

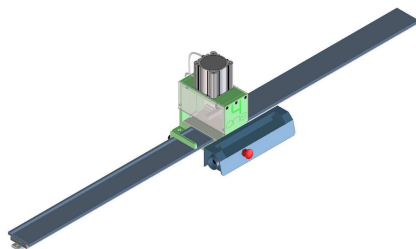
CERTIFICAZIONE  
**CE**  
MANUALE ISTRUZIONE  
PER L'USO e LA MANUTENZIONE

Denominazione:

TAGLIERINA PNEUMATICA  
TL 1000 ONE

Anno costruzione:

2021



**DIRITTI DI VENDITA ESCLUSIVA DA PARTE DI:**

**4-belt**  
ensure your power

Via Cacace, 8, 30030 Maerne di Martellago Venezia  
P Iva IT0465710279 / Cod. Fisc. IT0465710279  
Tel. 041 50 30 759 - Fax 041 641 799  
e mail : [info@4-belt.com](mailto:info@4-belt.com)



## ATTENZIONE



NON USARE LA MACCHINA PRIMA DI AVER LETTO E COMPRESO  
QUESTO MANUALE E I RELATIVI ALLEGATI

### SOMMARIO

|                                                                |    |
|----------------------------------------------------------------|----|
| 1 INTRODUZIONE.....                                            | 4  |
| 1.1 Generalità.....                                            | 4  |
| 1.2 Informazioni generali sull'uso della macchina.....         | 4  |
| 1.3 Precauzioni generali riguardanti l'uso della macchina..... | 5  |
| 1.4 Marcatura della macchina o quasi macchina.....             | 6  |
| 2 PRESENTAZIONE.....                                           | 7  |
| 2.1 Uso previsto.....                                          | 7  |
| 2.2 Principio di funzionamento.....                            | 8  |
| 2.3 Ciclo macchina.....                                        | 8  |
| 2.4 Caratteristiche.....                                       | 8  |
| 2.5 Dati tecnici macchina.....                                 | 8  |
| 2.6 Indicazioni sul rumore aereo emesso dalla macchina.....    | 8  |
| 3 PERICOLI E PROTEZIONI.....                                   | 9  |
| 3.1 Usi non consentiti e controindicazioni.....                | 9  |
| 3.2 Rischi residui .....                                       | 9  |
| 3.3 Manutenzione.....                                          | 9  |
| 3.4 DPI previsti.....                                          | 9  |
| 4 SOLLEVAMENTO, TRASPORTO ED IMMAGAZZINAMENTO.....             | 9  |
| 4.1 Sollevamento e trasporto.....                              | 9  |
| 4.2 Immagazzinamento.....                                      | 9  |
| 5 INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO.....                            | 10 |
| 5.1 Predisposizione dell'area a carico dell'utilizzatore.....  | 10 |
| 5.2 Illuminazione.....                                         | 10 |
| 5.3 Spazio necessario.....                                     | 10 |
| 5.4 Opere murarie .....                                        | 10 |
| 5.5 Alimentazioni.....                                         | 10 |
| 5.6 Allacciamento pneumatico.....                              | 10 |
| 5.7 Assemblaggio taglierina.....                               | 10 |
| 6 ORGANI DI EMERGENZA.....                                     | 11 |
| 6.1 Dispositivi di comando.....                                | 11 |
| 7 AVVIAMENTO ED ARRESTO.....                                   | 11 |
| 7.1 Primo avviamento.....                                      | 11 |
| 7.2 Predisposizione alla lavorazione.....                      | 11 |
| 7.3 Uso della macchina.....                                    | 11 |
| 8 MANUTENZIONE.....                                            | 12 |
| 8.1 Pulizia.....                                               | 12 |
| 8.2 Controlli periodici.....                                   | 12 |
| 8.3 Sostituzione componenti.....                               | 12 |
| 8.4 Distinta base.....                                         | 13 |
| 9 ROTTAMAZIONE E SMALTIMENTO.....                              | 14 |
| 9.1 Smaltimento e rottamazione.....                            | 14 |
| 9.2 Trattamento e smaltimento rifiuti.....                     | 14 |

## 1 INTRODUZIONE

### IMPORTANTE

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE SULLE MACCHINE GLI OPERATORI ED I TECNICI INCARICATI DEVONO LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI CONTENUTE NELLA PRESENTE PUBBLICAZIONE (E IN QUELLE ALLEGATE) DA SEGUIRE DURANTE L'ESECUZIONE DEGLI INTERVENTI. LE RESPONSABILITÀ RIGUARDO INCIDENTI O INFORTUNI SONO COMPLETAMENTE A CARICO DELL'UTILIZZATORE POICHÉ 4-BELT CON QUESTO DOCUMENTO DESCRIVE NEL DETTAGLIO IL CORRETTO UTILIZZO DELLA MACCHINA IN CASO DI DUBBI SULLA CORRETTA INTERPRETAZIONE DELLE ISTRUZIONI, INTERPELLATE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA PER OTTENERE I NECESSARI CHIARIMENTI.

#### 1.1 GENERALITÀ

Il presente manuale di istruzione si riferisce a:

TIPO DI MACCHINA: TAGLIERINA PNEUMATICA  
SERIE E MODELLO: 20310-00202  
ANNO DI COSTRUZIONE: 2020

Questo manuale contiene le principali informazioni indicate nell'indice, fa parte integrante della macchina e deve essere conservato con cura fino allo smaltimento finale della macchina stessa al fine di permettere il riferimento a futuri aggiornamenti. In caso di danno che renda inutilizzabile la copia del manuale in suo possesso, l'utente può richiedere una copia alla



Via Cacace, 8, 30030 Maerne di Martellago Venezia  
P Iva IT0465710279 / Cod. Fisc. IT0465710279  
Tel. 041 50 30 759 - Fax 041 641 799  
e mail : info@4-belt.com

La lingua ufficiale scelta dal costruttore è : Italiana

Non si assumono responsabilità per traduzioni, in altre lingue, non conformi al significato originale.

Il presente manuale rispecchia lo stato della macchina al momento della fornitura e non potrà essere ritenuto inadeguato solo perché successivamente aggiornato in base a nuovi studi o esperienze.

Potrete ricevere, in futuro, revisioni o aggiornamenti da integrare e considerare.

4-Belt srl si riserva il diritto di aggiornare la produzione ed i manuali senza l'obbligo di aggiornare la produzione ed i manuali precedenti e senza l'obbligo di informare gli utilizzatori di macchinario fornito in precedenza. La segnalazione di proposte di aggiornamento del manuale e/o delle macchine sono comunque da considerarsi forme di cortesia.

Il Servizio assistenza cliente è comunque a disposizione per fornire, dietro richiesta, informazioni sugli aggiornamenti che 4-Belt srl ha apportato alle macchine.

#### 1.2 INFORMAZIONI GENERALI SULL'USO DELLA MACCHINA

Il presente manuale è stato realizzato al fine di fornire all'utilizzatore una conoscenza generale della macchina e le istruzioni di manutenzione ritenute necessarie per il suo buon funzionamento.

Prima di procedere alle operazioni di installazione, manutenzione e riparazioni, leggere attentamente il Manuale, in esso sono contenute tutte le informazioni necessarie al corretto utilizzo della macchina e ad evitare infortuni.

Le frequenze di controllo e manutenzione prescritte dal manuale s'intendono sempre come minime necessarie per garantire l'efficienza, la sicurezza e la durata della macchina in condizioni normali di lavoro, la sorveglianza dovrà essere costante e si dovrà intervenire prontamente in caso di anomalie.

Tutte le manutenzioni ordinarie, i controlli e la lubrificazione generale devono essere eseguite a macchina ferma e scollegata dalle alimentazioni di energia (elettrica ed altre forme).

**AVVERTENZA** : ogni modifica o manomissione, non autorizzata dal costruttore, alla macchina e ai sistemi di sicurezza fa decadere ogni responsabilità del costruttore in merito alla conformità CE.

### 1.3 PRECAUZIONI GENERALI RIGUARDANTI L'USO DELLA MACCHINA

Le presenti indicazioni rientrano nel comportamento normale che i lavoratori devono tenere nei confronti del macchinario e pertanto nella progettazione e costruzione del macchinario il costruttore le ha considerate note al conduttore. E' compito dell'utilizzatore informare (consegnando il presente manuale) e formare gli addetti (conduttori e manutentori) affinché queste indicazioni vengano portate a conoscenza del personale che opererà sull'impianto.

- Dove è previsto un selettore di sicurezza oppure una serratura di sicurezza a chiave, il manutentore e l'operatore sono tenuti a togliere la chiave ed a conservarla o sulla loro persona od in luogo di accesso limitato a loro ed al solo personale autorizzato.
- Pulire immediatamente macchie d'olio o di grasso sul pavimento per evitare cadute da scivolamento.
- Non consentire al personale non autorizzato di intervenire sulla macchina.
- Non avviare la macchina in avaria.
- Prima di usare la macchina occorre accertarsi che qualsiasi condizione pericolosa per la sicurezza sia stata opportunamente eliminata.
- Accertarsi che tutti i ripari e le altre protezioni siano al loro posto e che tutti i dispositivi di sicurezza siano presenti ed efficienti.
- Fare in modo che nella zona dell'operatore non siano presenti oggetti estranei.
- Quando sussiste la possibilità di essere colpiti dalle proiezioni o dalla caduta di parti solide o simili, usare occhiali con paraocchi laterali, elmetti o guanti, se necessari.
- Lavori di collegamento, messa in funzione, manutenzione, misure e regolazioni dell'equipaggiamento elettrico o di suoi componenti devono essere eseguiti solo da personale qualificato. Si ricorda che i convertitori di frequenza (inverter) generano tensioni pericolose per la vita delle persone.
- Lo stesso vale per i condensatori che mantengono tensioni residue. Prima di intervenire su questi dispositivi, se installati, si deve leggere la documentazione relativa, fornita dal costruttore del dispositivo stesso.

### 1.4 MARCATURA DELLA MACCHINA



Via Cacace, 8, 30030 Maerne di Martellago-Venezia  
P Iva IT0465710279 / Cod. Fisc. IT0465710279  
Tel. 041 50 30 759 - Fax 041 641 799  
e mail : info@4-belt.com

## DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'



Ai sensi della Direttiva Macchine 2006/42/CE, Allegato II lett. A

Il fabbricante:



Via Cacace, 8, 30030 Maerne di Martellago Venezia  
P Iva IT0465710279 / Cod. Fisc. IT0465710279  
Tel. 041 50 30 759 - Fax 041 641 799  
e mail : info@4-belt.com

|                      |                             |
|----------------------|-----------------------------|
| Denominazione:       | TAGLIERINA PNEUMATICA 4-one |
| Codice:              | 20310-00202                 |
| Numero di matricola: | .....                       |
| Anno di costruzione: | 2020                        |
| Cliente:             | .....                       |

E' conforme alle disposizioni pertinenti della direttiva macchine 2006/42/CE, della direttiva bassa tensione 2014/35/UE e della direttiva compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE e che sono state osservate le seguenti norme tecniche armonizzate:

UNI EN 12100:2012  
UNI EN 13857:2008  
UNI EN ISO 13850:2008  
CEI EN 60204-1 del 2006/09/01  
CEI EN 61439-1

Martellago, Dicembre 2020

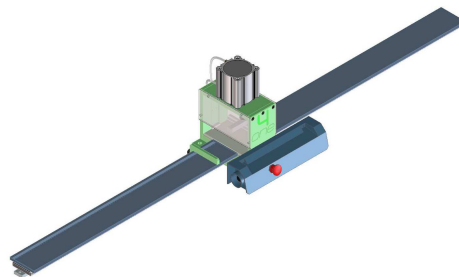
Il legale rappresentante  
(Luca Borsato)

## 2 PRESENTAZIONE

### 2.1 USO PREVISTO

La macchina è destinata tagliare profili in PVC-NBR-TPU, e materiali simili  
Prodotta per:

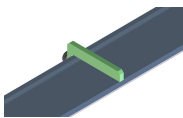
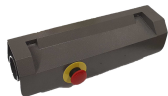
Stabilimento:



### 2.2 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

- La macchina esegue un taglio perpendicolare per profili in PVC-NBR-TPU, e materiali simili

### 2.3 CICLO MACCHINA:

| FASE 1                                                                                                                                                    | FASE 2                                                                                                                                                              | FASE 3                                                                                                                                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <p>Inserire il profilo da tagliare da questo lato della taglierina</p> |  <p>Mettere in appoggio l'estremità del profilo contro la lamiera regolabile</p> |  <p>Premere contemporaneamente i due pulsanti laterali</p> |

### 2.4 CARATTERISTICHE

La macchina è destinata ad uso industriale in condizioni ambientali normali come definito al punto 1.4 di EN 60204-1. Queste condizioni sono relative all'impiego della macchina.

La definizione dei limiti per la presenza di personale è compito del progettista del/i posto/i di lavoro e può comportare limitazioni più restrittive.

La conduzione della macchina deve essere affidata a personale istruito sulle caratteristiche della macchina e che sia informato sul contenuto del presente manuale.

La macchina prevede che nel ciclo operativo le fasi di avviamento e scarico vengono eseguite manualmente da 1 operatore a causa delle regolazioni e dei tempi previsti, secondo quanto qui di seguito specificato. Tali operazioni avvengono con la macchina in uno stato di assenza di pericolo.

La macchina può funzionare in modo manuale e non automatico; tali modi sono accessibili all'utente attraverso la selezione da pulsantiera; l'area di fronte alla pulsantiera è considerata zona sicura per l'operatore. Le altre aree sono riservate al manutentore qualificato.

### 2.5 DATI TECNICI MACCHINA

- Dimensioni di ingombro: X : 2120 mm Y : 400 mm Z : 350 mm
- Tempo taglio : 2 sec (+/- 15%)
- Lama: 200 mm x 19 mm spessore 0.9 mm
- Peso: 16 kg
- Alimentazione pneumatica max: 7,5 bar
- Temperatura ambiente per l'uso: da +10°C a +50°C

### 2.6 INDICAZIONI DEL RUMORE AEREO EMESSO DALLA MACCHINA

I valori quotati per il rumore sono livelli di emissione relativi alla sola macchina. Non sono pertanto rappresentativi dei livelli di esposizione a cui sono esposti gli operatori; questi livelli dovranno essere valutati nell'ambiente d'uso per definire se siano richieste o meno ulteriori misure di protezione degli operatori.

## 3 PERICOLI E PROTEZIONI

### 3.1 USI NON CONSENTITI E CONTROINDICAZIONI

La macchina deve essere usata per gli usi previsti dal costruttore. Vedi capitolo 2.

In particolare è vietato utilizzare anche parzialmente l'impianto:

- se non è stata correttamente installata;
- in atmosfera esplosiva o in luoghi dove esiste il pericolo di incendio;
- per la lavorazione di materiali aventi dimensioni diverse di quelle stabilite nei dati tecnici;
- all'aperto dove può essere esposta a pioggia o a forte umidità;
- in condizioni di pericolosità o di malfunzionamenti della macchina;
- per uso improprio della macchina od uso da parte di personale non addestrato;
- per uso contrario alla normativa specifica;
- in caso di difetti di alimentazione;
- in caso di carenze gravi nella manutenzione;
- dopo modifiche od interventi non autorizzati;
- con inosservanza totale o parziale delle istruzioni;
- con materiali ed utensili diversi da quelli previsti dal costruttore.

Non è prevista la possibilità di impiego della macchina in una o più delle seguenti condizioni:

- in ambienti con temperatura media nelle 24 ore superiore a +35°C;
- con umidità relativa superiore a 95%;

PER DEROGARE QUANTO PREVISTO SOPRA OCCORRE UNA SPECIFICA DICHIARAZIONE SCRITTA DA PARTE DELLA DITTA 4-BELT srl

## ATTENZIONE

OGNI MODIFICA NON AUTORIZZATA DAL PRODUTTORE, CHE ALTERI LE FUNZIONALITÀ PREVISTE MODIFICANDO I RISCHI E/O GENERANDO DI AGGIUNTIVI SARA' DI COMPLETA RESPONSABILITÀ DI CHI LI SEGUE. TALI MODIFICHE, SE ESEGUITE SENZA L'AUTORIZZAZIONE DEL FABBRICANTE, FARANNO ALTRESÌ DECADERE OGNI FORMA DI GARANZIA RILASCIATA ED NON VALIDERANNO LA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ PREVISTA DALLA DIRETTIVA 98/37/CE

### 3.2 RISCHI:

- Infortuni a terze persone causate dall'operatore che accidentalmente inseriscono la mano durante la discesa della lama

### 3.3 MANUTENZIONE:

- Da eseguire solo con la macchina spenta e fungo di emergenza premuto.

### 3.4 DPI PREVISTI:

A fronte dei rischi indicati il conduttore/i deve indossare almeno: tuta da lavoro, mascherina antipolvere, occhiali, guanti robusti, cuffie antirumore.

N.B. E' a cura del datore di lavoro imporre altri dpi (es. scarpe rinforzate) o di diversa categoria di protezione, sia al conduttore che ai diversi manutentori

## 4 SOLLEVAMENTO, TRASPORTO ED IMMAGAZZINAMENTO

### 4.1 SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

Il sollevamento ed il trasporto della macchina deve avvenire con prudenza per evitare cadute o ribaltamenti.

### 4.2 IMMAGAZZINAMENTO

Qualora si dovesse immagazzinare la macchina durante periodi di inattività, si raccomanda di custodirla in un locale coperto, che permetta di proteggere la macchina dalle intemperie, ed in ambiente privo di aggressivi chimici particolari.

Per periodi di inattività lunghi la macchina deve essere conservata in ambienti con copertura idonea (da -10 a 40°C).

In caso di smaltimento dei materiali dell'imballo si dovranno rispettare le normative specifiche vigenti nel paese di utilizzo.

## 5 INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO

### 5.1 PREDISPOSIZIONE DELL'AREA A CARICO DELL'UTILIZZATORE

E' compito dell'utilizzatore predisporre:

- I locali di installazione come prescritto dalle locali normative vigenti, che regolano la salute e la sicurezza nell'ambiente di lavoro.
- L'alimentazione pneumatica deve essere conforme alle norme vigenti nel luogo di installazione.

### 5.2 ILLUMINAZIONE

Il luogo di installazione della macchina deve avere luce naturale e/o artificiale conforme alle norme vigenti nei Paesi di installazione della macchina.

In ogni caso l'illuminazione dovrà essere uniforme, garantire una buona visibilità in ogni punto della macchina e non dovrà creare riflessi pericolosi ed effetti stroboscopici.

L'illuminazione dovrà consentire una chiara lettura del pannello di comando in particolare individuare chiaramente il pulsante di arresto di emergenza.

Si può consigliare un illuminamento medio di 300-500 lux/mt.

### 5.3 SPAZIO NECESSARIO

Predisporre gli spazi nella zona di installazione della macchina come definito nel layout relativo

- Dimensioni di ingombro: X : 2120 mm Y : 400 mm Z : 350 mm

### 5.4 OPERE MURARIE

Per l'installazione non sono richieste opere murarie.

### 5.5 ALIMENTAZIONE

Aria compressa essiccata: pressione da 6 a 8 bar

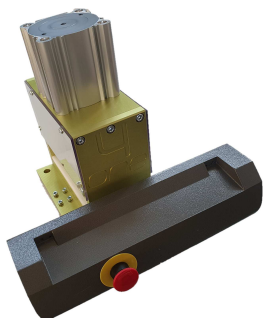
### 5.6 Allacciamento pneumatico



Collegare l'alimentazione di rete dell'aria compressa all'ingresso mediante tubo di alimentazione da 8 mm. La pressione deve essere compresa fra 6 e 8 bar.

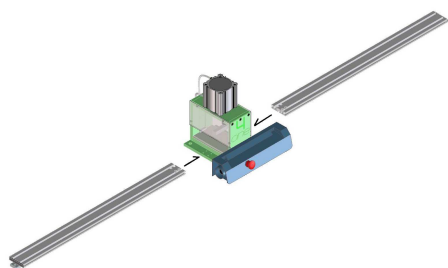
La linea di alimentazione deve essere dotata di valvola di intercettazione per permettere di isolare l'impianto dalla rete in caso di manutenzione od interventi sulla macchina non direttamente connessi con l'uso normale.

## 5.7 ASSEMBLAGGIO TAGLIERINA



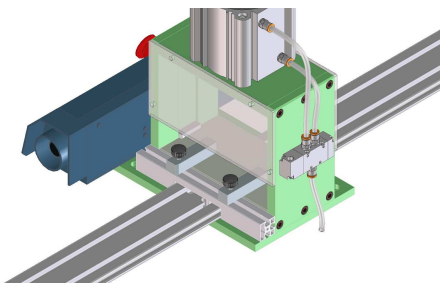
### FASE 1

Assemblaggio corpo macchina e pulsantiera con chiave a brugola da 5  
avvitare n°3 viti TCEI M6 x 12



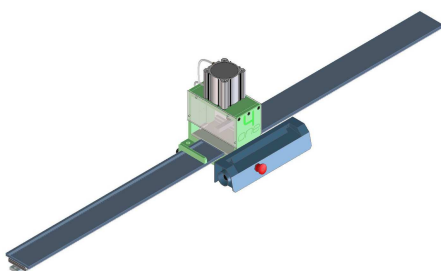
### FASE 2

Assemblaggio spezzoni di profilo di alluminio tramite  
chiave a brugola da 5. Utilizzare chiave a brugola da 5 per  
n°8 viti TCEI M6 x 12



### FASE 3

Assemblaggio profilo alluminio che regola la posizione di  
entrata del profilo



### FASE 3

Assemblaggio corpo macchina con i profili di  
alluminio utilizzando chiave a brugola da 5 avvitare  
n°8 viti TCEI M6 x 12

## 6 ORGANI DI EMERGENZA

### 6.1 DISPOSITIVO DI COMANDO

- Pulsante a fungo di arresto di EMERGENZA. Se premuto arresta immediatamente la macchina. Per lo sblocco del pulsante ruotarlo in senso antiorario.

## 7 AVVIAMENTO ED ARRESTO

### 7.1 PRIMO AVVIAMENTO

Dopo l'installazione della macchina si devono fare alcune verifiche preliminari prima dell'uso.

Prima di procedere al primo avviamento è necessario avere letto con attenzione questo manuale.

### ⚠ ATTENZIONE

Le regolazioni di prima messa in funzione sono di norma eseguite da personale della ditta 4-Belt srl o da personale da essa autorizzato.

Nel caso in cui il Committente intendesse procedere autonomamente all'esecuzione delle operazioni sotto descritte, si richiede la lettura preventiva del presente manuale

TUTTE LE OPERAZIONI DESCRITTE VANNO ESEGUITE CON LA MACCHINA IN MODALITÀ' DI FUNZIONAMENTO CON PULSANTE A FUNGO DI ARRESTO DI EMERGENZA PREMUTO.

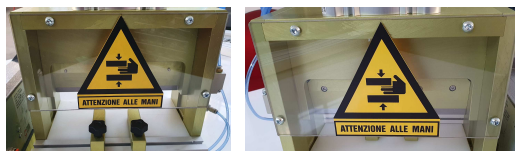
LA MACCHINA È PREVISTA PER IL FUNZIONAMENTO MANUALE ED È ATTA AL CONTROLLO DA PARTE DI 1 SOLO OPERATORE, TERZI OPERATORI DOVRANNO TENERSI A DISTANZA DI SICUREZZA DALLA MACCHINA DI ALMENO 2 METRI PER EVITARE INCIDENTI DURANTE IL TAGLIO

L'OPERATORE AVRÀ LA RESPONSABILITÀ DI CONTROLLORE CHE LA ZONA DI TAGLIO SIA IN SICUREZZA PER TERZE PERSONE  
4-BELT NON SI ASSUME NESSUNA RESPONSABILITÀ PER QUALSIASI INFORTUNIO CAUSATO DALLA NEGLIGENZA DELL'UTILIZZATORE

### 7.2 PREDISPOSIZIONE ALLA LAVORAZIONE

Controllo efficienza sicurezze:

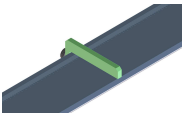
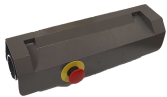
### ⚠ ATTENZIONE



CONTROLLARE ALL'INIZIO DI OGNI TURNO DI LAVORO CHE TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA SIANO IN POSIZIONE BEN FISSATE E SIANO EFFICIENTI. 4-BELT NON SI ASSUMONO NESSUNA RESPONSABILITÀ PER QUALSIASI INFORTUNIO CAUSATO DALLA NEGLIGENZA DELL'UTILIZZATORE

### 7.3 USO DELLA MACCHINA

- Regolazione delle due guide in entrata

| <p>FASE 1</p>  <p>Regolazione delle due guide in entrata</p> | <p>FASE 2</p>  <p>Regolazione del riferimento per la lunghezza di taglio</p> | <p>FASE 3</p>  <p>Inserimento del profilo da tagliare appoggiandolo al riferimento<br/>Premere contemporaneamente i pulsanti laterali della pulsantiera</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## 8 MANUTENZIONE

### 8.1 PULIZIA

Pulizia generale e ingrassare le gole di guida ogni 3 mesi.



### ATTENZIONE

(DA ESEGUIRE A MACCHINA CON ALIMENTAZIONE PNEUMATICA STACCATA E FUNGO PREMUTO)

### 8.2 CONTROLLI PERIODICI

Verificare stato di usura dei componenti pneumatici.

Verifica e stato di usura dei componenti in movimento

Verificare lo stato di efficienza del circuito di arresto di emergenza.

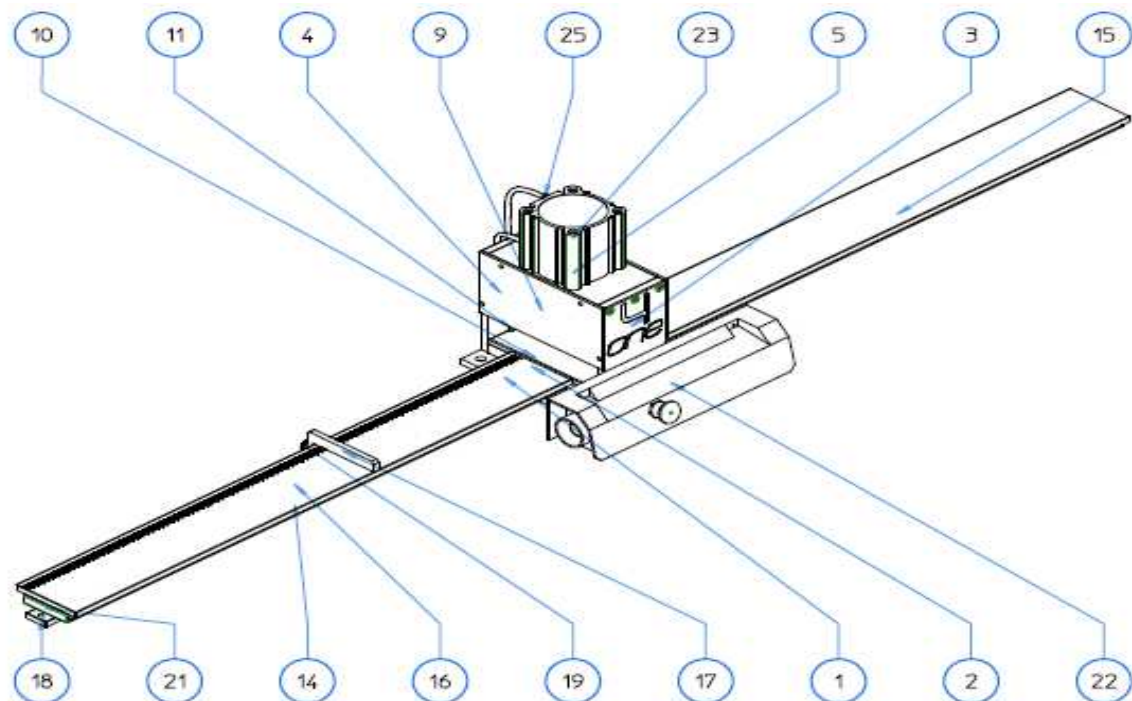
### 8.3 SOSTITUZIONE COMPONENTI



### ATTENZIONE

LA SOSTITUZIONE DI QUALSIASI COMPONENTE DEVE ESSERE ESEGUITA DA PERSONALE ISTRUITO SULLA PROCEDURA DA SEGUIRE ( SOTTORIPORTATA) PER EFFETTUARE DETTA OPERAZIONE IN SICUREZZA.

#### 8.4 DISTINTA BASE



| POS | CODICE PARTICOLARE | QTA | MATERIALE               | DENOMINAZIONE PARTICOLARE                             |
|-----|--------------------|-----|-------------------------|-------------------------------------------------------|
| 1   | 0020200001         | 1   | X155CrVMo121KU - K110   | PIASTRA ANCORAGGIO                                    |
| 2   | 0020200002         | 1   | X155CrVMo121KU - K110   | PIASTRA BASE                                          |
| 3   | 0020200003         | 1   | PE 1000 (POLIZENE)      | PARETE FRONTALE                                       |
| 4   | 0020200004         | 1   | ALLUM. FRES. PROT.      | PARETE POSTERIORE                                     |
| 5   | 0020200005         | 1   | X155CrVMo121KU - K110   | PIASTRA CILINDRO                                      |
| 6   | 0020200007         |     | INOX AISI 304           | ANELLO DISTANZIALE                                    |
| 7   | 0020200010         | 1   | ALLUM. FRES. PROT.      | ALLINEATORE DX                                        |
| 8   | 0020200011         | 1   | ALLUM. FRES. PROT.      | ALLINEATORE SX                                        |
| 9   | 0020200014         | 2   | POLICARBONATO           | PANNELLO USCITA                                       |
| 10  | 0020200015         | 1   | PA2200 (POLIAMIDE FINE) | CONTROPIASTRA                                         |
| 11  | 0020200017         | 2   | ALLUMINIO               | FERMO MECCANICO 2mm                                   |
| 12  | 0020200019         | 1   |                         | RIDUZIONE M20 M12                                     |
| 13  | 0021600001         | 1   |                         | PROFILO ALUTEC 103003 LUNGH 250                       |
| 14  | 0021600002         | 2   |                         | 18.5 x 90 101890                                      |
| 15  | 0021600003         | 1   | FE                      | PIASTRA MILLIMETRATA                                  |
| 16  | 0021600004         | 1   | FE                      | PIASTRA MILLIMETRATA                                  |
| 17  | 0021600005         | 1   | X155CrVMo121KU - K110   | RIFERIMENTO                                           |
| 18  | 0021600006         | 2   | ALLUM. FRES. PROT.      | SOSTEGNO                                              |
| 19  | 70242              | 1   |                         | ELESA MANOPOLA ZIGRINATA B193 P 2323 B 193 20 p M6X25 |
| 20  | 70242              | 2   |                         | ELESA MANOPOLA ZIGRINATA B193 P 2323 B 193 20 p M6X25 |
| 21  | 70257              | 2   |                         | TAPPO ALUTEC 221890                                   |
| 22  | 90066              | 1   |                         | METALWORK PULSANTIERA 0227700000                      |
| 23  | 90067              | 1   |                         | METALWORK CILINDRO 290SA10050AP                       |
| 24  | 90070              | 1   |                         | MW VALVOLA MONOSTABILE 7010011100                     |
| 25  | 90071              | 5   |                         | MW RACCORDO DB 2L01009                                |

## 9 ROTTAMAZIONE E SMALTIMENTO

### 9.1 SMALTIMENTO E ROTTAMAZIONE

La fine della vita prevista della macchina si divide nelle operazioni di smontaggio e trasporto della macchina o di smantellamento e trasporti di parti, rottamazione e smaltimento. Nei vari casi comportarsi come descritto:

- le operazioni di smontaggio, trasporto della macchina o trasporto di parti, vanno eseguite rispettando e invertendo quanto già contenuto nei capitoli del presente manuale relativi all'installazione (a cura utilizzatore).
- le operazioni di smantellamento e rottamazione sono ad esclusiva cura del costruttore o CAT per evitare rischi imprevisti all'utilizzatore ; lo stesso utilizzatore dovrà informare preventivamente di eventuali modifiche apportate o sostanze presenti oltre a quelle previste nella fornitura originale (oli,grassi. ecc).

### 9.2 TRATTAMENTO E SMALTIMENTO RIFIUTI

La macchina si compone di parti in ferro, acciaio e metalliche in genere, di plastiche (piedi e pulegge o paradita)e di gomma/pvc (cinghie o parti elettriche), componenti misti (motori elettrici) e li (riduttori) o grassi di lubrificazione. Quadri e pulsantiere, cablaggio bordo macchina (componenti).Separare e dividere per parti omogenee prima del conferimento.

### ATTENZIONE

IN MERITO AL "TRATTAMENTO E SMALTIMENTO" SONO VIETATE TUTTE LE OPERAZIONI DI SMONTAGGIO E RECUPERO DEI COMPONENTI FINITI (ES PC) TRANNE CHE ALLE AZIENDE AUTORIZZATE; LO SMALTIMENTO DEVE ESSERE EFFETTUATO CONSEGNANDO TUTTA LA MACCHINA O LE SUE PARTI AD AZIENDA SPECIFICA, SPECIALIZZATA ED AUTORIZZATA SECONDO LE LEGGI VIGENTI, SUL LUOGO DI PRODUZIONE DEL RIFIUTO. E' POSSIBILE RECUPERARE GLI OLI, E RIPULIRE I GRASSI PRESENTI SULLA MACCHINA CON STRACCI, RITENENDOLI ENTRAMBI IN SPECIFICI CONTENITORI SIGILLATI, PRIMA DEL TRASPORTO DELLA MACCHINA E/O DELLE SUE PARTI ALLA ROTTAMAZIONE E SENZA IMBALLO.

La macchina e le singole parti (elettriche ed elettroniche in particolare) rispettano quanto previsto dall direttive:

RoHS 2002/95/CE, RAEE 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative ai rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche; si esclude la presenza di sostanze considerate nocive quali cadmio, mercurio, piombo, cromo esavalente, bifenili polibromurati che possono causare allergie o altre malattie quali il cancro.