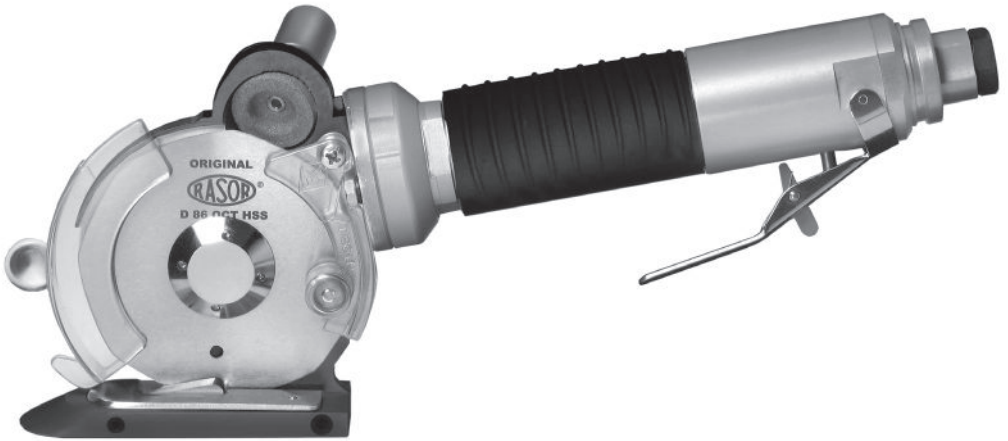




1946

FP862

CISEAUX PNEUMATIQUES



MANUEL D'EMPLOI

Rasor® Elettromeccanica S.r.l. est née à Milan en 1946 grâce aux deux associés Spinelli et Ciminaghi. Depuis plus de soixante ans la société produit des systèmes de coupe automatisés, des unités de coupe pour des applications textiles et des machines à couper électriques et pneumatiques.

FR
2



Nés comme point de référence pour la coupe dans le domaine textile, les produits Rasor® sont aujourd'hui largement utilisés dans d'autres secteurs, tels que secteur chimique, de l'automobile, nautique, sportif, de l'ameublement.

Rasor® peut se vanter d'une continuité professionnelle de trois générations, grâce au support fondamental du membre fondateur, à sa passion, son dévouement et son expérience qui dure soixante-dix ans.

La caractéristique qui distingue Rasor® est que chaque phase de l'usinage, de la conception au produit emballé pour la livraison, a lieu dans la société elle-même, grâce à des opérateurs grands professionnellement sur la même longueur d'ondes de son esprit et de celui de ses fondateurs, pour assurer la qualité qui représente le point de force sur lequel Rasor® a marqué son activité dès le début.

Cet esprit engage journellement la société pour l'amélioration de la qualité du produit et l'ouvre à l'étude et au développement de nouveaux matériels et de nouvelles technologies.

REMERCIEMENTS

Cher Client,

tout d'abord nous vous remercions pour avoir choisi un produit fabriqué par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.

Depuis plusieurs années Rasor® est un point de repère dans le domaine des équipements destinés à la coupe dans les secteurs textile, de l'habillement, de l'ameublement, de la couture, des installations sportives, chimique, de l'automobile, nautique et des matériaux isolants.

Sa production est depuis toujours synonyme de fiabilité, témoignée par la satisfaction de ses nombreux Clients.

La Qualité Rasor® est le pivot de toutes les activités de la société, afin de fournir au Client un service totalement correspondant à ses attentes et à ses exigences pour ce qui est de la qualité du produit, de la fiabilité dans les livraisons et de la disponibilité de produits finis.

Toutes les parties des dispositifs ont été conçues et produites pour assurer des performances optimales. Afin de maintenir un niveau de qualité élevé et d'assurer une longue fiabilité des produits Rasor®, nous invitons nos Clients à n'utiliser que des pièces de rechange originales et à contacter la maison mère pour n'importe quelle intervention d'entretien.



Ce manuel d'emploi est une partie intégrante des ciseaux pneumatiques FP 862 et il doit être lu avec attention avant de l'employer car il fournit des instructions importantes sur la sécurité de l'installation, de l'emploi et de l'entretien. Il doit donc être conservé avec soin.



Avant d'utiliser les ciseaux pneumatiques FP 862, lire attentivement les normes générales de sécurité indiquées ci-dessous.

FR
3

- **EMBALLAGE.**
Après avoir enlevé l'emballage s'assurer que les ciseaux pneumatiques soient intacts. En cas de doute ne pas les utiliser et s'adresser à un Centre d'Assistance Autorisé. Ne pas laisser des éléments éventuels de l'emballage (sachets en plastique, polystyrène expansé, carton, etc.) à la portée des enfants ou des handicapés car ils sont des sources potentielles de danger.
- **EVITER LES MILIEUX DANGEREUX.**
- **TENIR LOIN LES ENFANTS.**
Aucune personne étrangère (surtout les enfants) ne doit s'approcher de la zone de travail.
- **TENIR TOUJOURS EN ORDRE LE LIEU DE TRAVAIL.**
Le lieu de travail doit être toujours tenu en ordre et bien éclairé.
- **UTILISER TOUJOURS LES CISEAUX PNEUMATIQUES FP 862 DE FAÇON APPROPRIÉE.**
Effectuer seulement les travaux pour lesquels les ciseaux ont été fabriqués; ne pas les utiliser pour des travaux inappropriés.
- **RESPECTER L'EMPLOI.**
Ne pas couper des matériels trop épais et vérifier toujours la condition de la lame.
- **EVITER TOUTE MISE EN MARCHÉ ACCIDENTELLE.**
Avant de connecter les ciseaux pneumatiques FP 862, s'assurer que tout soit installé correctement.
- **HABITS DE TRAVAIL.**
Ne pas utiliser de vêtements larges ou d'accessoires qui peuvent se prendre dans les parties en mouvement.
- **LUNETTES DE SECURITE ET GANTS DE PROTECTION EN METAL TRESSE**
Utiliser toujours des lunettes et des gants de protection en métal tressé homologués Rasor pour les opérations d'emploi et d'entretien (conformément à la norme UNI EN 388:2004).
- **PIECES DE RECHANGE.**
Pour l'entretien et le remplacement utiliser seulement des pièces de rechange originales. L'entretien de la lame doit être effectué seulement par des techniciens Rasor®.
- **INSTALLATION.**
Toute installation non conforme à ce qui est indiqué peut compromettre votre sécurité et faire échoir la garantie.

Lettre d'information

L'installateur et le technicien chargé de l'entretien doivent connaître le contenu de ce manuel. Bien que les caractéristiques principales du type d'équipement décrit ne changent pas, la **Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l.** se réserve le droit de modifier les parties, les détails et les accessoires qu'elle jugera nécessaires afin d'améliorer la machine, ou pour des exigences de caractère constructif ou commercial, en n'importe quel moment et sans être obligé à mettre à jour tout de suite ce manuel.

FR

4



ATTENTION



TOUS LES DROITS SONT RESERVES SELON LES INTERNATIONAL COPYRIGHT CONVENTIONS,

La reproduction de n'importe quelle partie de ce manuel, en n'importe quelle forme, est interdite sans l'autorisation écrite de la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. Le contenu de ce guide peut être modifié sans préavis. Tous les soins ont été pris pour rassembler et contrôler la documentation contenue dans ce manuel afin de rendre ce guide le plus complet et compréhensible possible.

Rien de ce qui est contenu dans cette publication ne peut être interprété comme garantie ou condition explicite ou implicite - y compris, non en voie limitative, la garantie d'aptitude pour un but particulier. Rien de ce qui est contenu dans cette publication ne peut être interprété comme modification ou assertion des termes de n'importe quel contrat d'achat.

Les produits de la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. ne sont pas prévus pour fonctionner dans des milieux avec danger d'explosion et à haut risque d'incendies. En cas de pannes ou de fonctionnement incorrect, les ciseaux pneumatiques FP 862 ne doivent être utilisés jusqu'à ce que le Service d'Assistance Technique ne termine la réparation.

Servizio Assistenza Tecnica



Pour toute information s'adresser à
RASOR® ELETTROMECCANICA S.r.l.
Via V. Caldesi, 6; 20161, MILANO (MI) - ITALY
Tél: +39.02.66221231; Fax: +39.02.66221293
e-mail: info@rasor-cutters.com
web: www.rasor-cutters.com

ATTENZIONE



La configuration originale des ciseaux pneumatiques ne doit absolument pas être modifiée. Lorsqu'on reçoit les ciseaux contrôler que la fourniture corresponde aux spécifications de la commande.

En cas de non-conformité informer immédiatement Rasor®.

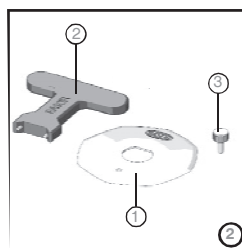
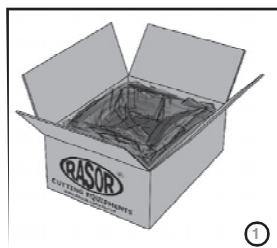
S'assurer aussi que la machine n'ait pas été endommagée pendant le transport.



2. TRANSPORT ET EMBALLAGE

Les ciseaux pneumatiques sont livrés dans une boîte en carton contenant plusieurs options. La codification du produit commandé et le numéro de série sont indiqués sur l'emballage extérieur (voir dessin 1). A l'intérieur de l'emballage il y a aussi les accessoires suivants, contenus dans un sachet:

- 1) Lame heptagonale (7 côtés) ou octogonale (8 côtés);
- 2) Clé papillon pour désassemblage de l'écrou de la lame;
- 3) Poinçon pour désassemblage lame.

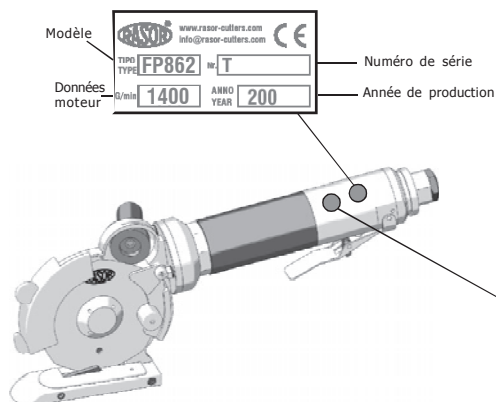


3. DONNEES DE PLAQUE

Sur la partie frontale des ciseaux pneumatiques il y a la plaquette d'identification du fabricant et de conformité aux NORMES 2006/42/CE; elle est représentée ci-dessous.

Ne jamais enlever pour quelque raison que ce soit cette plaquette, même si l'équipement était revendu. Pour toute communication avec la Société constructrice il est toujours nécessaire de mentionner le numéro de série écrit sur la plaquette elle-même.

Sur le manche des ciseaux il y a une étiquette avec des pictogrammes illustrant les avertissements de sécurité qui doivent être respectés par toute personne affectée à l'utilisation de l'appareillage. Au cas où ces indications ne seraient pas respectées, la Société constructrice décline toute responsabilité pour tout dommage aux personnes et aux objets, l'opérateur lui-même étant le seul responsable devant les organismes compétents.



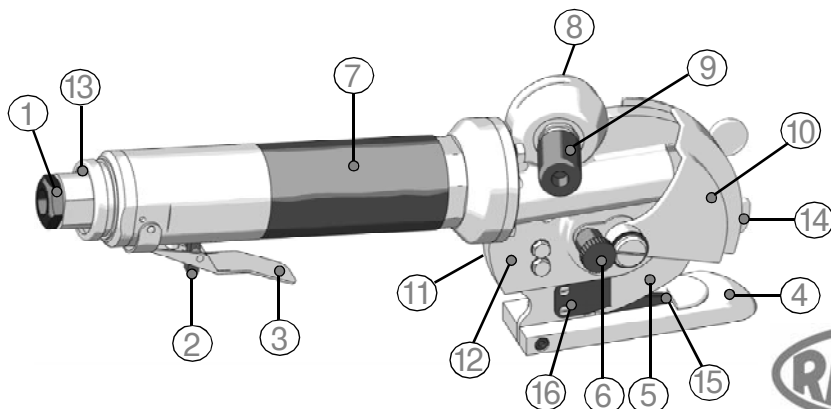
4. DESCRIPTION DU PRODUIT

FR
6

L'appareillage décrit dans ce manuel s'appelle ciseaux pneumatiques modèle FP 862 à utiliser pour la coupe rapide de tissus dans l'industrie textile et d'autres matériels. L'appareillage est extrêmement versatile, léger et précis pendant l'opération de coupe. Grâce à l'emploi d'un pied frontal de support et d'un système de coupe efficace avec une lame pentagonale ou octogonale, il est possible d'utiliser les ciseaux pneumatiques pour couper différents matériels tels que la laine, le coton, les tissus synthétiques, la peau, l'écopeau, la soie, les patrons, les filtres, les tissus techniques et caoutchouteux etc. avec une épaisseur jusqu'à 2,5 cm. Une des particularités des ciseaux pneumatiques FP 862 est la possibilité, grâce à la présence d'une meule assemblée sur la tête des ciseaux, de pouvoir affûter la lame à n'importe quel moment sans la désassembler. Après avoir effectué cette opération les opérations de coupe peuvent recommencer immédiatement. Les ciseaux pneumatiques sont pourvus de raccord fileté pour la connexion aux circuits pneumatiques. La turbine parfaitement équilibrée, avec un nombre de tours élevé et ne demandant aucune opération d'entretien, réduit au minimum les vibrations et le bruit. La particularité des ciseaux pneumatiques est la possibilité d'être employés aussi dans des milieux extérieurs et pour la coupe de matériels humides ou mouillés; ils sont donc notamment indiqués dans les tanneries, les teintureries, etc. Les ciseaux pneumatiques FP 862, avec un poids de seulement 1 kg, sont extrêmement légers et maniables et ils permettent d'effectuer des coupes rapides, précises même avec des profils courbés. L'emploi de l'air comprimé comme source d'énergie permet de travailler de façon continue sans problèmes de chauffage ou de surcharge au moteur. Les parties mécaniques sont réalisées en acier et en bronze à haute résistance et demandent une lubrification après plusieurs heures de travail.

Éléments du dispositif

1	Connexion 1/4" gaz pour connecteur air	9	Bouton d'affûtage
2	Cran de sûreté pour l'activation levier de commande	10	Carter de protection antérieure lame (mobile)
3	Levier de commande	11	Carter de protection postérieure lame (fixe)
4	Pied d'appui	12	Support moteur
5	Lame polygonale	13	Silencieux
6	Graisseur	14	Pointe de référence
7	Moteur pneumatique	15	Contre-lame
8	Affûteuse	16	Ressort arrêt-fil



RASOR[®]

dal 1946

5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques ciseaux pneumatiques FP 862		Caractéristiques lames disponibles	
Diamètre lame	50 mm avec contre-lame - en métal dur	86THSS	Lame octogonale en acier HSS
Vitesse lame	1400 tours/min	86PHSS	Lame pentagonale en acier HSS
Hauteur utile coupe	environ 25 mm	86THSSTN	Lame octogonale en acier HSS avec durcissement superficiel TIN
Puissance	350 W à pression maximale	86THSSTF	Lame octogonale en acier HSS recouvert en Teflon®
Pression de service	max. 6 bar	86PHSSTF	Lame pentagonale en acier HSS recouverte en Teflon®
Poids	environ 1 Kg		
Poids avec emballage	environ 2 Kg		
Consommation air	8 litres/sec.		
Luminosité minimum pour les opérations de travail	LUX 200		
Nombre de vibrations	< 2,5 m/s ²		
Température	0 ~ 55°C		
Humidité	10 ~ 95% sans condensation		

FR
7

Les données techniques sont indicatives et peuvent varier sans préavis

6. BRUIT PRODUIT

Le niveau de pression acoustique maximum émise par les ciseaux pneumatiques FP 862 est pareil à environ 60dB (A).

Le bruit aérien a été détecté en conformité avec la norme UNI EN ISO 11202. Les niveaux de bruit émis par le dispositif à des distances différentes de détection (sans aucun système de filtration des ondes sonores) varient de peu de db (A).

Le bruit a été détecté à l'aide du silencieux d'échappement fourni (qui ne doit jamais être enlevé).

NOTE

On conseille aux propriétaires des ciseaux pneumatiques FP 862 d'en vérifier la conformité avec la Directive pour la protection des travailleurs D.L. N.277 ARTICLE IV (DU 15-08-91). L'emploi de casques antibruit est obligatoire.

7. DOMAINE D'APPLICATION

Les ciseaux pneumatiques FP 862 ont été conçus, fabriqués et assemblés pour la coupe de tissus et matériels de tous les types, non métalliques, non plastiques ou non ligneux à l'aide de lames rotatives circulaires pentagonales ou octogonales.

L'équipement ne doit pas être utilisé:

- dans des milieux avec des atmosphères explosives;
- en présence de poussière fine ou de gaz corrosifs;
- pour couper des matériels plastiques, métalliques et ligneux.

Il est interdit d'utiliser les ciseaux pneumatiques FP 862 pour des usinages différents de ceux qui sont indiqués ci-dessus car cela peut être dangereux.

8. INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

Pour pouvoir travailler en sécurité, on recommande de suivre les instructions ci-dessous.

- L'usinage doit être effectué en respectant rigoureusement les normes de sécurité du pays où la machine est vendue.
- Il est **ABSOLUMENT INTERDIT** de fumer pendant les opérations d'installation, d'emploi ou de mise en place des ciseaux pneumatiques.
- Le client s'engage à respecter et à faire respecter par ses employés et par les personnes desquelles il est responsable, toutes les normes de lois et les réglementations en vigueur en matière de sécurité, prévention des accidents du travail et hygiène du travail.
Le client s'assume donc la responsabilité de suivre scrupuleusement toutes les normes de lois et les réglementations en vigueur et les dispositions spéciales en vigueur à l'intérieur des structures sportives ou publiques que le client déclare de connaître pour en avoir été préalablement informé.
- Les ciseaux pneumatiques fonctionnent même sans protection de sécurité. Cette protection ne doit **JAMAIS** être enlevée.
- Vérifier toujours la résistance du matériel à couper et le type de lame qu'on est en train d'utiliser.
- Le client devra équiper le personnel non seulement des dispositifs de protection individuels nécessaires pour effectuer les opérations, mais aussi des systèmes de protection prescrits par le fabricant par rapport à des conditions de risque spécifiques de l'installation et/ou de la zone où ce personnel doit travailler.
- Un seul opérateur doit utiliser les ciseaux pneumatiques et il doit rester toujours derrière la poignée de guidage. Ne jamais effectuer de réglages avec la lame en marche.
- Faire toujours attention à la position du câble électrique pour empêcher qu'il soit coupé ou endommagé par la lame.
- Les ciseaux pneumatiques FP 862 peuvent être assemblés sur les machines O.E.M. à condition que leur structure originale ne soit pas du tout modifiée. Dans le cas contraire, l'intervention doit être certifiée par la Société Rasor®.
- Les ciseaux pneumatiques FP 862 sont pourvus de bouton de sécurité double composé d'un levier et d'un cliquet sur la poignée: le cliquet empêche l'activation accidentelle du bouton de démarrage, le levier met en marche la machine à couper. Ne jamais enlever le cliquet.

9. RISQUES RESIDUELS

Bien que les ciseaux pneumatiques soient sûrs, les opérateurs doivent faire attention à éviter toute situation potentiellement dangereuse pour leur sécurité et pour celle d'autrui.

- ⊗ La lame peut fonctionner même si la protection et désassemblée.

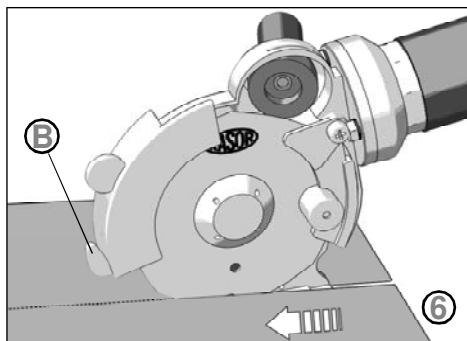
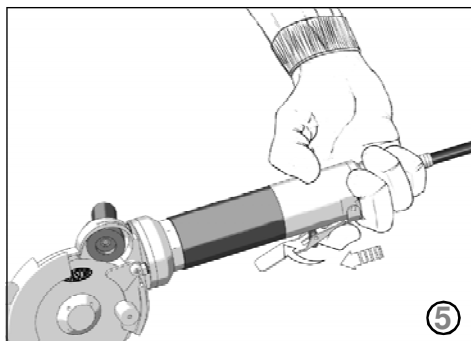
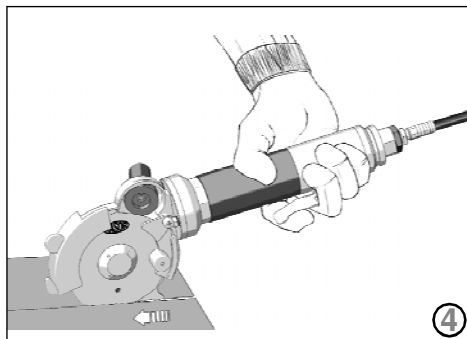
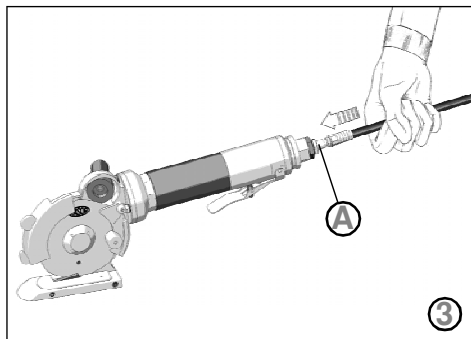
10. EMPLOI

Pour l'emploi manuel des ciseaux pneumatiques suivre les instructions ci-dessous:

- 1) Placer le matériel à couper sur une table;
- 2) Connecter le tuyau de l'air au raccord rapide "A" (non fourni) (voir figure 3);
- 3) Régler le manomètre (option) à 6 bar;
- 4) Mettre le matériel au-dessus du pied de coupe (voir figure 4);
- 5) Presser le bouton d'allumage après avoir déplacé la cran de sécurité (voir figure 5);
- 6) Pousser les ciseaux pneumatiques dans la direction désirée, tendre autant que possible le matériel devant eux, et éviter qu'il se fronce dans la partie frontale des ciseaux.

NOTE

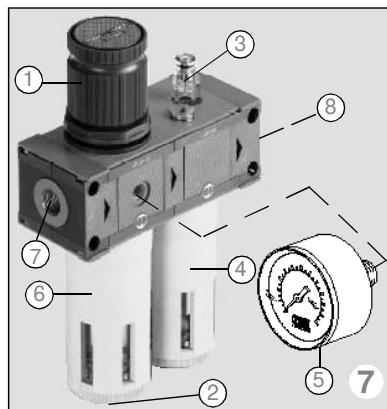
La poussée sur les ciseaux pneumatiques doit être la plus uniforme possible. Pour pouvoir effectuer avec précision des coupes linéaires (et suivre des parcours prédéterminés), on conseille aussi d'utiliser la pointe à flèche (voir point "B" dans la fig.6)



11. MANOMETRE AIR (OPTION)

Les ciseaux pneumatiques doivent être alimentés obligatoirement avec de l'air lubrifié à une pression de 4-6 bar. Rasor® met à la disposition comme option un filtre groupe réducteur pourvu d'un manomètre déjà étalonné avec la quantité d'huile qui doit être produite. Le groupe, montré aussi dans la figure 7, est composé de:

- 1 - réducteur de pression;
- 2 - valve de décharge condensation;
- 3 - groupe graisseur à compte-gouttes;
- 4 - réservoir huile;
- 5 - manomètre;
- 6 - réservoir condensation;
- 7 - raccord pour la connexion embrayage rapide raccordement du réseau;
- 8 - raccord pour la connexion embrayage rapide raccordement aux ciseaux.



Pour l'emploi et l'entretien consulter la notice d'instructions fournie avec le filtre.

12. AFFUTAGE DE LA LAME

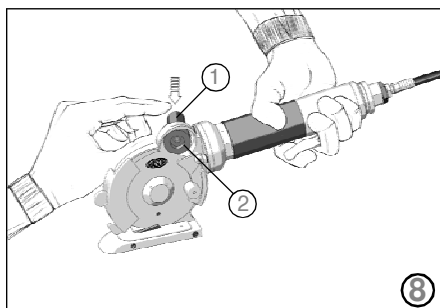
Après quelques heures d'emploi continu de l'équipement, ou s'il perdait sa capacité de coupe, il faut affûter la lame.

Pour effectuer cette opération mettre en marche la lame et presser l'affûteuse "2" sur la lame elle-même (à l'aide du bouton "1", comme indiqué dans la figure 8) pour 3-4 secondes. Répéter l'opération 2-3 fois.



ATTENTION

Le bouton d'affûtage peut être pressé seulement si le carter de protection transparent est complètement baissé.



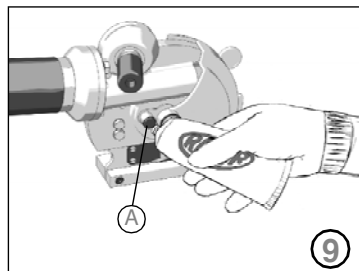
13. LUBRIFICATION

Toutes les 3-4 heures d'emploi de l'appareillage il faut lubrifier le couple d'engrenages. Pour effectuer cette opération, enlever le bouchon de protection "A" placé sur la tête des ciseaux pneumatiques et le remplir avec la graisse fournie. Revisser le bouchon "A" pour peu de tours. Toutes les 2-3 heures d'emploi de l'appareillage visser de quelques tours le bouchon "A" (voir figure 9).



ATTENTION

La lame ne doit jamais être sale de graisse ou d'huile.

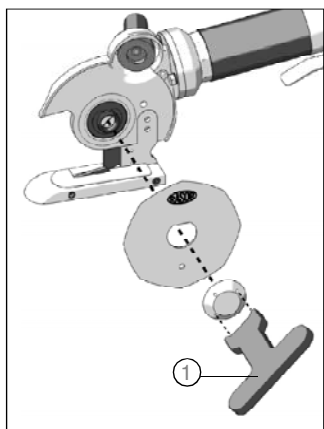
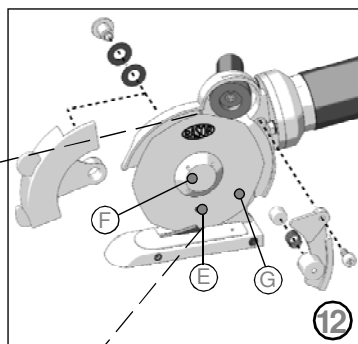
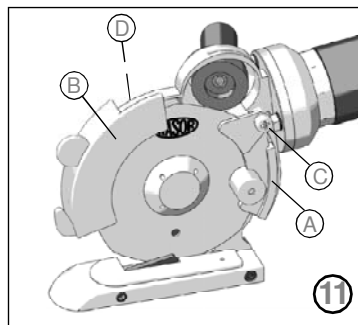
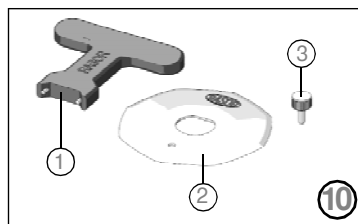


14. REMPLACEMENT DE LA LAME

Au cas où la lame ne réussirait plus à couper (même après avoir répété plusieurs fois l'opération d'affûtage) il faut la remplacer. Pour effectuer cette opération, utiliser la clé papillon "1" et la pointe d'arrêt de la lame "3" (indiqués dans la figure 10).

Pour la remplacer suivre les instructions ci-dessous:

- 1) Mettre les gants de protection conformément au Décret Législatif 242 du 19 mars 1996 (emploi des dispositifs de protection individuelle);
- 2) Enlever la protection de sécurité postérieure fixe "A" et la protection de sécurité antérieure mobile "B", en dévissant respectivement la vis cruciforme "C" et la vis à fente "D" à l'aide des tournevis adéquats (non fournis par le constructeur), comme indiqué dans la figure 11.
- 3) Insérer la pointe "3" (voir fig.10) dans le trou "E", afin de pouvoir bloquer la lame (le trou sur la lame doit coïncider avec celui sur la structure).
- 4) Utiliser la clé papillon "1" pour dévisser l'écrou "F" et enlever la lame "G" (voir figure 12).
- 5) Remplacer la lame usée avec une lame nouvelle "2", en faisant attention à centrer la lame sur l'arbre, en position correcte, et en se rappelant de l'assembler avec le côté affûté (celui avec l'inscription Rasor) vers l'extérieur des ciseaux pneumatiques.
- 6) Réassembler tout l'ensemble et effectuer quelques essais de coupe et d'affûtage.



15. RESOLUTION DES PROBLEMES

FR
12

✕ PROBLEME	⇒ SOLUTION
Le tissu n'est pas coupé ou il s'encastre entre la lame et la contre-lame	Vérifier l'intégrité de la contre-lame
	Vérifier le type de tissu
	Affûter la lame
	Vérifier l'épaisseur du tissu
	Vérifier la compatibilité entre lame et tissu
	Vérifier que la turbine tourne correctement
Les ciseaux pneumatiques sont bruyantes	Réduire la vitesse d'avancement
	Lubrifier
	Désassembler la lame et enlever les résidus de matériel
	Vérifier le silencieux
Les ciseaux démarrent lentement ou fonctionnent par intermittence	Vérifier l'usure du couple d'engrenages
	Vérifier l'intégrité du circuit pneumatique
	Régler la pression de service à 6 bar
	Vérifier le diamètre interne des tuyaux et des connexions (min. ø 8 mm)

16. LISTE DES PIECES DE RECHANGE / VUE ECLATEE

CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION
867HSS	LAME 8-COTES 86 mm, ACIER H.S.S.	FP 86107	JOINT	FP 86140L	VIS DE FIXATION PIED	SW109000	RESSORT DE PONÇON Ø 6 mm
FP 095	POIGNEE POUR L'ACCROCHAGE	FP 86110	ANNEAU COMPENSATEUR	FP 86140R	RONDELLE DENTEE	SW109100	COUVERCLE AFFUTEUSE POURVU DE COUSSINET
FP 86000CPL	GROUPE MOTEUR COMPLET	FP 86112	PALIER BRIDE MOTEUR	FP 86141	PLAQUE EN ALUMINIUM	SW109200	VIS DE FIXATION COUVERCLE AFFUTEUSE
FP 86009	BRIDE D'EMBRAYAGE	FP 86113	BRIDE ANTERIEURE	FP 86141CPL	PLAQUE EN ALUMINIUM COMPLETE	SW109300	RONDELLE EN ACIER
FP 86010	GUIDE PISTON	FP 86114	ROTOR	FP 86142	VIS DE FIXATION PLAQUE 10 mm	T101801	GOUPILLE ELASTIQUE
FP 86011	JOINT TORIQUE GUIDE PISTON	FP 86115	PALETTE ROTOR	FP 86143	VIS DE FIXATION PLAQUE 18 mm	T102906	GOUPILLE DE FIXATION LEVIER
FP 86012	JOINT TORIQUE GUIDE PISTON	FP 86116	GOUPILLE DE POSITION	FP 86146	LEVIER DE COMMANDE COMPLETE	T102909	CLIQUET POUR LEVIER, SERIE 2002
FP 86013	PISTON	FP 86117	BRIDE POSTERIEURE	FP 86149	RESSORT ARRET-FIL	T102910	RESSORT CLIQUET
FP 86013CPL	PISTON AVEC GUIDÉ COMPLET	FP 86118	PALIER BRIDE POSTERIEURE	FP 86150	ARBRE EMBRAYAGE	T104500	VIS DE FIXATION PROTECTION ANTERIEURE
FP 86014	ANNEAU D'ARRET	FP 86119	BOUCHON BRIDE POSTERIEURE	FP 86150CPL	ARBRE EMBRAYAGE COMPLET	T104501	COUPLE RONDELLES BOMBES
FP 86017	VALVE	FP 86120	CYLINDRE	FP 86198	BAGUE DE COMPENSATION	T104700	COUVERTURE GRAISSEUR
FP 86018	JOINT TORIQUE VALVE	FP 86120CPL	TURBINE COMPLETE	FP 86500	VIS DE FIXATION ARRET FIL	T104800	GRAISSEUR
FP 86019	BILLE EN ACIER	FP 86121	JOINT O-RING	FP 86800	PORTE CONTRE-LAME	T105200	VIS DE FIXATION SUPPORT
FP 86020	RESSORT	FP 86122	CARCASSE MOTEUR	P029	TUYAU CONVOYEUR EN CAOUTCHOUC	T105300	RONDELLE
FP 86021	O-RING LOGEMENT SILENCIEUX	FP 8612301	TETE DE COMMANDE	S86765	RESSORT AVEC GOIJON	T105400	BAGUE ANTI-FRICTION
FP 86022	LOGEMENT SILENCIEUX	FP 8612301CPL	TETE DE COMMANDE COMPLETE	S867900R	VIS DE FIXATION PORTE CONTRE-LAME	T105600	RONDELLE D'ECARTEMENT
FP 86025	FILTRE SILENCIEUX EN BRONZE	FP 86126	POIGNEE POUR L'ACCROCHAGE	SW104102	FEUTRE GRAISSEUR	T105700	BAGUE DE FIXATION COUSSINET COUSSINET
FP 86026	JOINT TORIQUE REDUCTEUR PETIT	FP 86130	CONNECTEUR 1/4" AVEC FILTRE	SW104103	RESSORT GRAISSEUR	T105800	COURONNE ENGRENAGE
FP 86027	JOINT TORIQUE CONNECTEUR	FP 86135	CARTER POSTERIEUR	SW108100	CONTRE-LAME EN WIDIA	T1059P3	COURONNE ENGRENAGE COMPLETE
FP 86028	REDUCTEUR	FP 86135CPL	SET PROTECTION POSTERIEUR	SW108200	VIS DE FIXATION CONTRE-LAME	T106000	VIS GAUCHE FIXATION ENGRENAGE FEUTRE
FP 86029	JOINT TORIQUE REDUCTEUR GRAND	FP 86136	VIS 4MM FIXATION CARTER	SW108600	PONÇAGE TYPE Ø 25 x9 x 6	T106100	SOUS-LAME
FP 86101P3	VIS SANS FIN ENGRENAGE	FP 86137	CARTER ANTERIEUR	SW1086CPL	GROUPE DE PONÇAGE COMPLET	T106300	BAGUE DE FIXATION LAME
FP 86101P3CPL	COUPLE D'ENGRENAGES COMPLET	FP 86137CPL	SET PROTECTION ANTERIEURE	SW108700	PIVOT DE PONÇAGE	T107500	CLE DE DESASSEMBLAGE LAME
FP 86103	PALIER ANTERIEUR ARBRE	FP 8613801CPL	SUPPORT MOTEUR COMPLET	SW108800	RESSORT DE PONÇAGE Ø 11 mm	T107600	POINÇON BLOQUE LAME
FP 86104	ANNEAU ELASTIQUE	FP 86139	PIED EN ACIER	SW108900	DOUILLE AFFUTEUSE	T107900	GRAISSE LUBRIFIANTE
FP 86106	PALIER POST. ARBRE	FP 86140L	VIS DE FIXATION PIED			T107905	HUILE LUBRIFIANTE (30 ml)

ACCESSOIRES

CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION
P170	EMBRAYAGE RAPI DE FEMELLE - 1/4" GAZ	P173	TUYAU AIR Ø 8x6 mm
P171	EMBRAYAGE RAPI DE MALE - 1/4" GAZ		



1946

GARANTIE

Sauf accords écrits différents, la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. garantit ses ciseaux pneumatiques pour une durée de 12 mois à partir de la date indiquée à la dernière page de ce manuel.

La garantie couvre le remplacement ou la réparation gratuite des composants de l'appareillage contre tout défaut d'origine reconnu suite à un vice de fabrication et de matériel, exclusivement au soin et dans l'usine de la Rasor® Elettromeccanica S.r.l.

En cas de rendu pour la réparation pendant la garantie, le client doit envoyer à la Société Rasor® toujours la machine complète. Les réparations de chaque composant endommagé pendant la garantie ne seront pas acceptées.

Le matériel à réparer sera envoyé en PORT PAYE.

La réparation effectuée, le dispositif sera renvoyé au client en PORT DU.

La garantie ne prévoit ni l'intervention du personnel de la Société sur le site d'emploi des ciseaux pneumatiques, ni leur démontage de l'installation.

Au cas où il serait nécessaire d'envoyer, pour des raisons pratiques, un des nos techniciens, la main d'oeuvre, le transfert éventuel et le déplacement seront aux frais de l'acheteur suivant les tarifs courants.

La garantie ne s'applique pas aux défaillances causées par:

- ✎ utilisation impropre ou installation incorrecte;
- ✎ causes externes;
- ✎ négligence ou faute d'entretien;
- ✎ les lames et les composants d'usure normale.

LA GARANTIE EST ANNULEE:

- ✎ en cas de retard dans les paiements ou d'autres inexécutions de contrat;
- ✎ en cas de réparations ou modifications non autorisées par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.;
- ✎ au cas où le numéro de série serait endommagé ou raturé;
- ✎ au cas où le dommage serait déterminé par utilisation impropre ou fonctionnement anormal, négligence, coups, chutes et d'autres causes qui ne concernent pas les conditions normales d'utilisation;
- ✎ au cas où l'appareillage serait démonté, endommagé ou réparé par du personnel non autorisé par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.;
- ✎ au cas où les ciseaux pneumatiques seraient employés pour des buts différents de ceux qui sont indiqués dans ce manuel d'instructions.

Les réparations effectuées en garantie n'interrompent pas la garantie elle-même.

Toute controverse sera débattue dans le tribunal de Milan.

Nous vous remercions préalablement pour l'attention que vous prêterez à ce manuel; nous vous invitons en outre à nous signaler toute suggestion que vous jugerez nécessaire afin de le rendre le plus complet possible.

RASOR ELETTROMECCANICA SRL

Via Vincenzo Caldesi 6

20161 Milan · Italy

ph. +39 02 66 22 12 31

fax +39 02 66 22 12 93

info@rasor-cutters.com

www.rasor-cutters.com

FOLLOW US:

