5) en hauteur avec les écroux (13), avec les contreécroux (14) bloquer tout dans la position correcte.(Faire ce règlement seulement après avoir placé et fait la mise en bulle de la machine).

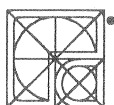
(NB. Après avoir assemblé et mise en plan le battant il est convenable fixer pied (1) au sol utilisant les trous).

POSITIONNEMENT ET MISE EN PLAN DE LA MACHINE

Il est nécessaire vérifier la planéité du plan d'appui du pièce en sens longitudinal et trasversal avec un niveau à bulle. Utiliser à ce but les 4 vis de support (1) M10 placées à l'exterieur des pieds d'appui pour obtenir la planéité maximale; après cette opération fixer la machine au sol avec quatre vis (2) diamètre max. 10mm suivant le schema d'ancrage au sol (**Tableau A1.7**).

Les seules opérations d'assemblage se referent à la connection de differents dispositifs decrits dans le Par.4.5, 4.6.

Avant la mise en fouille de la machine, surtout s'il s'agit du premier début ou quand elle est installée dans une nouvelle place de travail il est nécessaire tenir compte des directives techniques suivantes et des suggestions inhérentes les différents types de laçage.



4.5 Laçage installation pneumatique

La connexion avec la ligne peut être faite avec un tube en caoutchouc ou nylon avec raccords. Utiliser un tube d'alimentation avec un diamètre intérieur pas inférieur à 10mm. La pression d'exercice doit être 6.5 KPascal (6.5 bar/atm) environ. Connecter la ligne à la valve à curseur (1) (**Tableau A1.8**) fixée sur le groupe traitement air FRL placé sur la jambe droite, couissant le manchon noir, que la pression indiquée du manometre est 8 KPascal (8 bar/atm).

Vérifier aussi pendant les premières usinages que la pression indiquée du manometre ne descend pas sous le 6 KPascal (6 bar/atm).

Si nécessaire agir sur la poignée (2) du groupe traitement air FRL (**Tableau A1.8**) pour porter la pression autour le valeur indiqué.

La fonction du filtre est de filtrer l'air de la poussière et de l'humide qui peuvent endommager valves et actionneurs pneumatiques.

Quand la condense et les impudicités sont au niveau max. dans le carter de collecte, il est nécessaire basculer le carter avec le soupirail (3) (**Tableau A1.8**)

UNIVER VC720 BS770

La consommation d'air indicative calculée sur le charge max. de travail est de 0.8lt pour cycle de travail.

UNIVER VC721 BS771

La consommation d'air indicative calculée sur le charge max. de travail est de 14.5lt pour cycle de travail.

4.6 Laçage électrique

ATTENTION:

CONTROLLER AVEC ATTENTION LA TENSION D'ALIMENTATION DE LA MACHINE. POUR ÉVITER ENDOMMAGES A' LA PARTIE ELETTRIQUE-ELECTROTECHNIQUE LA TENSION DOIT RESPECTER LA CONDITION:

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

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

Où: V_a = tension effective d'alimentation

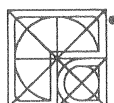
V_t = tension de plaque de la machine

Ne pas connecter la machine au réseau électrique jusqu'elle n'est pas complètement positionnée et assemblée.

L'installation électrique utilisateur doit être conforme aux normes CEI 64-8 (CENELEC HD 384, IEC 364-4/ 41).

On doit prévoir:

- installation equipotentielle de terre
- un dispositif de protection placé à amont de la machine qui est coordonné pour garantir l'interruption automatique en conformité aux normes mentionnées.



Nous conseillons le laçage avec fiche et prise interbloquée à normes C.E.E. avec fusibles de protection et capacité adéquate à l'absorption de la machine (voir plaque CE). Nous conseillons de utiliser fusibles de type adapt au début moteur (AM). Les informations relatives à l'installation électrique intérieure de la machine sont dans la clôture 3. Les moteurs sont protégés électriquement de surcharges et en cas d'surchauffage ils s'arrêtent automatiquement.

VC720 VC770 - faire refroidir et appuyer sur le bouton de start (I) (**Tableau A1.3**) pour retourner en conditions de travail.

VC721 VC771 - faire refroidir et appuyer sur le bouton de rétablissement relais thermique (RT) (**Tableau A3.4 A3.8**) pour retourner en conditions de travail.

VÉRIFICATION DU SENS DE ROTATION DES LAMES

Pour vérifier que le connexion a été faite correctement exécuter les manoeuvres suivantes:

VC720- BS770 - Défaire le pommeau (1) (**Tableau A1.13**)

- tirer complètement en arrière la protection (2) (**Tableau A1.13**)
- Porter avec da poignée (1) (**Tableau A1.9**) le chariot porte-lame en avant jusqu'à découvrir une des lames
- Appuyer sur le bouton (I) de l'interrupteur protecteur IP (**Tableau A1.3**) et immédiatement après le bouton (O) en succession rapide et, avant que les lames se sont arrêtées complètement contrôler que le sens de rotation est celui indiqué par la flèche, relatif à la lame decouverte, sur l'enveloppe de protection. Si le sens de rotation doit résulter contraire à celui sur l'enveloppe inverser la connexion de deux phases dans la fiche pour le laçage de l'installation électrique.

VC721 BS771 - Défaire le pommeau (1) (**Tableau A1.13**)

- Tirer complètement en arriere la protection (2) (**Tableau A1.13**)
- Tourner le sélectionneur SB (**Tableau A1.2**)
- Appuyer sur les boutons P1 et P2 (**Tableau A1.2**) au meme temps et les relever immédiatement après l'ignition des moteurs.
- Contrôler que le sens de rotation de la lame est celui indiquè par la flèche relatif à la lame contrôlée. Il est suffisant vérifier la rotation de seulement une lame, la rotation de l'autre est conforme à la première à travers la connexion dans le panneau électrique. Si le sens de rotation doit résulter contraire à celui sur la protection inverser la connexion de deux phases (R- S) dans le circuit d'alimentation électrique (**Tableau A3.4**)

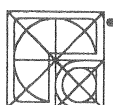
ATTENTION: NE PAS MODIFIER AUCUNE CONNEXION A' L'INTÉRIEUR DU PANNEAU ÉLECTRIQUE.

5. UTILISATION

5.1 Contrôles avant l'utilisation

Avant toute utilisation, il est nécessaire de prêter attention aux instructions suivantes:

- S'assurer que le plan de travail est propre et qu'il n'est encombré d'aucun matériel et d'aucun copeau.
- S'assurer qu'il n'y a ni saletés ni copeaux pouvant boucher la grille de refroidissement du moteur.
- Contrôler l'état des lames avant d'utiliser la machine:



Lames usées, les affûter ou les changer en suivant la procédure décrite dans le chapitre ENTRETIEN, paragraphe CHANGEMENT DES LAMES.

Lames aux dents manquantes, les changer.

- S'assurer que la pression indiquée par le manomètre est de 8 Kpascals (Bars - Atm)
- Contrôler le branchement électrique de la fiche sur la prise inter-bloquée.
- S'assurer que le bouton-poussoir d'urgence PE n'est pas enclenché.

5.2 Description de commandes:

VC720- BS770

- Installation électrique. Sur la gaine (c) de l'interrupteur protecteur IP (**Tableau A1.3**) il y a:
 - (I) Bouton marche
 - (O) Bouton arrêt
 - (BL) Plaquette blocage à cadenas avec fonction de dispositif d'urgence
- Installation pneumatique. sur la protection antérieure il y a:
 - (SB) Sélectionneur blocages
 - (RL) Régulateur portée liquide réfrigérant lames VC720 (**Tableau A1.14**)

VC721- BS771

- Panneau électrique. Sur le guichet du panneau (**Tableau A1.3**) il y a:
 - Interrupteur général bloc-porte IG
- Panneau de commande et contrôle électrique. Sur le panneau de commande (**Tableau A1.2**) il y a:
 - (P1- P2) Boutons qui constituent le dispositif de commande bimanuel
 - (LT) Regard de ligne qui signale la présence de l'alimentation électrique
 - (SBS) Sélectionneur blocage/déblocage
 - (LM) Lampe qui visualise l'ignition des moteurs
- Commandes pneumatiques:
 - (RA) Régulateur vitesse avancement chariot porte-lame (**Tableau A1.9**)
 - (RR) Régulateur vitesse retour chariot porte-lame (**Tableau A1.9**)
 - (RL) Régulateurs portée liquide réfrigérant lames VC721 (**Tableau A1.14**)

5.3 Cycle fonctionnel

VC720 - BS770

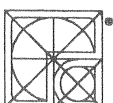
- Activer le manchon de la valve à coulisse 1 (**Tableau A1.8**)
- Placer sur le plan de travail le profil à travailler
- Couvrir la zone de passage des lames en défaisant le pommeau (1) et poussant en avant la protection réglable (2) (**Tableau A1.13**)
- Bloquer le piece tournant le sélectionneur SB (**Tableau A1.2**) en sens horaire. Les pistons sont réglés pour travailler à vitesse basse pendant l'approche du piece.

PENDANT CETTE OPÉRATION FAIRE ATTENTION AUX MAINS

- Appuyer sur le bouton (I) (**Tableau A1.3**) pour allumer les moteurs
- Activer la poignée (1) (**Tableau A1.9**) en sens antihoraire pour travailler et en sens horaire pour porter encore le groupe lames en position de repos.
- Débloquer le piece tournant le sélectionneur SB (**Tableau A1.2**) en sens antihoraire

VC721 - BS771

- Activer le manchon de la valve à coulisse 1 (**Tableau A1.8**)



- Placer sur le plan de travail le profil à travailler
- Couvrir la zone de passage des lames en défaisant le pommeau (1) et poussant en avant la protection réglable (2) (**Tableau A1.13**)
- Bloquer le piece tournant le sélecteur **SBS** (**Tableau A1.2**) en sens horaire. Les pistons sont réglés pour travailler à vitesse basse pendant l'approche du piece.

PENDANT CETTE OPÉRATION FAIRE ATTENTION AUX MAINS

- Tourner le sélecteur **IG** en position **I** (**Tableau A1.3**)
- Activer les boutons P1 et P2 ensemble (**Tableau A1.2**) (dans 0.4 sec.) pour obtenir le début des moteurs des lames et l'avancement suivant du chariot porte-lame.
- Tenir appuyés sur P1 et P2 pour toute la phase de coupe. Le relevement d'un de deux boutons pendant la coupe implique le retour des têtes dans la position de repos et les moteurs viennent disactivés.
- Debloquer le profil tournant le sélecteur **SBS** en sens antihoraire

5.4 Dispositif d'urgence

VC720 - BS770

Il est possible dans chaque moment interrompre la rotation de la rotation des lames tournant la plaquette jaune (BL) (**Tableau A1.3**) et appuyant de cette manier sur le bouton (O).

VC721 - BS771

Il est possible dans chaque moment interrompre la rotation de l'ustensile relaissant un bouton P1 ou P2 (**Tableau A1.2**). Pour réactiver le moteur appuyer les deux boutons P1 et P2.

5.5 Dispositif de blocage piece

VC720 - VC721

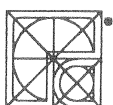
La machine est équipée avec 2 cylindres de blocage réglables (**Tableau A1.13**). La position des actionneurs de blocage verticals peut etre changée, d'après la section des profils à couper, en hauteur, distance et angle par rapport à l'équerre appui profil laissant les supports couler (5) sur les guides (4). Une fois placés les bloquer avec les vis (7).

BS770 - BS771

La machine est équipée avec deux cylindres de blocage réglable (**Tableau A1.13**). La position des actionneur de blocage verticals peut etre changée, selon la section des profils à couper, par rapport au centre de l'équerre appui pour donner le support maximum aux profils à couper. A' ce but enlever les vis (4) et déplacer les supports (5) dans la position désirée. Bloquer encore tout avec les vis (4).

5.6 Directives pour garantir la sécurité pendant l'utilisation

- ne enlèver jamais les enveloppes de protection.
- la machine est protégée contre la projection de matières et de résidus du travail qui peuvent etre produits pendant le coupe. Utiliser dispositifs de protection individuels de coté de l'opérateur comme lunettes et gants contre la projection d'éclats et fragments.
- L'opérateur doit faire attention quand l'unité de coupe est en mouvement. Il est necessaire que l'opérateur reflechit sur les conséquences possibles avant de s'approcher avec les mains aux parties dangereuses de la machine (panneau électrique - unité de coupe - actionneurs de blocage)



- tenir toujours la machine électriquement déconnectée quand elle n'est pas utilisée.
- ne pas laisser le pièce déjà coupé sur le plan de travail, mais le remouover immédiatement après le travail pour éviter d'avoir parties de profil libres sur le plan de travail.
- la longueur minimale du pièce à couper est 300mm, au dessous de ces valeurs le blocage du pièce n'est plus sûr puisque la surface d'appui au plan horizontal diminue.

6. REGLEMENTS

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

6.1 Règlement vertical plan de travail

Pour régler la hauteur du plan de travail par rapport aux lames il est nécessaires défaire le collier (1) (**Tableau A1.12**) et activer le volant à main (2) jusqu'à obtenir l'hauteur désirée (h) dont valeur est lisible sur la ligne millimétrée (3). Les champs de variation de la hauteur (h) sont dans les caractéristiques techniques de ce manuel. Bloquer le collier (1) quand on est au valeur désiré.

6.2 Règlement vitesse avancement chariot porte-lame (VC721 - BS771)

La vitesse du chariot peut être réglée ageant sur le pommeau (RA) (**Tableau A1.9**). Le tournant en sens antihoraire la vitesse augmente, en sens horaire il diminue.

6.3 Règlement battants mobiles

Si les modèles **UNIVER VC720 - UNIVER VC721** sont équipés de battant de mesure il est nécessaire deplacer la feuillure (13) (**Tableau A1.10**) sur la cote de coupe désirée prenent comme reference la ligne millimétrée (10).

Si les modèles **UNIVER BS770 - UNIVER BS771** sont équipés de calibre à quatre feuillures il est nécessaire pour le règlement de mêmes proceder dans cette manier: défiler le calibre de la machine ageant sur l'accrochage rapid (18) (**Tableau A1.10**) et régler les feuillures mobiles (1- 2- 3- 4) d'après les quatre côtés de la fenêtre montré dans le tableau **A1.15**.

6.4 Réglage de la pression

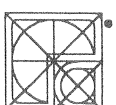
En suivant les instructions du paragraphe 4.5, s'assurer que la pression indiquée par le manomètre à vide est de 8kPascals (Bars - Atm).

6.5 Réglage des relais thermiques

Ce réglage est effectué par nos techniciens au cours du montage, et ce, en fonction des absorptions indiquées sur les plaquettes des moteurs.

6.6 Système de lubrification des lames

Lorsque la machine est équipée de cet accessoire, il est nécessaire de remplir le conteneur (1) avec une solution de lubrification non grasse.



Il est recommandé d'utiliser notre produit (**code 25011**) qui n'est pas nocif et qui présente des caractéristiques fonctionnelles chimiques et physiques spécialement étudiées pour le type de lubrification demandé; il est garanti d'un point de vue écologique.

Cette solution est aspirée puis giclée sur la lame. Il est possible de régler le débit du liquide en tournant la poignée (4). (**Tab. A1.15**).

ATTENTION!!! LA PULVERISATION DE L'AIR NE DOIT PAS DEPASSER 400 g/cm².

7. BRUIT

Nous reportons les mesures effectuées conformément à ce qui est prévu par la Directive 89/392 P.J. I Par. 1.7.4 et mesurées selon les normes ISO 3746.

Les conditions de essais et les valeurs obtenues sont reportées dans la pièce jointe (6).

Il est recommandé à l'opérateur de se munir des systèmes de protection adéquats tels que des casques insonorisés de bonne qualité.

Pour que le niveau d'exposition n'augmente pas avec le temps, il est nécessaire de contrôler constamment la qualité des lames.

8. ENTRETIEN

Les tronçonneuses **UNIVER VC720 VC721 BS770 BS771** ne réclament pas d'opérations d'entretien particulières. Les solutions techniques, les matériaux utilisés et les peintures protectrices ont été conçues pour réduire les opérations d'entretien. Il est cependant recommandé d'exécuter une série d'opérations que l'on divise en opérations d'entretien ordinaires et en opérations d'entretien extraordinaires et qui servent à garantir dans le temps la sécurité, la fiabilité et l'efficacité de la machine.

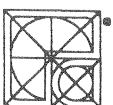
8.1 Entretien ordinaires

A' faire chaque jour à la fin du travail:

- nettoyer les barres de écoulement du chariot mobile
- nettoyer les plans de travail
- souffler avec air comprimé pour enlever poussière et rasages de goulottes et tables
- vérifier l'état du câble d'alimentation de reseau qui ne présente pas coupes ou frottements
- vérifier l'usure des lames
- vérifier le niveau de l'huile lubrifiant à l'interieur du contenair groupe filtre **VC721 BS771** (**Tableau A1.8**)
- vérifier le niveau de condense dans le contenair de collecte du groupe filtre (**Tableau A1.8**)
- vérifier le niveau de la solution lubrificante lames dans le contenair **VC720 - VC721** (1) (**Tableau 14**)

8.2 Opérations d'entretien extraordinaires (hebdomadaires)

- Contrôler l'état d'usure des lames.
- Contrôler le niveau de sécurité du système électrique.



- a) isolation des câbles
- b) bon fonctionnement du système de protection différentiel
- c) continuité du conducteur de protection (terre)
- Contrôler les blocages des différentes pièces mécaniques
- Graisser et huiler périodiquement toutes les articulations susceptibles de se gripper.

8.3 Substitution des lames

VC720 - BS770

- Deconnecter l'alimentation électrique
- Positionner avec la poignée (1) (**Tableau A1.9**) le chariot porte-lame à l'intérieur de la protection arriere
- Enlever la rondelle (9) et l'écrou (10) (**Tableau A1.13**)
- Défiler la protection arriere (11)
- Insérer la clé (6) directement dans la prise réalisée sur le manchon (4) du moteur et avec la clé (7) dévisser l'écrou (1) dans le sens indiqué pour chaque lame (**Tableau A1.16**)
- Défiler le bourrelet (3)
- Assembler la nouvelle lame suivant pour l'orientation des dents la plaque relative installée sur le coté de la protection antérieure.
- Assembler tout s'assurant avant de faire le cycle de travail que la protection arriere (11) est bien fixée à la machine.

VC721 - BS771

- Deconnecter l'alimentation électrique
- Positionner avec la poignée P1 et P2 (**Tableau A1.3**) le chariot porte-lame à l'intérieur de la protection arriere et sans laisser les boutons decharger l'installation pneumatique ageant sur la valve à coulisse (1) (**Tableau A1.8**)
- Enlever la rondelle (9) et l'écrou (10) (**Tableau A1.13**)
- Défiler la protection arriere (11)
- Insérer la clé (6) directement dans la prise réalisée sur le manchon (4) du moteur et avec la clé (7) dévisser l'écrou (1) dans le sens indiqué pour chaque lame (**Tableau A1.16**)
- Défiler le bourrelet (3)
- Assembler la nouvelle lame suivant pour l'orientation des dents la plaque relative installée sur le coté de la protection antérieure.
- Assembler tout s'assurant avant de faire le cycle de travail que la protection arriere (11) est bien fixée à la machine.

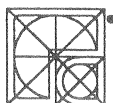
ATTENTION!!!

Vérifier que les bourrelets sont propres dans les zones de contact et en état parfait et que la lame est de bonne qualité.

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

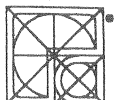
- deconnecter l'alimentation électrique
- soulever l'enveloppe de protection
- vérifier que la lame est de bonne qualité et que elle est conforme aux caractéristiques techniques demandées (Par.3.2)
- vérifier que elle a été bien installée.

ATTENTION!!! PERTICI S.p.A. DÉCLINE CHAQUE RESPONSABILITE' DANS LE CAS LAMES AVEC LES CARACTÉRISTIQUES DEMANDEES ET DECRITES DANS LE MANUEL D'INSTRUCTION ET D'UTILISE NE SONT PAS UTILISEES.



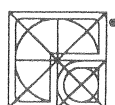
9. PIÈCES DE RECHANGE

Pour la codification et la recherche des différents composants considérés comme étant des pièces de rechange, se référer à toutes les tables techniques jointes au présent manuel et aux listes respectives.



10. INDEX PIECES JOINTES AU MANUEL D'INSTRUCTIONS

PIECE JOINTE N°	DESCRIPTION DU CONTENU	Page
1 - TABLES	INDEX.....	A1.1
2 - DESSINS EXPLOSES DES PIECES MECANQUES	INDEX.....	A2.0
3 - SYSTEME ELECTRIQUE	INDEX.....	A3.1
4 - SYSTEME PNEUMATIQUE	INDEX.....	A4.1
5 - DOCUMENTATION DES COMPOSANTS	INDEX.....	A5.1
6 - TESTS ELECTRIQUES	CERTIFICATS	A6.1
7 - TESTS BRUIT	CERTIFICATS	A7.1
8 -CERTIFICAT D'ESSAI	FEUILLE DE MISE EN ROUTE.....	A8.1

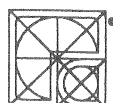


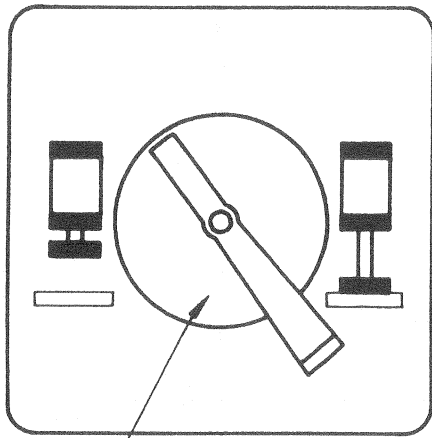
CLOTURE 1

(TABLEAUX)

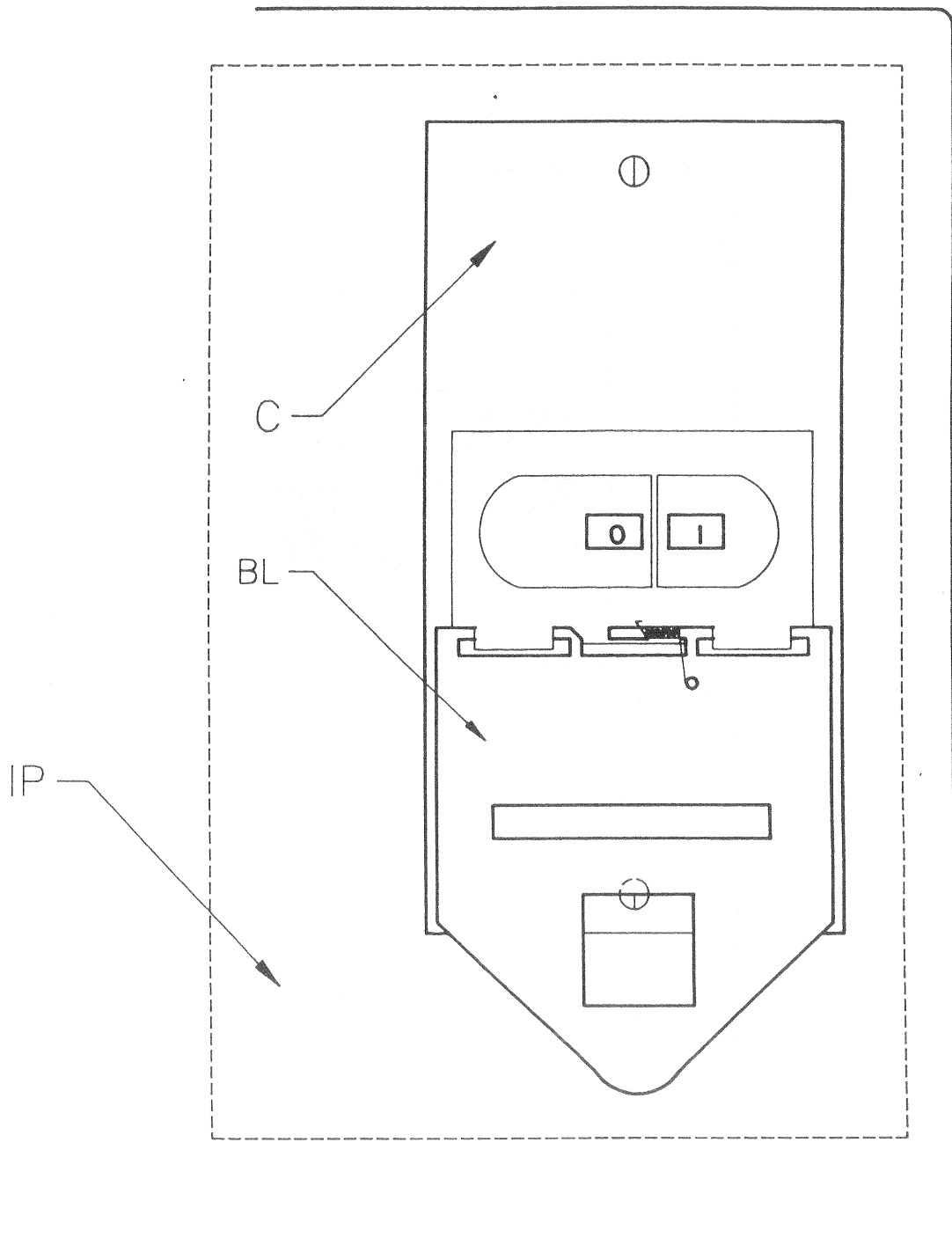
<<< VC720 - BS770 >>>	
INDEX.....	A1.1
COMMANDE CYLINDRES DE BLOCAGE	A1.2
INTERRUPTER MAGNETOTHERMIQUE.....	A1.3
ENCOMBREMENTS ET POIDS.....	A1.4
ZONES DE RESPECT.....	A1.5
ZONES D'APPUI ET TRANSPORT.....	A1.6
SCHEMA ANCRAGE AU SOL.....	A1.7
GROUPE TRAITEMENT AIR.....	A1.8
ASSEMBLAGE POIGNEES AVANCEMENT LAMES.....	A1.9
ASSEMBLAGE BATTANT.....	A1.10
ASSEMBLAGE ROULEAU.....	A1.11
REGLEMENT VERTICAL PLAN.....	A1.12
REGLEMENT CYLINDRES DE BLOCAGE.....	A1.13
REGLEMENT LURBIFICATION (VC720).....	A1.14
REGLEMENT CALIBRE (BS770).....	A1.15
SUBSTITUTION LAMES.....	A1.16
EMBALLAGE DE LA MACHINE.....	A1.17

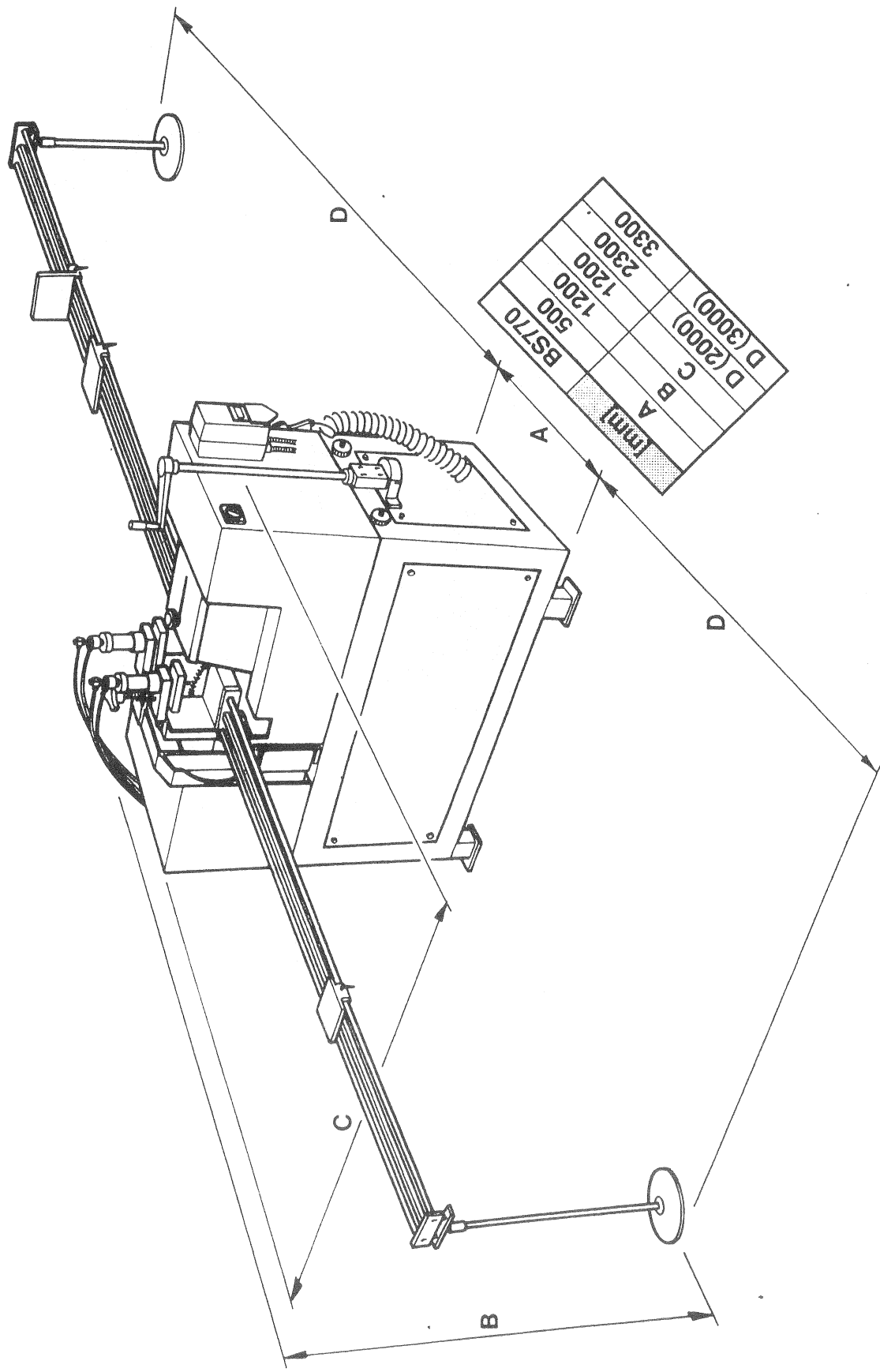
<<< VC721 - BS771 >>>	
INDEX.....	A1.1
PANNEAU DE COMMANDE.....	A1.2
FRONTAL PANNEAU ÉLECTRIQUE.....	A1.3
ENCOMBREMENTS ET POIDS.....	A1.4
ZONES DE RESPECT.....	A1.5
ZONES D'APPUI ET TRANSPORT.....	A1.6
SCHEMA ANCRAGE AU SOL.....	A1.7
GROUPE TRAITEMENT AIR.....	A1.8
ASSEMBLAGE PROTECTION CYLINDRE.....	A1.9
ASSEMBLAGE BATTANT.....	A1.10
ASSEMBLAGE ROULEAU.....	A1.11
REGLEMENT VERTICAL PLAN	A1.12
REGLEMENT CYLINDRES DE BLOCAGE.....	A1.13
REGLEMENT LUBRIFICATION (VC721).....	A1.14
REGLEMENT CALIBRE (BS770).....	A1.15
SUBSTITUTION LAMES.....	A1.16
EMBALLAGE DE LA MACHINE.....	A1.17

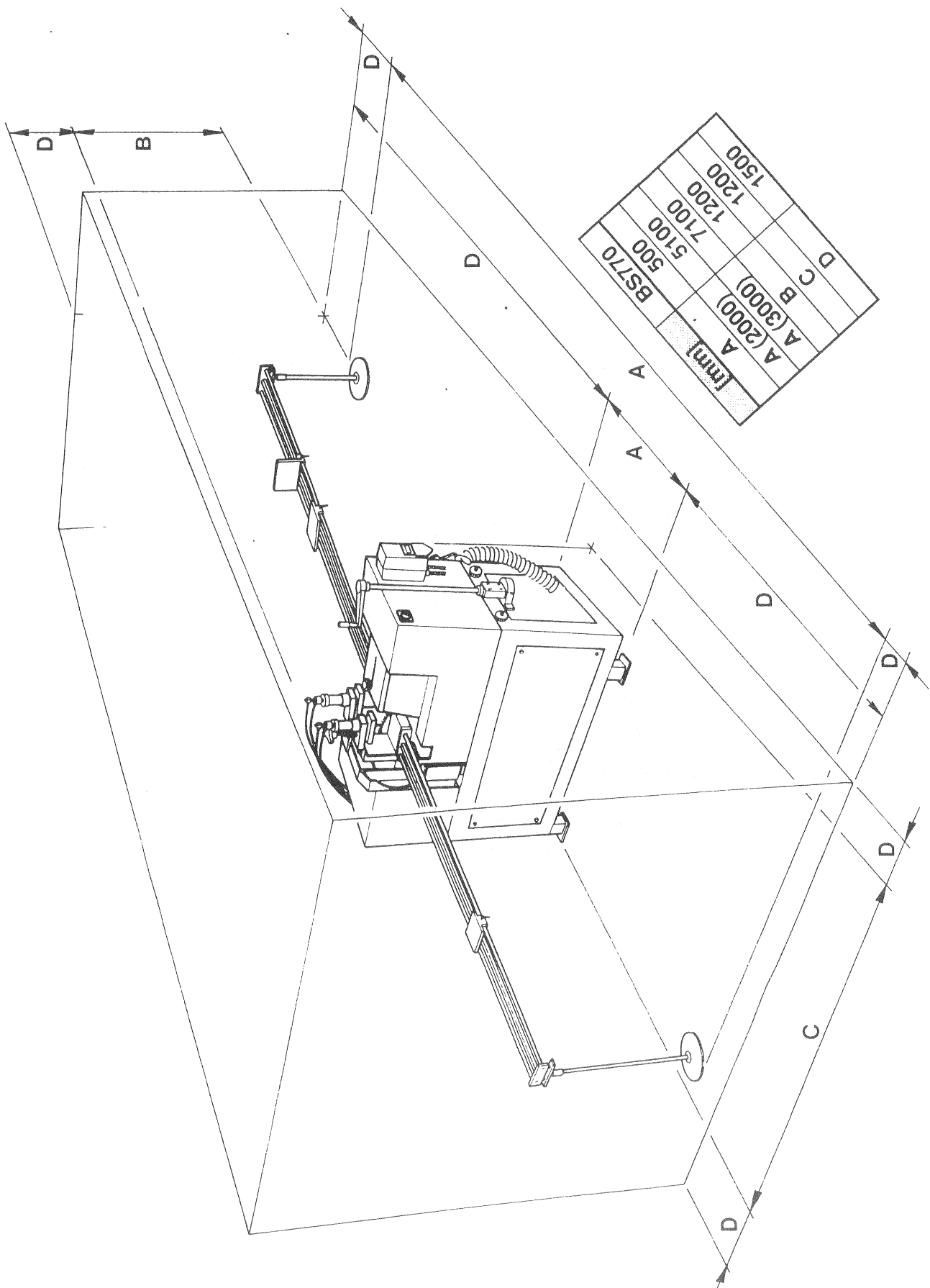


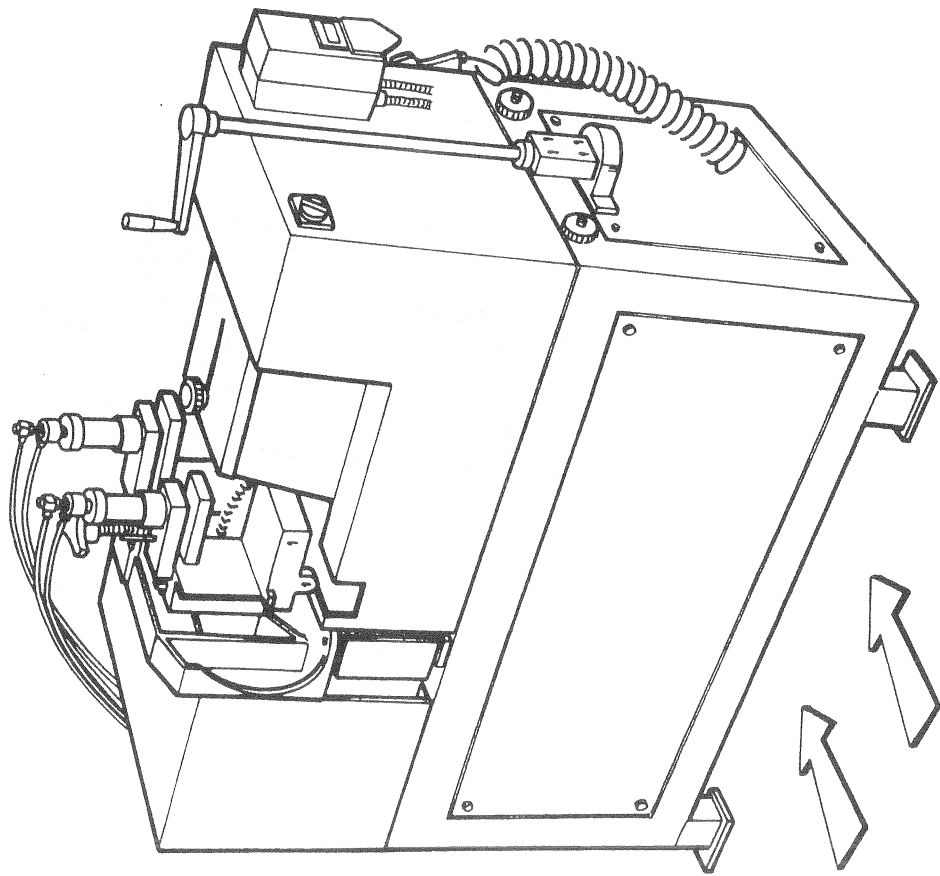


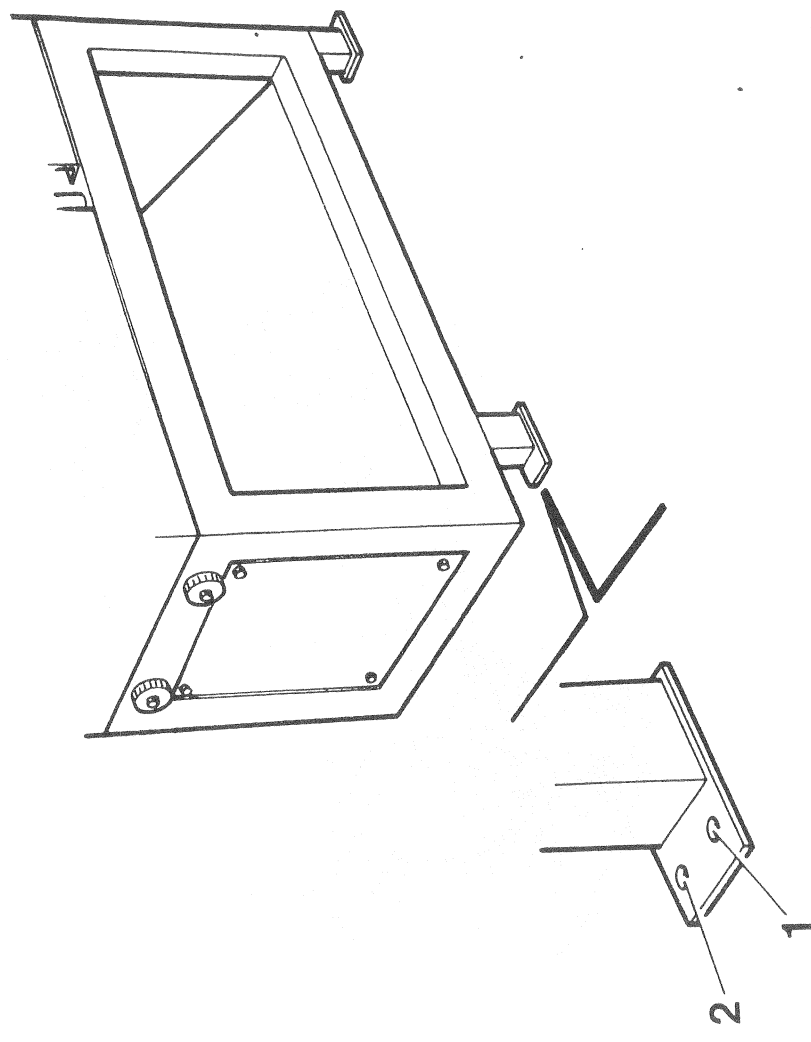
SB

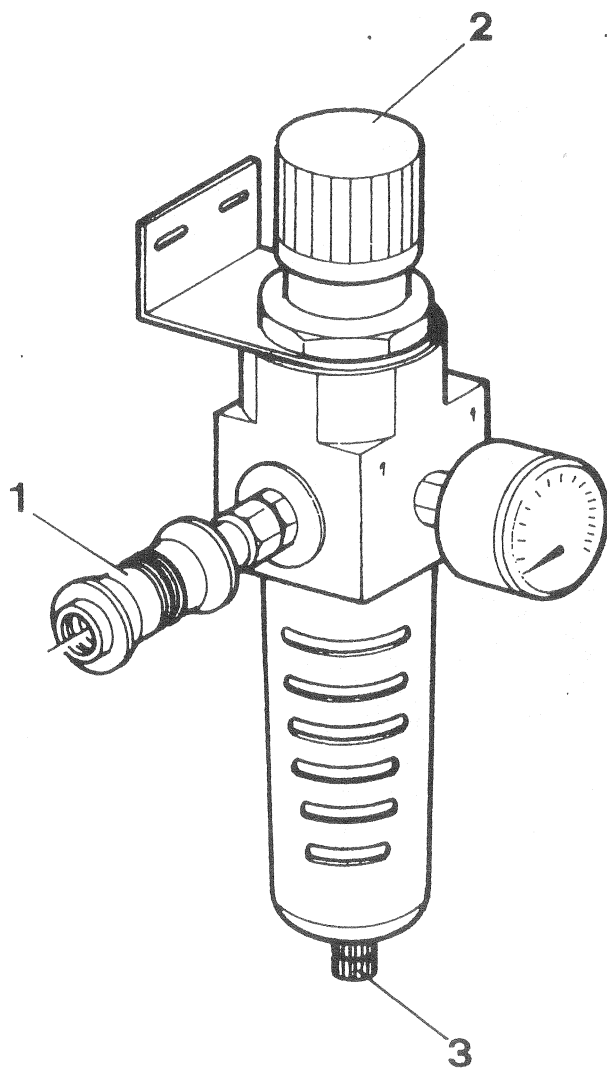


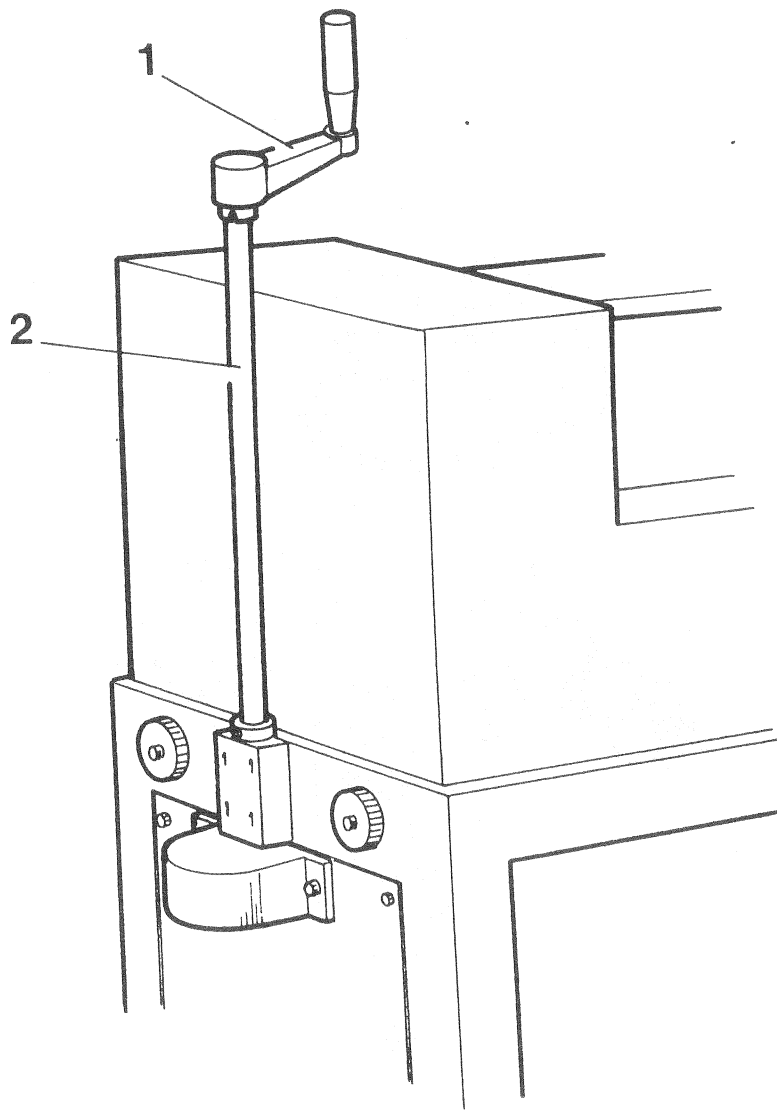


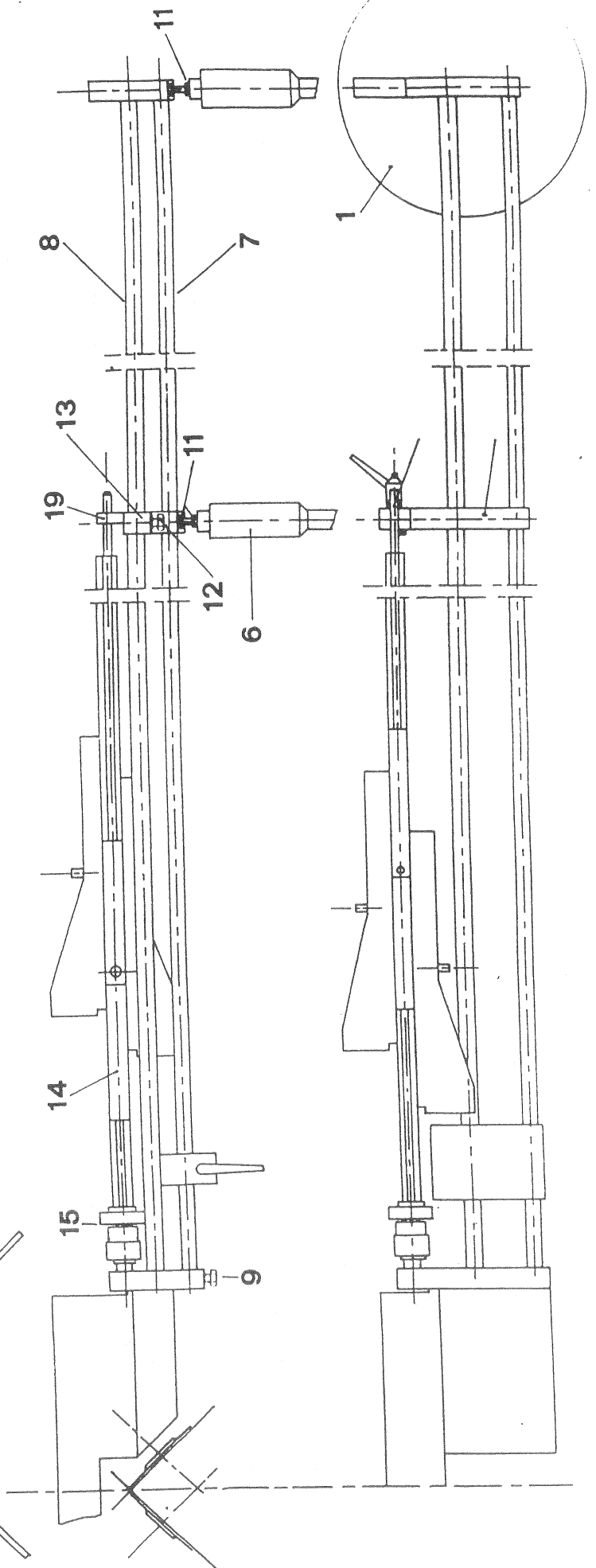
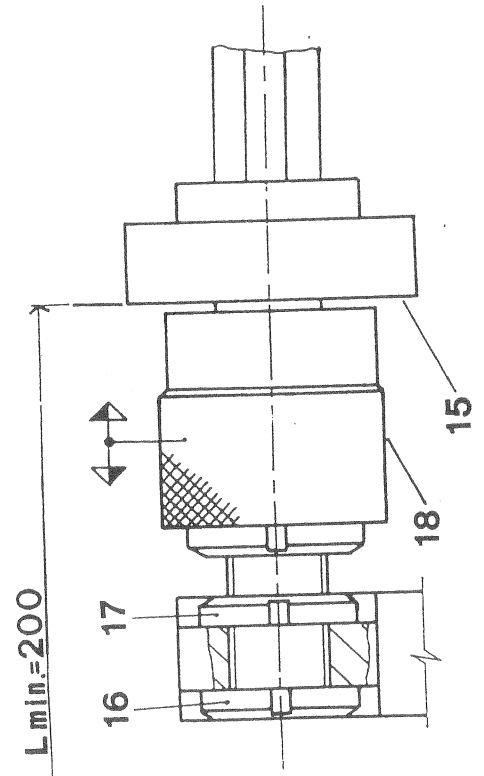
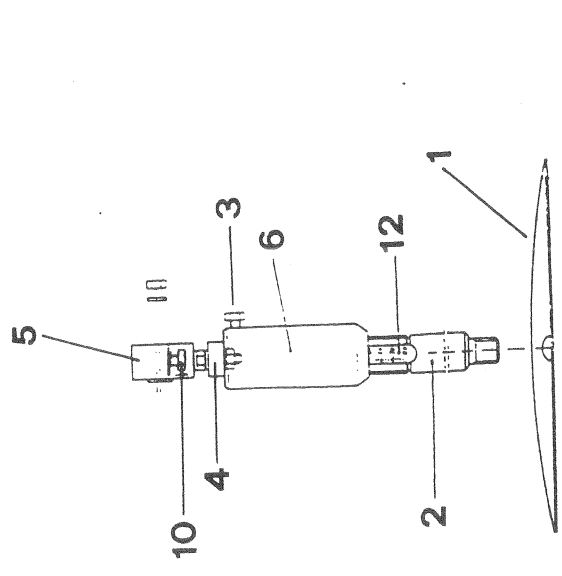


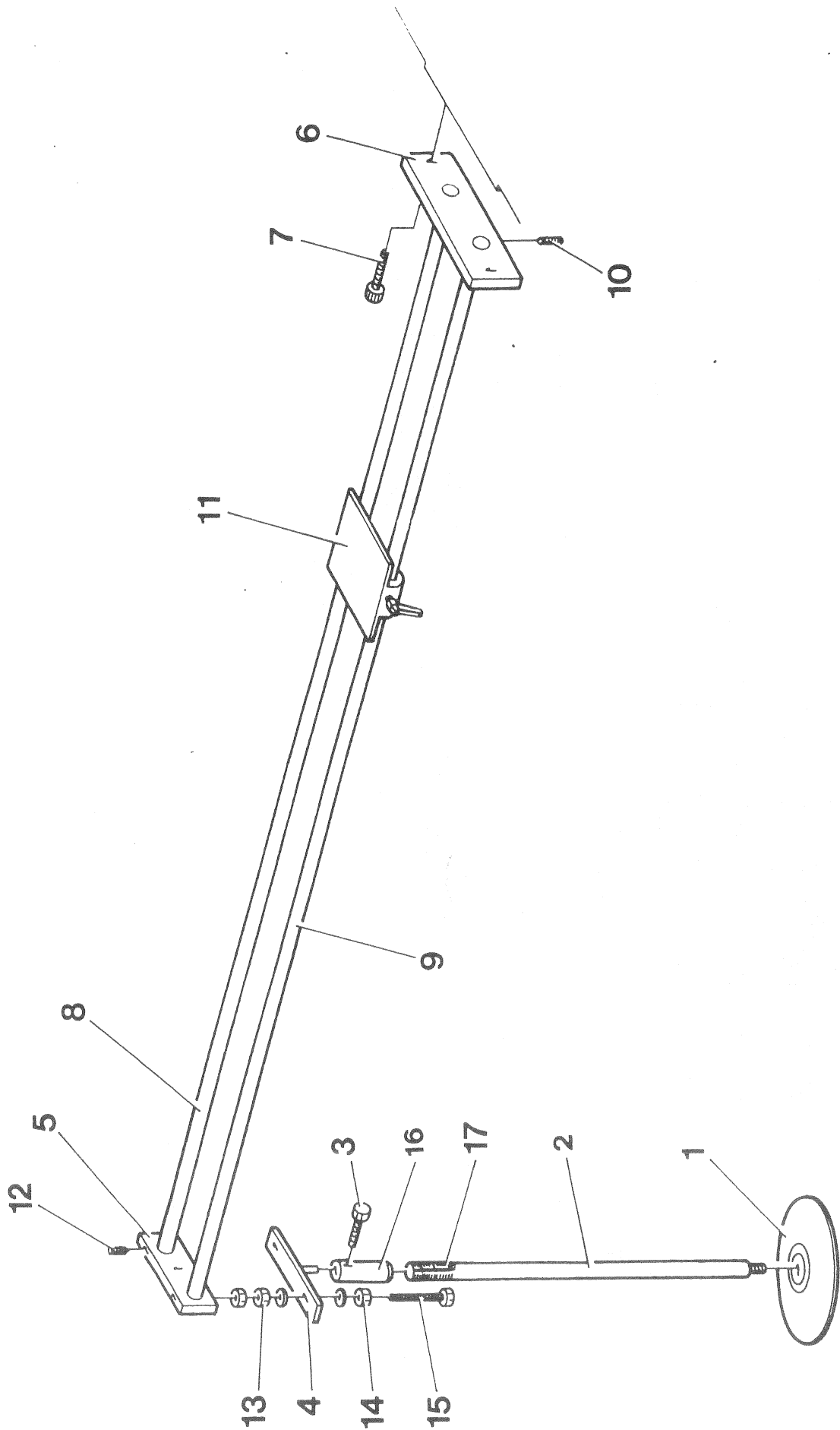


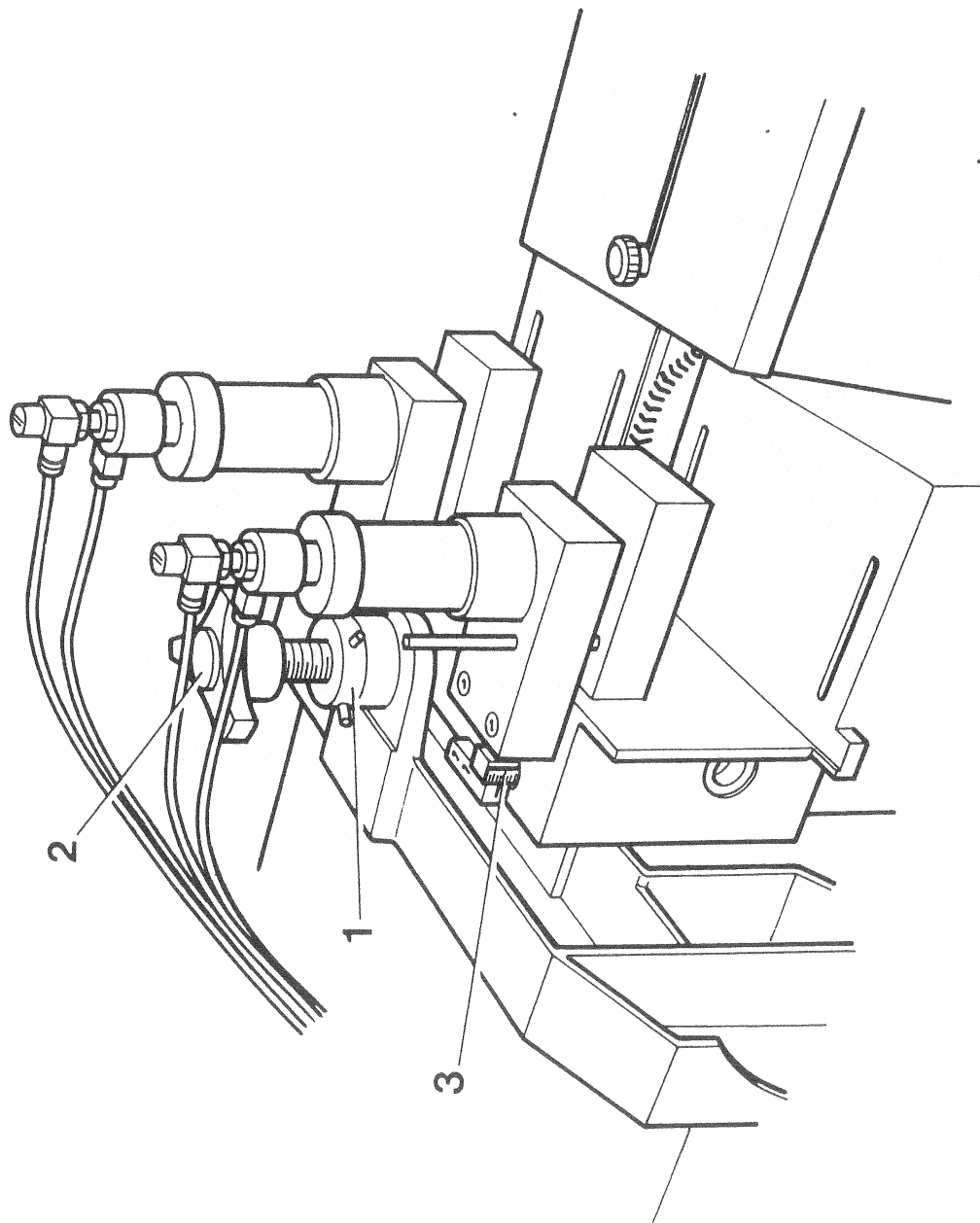


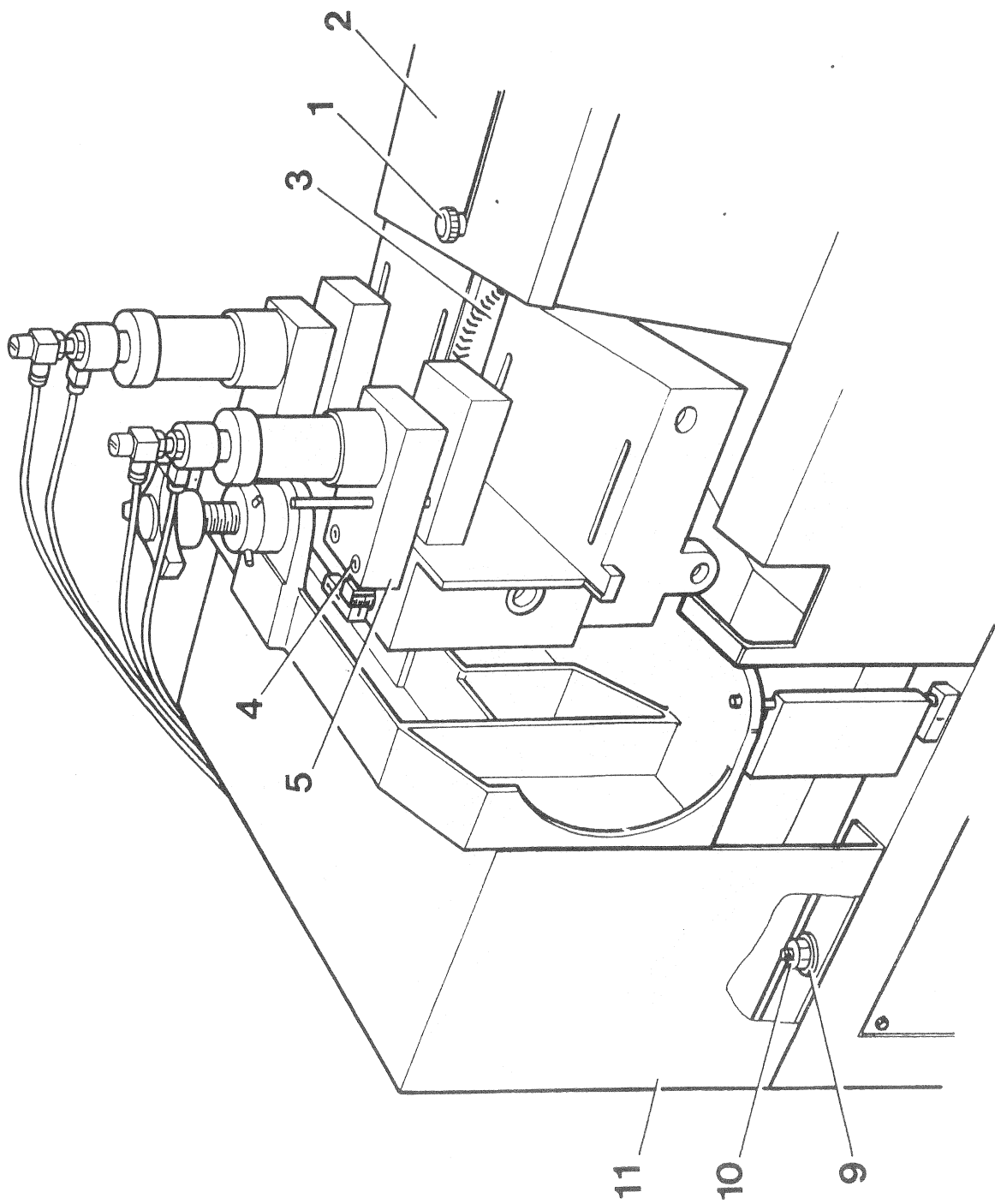


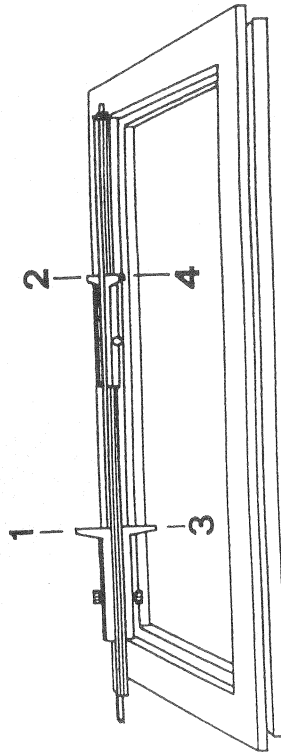
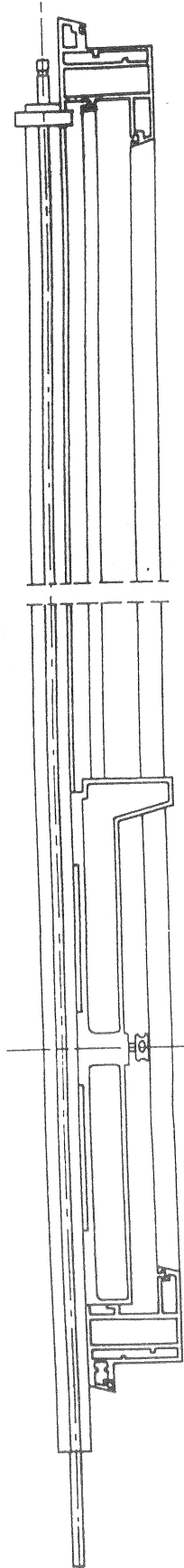


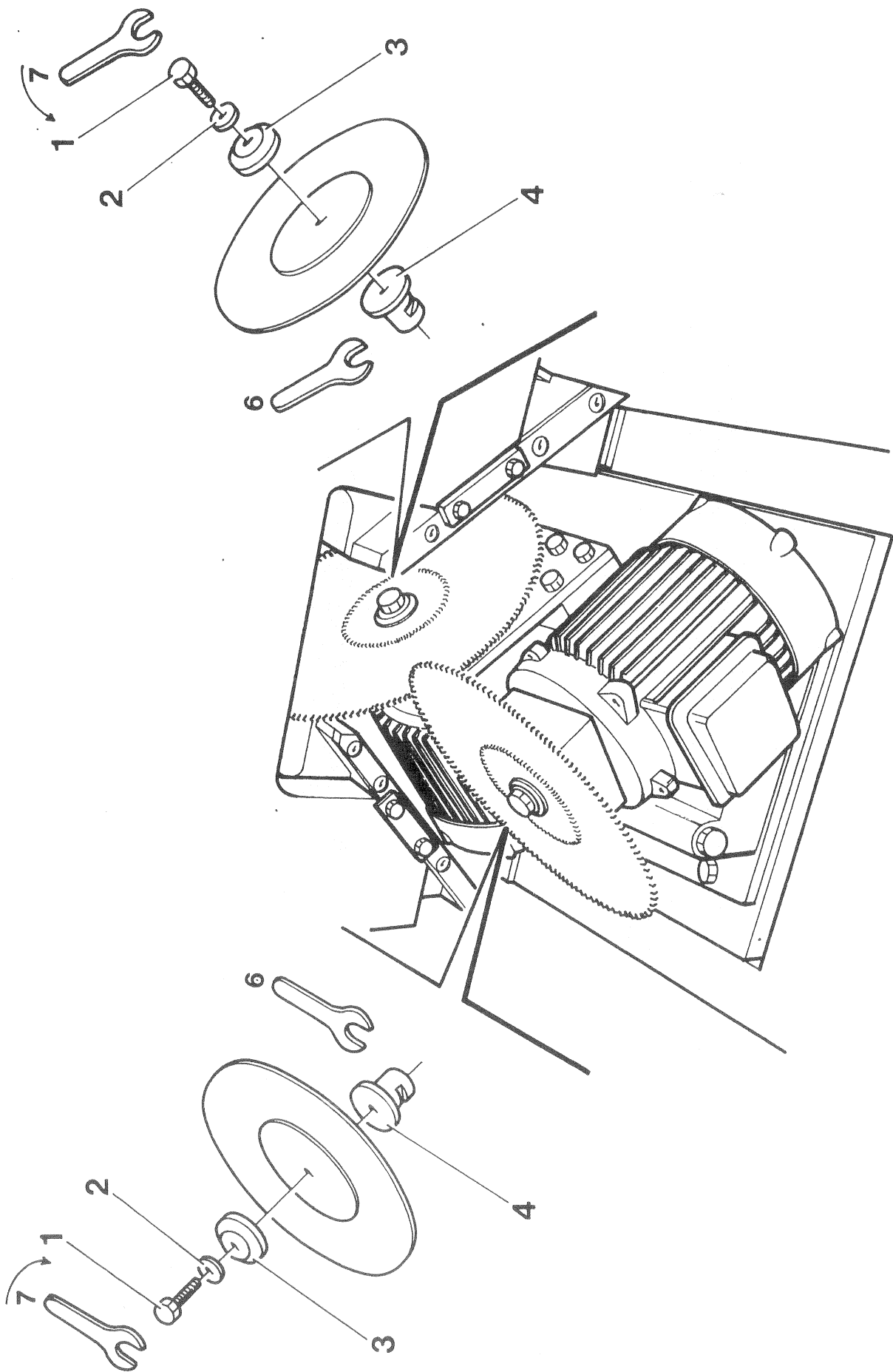


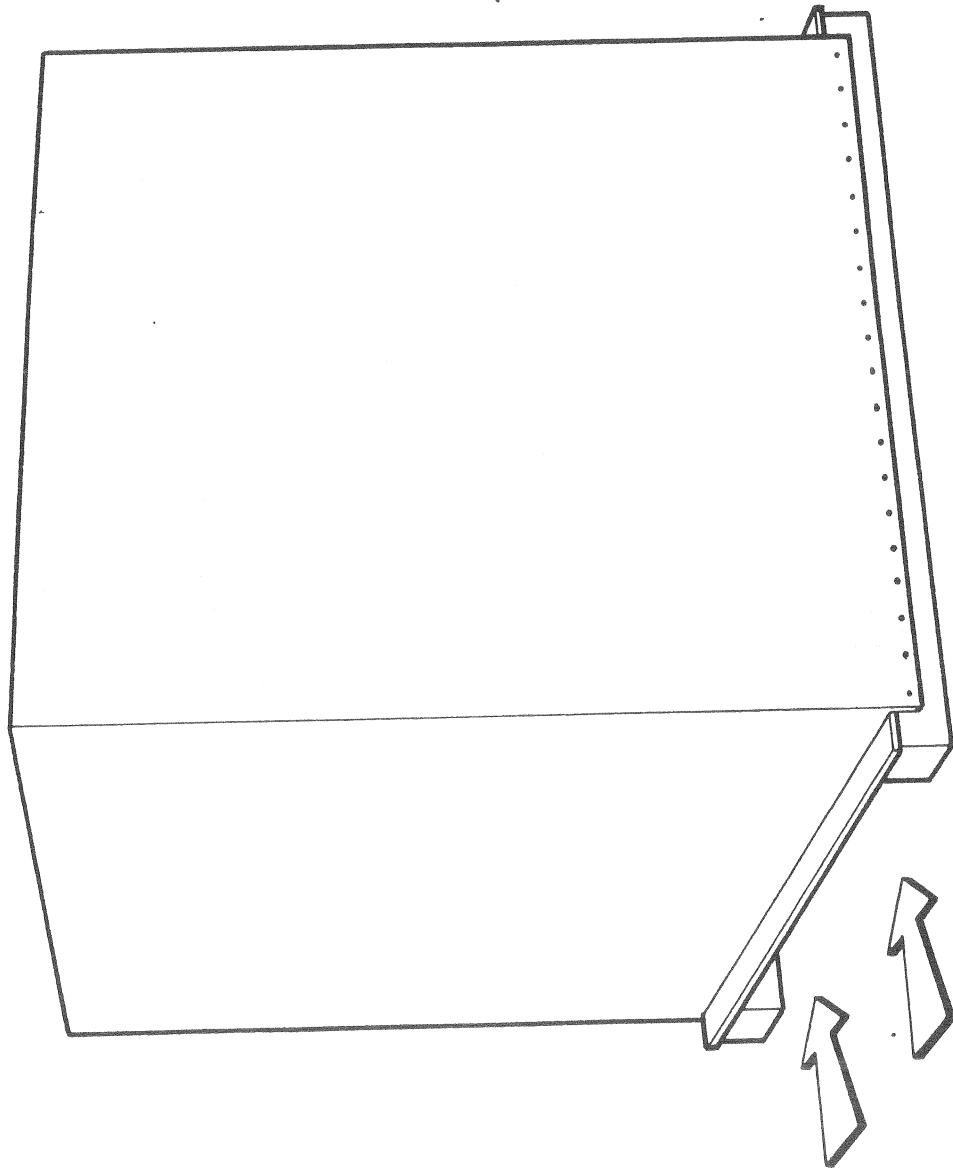












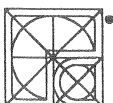
CLOTURE 2

(DESSINS EXPLOSES PARTIES MÉCANIQUES)

ABACUS TABLEAUX.....	A2.0
LISTE COMPOSANTS DESSIN PRÉCÉDENT...	A2.1
DESSINS EXPLOSES.....	A2.1

ABACUS DESSINS EXPLOSES PARTIES MÉCANIQUES ET LISTES COMPOSANTS

DESCRIPTION DE GROUPES	VC720	VC721	BS770	BS771
GROUPE MOTEURS (Vue frontale)	A2.1	A2.1	A2.2	A2.2
COTE' TABLE ET EQUERRE	A2.3	A2.3	A2.4	A2.4
MOUVEMENT CHARIOT	A2.5	A2.6	A2.5	A2.6



INTRODUCTION

DESSINS EXPLOSES DES PARTIES MECANQUES

COMMENT UTILISER LA DOCUMENTATION

LA DOCUMENTATION EST COMPOSEE DE LA MANIERE SUIVANTE:

INDEX
ABAQUE TABLES
DESSINS EXPLOSES DES PARTIES MECANQUES
LISTES DES COMPOSANTS MECANQUES ET DES CODES RELATIFS

ABAQUE TABLES

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

DESSINS EXPLOSES DES PARTIES MECANQUES

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.

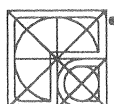
LISTE DES COMPOSANTS MECANQUES

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 MECANQUES 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.



CLOTURE 3

(SYSTEME ELECTRIQUE)

VC720

INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
Liste des pieces.....	A3.6
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.7

VC721

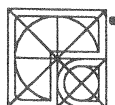
INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
DISPOSITION INTERNE DU TABLEAU.....	A3.6
Liste des pieces.....	A3.9
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.11

BS770

INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
Liste des pieces.....	A3.6
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.7

BS771

INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
DISPOSITION INTERNE DU TABLEAU.....	A3.6
Liste des pieces.....	A3.9
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.11



SYSTEME ELECTRIQUE

COMMENT UTILISER LA DOCUMENTATION

LA DOCUMENTATION EST COMPOSEE DE LA MANIERE SUIVANTE:

INDEX

SCHEMAS ELECTRIQUES

LISTE DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

DESSINS DE LOCALISATION DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

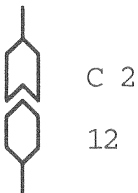
SCHEMAS ELECTRIQUES

Chaque page permet de trouver les coordonnées d'un symbole à travers les lettres horizontales et les numéros verticaux

L'indication ---> Tav. A3.5-a1 indique que le conducteur continue à la table A3.5 coordonnées a1 (en haut à gauche).

L'indication ---> Tav. A3.4-q1 indique que le conducteur continue à la table A3.4 coordonnées q1 (en haut à droite).

Lorsque l'on utilise des connecteurs, ces derniers sont reportés sur les schémas et, à côté d'eux, se trouvent le numéro attribué au connecteur (C 2) et la place occupée par le conducteur à l'intérieur de ces derniers (12).



LISTE DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

LA LISTE DES COMPOSANTS SE COMPOSE DES ELEMENTS SUIVANTS:

RIF. (REFERENCE)

TAV. (PAGE)

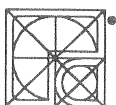
DESCRIZIONE (DESCRIPTION MATERIEL)

NUM. (NOMBRE PIECES)

TIPO (TYPE OU CODE CONSTRUCTEUR MATERIEL)

FORNITORE (PRODUCTEUR MATERIEL)

RIF. Cette colonne présente par ordre alphabétique les références des composants utilisés à l'intérieur du schéma électrique (Ex: C1, F2)
Si le composant est composé de plusieurs pièces, la référence habituelle est présentée sur plusieurs lignes dont chacune contient une des pièces du composant.



Si le composant diffère en fonction de la tension d'alimentation de la machine, il existe plusieurs lignes qui indiquent chacune pour quelle tension est utilisé un composant donné.

TAV. Cette colonne indique les pages où le composant est utilisé et la page où il est représenté physiquement (de façon à faciliter le repérage et l'éventuel remplacement).

DESCRIZIONE Cette colonne présente une brève description du composant et la fonction qu'il a à l'intérieur du système électrique.

NUM. Cette colonne présente le nombre de pièces du composant.

TIPO Cette colonne présente le type du composant, le courant des fusibles ou l'article du producteur, de manière à pouvoir repérer le matériel de façon autonome ou à trouver les caractéristiques précises sur le catalogue du fournisseur.

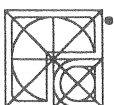
FORNITORE Cette colonne indique le nom du fournisseur du composant.

NS. CODICE Cette colonne indique notre code ou la pièce à indiquer en cas de commande de pièces de rechange.
En cas de commande, indiquer la lettre P.lorsqu'elle est signalée.

DESSINS DE LOCALISATION DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

Ces pages présentent les dessins de montage des composants électriques (tableau de commande, butée de fin de course, tableau électrique).

Les dessins peuvent aider à trouver le composant pouvant être l'objet de contrôle ou d'un éventuel remplacement.





UNIVER BS 770 TAV.1

Rev.
0.0

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCION	COD.
1	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.189
2	VASSOIO	PLATE	PLATEAU	SERVIERBRETT	BANDEJA	P.694
3	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.840
4	DADO	NUT	ECROU	MUTTER	TUERCA	P.190
5	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.841
6	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.275
7	DADO	NUT	ECROU	MUTTER	TUERCA	P.276
8	BASE	BASE	EMBASE	BASIS	BASE	P.2226
9	PROTEZIONE	GUARD	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION	P.2227
10	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.1036
11	ASTA	ROD	TIGE	STANGE	ASTA	P.698
12	BOCCOLA	BUSH	DOUILLE	BUCHSE	BRIDA	P.2283
13	VASSOIO	PLATE	PLATEAU	SERVIERBRETT	BANDEJA	P.691
14	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.564
15	VASSOIO	PLATE	PLATEAU	SERVIERBRETT	BANDEJA	P.695
16	PROTEZIONE	GUARD	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION	P.230
17	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.275
18	POMELLO	KNOB	POMMEAU	DREHKNOPF	POMO	P.2461
19	PIATTELLO	CAP	PLATEAU	TELLER	PLATILLO	P.730
20	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.729
21	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.5518
22	ASTA	ROD	TIGE	STANGE	ASTA	P.731
23	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.838
24	CILINDRO	CYLINDER	CYLINDRE	ZYLINDER	CILINDRO	P.733
25	RUOTA	WHEEL	ROUE	RAD	RUEDA	P.721
26	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.201
27	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.720
28	ANELLO	RING	BAGUE	RING	ANILLO	P.722
29	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	
30	TAPPO	PLUG	BOUCHON	STOPFEN	TAPON	P.703
31	STAFFA	BRACKET	ÉTRIER	BÜGEL	ABRAZADERA	P.701
32	PROTEZIONE	GUARD	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION	P.2229
33	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.132
34	BULLONE	BOLT	BOULON	BOLZEN	PERNO	P.718
35	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.997
36	CONTATORE	METER	COMPTEUR	ZÄHLER	CONTADOR	P.5837
37	DADO	NUT	ECROU	MUTTER	TUERCA	
38	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	
39	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.5829
40	BOCCOLA	BUSH	DOUILLE	BUCHSE	BRIDA	P.5832
41	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.5831
42	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.5830
43	RACCORDO	FITTING	RACCORD	ANSCHLUSSTÜCK	EMPALME	P.3512
44	RACCORDO	FITTING	RACCORD	ANSCHLUSSTÜCK	EMPALME	P.3513
45	PROTEZIONE	GUARD	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION	P.3793
46	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	

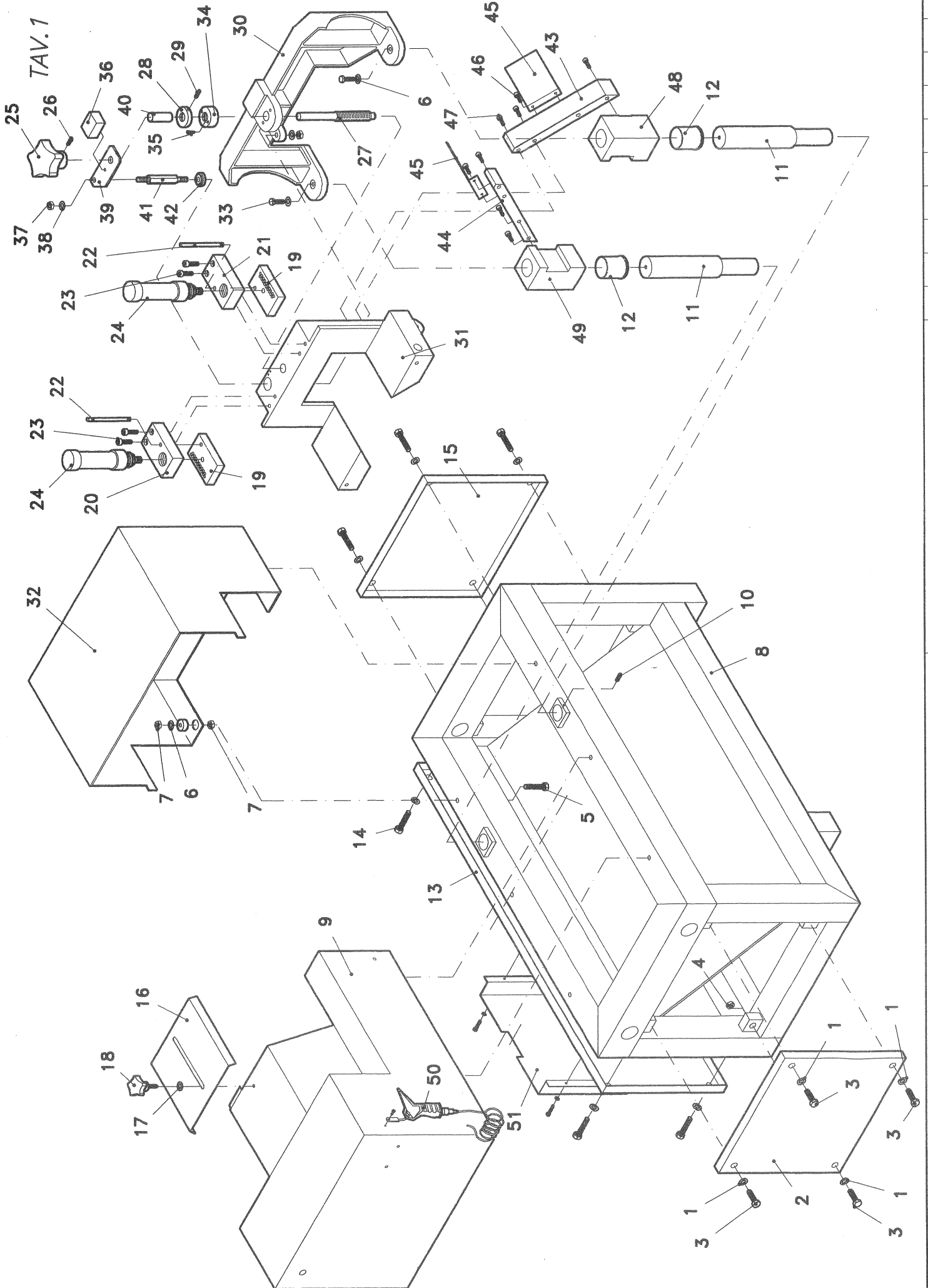


UNIVER BS 770
TAV.1

Rev.
0.0

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCION	COD.
47	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	
48	MANICOTTO	SLEEVE	FOURREAU	HÜLSE	EMPLANE	P.3508
49	MANICOTTO	SLEEVE	FOURREAU	HÜLSE	EMPLANE	P.3509
50	PISTOLA	GUN	PISTOLET A AIR	PISTOLE	PISTOLA A AIRE	P.3985

TAV. 1

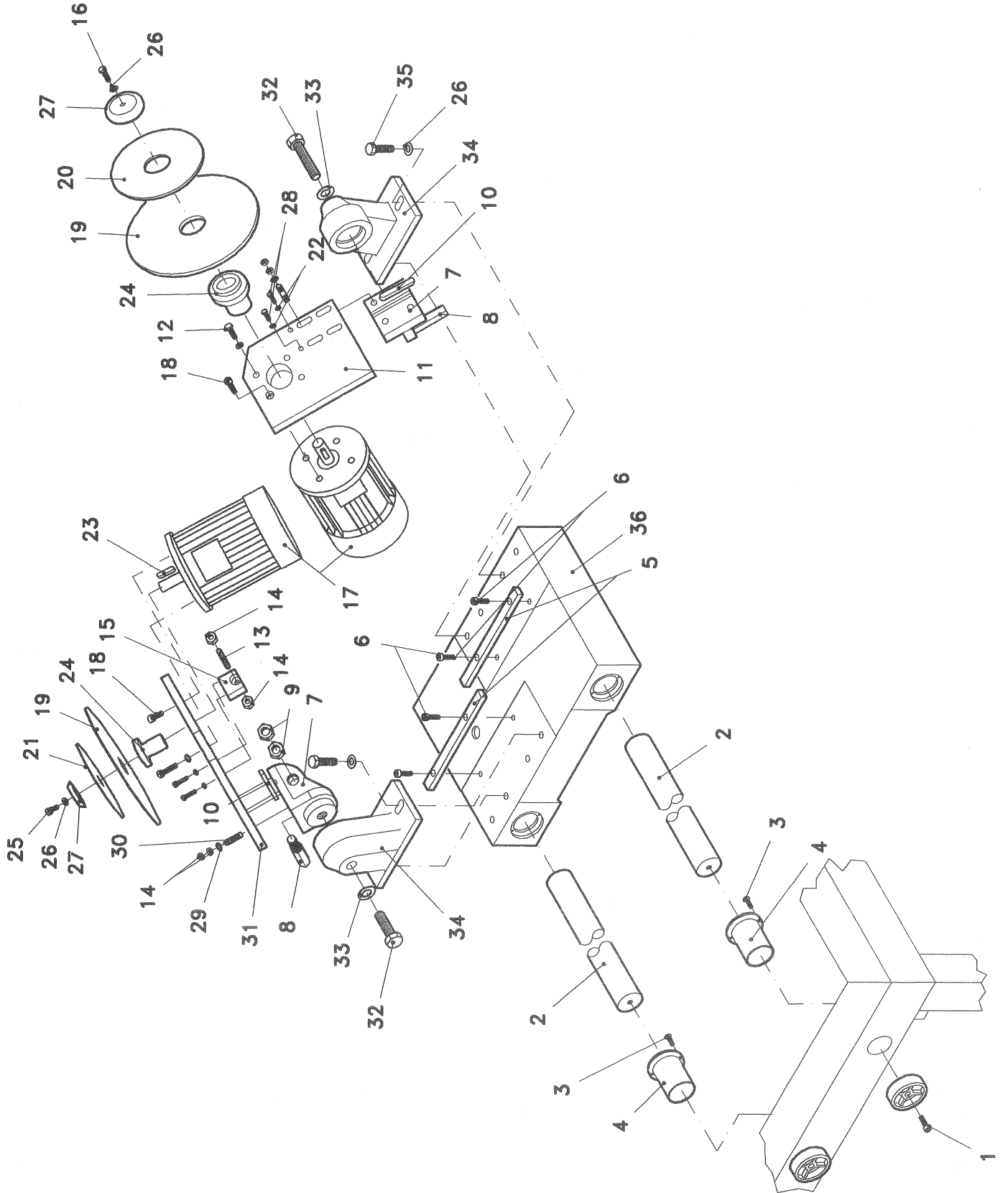




UNIVER BS 770
TAV.2

Rev.
0.0

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCION	COD.
1	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.249	
2	ASTA	ROD	TIGE	STANGE	ASTA	P.696	
3	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.1007	
4	BOCCOLA	BUSH	DOUILLE	BUCHSE	BRIDA	P.2283	
5	STAFFA	BRACKET	ÉTRIER	BÜGEL	ABRAZADERA	P.704	
6	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.480	
7	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.706	
8	MANICOTTO	SLEEVE	FOURREAU	HÜLSE	EMPLANE	P.712	
9	DADO	NUT	ÉCROU	MUTTER	TUERCA	P.797	
10	CHIAVETTA	KEY	CLAVETTE	KEIL	LENGUETA	P.796	
11	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.707	
12	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.132	
13	ASTA	ROD	TIGE	STANGE	ASTA	P.713	
14	DADO	NUT	ÉCROU	MUTTER	TUERCA	P.276	
15	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.711	
16	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.717	
17	MOTORE	ENGINE	MOTEUR	MOTOR	MOTOR	P.21501	
18	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.8	
19	LAMA	BLADE	LAME	KLINGE	HOJA	P.871	
20	LAMA	BLADE	LAME	KLINGE	HOJA	P.57373	
21	LAMA	BLADE	LAME	KLINGE	HOJA	P.57374	
22	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.189	
23	CHIAVETTA	KEY	CLAVETTE	KEIL	LENGUETA	P.299	
24	BOCCOLA	BUSH	DOUILLE	BUCHSE	BRIDA	P.714	
25	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.843	
26	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.293	
27	FLANGIA	FLANGE	BRIDE	FLANSCH	BRIDA	P.715	
28	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.564	
29	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.275	
30	PRIGIONIERO	STUD BOLT	BOULON PRISONNIER	STIFTSCHRAUBE	PRISIONERO	P.710	
31	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.708	
32	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.842	
33	RONDELLA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA	P.135	
34	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	AUFLAGE	SOPORTE	P.705	
35	VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO	P.329	
36	SLITTA	SLIDE	GLISSIÈRE	SCHLITTEN	CARRO	P.697	

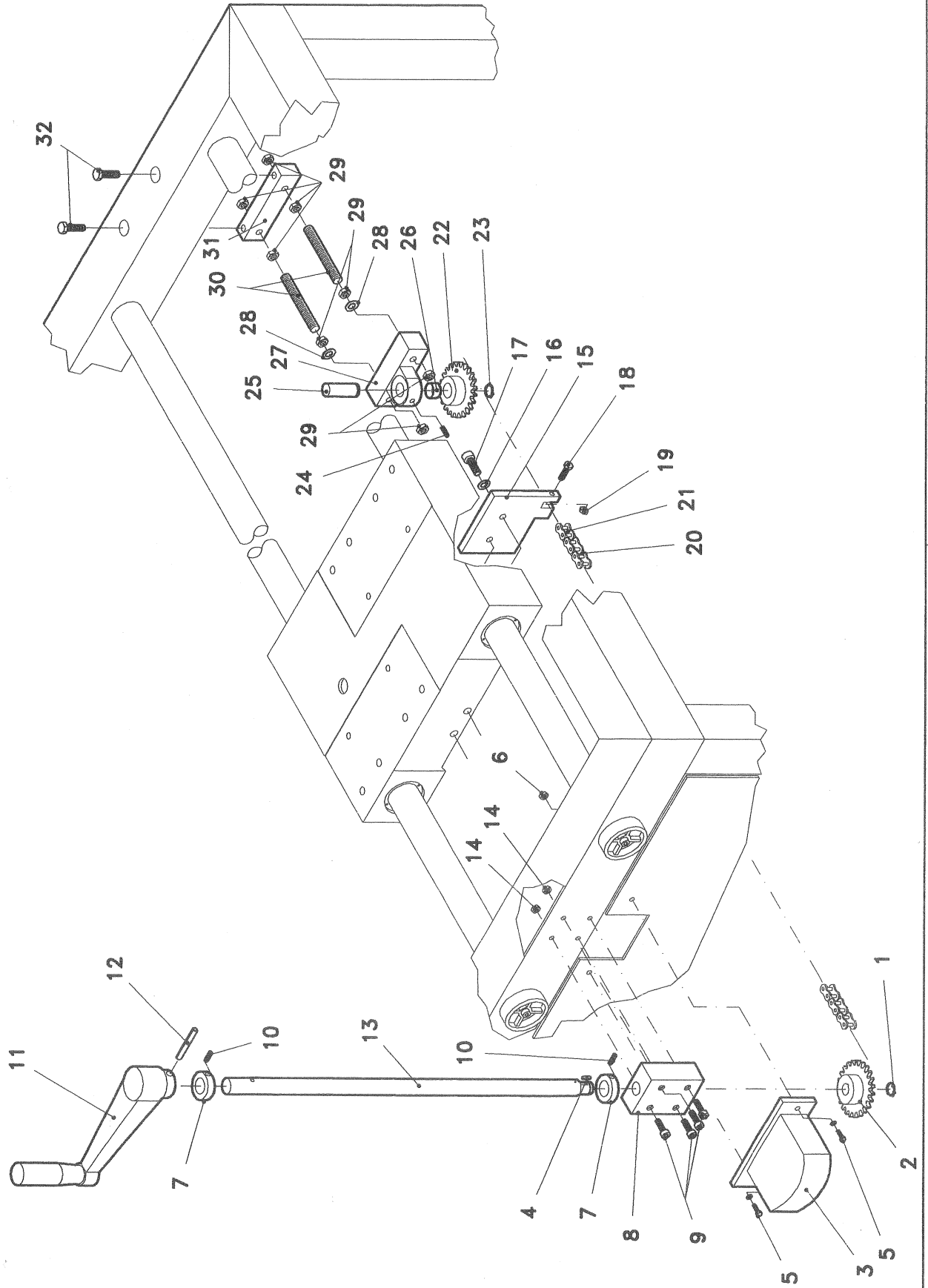




UNIVER BS 770
TAV.3

Rev.
0.0

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCION	COD.
1	ANELLO	RING	BAGUE	RING	RING	ANILLO	P.1194
2	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	RITZEL	PINION	P.784
3	PROTEZIONE	GUARD	PROTECTION		SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION	P.776
4	CHIAVETTA	KEY	CLAVETTE		KEIL	LENGUETA	P.87
5	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.80
6	DADO	NUT	ÉCROU		MUTTER	TUERCA	P.190
7	ANELLO	RING	BAGUE		RING	ANILLO	P.1045
8	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT		AUFLAGE	SOPORTE	P.782
9	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.265
10	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.201
11	MANIGLIA	HANDLE	POIGNEE		GRIFF	MANILLA	P.1098
12	SPINA ELASTICA	SPRING COTTER	GOUPILLE ELASTIQUE		SPANNSTIFT	ESPIGA ELASTICA	P.1009
13	ALBERO	SHAFT	ARBRE		WELLE	ARBOL	P.783
14	DADO	NUT	ÉCROU		MUTTER	TUERCA	P.190
15	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT		AUFLAGE	SOPORTE	P.777
16	RONDELLA	WASHER	RONDELLE		SCHLEIBE	ARANDELA	P.275
17	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.995
18	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.1585
19	DADO	NUT	ÉCROU		MUTTER	TUERCA	P.190
20	CATENA	CHAIN	CHAÎNE		KETTE	CADENA	P.785
21	FALSAMAGLIA	FALSE LINK	FAUSSE MAILLON		FALSCHES LASCHES	ESLABON FALSO	P.96
22	PIGNONE	PINION	PIGNON		RITZEL	PINION	P.781
23	ANELLO	RING	BAGUE		RING	ANILLO	P.1355
24	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.18
25	PERNO	PIN	GOUJON		ZAPFEN	PERNO	P.780
26	BOCCOLA	BUSH	DOUILLE		BUCHSE	BRIDA	P.78
27	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT		AUFLAGE	SOPORTE	P.779
28	RONDELLA	WASHER	RONDELLE		SCHLEIBE	ARANDELA	P.275
29	DADO	NUT	ÉCROU		MUTTER	TUERCA	P.276
30	ASTA	ROD	TIGE		STANGE	ASTA	P.1042
31	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT		AUFLAGE	SOPORTE	P.778
32	VITE	SCREW	VIS		SCHRAUBE	TORNILLO	P.249



CLOTURE 3

(SYSTEME ELECTRIQUE)

VC720

INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
LISTE DES PIECES.....	A3.6
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.7

VC721

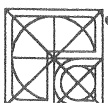
INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
DISPOSITION INTERNE DU TABLEAU.....	A3.6
LISTE DES PIECES.....	A3.9
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.11

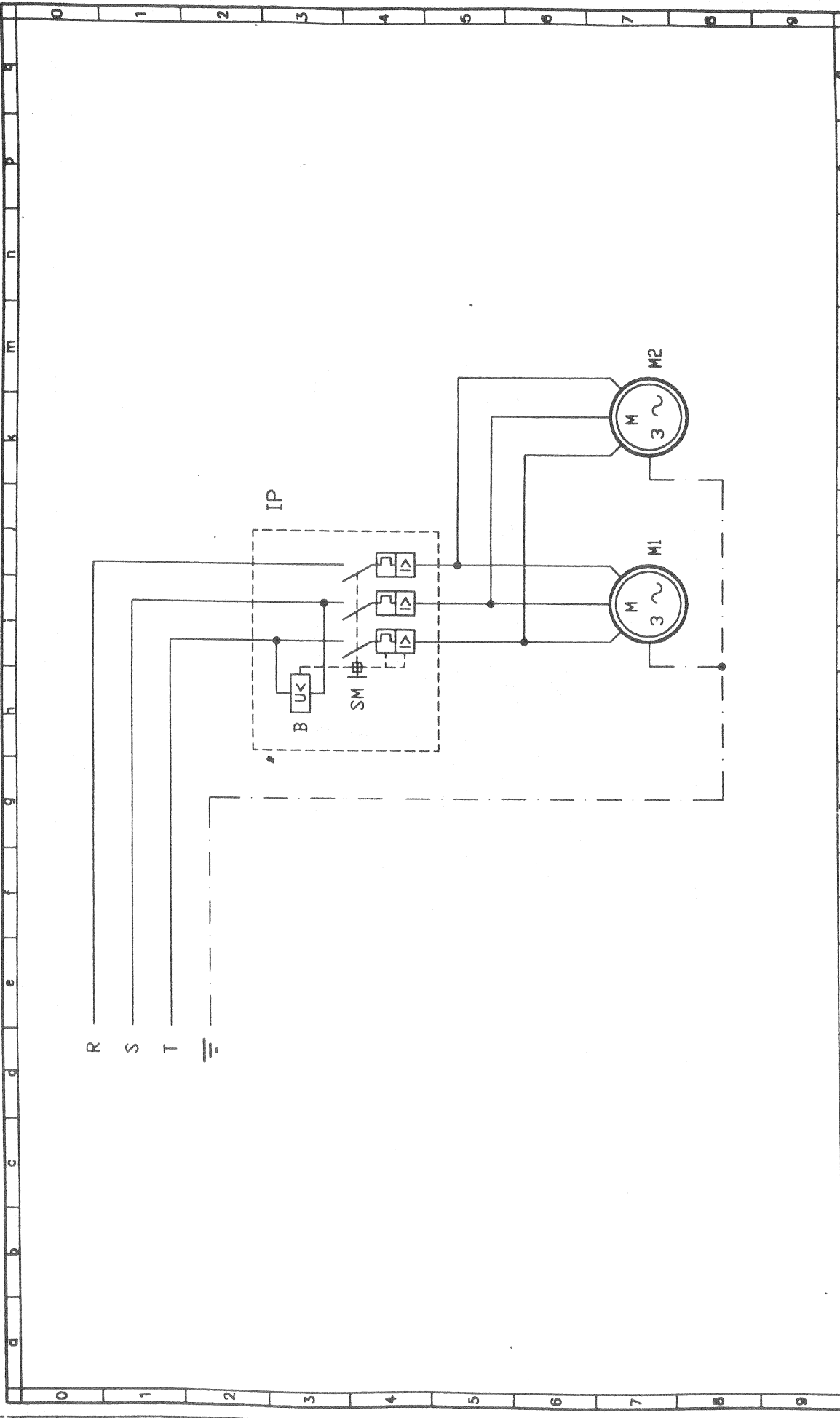
BS770

INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
LISTE DES PIECES.....	A3.6
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.7

BS771

INDEX.....	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
DISPOSITION INTERNE DU TABLEAU.....	A3.6
LISTE DES PIECES.....	A3.9
SYMBOLOGIE ELECTRIQUE.....	A3.11





TAV. A3.4

FILE: 150

MATRICOLA DI PARTENZA:

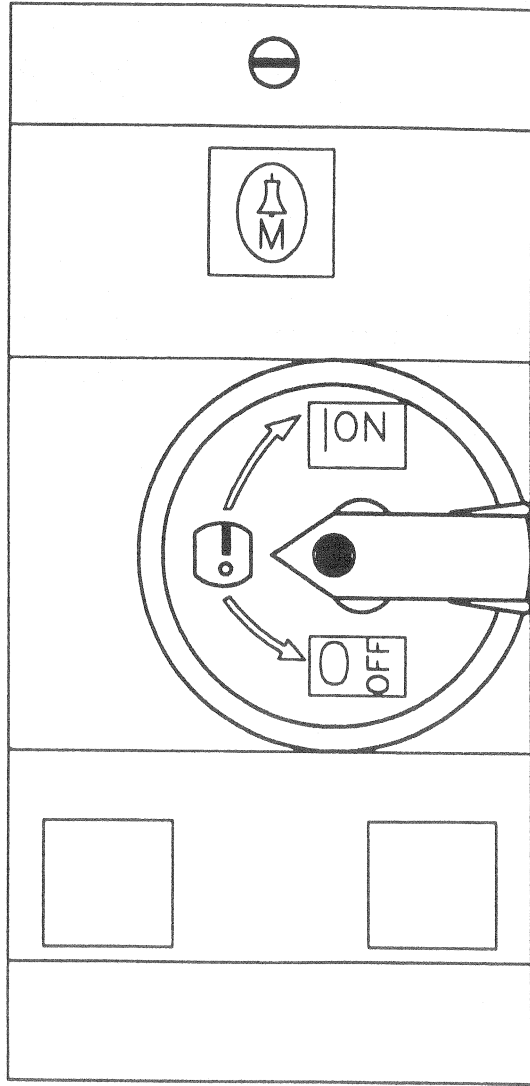
DATA: 01.02.95

MODELLO: BS 770

SCHEMATICA: 1.95



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




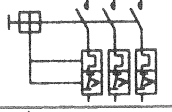
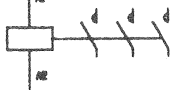
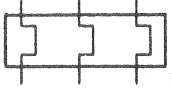
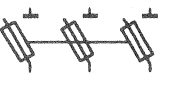
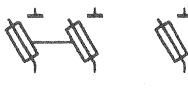

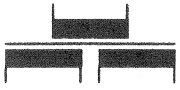


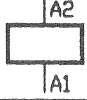
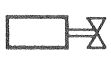
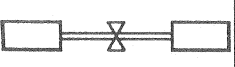





		MODELLO: BS 770 SCHEMATICA: 1.97	DATA: 11.11.97	FILE: 1377	TAV. A3.5	
MACCHINE PER LEGNO ALLUMINO E PVC		DESCRIZIONE: CUSTODIA INTERRUTTORE PROTETTORE				FOGLIO —

UNIVER BS 770 LISTE COMPOSANTES ELETTRIQUES

RIF.	TAV.	DESCRIZIONE	NUM.	TIPO	FORNITORE	NS. CODICE
C	A3.5	GAINÉ POUR INTERRUPTEUR MAGNETO-THERMIQUE IP 54	1	CI1-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
SM (220-260V)	A3.4 A3.5	INTERRUPTEUR MAGNETO-THERMIQUE 6-10 A	1	PKZM1-10	KLOCKNER MOELLER	26323
SM (380-440V)	A3.4 A3.5	INTERRUPTEUR MAGNETO-THERMIQUE 4-6 A	1	PKZM1-6	KLOCKNER MOELLER	26321
M1 (220-380V)	A3.4	MOTEUR TRIPHASE' HP 1.5 B5	1	ST 71/2	LAFERT	21501
M1 (260-440V)	A3.4	MOTEUR TRIPHASE' HP 1.5 B5	1	ST 71/2	LAFERT	21502
M2 (220-380V)	A3.4	MOTEUR TRIPHASE' HP 1.5 B5	1	ST 71/2	LAFERT	21501
M2 (260-440V)	A3.4	MOTEUR TRIPHASE' HP 1.5 B5	1	ST 71/2	LAFERT	21502
M1 (240V)	A3.4	MOTEUR MONPHASE' HP 1.5 B5	1	ST 71/2-M	LAFERT	23001
M2 (240V)	A3.4	MOTEUR MONPHASE' HP 1.5 B5	1	ST 71/2-M	LAFERT	23001

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 TRIPHASE' BLOC-PORTE
	INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTHERMIQUE (PROTEGE-MOTEUR TRIPHASE')
	CONTACTEUR (TELERUPTEUR)
	RELAIS THERMIQUE
	SECTIONNEUR TRIPHASE' PORTE-FUSIBLE
	SECTIONNEUR BIPHASE' PORTE-FUSIBLE ET SECTIONNEUR UNIPHASE' PORTE-FUSIBLE
	TRANSFORMATEUR N.2 ENROULEMENTS
	TRANSFORMATEUR N.3 ENROULEMENTS
	MOTEUR ASYNCHRONE TRIPHASE'
	MOTEUR ASYNCHRONER AUTO-ARRESTE'
	BOBINE (SIGNE GENERAL)
	BOBINE DE SOUPAGE ELECTRIQUE AVEC CONDITION DE RETOUR PAS ELECTRIQUE
	BOBINE DE SOUPAGE ELECTRIQUE AVEC CONDITION DE RETOUR ELECTRIQUE
	LAMPE DE SIGNALISATION
	HELICE DE REFROIDISSEMENT 24Vdc
	HELICE DE REFROIDISSEMENT 220Vac
	BOBINE DE MIN. VOLTAGE
	MODULE SUPPRESSEUR DE PERTURBATIONS VARISTOR

CLOTURE 4

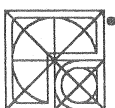
(SYSTEME PNEUMATIQUE)

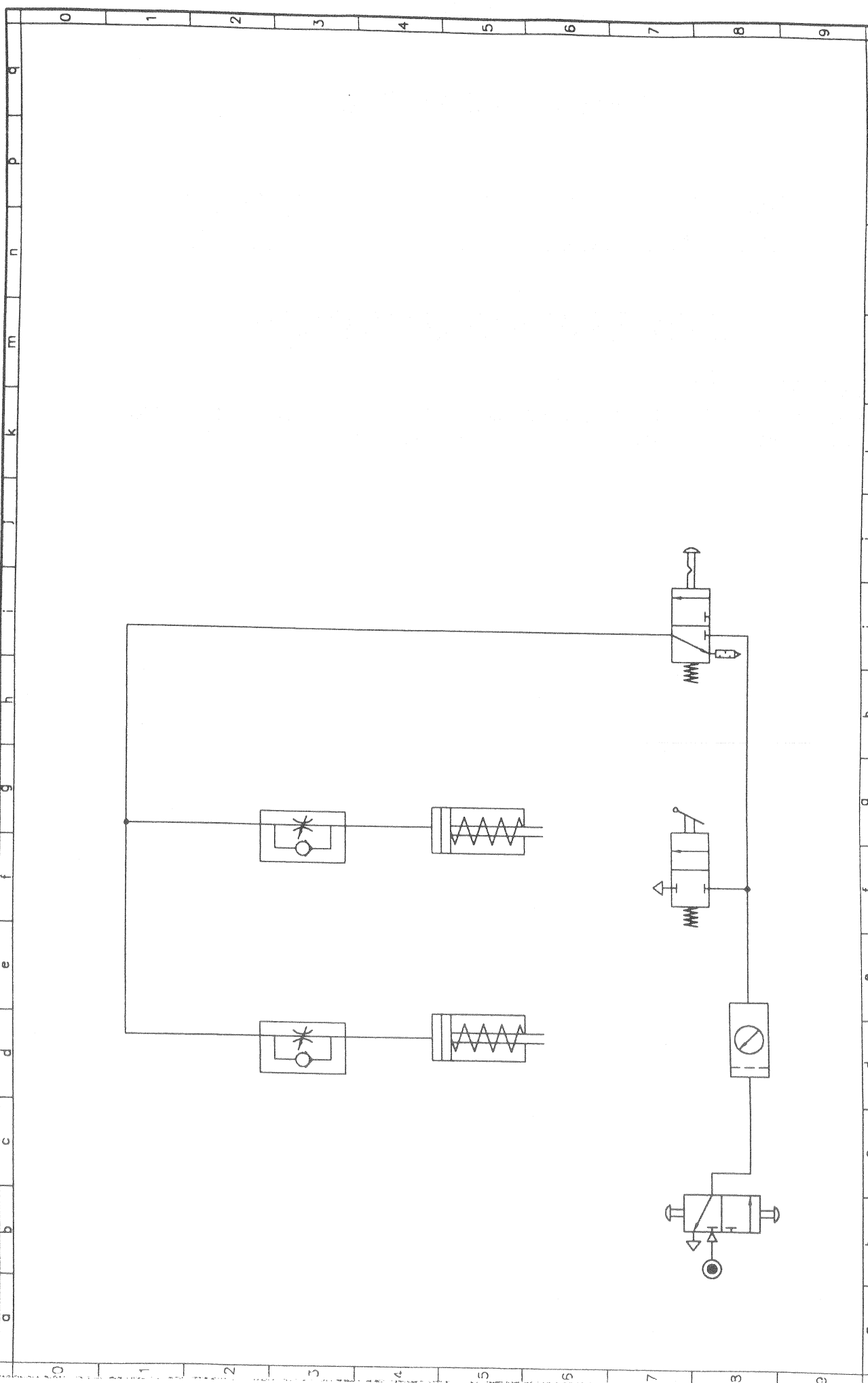
INDEX.....	A4.1
SCHEMA.....	A4.2

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.



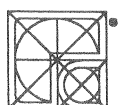


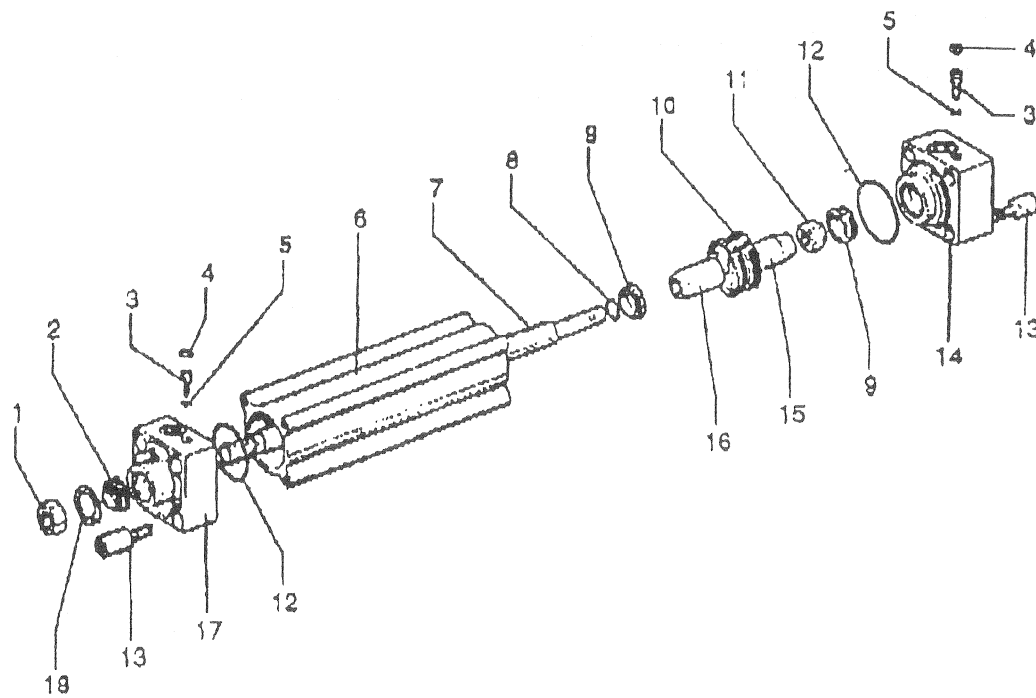
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	FILE: ACAD121 SMB_PNE\VCBSM_V1	TAV. A4.2						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	m	n	p	q	MODELLO: VC720/BS770	DATA: 30/6/95	FOGLIO: 1/1
MATERICOLA DI PARTENZA:											VERSIONE IMPIANTO:						
MODIFICA:																	
											MACCHINE PER LEGNO ALLUMINIO E PVC						

CLOTURE 5

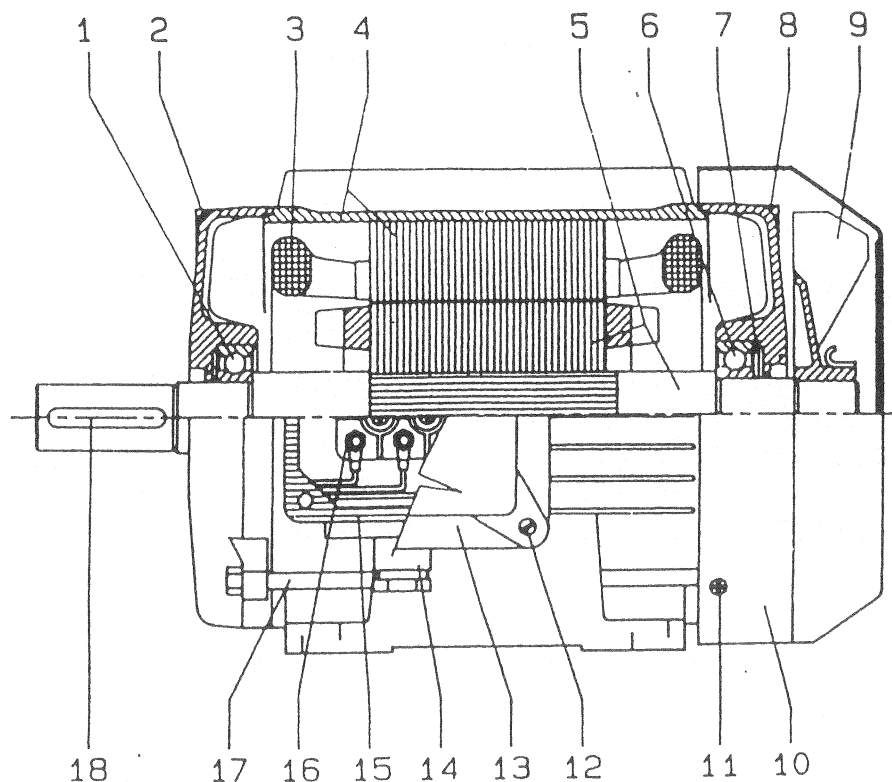
(DOCUMENTATION DES COMPOSANTS)

INDEX.....	A5.1
EXPLOSES DES CYLINDRES.....	A5.2
EXPLOSES DES MOTEURS.....	A5.3





Pos.	Descrizione	N. pezzi	Codice
1	Dado	1	
2	Guarnizione tenuta stelo	1	
3	Vite regolazione ammortizzo	2	
4	Rondella bloccaggio	2	
5	Guarnizione	2	
6	Tubo trafilato	1	
7	Stelo	1	
8	Guarnizione	1	
9	Guarnizione ammortizzo	2	
10	Pistone	1	
11	Dado	1	
12	Guarnizione	2	
13	Vite	8	
14	Testata posteriore	1	
15	Boccola ammortizzo posteriore	1	
16	Boccola ammortizzo anteriore	1	
17	Testata anteriore	1	
18	Anello seeger	1	



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

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

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

PARTI DI RICAMBIO

SPARE PARTS

ERSATZTEILE

1. Cuscinetto anteriore
2. Scudo anteriore
3. Avvolgimento
4. Carcassa 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 «Tecalmit»

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. «Tecalmit» lubricator

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. Seegering
22. Keil Radseite
23. Seegering
24. Innen Fettdeckel, vorne
25. Innen Fettdeckel, hinten
26. Aussen Fettdeckel, vorne
27. Aussen Fettdeckel, hinten
28. «Tecalmit» Schmiervorrichtung

CLOTURE 6

(TESTS ELECTRIQUES)

Différents tests ont été passés de façon positive comme l'indique le tableau suivant:

TESTS EFFECTUES	VC720 - VC721	BS770 - BS771
CONTINUITE	Positif	Positif
ISOLATION	Positif	Positif
RIGIDITE DIELECTRIQUE	Positif	Positif
ABSORPTION A VIDE	1.4 A	1.4 A
ABSORPTION EN CHARGE	2.6 A	2.6 A
FONCTIONNELS	Positif	Positif

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

