

# SEATABLE 400

LIBRETTO D'USO  
MANUTENZIONE  
E GARANZIA

MATRICOLA



**TAGLIO E CAROTTAGGIO  
PROFESSIONALE  
DAL 1973**

## INDICE

INFORMAZIONI GENERALI .....	4
INFORMAZIONI TECNICHE .....	5
INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA .....	10
INFORMAZIONI SULLA MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE .....	12
INFORMAZIONI SULLE REGOLAZIONI .....	15
INFORMAZIONI SULL'USO .....	16
INFORMAZIONI SULLE MANUTENZIONI .....	26
INFORMAZIONI SUI GUASTI .....	28
INFORMAZIONI SULLE SOSTITUZIONI .....	29
Allegato 1: catalogo ricambi .....	31
Allegato 2: schema elettrico .....	38
Allegato 3: garanzia .....	39
Allegato 4: dichiarazione di conformità .....	40

# INFORMAZIONI GENERALI

## 1.1. Scopo del manuale

Questo manuale, che è parte integrante della macchina, è stato realizzato dal costruttore per fornire le informazioni necessarie a coloro che sono autorizzati ad interagire con essa nell'arco della sua vita prevista.

Oltre ad adottare una buona tecnica di utilizzo, i destinatari delle informazioni devono leggerle attentamente ed applicarle in modo rigoroso.

Queste informazioni sono fornite dal Costruttore nella propria lingua originale (italiano) e possono essere tradotte in altre lingue per soddisfare le esigenze legislative e/o commerciali.

Un po' di tempo dedicato alla lettura di tali informazioni permetterà di evitare rischi alla salute e alla sicurezza delle persone e danni economici.

Conservare questo manuale per tutta la durata di vita della macchina in un luogo noto e facilmente accessibile, per averlo sempre a disposizione nel momento in cui è neces-

sario consultarlo.

Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche senza l'obbligo di fornire preventivamente alcuna comunicazione.

Per evidenziare alcune parti di testo di rilevante importanza o per indicare alcune specifiche importanti, sono stati adottati alcuni simboli il cui significato viene di seguito descritto.

### Pericolo - Attenzione

Indica situazioni di grave pericolo che, se trascurate, possono mettere seriamente a rischio la salute e la sicurezza delle persone.

### Cautela - Avvertenza

Indica che è necessario adottare comportamenti adeguati per non mettere a rischio la salute e la sicurezza delle persone e non provocare danni economici.

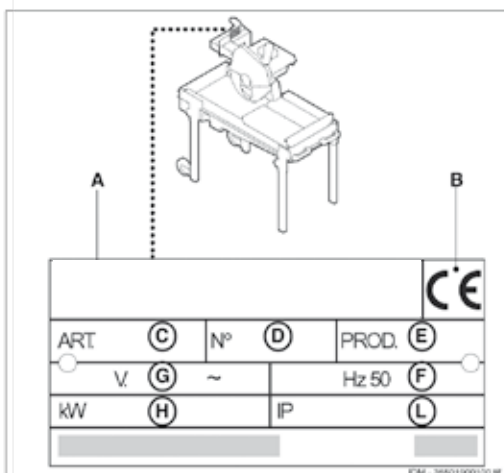
### Importante

Indica informazioni tecniche di particolare importanza da non trascurare.

## 1.2. Identificazione costruttore e macchina

La targhetta di identificazione raffigurata è applicata direttamente sulla macchina. In essa sono riportati i riferimenti e tutte le indicazioni indispensabili alla sicurezza di esercizio.

- A) Identificazione costruttore ed indirizzo
- B) Marcatura CE di conformità
- C) Modello macchina
- D) Numero di matricola
- E) Anno di costruzione
- F) Frequenza corrente elettrica
- G) Tensione corrente elettrica
- H) Potenza dichiarata
- L) Grado di protezione



### 1.3. Documentazione allegata

Assieme a questo manuale, al cliente viene rilasciata la documentazione indicata.

- Catalogo ricambi della macchina
- Schema elettrico
- Certificato di garanzia
- Dichiarazione CE di conformità

### 1.4. Modalità di richiesta assistenza

Per qualsiasi esigenza rivolgersi al Servizio Assistenza del costruttore.

Per ogni richiesta di assistenza tecnica ri-

guardante la macchina, indicare i dati riportati sulla targhetta di identificazione e il tipo di difetto riscontrato.

## INFORMAZIONI TECNICHE

### 2.1. Descrizione generale macchina

La taglierina F048 è una macchina progettata e costruita per tagliare materiale ceramico, lapideo o laterizio, per rivestimenti murali e pavimentazioni, prima della loro posa.

L'operazione di taglio viene effettuata dall'operatore che sposta manualmente la piastrina verso il gruppo di taglio.

La piastrina va appoggiata sul piano di lavoro che trasla sulle guide di scorrimento.

La rotazione del disco di taglio è azionata direttamente dal motore elettrico, attivabile dall'apposito comando.

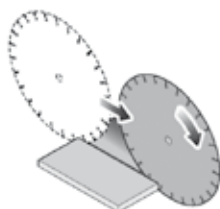
Con questa macchina è possibile eseguire i tagli di seguito indicati.

- Taglio dritto
- Taglio diagonale
- Taglio jolly

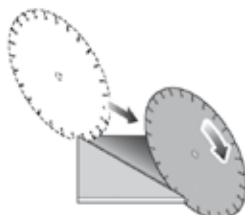
Questa macchina è normalmente installata in ambienti artigianali e industriali, riparati da agenti atmosferici.

Per il suo utilizzo è necessario un solo operatore, maggiore di 14 anni e senza limitazioni nelle capacità fisiche.

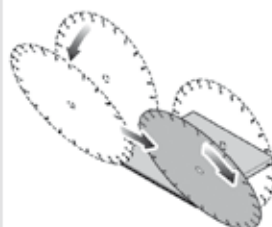
Taglio dritto



Taglio diagonale



Taglio jolly

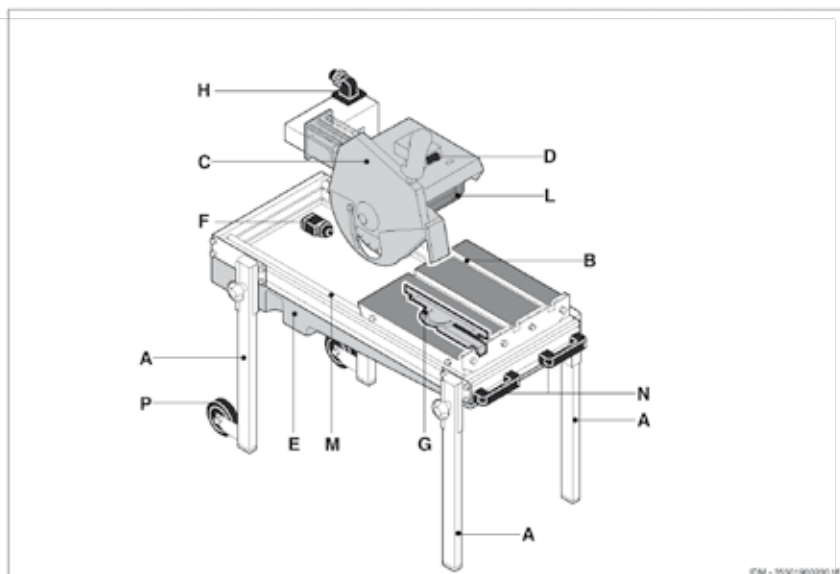


CM - 3550180300.01



### Organi principali

- A) Piedi di appoggio:** per garantire stabilità alla macchina.
- B) Piano di lavoro:** per appoggiare le piastrelle durante le operazioni di taglio.
- C) Gruppo di taglio:** serve per effettuare il taglio delle piastrelle. Il gruppo di taglio è inclinabile per poter effettuare il taglio obliquo (taglio jolly).
- D) Interruttore:** serve per attivare e disattivare il motore del disco di taglio. È equipaggiato con protezione magnetotermica contro i sovraccarichi di corrente.
- E) Vasca:** per contenere l'acqua che serve a refrigerare il disco di taglio.
- F) Pompa acqua:** per consentire il ricircolo dell'acqua contenuta nella vasca.
- G) Goniometro:** per impostare l'angolo e la posizione di taglio.
- H) Presa elettrica:** serve per collegare la macchina alla rete di alimentazione elettrica.
- L) Motore elettrico:** aziona il disco di taglio.
- M) Guide scorrimento piano di lavoro:** servono per far scorrere il piano di lavoro.
- N) Maniglie:** servono per sollevare la macchina.
- P) Ruote:** servono per facilitare la movimentazione della macchina per brevi tratti, su superfici pianeggianti e non sconnesse.



### 2.2. Usi impropri

- Non usare la macchina per tagliare materiali lignei o polimerici.
- Non usare dischi di taglio diversi da quelli previsti dal fabbricante.
- È assolutamente vietato l'uso di questa macchina in ambienti esplosivi.

### 2.3. Dati tecnici

Peso macchina (a secco) (kg) ..... 71

#### Disco di taglio

Diametro interno (mm) ..... 25,4

Diametro esterno (mm) ..... 350/400

#### Dimensioni massime di taglio

Lunghezza (mm) ..... 600

Spessore (mm) ..... 10/12

Taglio in diagonale (mm) ..... 430

#### Motore elettrico

Tensione (V) ..... 230

Frequenza (Hz) ..... 50

Intensità (A) ..... 13,5

Potenza dichiarata (kW) ..... 2,2

Grado di protezione (IP) ..... 55

Velocità di rotazione (giri/min) ..... 2800

#### Pompa acqua

Tensione (V) ..... 230

Frequenza (Hz) ..... 50

Intensità (A) ..... 0,35

Potenza dichiarata (W) ..... 13

Grado di protezione (IP) ..... 68

Portata (l/h) ..... 400

#### Cavo alimentazione

16-6H/250V ~ 2P+T IP67

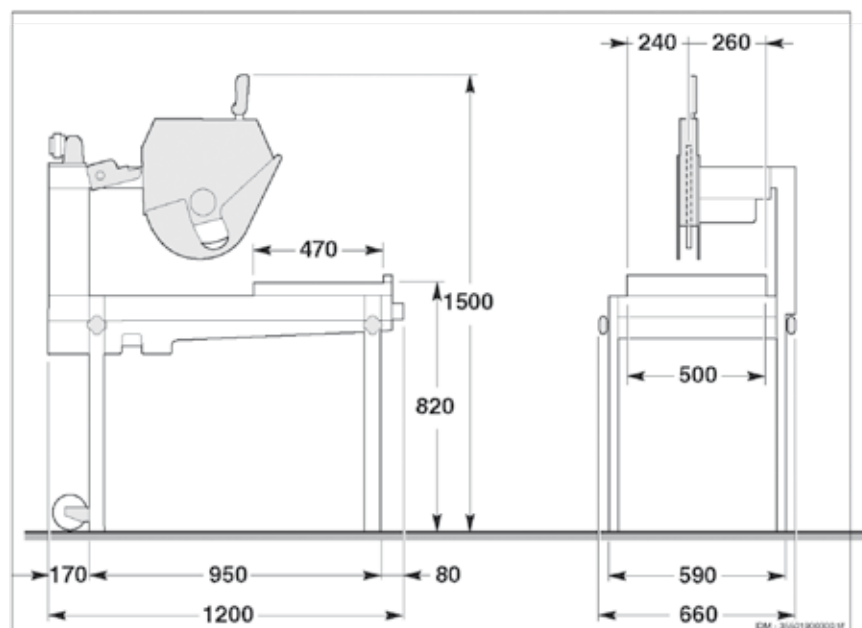
#### Condizioni di utilizzo

Temperatura minima (°C) ..... 5

Temperatura massima (°C) ..... 35

Umidità relativa massima (Rhu) ..... 90%

Altitudine massima (s.l.m.) ..... 1000



## 2.4. Livello di rumorosità



### Cautela - Avvertenza

In fase d'uso è obbligatorio indossare le cuffie antirumore.

Il livello di rumorosità è stato rilevato secondo quanto previsto dalla norma ISO 3746.

sonora all'orecchio dell'operatore X dB (A)

L<sub>w</sub> - Livello di potenza sonora emessa X dB (A)

Le<sub>q</sub> - Livello equivalente della pressione

## 2.5. Livello di vibrazione

Il livello di vibrazione è stato rilevato secon-

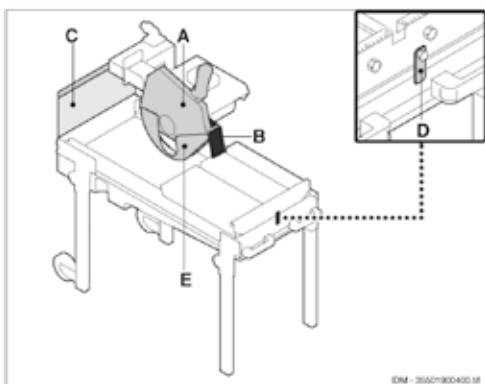
do quanto previsto dalla norma ISO 5349.

Corpo, testa, braccia e mani ... 0,1 m/sec<sup>2</sup>

## 2.6. Dispositivi di sicurezza

L'illustrazione indica la posizione dei dispositivi.

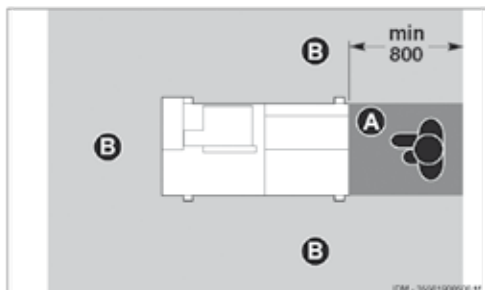
- A) Riparo fisso:** per proteggere l'operatore dal contatto con il disco di taglio
- B) Riparo regolabile:** per proteggere l'operatore dai detriti di taglio
- C) Riparo fisso:** trattiene i detriti di taglio per evitare che cadano nell'area perimetrale.
- D) Leva di aggancio:** serve per bloccare la traslazione del piano di lavoro.
- E) Riparo mobile:** è flottante ed impedisce l'accesso al disco di taglio.



## 2.7. Aree perimetrali di lavoro

L'illustrazione raffigura le zone operative.

- A) Zona di comando dell'operatore**
- B) Zona perimetrale**

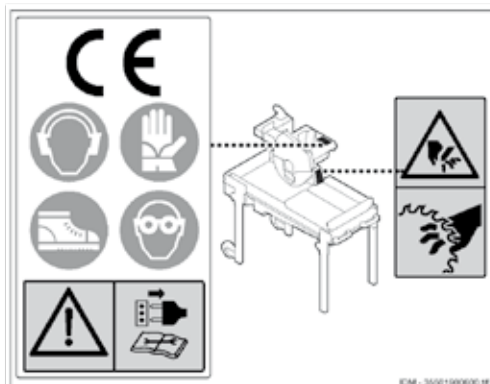


## 2.8. Posizione segnali

L'illustrazione indica le posizioni delle targhette di sicurezza. Il loro significato è in "Descrizione segnali di sicurezza".

### **Importante**

Assicurarsi che le targhette siano ben leggibili; in caso contrario, effettuare la sostituzione e riposizionarle nello stesso punto d'origine.



## 2.9. Descrizione accessori

Per aumentare le prestazioni e la versatilità della macchina, il costruttore rende disponi-

bili gli accessori di seguito indicati.

o disco	Art.	Descrizione	Utilizzo
o 400	4140	Disco universale fascia continua gold	Per eseguire tagli su qualsiasi tipo di materiale ceramico, in particolare su materiali smaltati
o 400	4331	Disco universale a settori	Per eseguire tagli su materiale da costruzione
o 350	4116	Disco universale fascia continua	Per eseguire tagli su qualsiasi tipo di materiale ceramico, in particolare su materiali smaltati
o 350	4334	Disco universale a settori	Per eseguire tagli su materiale da costruzione

## INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

### 3.1. Norme generali di sicurezza

Il costruttore, in fase di progettazione e costruzione, ha posto particolare attenzione agli aspetti che possono provocare rischi alla sicurezza e alla salute delle persone che interagiscono con la macchina. Oltre al rispetto delle leggi vigenti in materia, egli ha adottato tutte le "regole della buona tecnica di costruzione". Scopo di queste informazioni è quello di sensibilizzare gli utenti a porre particolare attenzione per prevenire qualsiasi rischio. La prudenza è comunque insostituibile. La sicurezza è anche nelle mani di tutti gli operatori che interagiscono con la macchina.

Leggere attentamente le istruzioni riportate nel manuale in dotazione e quelle applicate direttamente sulla macchina, in particolare rispettare quelle riguardanti la sicurezza. Un po' di tempo dedicato alla lettura risparmierà spiacevoli incidenti; è sempre troppo tardi ricordarsi di quello che si sarebbe dovuto fare quando ciò è già accaduto.

Prestare attenzione al significato dei simboli delle targhette applicate; la loro forma e colore sono significativi ai fini della sicurezza. Mantenerle leggibili e rispettare le informazioni indicate.

Non manomettere, non eludere, non eliminare o bypassare i dispositivi di sicurezza installati. Il mancato rispetto di questo requisito può recare rischi gravi per la sicurezza e la salute delle persone.

Anche dopo essersi documentati opportunamente, al primo uso simulare alcune manovre di prova per individuare i comandi e le funzioni principali della macchina.

Utilizzare la macchina solo per gli usi previsti dal fabbricante. L'impiego della macchina per usi impropri può recare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e danni economici.

Tutti gli interventi di manutenzione che richiedono una precisa competenza tecnica o particolari capacità devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato, con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore specifico di intervento.

In fase d'esercizio utilizzare solo gli indumenti e/o i dispositivi di protezione individuali indicati nelle istruzioni per l'uso fornite dal costruttore e quelli previsti dalle leggi vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.

Prima di ogni utilizzo della macchina accertarsi che nelle vicinanze alla zona di lavoro non ci sia nessuno. Attenzione ai bambini e alle persone con capacità fisiche limitate.

### 3.2. Norme per la sicurezza sull'impatto ambientale

I Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche possono contenere sostanze pericolose con effetti potenzialmente nocivi sull'ambiente e sulla salute delle persone. Si raccomanda di effettuare lo smaltimento in modo corretto.

In fase di dismissione, selezionare tutti i componenti in funzione delle loro caratteristiche chimiche e provvedere allo smaltimento differenziato nel rispetto delle leggi vigenti in materia.

In riferimento alla direttiva RAEE (Rifiuti Apparecchiature Elettriche Elettroniche), l'utilizzatore, in fase di dismissione, deve separare i componenti elettrici ed elettronici e smaltirli negli appositi centri di raccolta autorizzati, oppure riconsegnarli ancora installati al venditore all'atto di un nuovo acquisto.

Tutti i componenti, che devono essere separati e smaltiti in modo specifico, sono contrassegnati da un apposito segnale.

Lo smaltimento abusivo dei Rifiuti Apparecchiature Elettriche Elettroniche (RAEE) è punito con sanzioni regolate dalle leggi vigenti nel territorio in cui viene accertata l'infrazione.

In attuazione alle direttive europee (2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE) in territorio italiano, ad esempio, è stato emanato un decreto legislativo (n. 151 del 25 luglio 2005) che prevede una sanzione amministrativa pecuniaria di 2000+5000€.

### 3.3. Descrizione segnali di sicurezza

Alcuni di questi segnali sono applicati sulla macchina, la loro posizione è indicata nel paragrafo "Posizione segnali" (vedi pag. 8). Di seguito è specificato il loro significato.



**Pericolo di taglio arti superiori**



**Pericolo generico:** prima di effettuare qualsiasi tipo di intervento, scollegare il connettore di

alimentazione elettrica.



**Obbligo d'uso dei guanti:** da indossare per proteggere le mani da abrasioni.



**Obbligo di cuffie antirumore:** in fase d'uso mettere le cuffie.



**Obbligo di scarpe antinfortunistiche:** in fase d'uso indossare calzature adeguate.



**Obbligo di occhiali protettivi:** in fase d'uso indossare gli occhiali di protezione.



## INFORMAZIONI SULLA MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE

### 4.1. Raccomandazioni per la movimentazione e installazione

Eseguire la movimentazione e l'installazione nel rispetto delle informazioni fornite dal costruttore, riportate direttamente sull'imballo, sulla macchina e nelle istruzioni per l'uso.

Chi è autorizzato ad eseguire queste operazioni dovrà, se necessario, organizzare un "piano di sicurezza" per salvaguardare l'incolumità delle persone direttamente coinvolte.

### 4.2. Imballo e disimballo

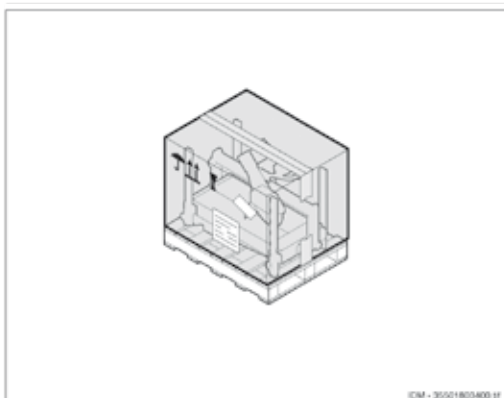
L'imballo è realizzato, con contenimento degli ingombri, anche in funzione del tipo di trasporto adottato.

Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.

In fase di disimballo, controllare l'integrità e l'esatta quantità dei componenti.

Il materiale di imballo va opportunamente smaltito nel rispetto delle leggi vigenti.

L'imballo è realizzato su pianale con protezione in cartone.

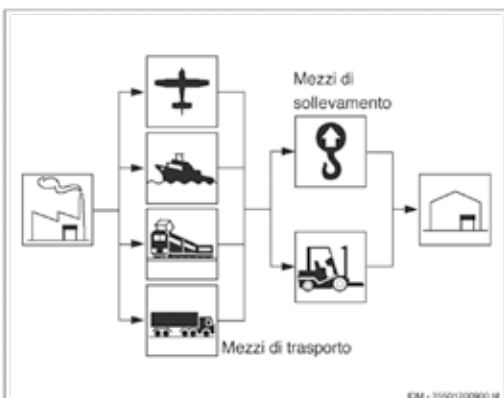


### 4.3. Trasporto

Il trasporto, anche in funzione del luogo di destinazione, può essere effettuato con mezzi diversi.

Lo schema raffigura le soluzioni più utilizzate.

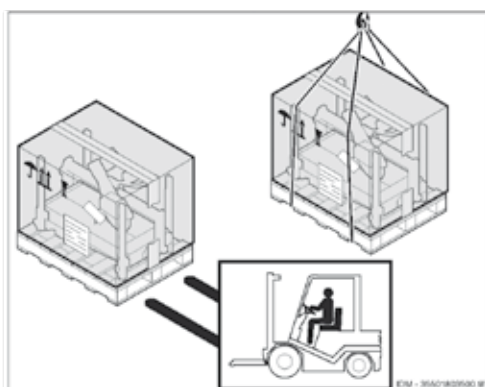
In fase di trasporto, al fine di evitare spostamenti intempestivi, ancorare al mezzo di trasporto in modo adeguato.



#### 4.4. Movimentazione e sollevamento

La macchina può essere movimentata con un dispositivo di sollevamento a forche o a gancio di portata adeguata.

Prima di effettuare questa operazione, controllare la posizione del baricentro del carico.



#### 4.5. Installazione macchina

La zona di installazione deve essere provvista di tutti gli allacciamenti di alimentazione e deve essere adeguatamente illuminata.

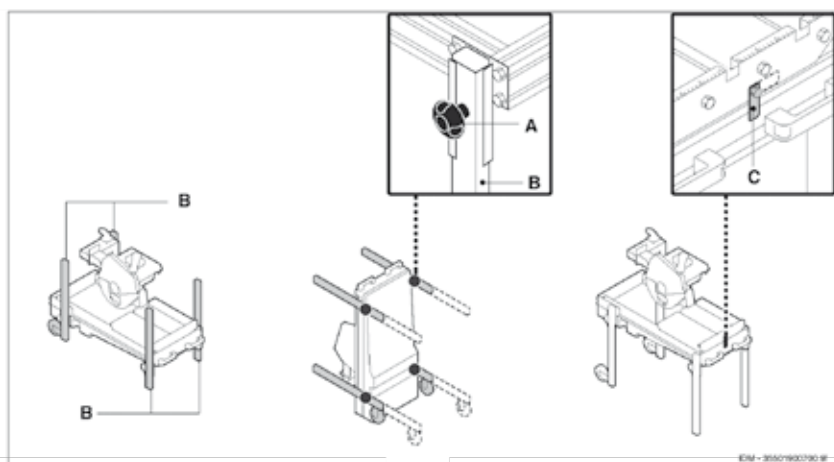
Il pavimento deve essere stabile e livellato per garantire un corretto appoggio della macchina.

Procedere nel modo indicato.

1. Sollevare la macchina come indicato in

figura.

2. Svitare il pomello (A), abbassare il piede di appoggio (B) e riavvitare il pomello.
3. Ripetere la stessa operazione su tutti i piedi.
4. Appoggiare la macchina al pavimento.
5. Sollevare la leva (C) per sbloccare la traslazione del piano di lavoro.



### **Importante**

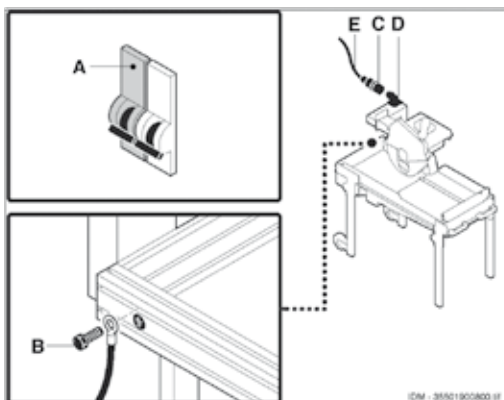
Verificare che la tensione di linea (V) e la frequenza (Hz) corrispondano a quella della macchina (vedi targhetta di identificazione e schema elettrico).

Controllare che l'impianto di messa a terra a cui si dovrà collegare la macchina sia efficiente.

Si raccomanda di installare un interruttore sezionatore (A) a monte dell'alimentazione elettrica della macchina.

Procedere nel modo indicato.

1. Collegare il cavo di terra al relativo morsetto (B) presente sulla macchina.
2. Collegare la spina (C) alla presa (D).



### **Importante**

Utilizzare un connettore con caratteristiche non inferiori al tipo 16-6H/250V~2P+T IP67.

3. Collegare il cavo alimentazione (E) all'impianto di rete dello stabilimento.

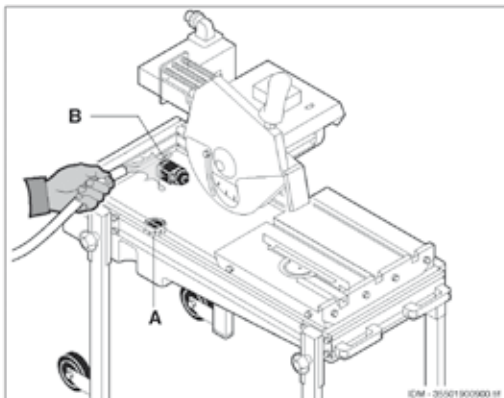
### **Cautela - Avvertenza**

Se il senso di rotazione è errato, far effettuare l'inversione dei cavi da parte di un tecnico esperto, che dovrà adottare le opportune misure di sicurezza.

## 4.7. Riempimento vasca

Procedere nel modo indicato.

1. Assicurarsi che il tappo (A) della vasca sia serrato.
2. Riempire la vasca d'acqua fino ad immergere completamente la pompa (B).



## INFORMAZIONI SULLE REGOLAZIONI

### 5.1. Raccomandazioni per le regolazioni

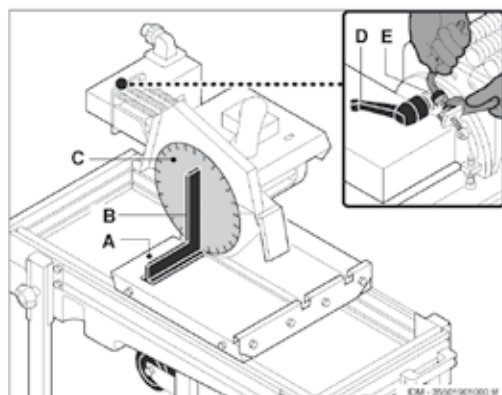
Prima di effettuare qualsiasi intervento di regolazione, scollegare l'alimentazione elettrica generale, bloccare tutti gli elementi che possono provocare movimenti improvvisi e

impedire l'accesso a tutti i dispositivi che potrebbero, se attivati, provocare condizioni di pericolo inatteso e di rischio per la sicurezza e la salute delle persone.

### 5.2. Regolazione perpendicolarità disco di taglio

Procedere nel modo indicato.

1. Arrestare la macchina.
2. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
3. Posizionare il piano di lavoro (A) in corrispondenza del gruppo di taglio (C).
4. Appoggiare una squadra (B) sul piano di lavoro e contro al disco di taglio (C) per verificare la perpendicolarità.
5. Allentare la maniglia (D) e agire sulla vite (E) fino a quando il disco (C) risulta parallelo alla squadra (B).
6. Al completamento dell'operazione serrare la maniglia (D).



#### Cautela - Avvertenza

Prima di riavviare la macchina, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento.

## INFORMAZIONI SULL'USO

### 6.1. Raccomandazioni per l'uso e funzionamento

#### **Importante**

L'incidenza degli infortuni derivanti dall'uso di macchine dipende da molti fattori che non sempre si riescono a prevenire e controllare. Alcuni incidenti possono dipendere da fattori ambientali non prevedibili, altri dipendono soprattutto dai comportamenti degli utilizzatori. Essi, oltre ad essere autorizzati ed opportunamente documentati, se necessario, al primo uso, dovranno simulare alcune manovre per individuare i comandi e le fun-

zioni principali. Attuare solo gli usi previsti dal costruttore e non manomettere alcun dispositivo per ottenere prestazioni diverse da quelle previste. Prima dell'uso, verificare che i dispositivi di sicurezza siano perfettamente installati ed efficienti. Gli utilizzatori, oltre ad impegnarsi a soddisfare questi requisiti, devono applicare tutte le norme di sicurezza e leggere con attenzione la descrizione dei comandi e la messa in servizio.

### 6.2. Descrizione comandi

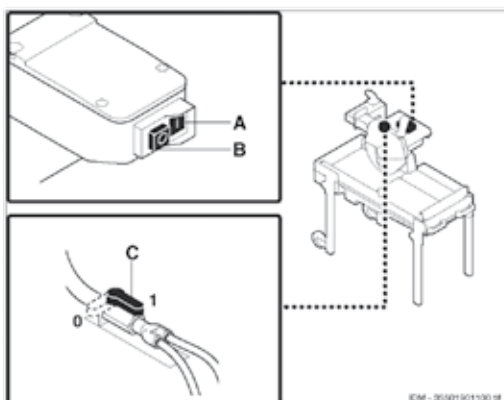
L'illustrazione raffigura la posizione dei comandi sulla macchina.

- A) Pulsante "START" (colore verde):** serve per attivare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
- B) Pulsante "STOP" (colore rosso):** serve per disattivare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
- C) Rubinetto:** serve per regolare il flusso dell'acqua di raffreddamento.

Pos. 0: rubinetto chiuso

Pos.1: rubinetto aperto

Le posizioni intermedie tra aperto e chiuso regolano il flusso dell'acqua.



EMF - 2010/101130 18

### 6.3. Avviamento e arresto

#### Avviamento

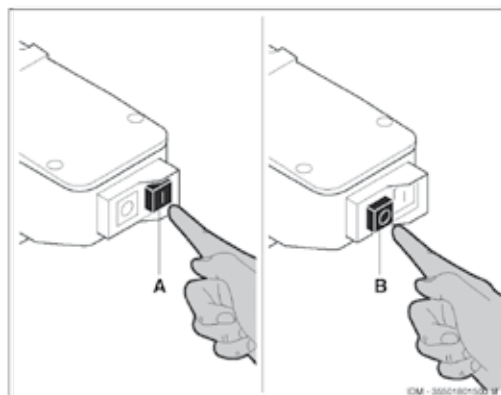
- Premere il pulsante (A) per avviare la rotazione del disco di taglio e la pompa.

#### Arresto

- Premere il pulsante (B) per arrestare la rotazione del disco di taglio e la pompa.

#### Pericolo - Attenzione

Dopo l'arresto il disco di taglio, per inerzia, continua a ruotare per alcuni secondi.



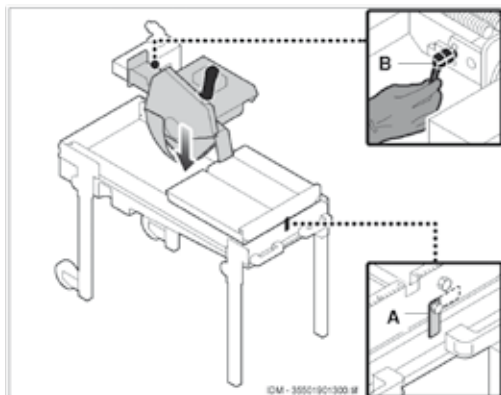
### 6.4. Modalità operativa per taglio dritto (con avanzamento piastrella)

Procedere nel modo indicato.

#### Importante

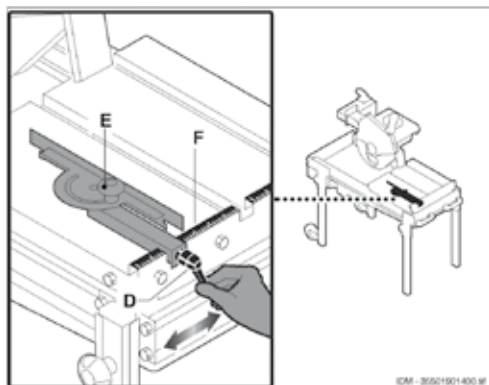
Per evitare il rischio di danneggiare il piano di lavoro e il disco di taglio, prima di effettuare l'operazione, è necessario definire, in base al diametro del disco, la posizione della vite di battuta (vedi "Tabella posizione vite di battuta").

1. Allentare la maniglia (B), abbassare completamente il gruppo di taglio e serrare la maniglia.
2. Sollevare la leva (A) per sbloccare la traslazione del piano di lavoro.

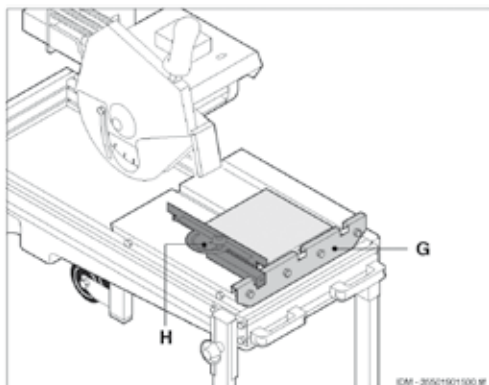




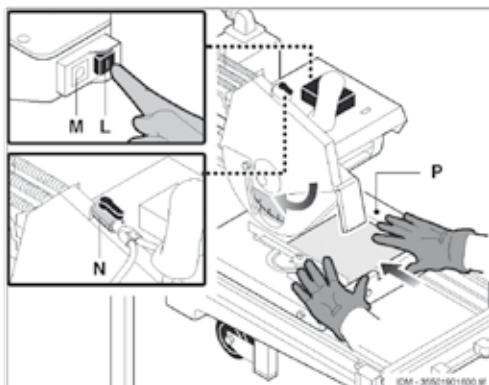
3. Allentare la maniglia (D), far scorrere il supporto (E) fino alla misura desiderata, indicata sulla scala graduata (F) e serrare la maniglia.



4. Appoggiare la piastrella da tagliare sul piano di lavoro e posizionarla in battuta sulla guida (G) e sul goniometro (H).



5. Premere il pulsante (L) per avviare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
6. Agire sul rubinetto (N) per regolare al minimo il flusso dell'acqua.
7. Fare pressione sulla piastrella, con entrambe le mani, per bloccarla sul piano.
8. Agire sul piano di lavoro (P) per fare avanzare lentamente la piastrella.
9. Procedere al taglio.
10. Arretrare il piano di lavoro (P) ed estrarre la piastrella.
11. Effettuare un altro taglio oppure arrestare la macchina mediante il pulsante (M).



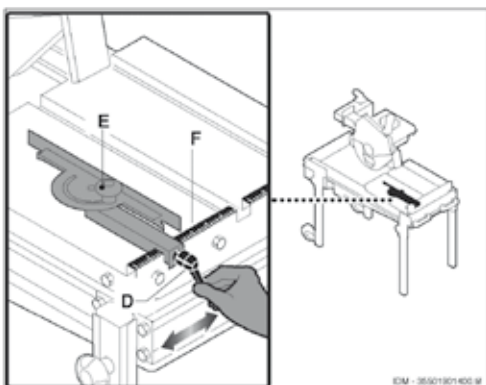
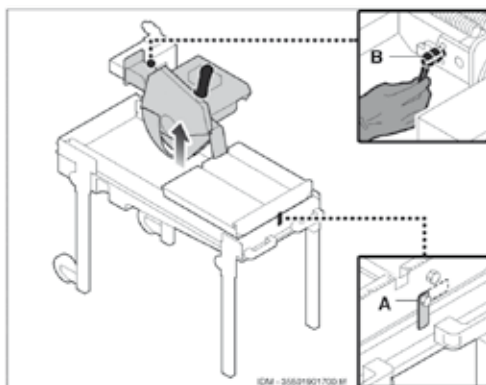
## 6.5. Modalità operativa per taglio diritto (con discesa del gruppo di taglio)

Procedere nel modo indicato.

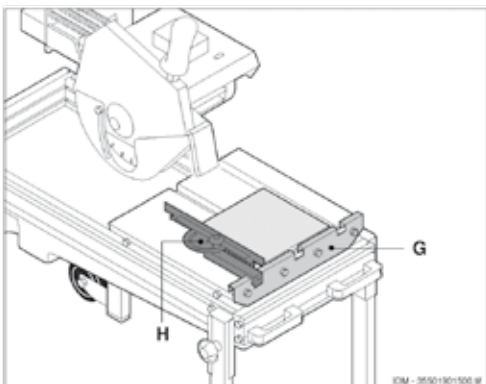
### **i** Importante

Per evitare il rischio di danneggiare il piano di lavoro e il disco di taglio, prima di effettuare l'operazione, è necessario definire, in base al diametro del disco, la posizione della vite di battuta (vedi "Tabella posizione vite di battuta").

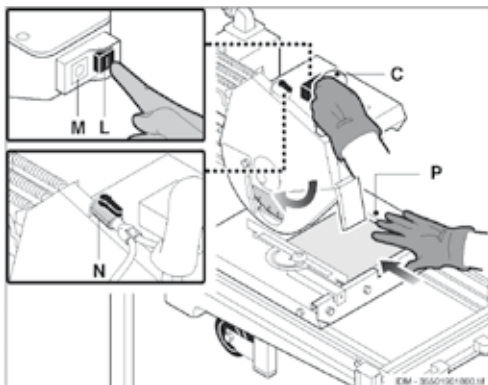
1. Allentare la maniglia **(B)** e sollevare completamente il gruppo di taglio.
2. Sollevare la leva **(A)** per sbloccare la traslazione del piano di lavoro.
3. Allentare la maniglia **(D)**, far scorrere il supporto **(E)** fino alla misura desiderata, indicata sulla scala graduata **(F)** e serrare la maniglia.



4. Appoggiare la piastrina da tagliare sul piano di lavoro e posizionarla in battuta sulla guida **(G)** e sul goniometro **(H)**.



5. Premere il pulsante **(L)** per avviare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
6. Agire sul rubinetto **(N)** per regolare al minimo il flusso dell'acqua.
7. Fare pressione sulla piastrina, con la mano destra, per bloccarla sul piano.
8. Posizionare il piano di lavoro **(P)** in corrispondenza del gruppo di taglio.
9. Agire sulla maniglia **(C)** per fare abbassare, lentamente, il gruppo di taglio.
10. Procedere al taglio.
11. Arretrare il piano di lavoro **(P)** ed estrarre la piastrina.
12. Effettuare un altro taglio oppure arrestare la macchina mediante il pulsante **(M)**.



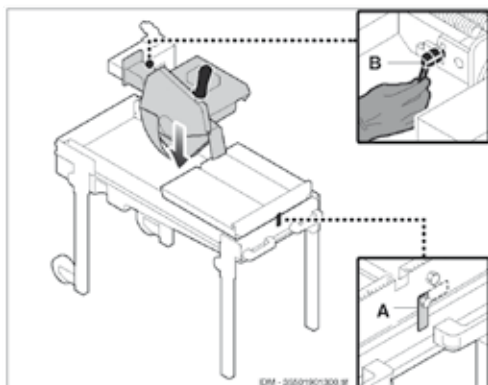
## 6.6. Modalità operativa per taglio diagonale

Procedere nel modo indicato.

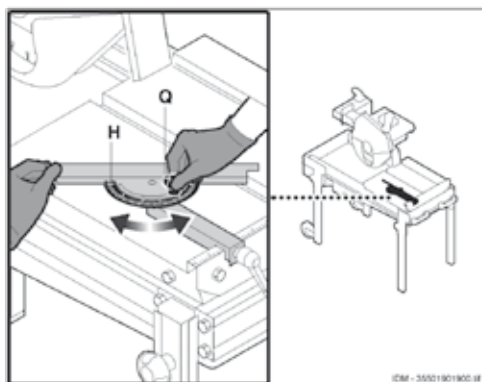
### **Importante**

Per evitare il rischio di danneggiare il piano di lavoro e il disco di taglio, prima di effettuare l'operazione, è necessario definire, in base al diametro del disco, la posizione della vite di battuta (vedi "Tabella posizione vite di battuta").

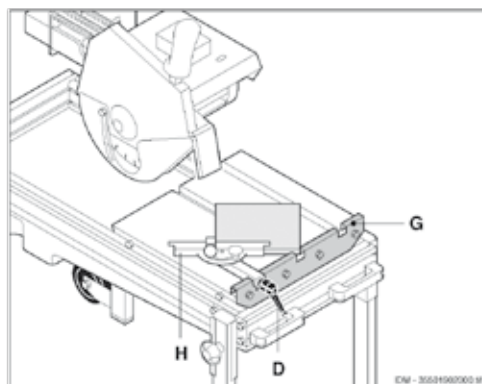
1. Allentare la maniglia **(B)**, abbassare completamente il gruppo di taglio e serrare la maniglia.
2. Sollevare la leva **(A)** per sbloccare la traslazione del piano di lavoro.



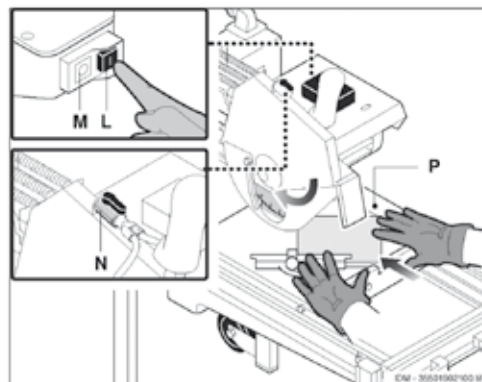
3. Allentare il pomello (**Q**).
4. Ruotare il goniometro (**L**) fino a raggiungere il valore dell'angolo desiderato.
5. Serrare il pomello (**Q**) per bloccare il goniometro.



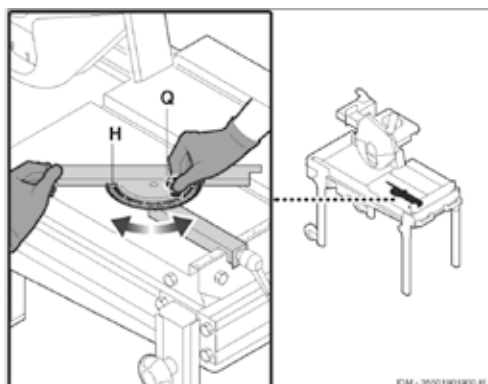
5. Appoggiare la piastrella da tagliare sul piano di lavoro nella posizione desiderata, di fronte al disco di taglio e in battuta sulla guida (**G**).
6. Allentare la maniglia (**D**).
7. Portare il goniometro (**H**) in battuta sulla piastrella.
8. Serrare la maniglia (**D**).



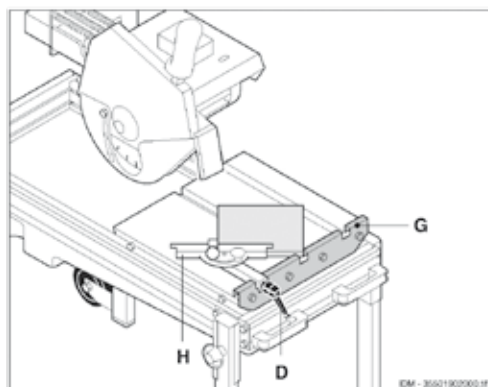
9. Premere il pulsante (**L**) per avviare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
10. Agire sul rubinetto (**N**) per regolare al minimo il flusso dell'acqua.
11. Fare pressione sulla piastrella, con entrambe le mani, per bloccarla sul piano.
12. Agire sul piano di lavoro (**P**) per fare avanzare lentamente la piastrella.
13. Procedere al taglio.
14. Arretrare il piano di lavoro (**P**) ed estrarre la piastrella.
15. Effettuare un altro taglio oppure arrestare la macchina mediante il pulsante (**M**).



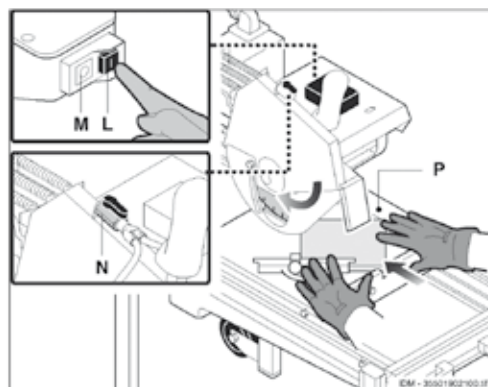
3. Allentare il pomello (**Q**).
4. Ruotare il goniometro (**L**) fino a raggiungere il valore dell'angolo desiderato.
5. Serrare il pomello (**Q**) per bloccare il goniometro.



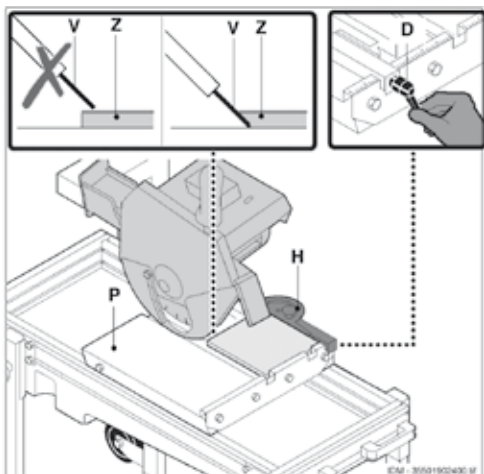
5. Appoggiare la piastrella da tagliare sul piano di lavoro nella posizione desiderata, di fronte al disco di taglio e in battuta sulla guida (**G**).
6. Allentare la maniglia (**D**).
7. Portare il goniometro (**H**) in battuta sulla piastrella.
8. Serrare la maniglia (**D**).



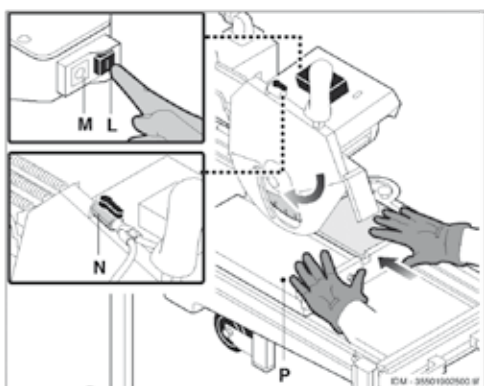
9. Premere il pulsante (**L**) per avviare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
10. Agire sul rubinetto (**N**) per regolare al minimo il flusso dell'acqua.
11. Fare pressione sulla piastrella, con entrambe le mani, per bloccarla sul piano.
12. Agire sul piano di lavoro (**P**) per fare avanzare lentamente la piastrella.
13. Procedere al taglio.
14. Arretrare il piano di lavoro (**P**) ed estrarre la piastrella.
15. Effettuare un altro taglio oppure arrestare la macchina mediante il pulsante (**M**).



6. Appoggiare la piastrina da tagliare sul piano di lavoro e posizionarla in modo che il disco di taglio (V) non incida la superficie smaltata (Z).
7. Allentare la maniglia (D).
8. Portare il goniometro (H) in battuta sulla piastrina.
9. Serrare la maniglia (D).



10. Premere il pulsante (L) per avviare la rotazione del disco di taglio e la pompa.
11. Agire sul rubinetto (N) per regolare al minimo il flusso dell'acqua.
12. Fare pressione sulla piastrina, con entrambe le mani, per bloccarla sul piano.
13. Agire sul piano di lavoro (P) per fare avanzare lentamente la piastrina.
14. Procedere al taglio.
15. Arretrare il piano di lavoro (P) ed estrarre la piastrina.
16. Effettuare un altro taglio oppure arrestare la macchina mediante il pulsante (M).





## 6.8. Tabella posizione vite di battuta

La tabella riporta la posizione della vite di battuta in funzione del diametro del disco di taglio e del tipo di lavorazione da effettuare.



### Importante

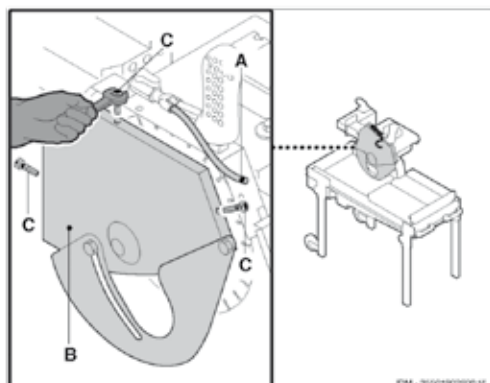
Per evitare il rischio di danneggiare il piano di lavoro e il disco di taglio, rispettare la posizione della vite di battuta indicata in tabella.

Tipo lavorazione	Diametro disco di taglio	Posizione vite di battuta
Taglio diritto	ø 350 mm	B
	ø 400 mm	C
Taglio in diagonale	ø 350 mm	B
	ø 400 mm	C
Taglio jolly	ø 350mm	-
	ø 400mm	A

## 6.9. Cambio disco di taglio

Procedere nel modo indicato.

1. Arrestare la macchina
2. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
3. Sfilare il tubo (A).
4. Svitare le viti (C) per smontare il carter (B).



5. Svitare il dado (D).

**i Importante**

La vite è sinistrorsa, per svitarla occorre agire in senso orario.

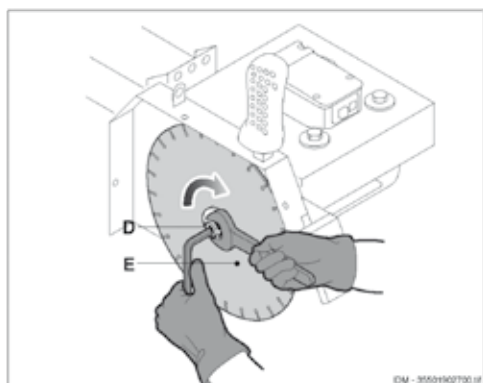
6. Smontare il disco di taglio (E) e sostituirlo.

Fare attenzione a rispettare il senso di rotazione.

7. Serrare il dado (D).

**i Importante**

La vite è sinistrorsa, per avvitarla occorre agire in senso antiorario.



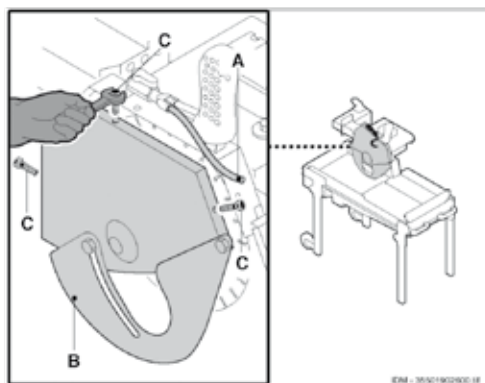
8. Far ruotare manualmente il disco per assicurarsi del corretto montaggio.

9. Rimontare il carter (B).

10. Infilare il tubo (A) nell'apposito foro.

**⚠ Cautela - Avvertenza**

Ad operazione ultimata accendere e spegnere immediatamente la macchina per verificare che la rotazione del disco avvenga in maniera corretta ed evitare rischi per l'operatore o danni alla macchina.



**⚠ Cautela - Avvertenza**

Prima di riavviare la macchina, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento.

### 6.10. Inattività prolungata della macchina

Se la macchina rimane inattiva per un lungo tempo, procedere nel modo indicato.

- Eseguire tutte le operazioni di manutenzione.
- Eseguire una pulizia generale.

- Proteggere i contatti elettrici con uno spray antiossidante.
- Sistemare la macchina in un luogo riparato e accessibile solo agli addetti.

## INFORMAZIONI SULLE MANUTENZIONI

### 7.1. Raccomandazioni per la manutenzione



#### Importante

Prima di eseguire qualsiasi intervento disattivare l'alimentazione elettrica generale.

Mantenere la macchina in condizioni di massima efficienza ed effettuare le operazioni di manutenzione programmata previste dal costruttore. Una buona manuten-

zione consentirà di ottenere le migliori prestazioni, una più lunga durata di esercizio e un mantenimento costante dei requisiti di sicurezza.

Chi è autorizzato ad eseguire tali operazioni dovrà tenere conto di tutti gli accorgimenti necessari per garantire la sicurezza delle persone coinvolte, nel rispetto dei requisiti rispondenti alle leggi vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.

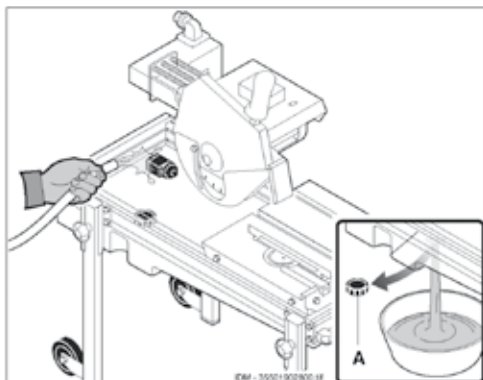
### 7.2. Tabella intervalli di manutenzione

Frequenza	Componente	Tipo di intervento	Azione
Inizio lavoro	Disco di taglio	Verificare l'integrità	Controllare usura e, se necessario, sostituire (vedi "Cambio disco di taglio")
Fine lavoro	Vasca	Pulire	Svuotare completamente la vasca dopo l'uso e pulirla (vedi "Pulizia vasca")
	Guide scorrimento piano di lavoro	Verificare il corretto scorrimento	Pulire
Ogni mese	Pompa acqua	Pulire il filtro	Pulire con getto d'aria o d'acqua (vedi "Pulizia pompa")

### 7.3. Pulizia vasca

Procedere nel modo indicato.

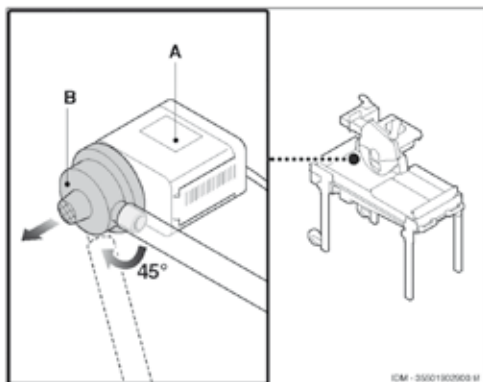
1. Arrestare la macchina.
2. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
3. Posizionare un recipiente di capacità adeguata nella zona di scarico.
4. Svitare il tappo (A).
5. Pulire la vasca dai depositi solidi.
6. Riavvitare il tappo (A) ad operazione ultimata.
7. Riempire la vasca d'acqua fino ad immergere completamente la pompa.



### 7.4. Pulizia pompa

Procedere nel modo indicato.

1. Arrestare la macchina.
2. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
3. Posizionare la pompa (A) all'esterno della vasca.
4. Ruotare di 45° e tirare la protezione (B) per smontarla.
5. Pulire il filtro con aria compressa o con un getto d'acqua.
6. Rimontare la protezione (B).
7. Posizionare la pompa (A) all'interno della vasca.
8. Riavviare la macchina per verificare il corretto funzionamento.



### 7.5. Pulizia macchina

Lavare la macchina con un getto d'acqua senza dirigerlo su componenti elettrici per non danneggiarli.

## INFORMAZIONI SUI GUASTI

### 8.1. Inconvenienti, cause, rimedi

Le informazioni di seguito riportate hanno lo scopo di aiutare l'identificazione e correzione di eventuali anomalie e disfunzioni che potrebbero presentarsi in fase d'uso. Alcuni di questi problemi possono essere risolti dall'utilizzatore, per tutti gli altri è ri-

chiesta una precisa competenza tecnica o particolari capacità e quindi devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore specifico di intervento.

Inconveniente	Causa	Rimedio
La macchina non si avvia	Avaria al circuito di alimentazione elettrica	Accertarsi che il connettore sia collegato
		Verificare efficienza impianto elettrico
		Verificare il funzionamento dell'interruttore sezionatore
La macchina si arresta	Avaria al circuito di alimentazione elettrica	Accertarsi che il connettore sia collegato
		Verificare efficienza impianto elettrico
		Contattare il servizio assistenza
Il disco di taglio non ruota	Disco di taglio non montato correttamente	Verificare il corretto montaggio
	Motore elettrico in avaria	Contattare il servizio assistenza
L'acqua di raffreddamento non esce	Rubinetto pompa acqua chiuso	Aprire il rubinetto
	Tubi acqua ostruiti	Verificare lo stato dei tubi
	Pompa acqua non funzionante	Pulire il filtro (vedi "Pulizia pompa")
		Sostituire la pompa (vedi "Sostituzione pompa")
Livello acqua insufficiente	Verificare che la pompa sia completamente immersa nell'acqua	

## INFORMAZIONI SULLE SOSTITUZIONI

### 9.1. Raccomandazioni per la sostituzione parti

#### **i** Importante

Prima di eseguire qualsiasi intervento di sostituzione, disattivare l'alimentazione elettrica.

Eseguire le operazioni di sostituzione e riparazione secondo le indicazioni fornite dal costruttore, oppure rivolgersi al Servizio Assistenza, qualora tali interventi non siano indicati nel manuale.

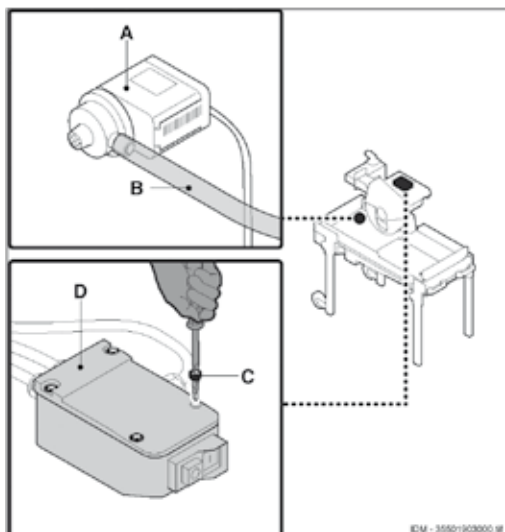
Qualora sia necessario sostituire componenti usurati, utilizzare esclusivamente ricambi originali.

Si declina ogni responsabilità per danni a persone o componenti derivanti dall'impiego di ricambi non originali e interventi straordinari che possono modificare i requisiti di sicurezza, senza l'autorizzazione del costruttore.

### 9.2. Sostituzione pompa

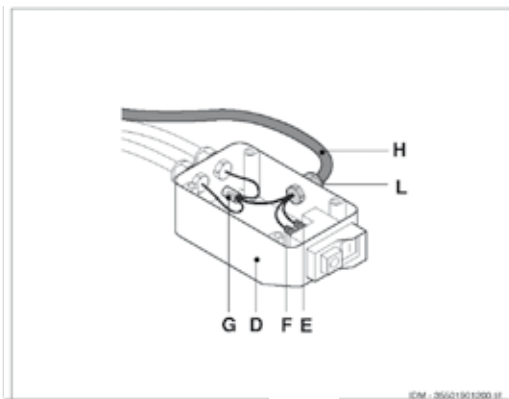
Procedere nel modo indicato.

1. Arrestare la macchina.
2. Scollegare la spina dalla presa dell'alimentazione elettrica.
3. Posizionare la pompa (A) all'esterno della vasca.
4. Scollegare il tubo (B).
5. Svitare le viti (C) per aprire il coperchio della scatola morsettiera (D).



EDM - 3550-103000 W

6. Scollegare il connettore (E-F).
7. Allentare il morsetto (G).
8. Allentare il pressacavo (L) e sfilare il cavo (H) dalla scatola morsettiera (D).
9. Sostituire la pompa
10. Ricollegare il tubo (B) alla pompa.
11. Reinscrivere il cavo (H) nella scatola morsettiera (D) e ricollegare il connettore (E-F).
12. Serrare il morsetto (G).
13. Richiudere il coperchio della scatola morsettiera (D) e riavvitare le viti (C).
14. Posizionare la pompa (A) all'interno della vasca.
15. Riavviare la macchina per verificarne il corretto funzionamento.



#### Cautela - Avvertenza

Prima di riavviare la macchina, controllare che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento.

### 9.3. Dismissione macchina



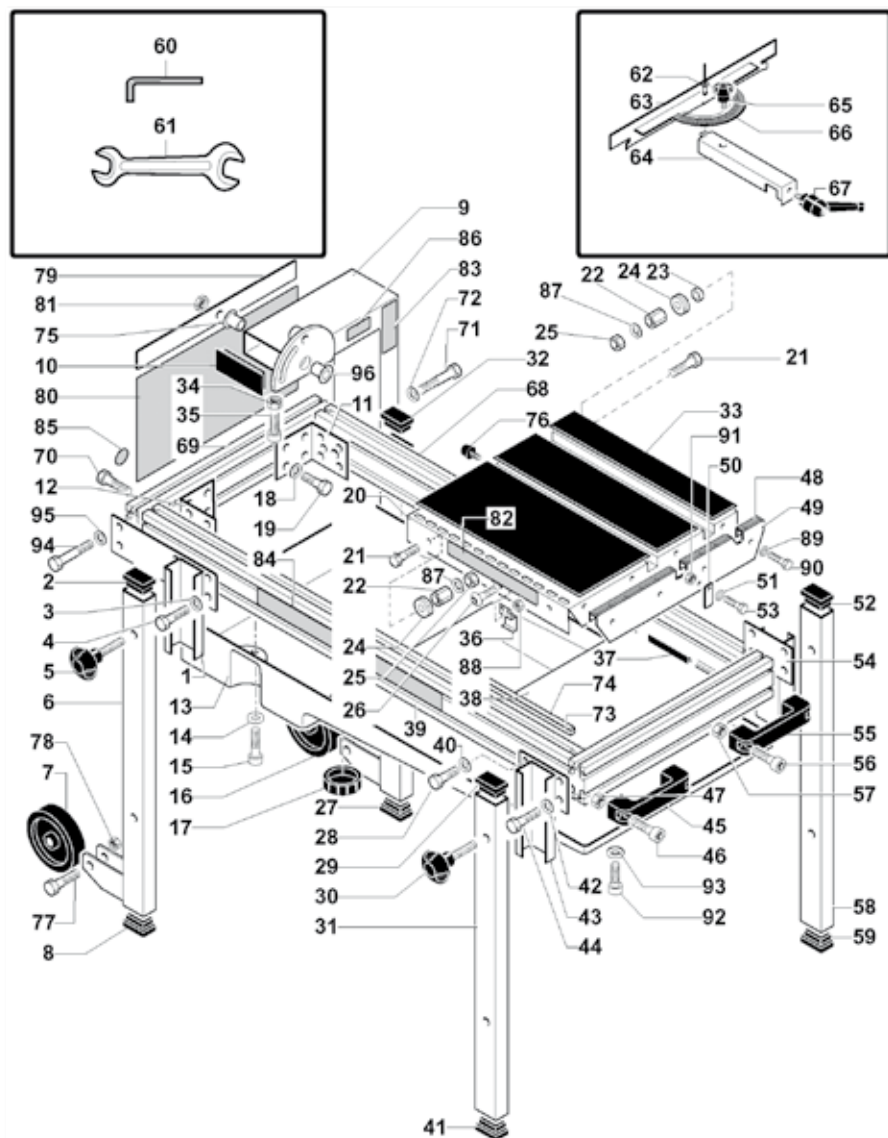
#### Importante

Tale operazione deve essere eseguita da operatori esperti, nel rispetto delle leggi vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. Non disperdere nell'ambiente prodotti

non biodegradabili, oli lubrificanti e componenti non ferrosi (gomma, PVC, resine, ecc.). Effettuare il loro smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti in materia.



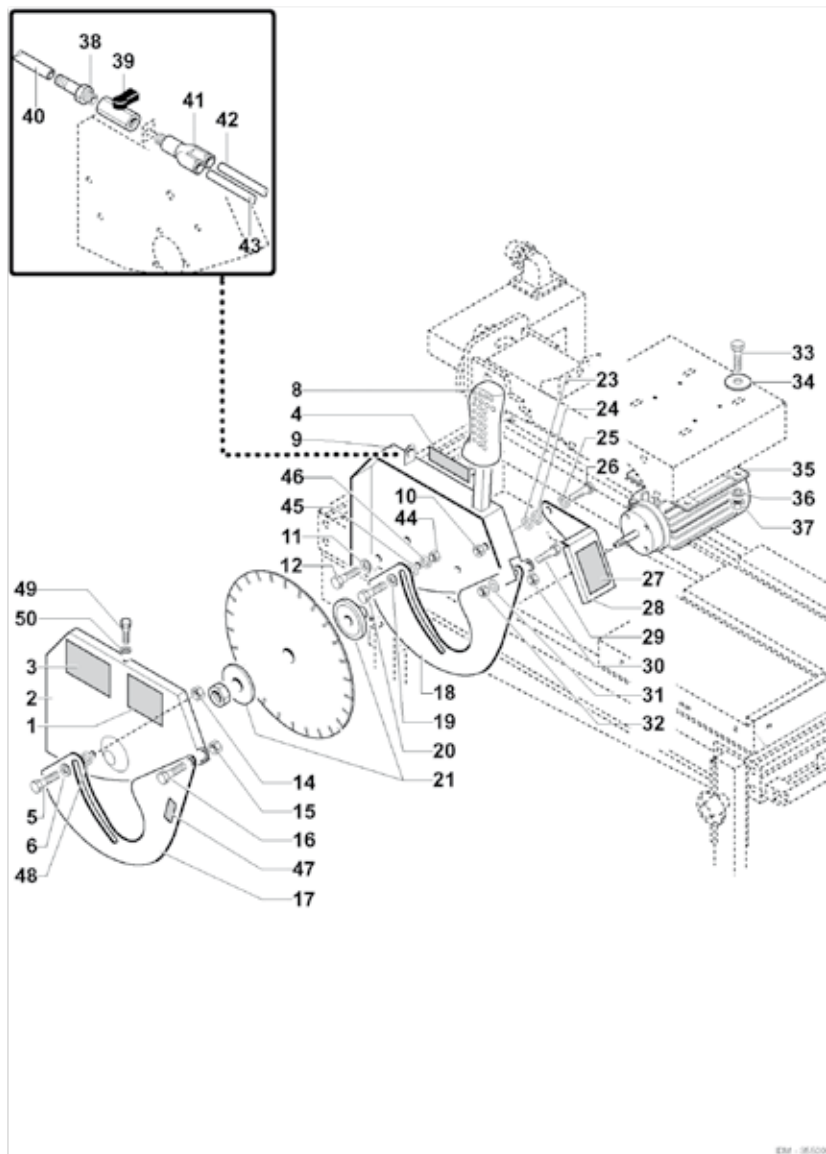
Allegato 1: Catalogo ricambi



Rif.	Codice	Descrizione
1	T400ZZ170	PORTAPIEDI LUNGO
2	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
3	T400Z02.RO.PI02	RONDELLA PIANA D.8
4	T400Z02.VI.TE06	VITE T. ESAG. 8 X 20
5	T4000158	VOLANTINO 8 X 35
6	T400ZZ178	GAMBE PORTA RUOTA
7	T40038.02	RUOTA EVOLUTION IN PLASTICA
8	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
9	T400ZZ097	PORTAPIEDE CON BRACCIO TESTATA
10	T4000289	TAPPO IN GOMMA PER BRACCIO 120 X 60
11	T400ZZ171	RINFORZI TELAIO
12	T400ZZ171	RINFORZI TELAIO
13	T4000104	VASCA PLASTICA BIANCA PER EVOLUTION
14	T400Z02.RO.EL01	RONDELLA ELASTICA GREZZA D.8
15	T400Z02.VI.TE02	VITE T. ESAG. 8 X 20
16	T40038.02	RUOTA EVOLUTION IN PLASTICA
17	T400F.M.	TAPPO VASCA
18	T400Z02.RO.P102	RONDELLA PIANA D.8
19	T400Z02.VI.TE02	VITE T. ESAG 8X16
20	T400ZZ102	CARRELLO PIANO APOGGIO
21	T4000173	PERNO CENTRICO
22	T4000171	DISTANZIALE RUOTA EVOLUTION
23	T4000321	DISTANZIALI DIAM. 11 INT. 8 H.3
24	T4000174	CUSCINETTO RUOTA EVOLUTION
25	T400Z02.DA.ES03	DADI M 8 H8
26	T400Z02.VI.TB14	VITE T. BRUGOLA BOMBATA 6X16
27	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
28	T400Z02.VO.TE02	VITE T. ESAG 8X16
29	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
30	T4000158	VOLANTINO 8 X 35
31	T400ZZ173	GAMBE SENZA RUOTA
32	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
33	T4001105	GOMMA PIRAMIDINE
34	T400Z02.DA.ES09	DADO M8 BASSO
35	T400Z02.VI.TB06	VITE T. BRUG. 8 X 25
36	T400ZZ174	STAFFA DI BLOCCAGGIO GUIDA CARRELLO
37	T4000554	GURANIZIONE VASCA IN GOMMA
38	T400ZZ098	LASTRA METALLO 46X24 DI PROLUNGAMENTO VASCA PLASTICA
39	T4000119	PROFILO ALUMINIO 80X40 LUNG. 109
40	T400Z02.RO.PI02	RONDELLA PIANA D.8
41	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
42	T400Z02.RO.PI02	RONDELLA PIANA D.8
43	T400ZZ175	PORTAPIEDI SINISTRO
44	T400Z02.VI.TE06	VITE T. ESAG. 8 X 20
45	T400360.04	MANIGLIA F.036
46	T400Z02.VI.TB05	VITE T. BRUGOLA CIL. 8 X 20
47	T400Z02.DA.ES03	DADO M8 H8
48	T4000266	ASTA MILLIMETRATA ROSSA
49	T400ZZ279	SQUADRO

Rif.	Codice	Descrizione
50	T400ZZ279	FERMO CARRELLO PER TRASPORTO
51	T400Z02.RO.PI03	RONDELLA PIANA D. 6
52	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
53	T400Z02.VI.TE07	VITE T. ESAG 6X30
54	T400ZZ103	PORTAPIEDI DESTRO
55	T40036.04	MANIGLIA F.036
56	T400Z02.VI.TB05	VITE T. BRUGOLA CIL .8 X 20
57	T400Z02.DA.ES03	DADO M8 H8
58	T400ZZ173	GAMBE SENZA RUOTA
59	T4000280	TAPPO GAMBE 60 X 30
60	T40021.15	CHIAVE A BRUGOLA DI 8 MM
61	T40014.07	CHIAVE 30 MM APERTA
62	T400Z02.RIV.02	RIVETTO A STRAPPO D.4,8
63	T400ZZ179	GONIOMETRO IN FERRO
64	T400ZZ180	STAFFA SUPPORTO GONIOMETRO
65	T40033.28	VOLANTINO 6X10 PF3
66	T40047.19	ASTA MILLIMETRATA GONIOMETRO
67	T40037.54	LEVA A SCATTO 6X15
68	T4000115	PROFILO ALUMINIO 80X40 LUNG. 109 DUE FORI
69	T4000118	PROFILO ALUMINIO 80X40 LUNG. 515
70	T400Z02.VI.TE20	VITE T. ESAG. 8 X 70
71	T400Z02.VI.TE20	VITE T. ESAG. 8X70 PARZIALMENTE FILETTATA
72	T400Z02.RO.PI02	ROND. PIANA 8/17 ZINC. X BULL. T. ESAG. UNI 6592
73	T4000116	PROFILO A "V"
74	T4000018	TONDINI
75	T4000278	BOCCOLA IN OTTONE DIAMETRO ESTERNO 30 INT. 25 - PROF 20
76	T40048.06	GOMMINO PARACOLPI
77	T400Z02.VI.TE27	VITE T. ESAG. 12 X 60
78	T400Z02.DA.AU03	DADO M. 12 AUTOBLOCC.
79	T400ZZ107	STAFFA IN FERRO PER GOMMA TRASPARENTE PARASPRUZZI
80	T4000319	GOMMA PARASPRUZZI 43,5 X 43,5
81	T400Z02.DA.GH01	GHIERA D. 20
82	T400Z03.ADES.47	ADESIVO TRASPARENTE NEW GENERATION
83	T400Z03.ADES.08	ADESIVO CE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA
84	T400Z03.ADES.39	ADESIVO SUPER F.048 GRANDE NERO
85	T400Z03.ADES.28	ADESIVO MESSA A TERRA
86	T400Z03.ADES.13	ADESIVO MADE IN ITALY
87	T400Z02.RO.PI02	RONDELLA PIANA D.8
88	T400Z02.DA.ES10	DADI BASSI M 6
89	T400Z02.RO.PI03	ROND. PIANA D.6
90	T400Z02.VI.TE04	VITE T. ESAG. 6X16
91	T400Z02.DA.ES01	DADO ESAG AUTOB. M6 H6 P.G. ZINC. UNI 7473
92	T400Z02.VI.TE06	VITE T. ESAG. 8X20 ZINC. UNI 5739
93	T400Z02.RO.EL01	ROND. ELAST. CURVA 8/18 ACCIAIO C70 UNI 8840
94	T400Z02.VI.TE20	VITE T. ESAG. 8X70 PARZIALMENTE FILETTATA
95	T400Z02.RO.PI02	ROND. PIANA 8/17 ZINC. X BULL. T. ESAG. UNI 6592
96	T4000278	BOCCOLA IN OTTONE DIAMETRO ESTERNO 30 INT. 25 - PROF 20

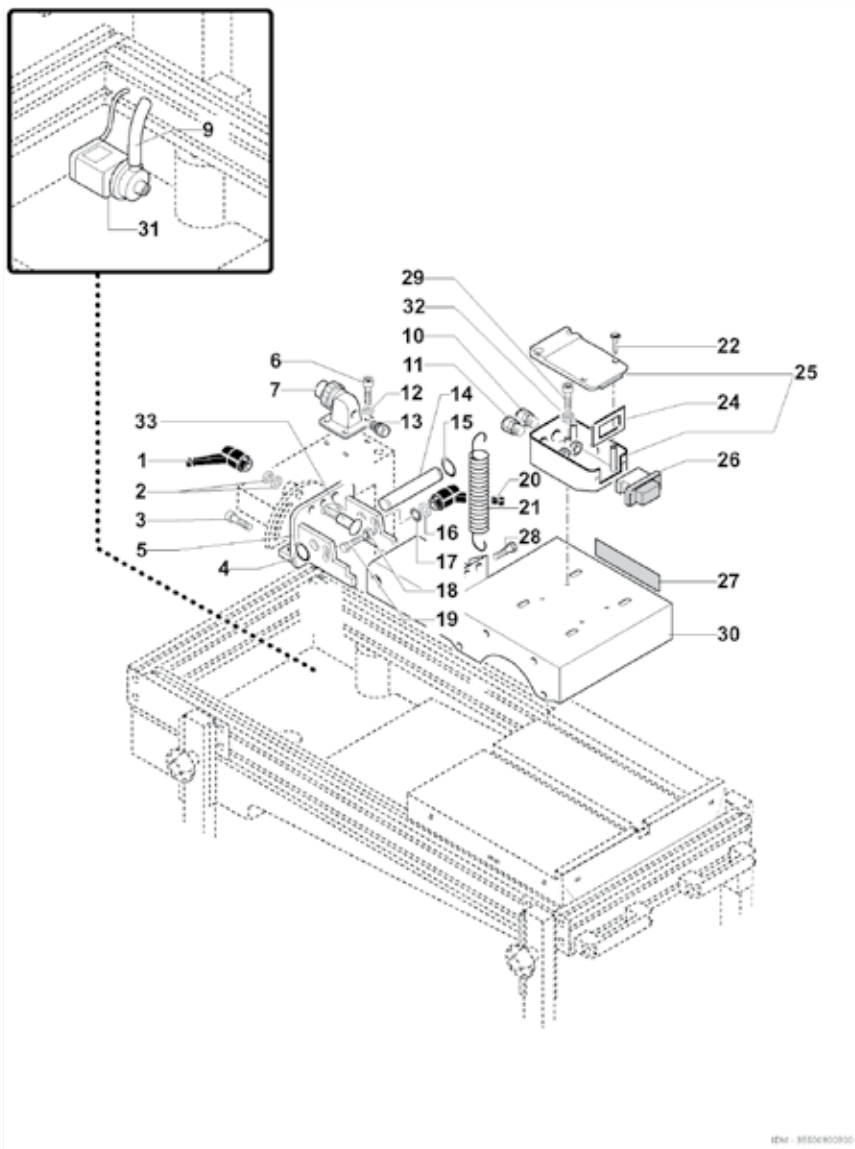
## Allegato 1: Catalogo ricambi



EM - 362093040

Rif.	Codice	Descrizione
1	T400Z03.ADES.42	ADESIVO SICUREZZA LAVORO
2	T400ZZ106	COPRICARTER
3	T400Z03.ADES.38	ADESIVO GHELFI NERO
4	T400Z03.ADES.38	ADESIVO GHELFI NERO
5	T400Z02.VI.TE04	VITE T. ESAG. 6 X 16
6	T400Z02.VI.PI04	RONDELLA PIANA 6 X 18
7		-----
8	T40033.18	MANOPOLA IN GOMMA
9	T400ZZ108	CARTER IN FERRO
10	T4000Z02.DA.ES10	DADI BASSI M 6
11	T400Z02.RO.PI03	RONDELLA PIANA D. 6
12	T400Z02.VI.TE04	VITE T. ESAG. 6 X 16
13		-----
14	T400Z02.DA.ES10	DADI BASSI M 6
15	T400Z02.DA.AU01	DADO AUTOBLOCCANTE M 6
16	T400Z02.VI.TE04	VITE T. ESAG. 6 X 16
17	T400ZZ101	PROTEZIONE CARTER COPRIDISCO ESTERNA
18	T400ZZ100	PROTEZIONE CARTER COPRIDISCO INTERNA
19	T400Z02.RO.PI04	RONDELLA PIANA D. 6
20	T400Z02.VI.TE08	VITE T. ESAG. 6 X 25
21	T4000179	FLANGIA PORTADISCO
22		-----
23	T400Z02.RO.PI04	RONDELLA PIANA 6 X 18
24	T400Z02.RO.PI04	RONDELLA PIANA 6 X 18
25	T400Z02.RO.PI04	RONDELLA PIANA 6 X 18
26	T400Z02.VI.TE04	VITE T. ESAG. 6 X 16
27	T400Z03.ADES.14	ADESIVO DI PERICOLO RETTANGOLARE : TAGLIO E ABRASIONI
28	T400ZZ190	PARASPRUZZI IN FERRO
29	T400Z02.VI.TE05	VITE T. ESAG. 6 X 20
30	T400Z02.DA.ES10	DADI BASSI M 6
31	T400Z02.RO.PI04	RONDELLA PIANA 6 X 18
32	T400Z02.DA.AU10	DADO AUTOBLOCCANTE M 6
33	T400Z02.VI.TE22	VITE TES. ESAG. 8 X 30
34	T400Z02.RO.PI12	RONDELLA PIANA 8 X 32
35	T40028.15	MOTORE HP3 X F.028
36	T400Z02.RO.EL01	RONDELLA A TAZZA GREZZA D. 8
37	T400Z02.DA.ES03	DADI M 8 H8
38	T40028.12	RIDUZIONE IN METALLO PER F.028
39	T40028.06	RUBINETTO PER F.028
40	T400Z01.01.017	TUBO TRASPARENTE 10X14
41	T40028.07	RACCORDO A DUE VIE PER EVOLUTION
42	T400Z01.01.019	TUBO ACQUA DIAM. 8 LUNG. 14
43	T400Z01.01.019	TUBO ACQUA DIAM. 8 LUNG. 14
44	T400Z02.DA.ES10	DADI BASSI M 6
45	T400Z02.RO.PI19	RONDELLA IN OTTONE D.6
46	T400Z02.RO.PI04	RONDELLA PIANA 6 X 18
47	T400Z03.ADES.09	ADESIVO FRECCIA NERA CURVA
48	T400Z02.RO.PI19	RONDELLA IN OTTONE D.6
49	Z02.VI.TE04	VITE T. ESAG. 6 X 16
50	T400Z02.RO.PI03	RONDELLA PIANA D. 6

Allegato 1: Catalogo ricambi



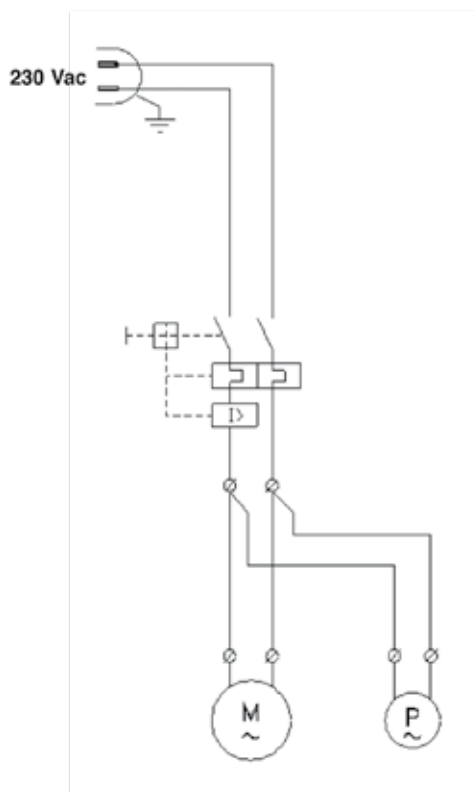
Rif.	Codice	Descrizione
1	T4000159	VOLANTINO LEVA M 10 ARANCIO
2	T400Z02.RO.PI13	RONDELLA PIANA D. 10
3	T400Z02.VI.TB08	VITE T. BRUGOLA 8 X 30
4	T400Z02.AN.03	ANELLI DI ARRESTO X ALBERO D. 24
5	T400ZZ099	ATTACCO TESTATA GIREVOLE 45 GRADI
6	T400Z02.VI.TB04	VITE T. BRUGOLA CIL 4 X 16
7	T4000147	SPINA DA PARETE
8		-----
9	T400Z01.01.017	TUBO ACQUA DIAM. 15 X 10
10	T40009.08	PRESSACAVO PLASTICA PG11
11	T40009.08	PRESSACAVO PLASTICA PG11
12	T400Z02.RO.PI07	RONDELLA PIANA D.4
13	T40009.08	PRESSACAVO PLASTICA PG11
14	T40001.42	ALBERO SNODO MOLLA
15	T400Z02.AN.03	ANELLI DI ARRESTO X ALBERO D. 24
16	T400Z02.RO.PI13	RONDELLA PIANA D. 10
17	T400Z02.RO.DE03	RONDELLA DENTATA D. 10
18	T400Z02.DA.ES04	DADO M10 H10
19	T400Z02.VI.TE39	VITE T.ESAG 10X45
20	T40001.59	VOLANTINO LEVA M 10ARANCIO
21	T4000308	MOLLA F.048
22	T400Z02.AU.TC02	VITE AUTOF. T. CIL. 4,8 X 13
23		-----
24	T4000100	RIDUZIONE IN PLASTICA PER INTERRUTTORE
25	T40037.10	SCATOLA PORTA INTERRUTTORE
26	T40046.02	INTERRUTTORE 10 A
27	T400Z03.ADES.39	ADESIVO SUPER F.048 GRANDE NERO
28	T400Z02.VI.TB14	VITE T. BRUG BOMBATA 6X16 ZINC. ISO 7380
29	T400Z02.VI.TB07	VITE T. BRUGOLA 4 X 25
30	T400ZZ104	TESTATA PORTAMOTORE
31	T40026.06	POMPA AD IMMERSIONE
32	T400Z02.DA.ES08	DADI M. 4
33	T400Z02.VI.CA02	BULL. T. TONDA 10X50 ZINC PARZIALMENTE FILETTATO



---

**Allegato 2: Schema elettrico**

---



---

### **Allegato 3: Garanzia**

---

#### **Garanzia**

Questa macchina è garantita per un periodo di 12 mesi dalla data di acquisto.

La garanzia si intende limitata ai soli difetti di materiale o di lavorazione. Non sarà valida quando la macchina risulti comunque smontata, manomessa o riparata fuori dalla fabbrica o dalle assistenze autorizzate.

Il documento di garanzia è rappresentato dal documento di acquisto (fattura, scontrino fiscale, ecc.) o dalla targhetta di identificazione propria della macchina.

Le macchine da riparare debbono essere rese in porto franco. La garanzia valida solo se è allegata la fotocopia del documento di acquisto.

*INTESTAZIONE*

**SEA TECHNOLOGY S.R.L.**  
**Via Meucci, 1 - 42028 POVIGLIO (RE)**

*OGGETTO DELLA DICHIARAZIONE:*

**TAGLIERINA ELETTRICA PROFESSIONALE**

*MARCHIO COMMERCIALE:*



*MODELLO:*

**SEATABLE400**

*NUMERO DI MATRICOLA:*



Noi, firmatari della presente, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che la macchina in oggetto è conforme a quanto prescritto da:

Direttiva Macchine 2006/42/CE

Direttiva Bassa Tensione 2006/95/CE

Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2004/108/CE

Poviglio (RE) li, 23.04.2013

Mirco Dall'Olio

Legale Rappresentante

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Mirco Dall'Olio".

