

SEATABLE400 PONTE

LIBRETTO D'USO
MANUTENZIONE
E GARANZIA

MATRICOLA



**TAGLIO E CAROTAGGIO
PROFESSIONALE
DAL 1973**



SEATABLE 400 PONTE

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

INTESTAZIONE

SEA TECHNOLOGY SRL

Via Meucci, 1 – 42028 Poviglio (RE)

OGGETTO DELLA DICHIARAZIONE:

TAGLIERINA ELETTRICA PROFESSIONALE

MARCHIO COMMERCIALE:



MODELLO:

SEATABLE400 PONTE

NUMERO 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), 23.04.2013

Mirco Dall'Olio
Legale Rappresentante



SEATABLE 400 PONTE



SEATABLE 400 PONTE

Libretto d'uso e manutenzione



SEATABLE 400 PONTE

INDICE

1 - INFORMAZIONI GENERALI	4
1.1 - Scopo del manuale	4
1.2 - Identificazione costruttore e macchina	4
2 - INFORMAZIONI TECNICHE	5
2.1 - Descrizione della macchina	5
2.2 - Dispositivi di sicurezza	5
2.3 - Caratteristiche tecniche	6
2.3.1 - Dimensioni di ingombro	6
2.3.2 - Dati tecnici	6
2.3.3 - Impianto idraulico di raffreddamento	7
2.4 - Certificazione del rumore e delle vibrazioni	7
2.4.1 - Misura del rumore	7
2.4.2 - Misura delle vibrazioni	8
2.5 - Accessori	8
3 - INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	9
3.1 - Sicurezza - informazioni generali	9
3.2 - Targhette di sicurezza	9
4 MOVIMENTAZIONE E MONTAGGIO MACCHINA	10
4.1 - Disimballo macchina	10
4.2 - Assemblaggio macchina	10
4.3 - Montaggio accessori	11
4.4 - Montaggio utensile di taglio	12
5 REGOLAZIONI	12
5.1 - Regolazioni e messa a punto	12
6 USO E FUNZIONAMENTO	13
6.1 - Descrizione comandi	13
6.2 - Alimentazione impianto idraulico di raffreddamento	14
6.3 - Alimentazione impianto elettrico	14
6.4 - Utilizzo della macchina	15
6.4.1 - Operazione di taglio con avanzamento del gruppo di taglio	15
6.4.2 - Operazione di taglio in diagonale	16
6.4.3 - Operazione di taglio per smusso a 45° (jolly)	17
6.4.4 - Operazione di foro	18
7 - MANUTENZIONE MACCHINA	19
7.1 - Manutenzione programmata	19
7.2 - Immagazzinaggio	19
8 - GUASTI	20
8.1 - Inconvenienti, cause e rimedi	20
9 - SOSTITUZIONE PARTI	21
9.1 - Ricambi originali	21
9.2 - Sostituzione pompa	21
9.3 - Sostituzione dell'utensile di taglio	21
9.4 - Sostituzione cinghie	22
10 - GARANZIA	23

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1 - Scopo del manuale

Questo manuale è stato scritto dal fabbricante ed è parte integrante del corredo della macchina. Nel manuale sono contenute tutte le informazioni necessarie all'utilizzatore in materia di sicurezza e salute.

La macchina deve essere usata da un unico utilizzatore professionale per volta.

Egli deve essere in grado di svolgere l'attività per cui la macchina è stata destinata, deve possedere le capacità psicoattitudinali necessarie allo svolgimento di questa attività, rispettando le modalità indicate dal fabbricante ed eseguendo solo gli interventi da esso previsti.

Gli interventi manutentivi che richiedono una precisa competenza tecnica devono essere eseguiti esclusivamente da operatori qualificati.

Alcune parti di testo evidenziate graficamente e precedute da simboli, indicano che le informazioni contenute vanno rispettate rigorosamente:



Questo simbolo indica un pericolo con danni alle persone o alle cose.

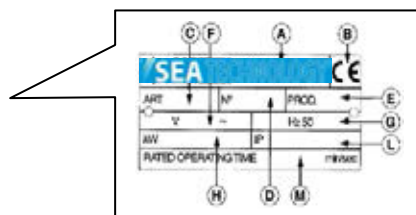


Questo simbolo indica un divieto o un obbligo per evitare danni alle persone e alle cose.



Questo simbolo indica informazioni supplementari che il fabbricante intende fornire. Il non rispetto non crea un pericolo alle persone, ma un uso non corretto della macchina.

1.2 - Identificazione costruttore e macchina



A - Identificazione del fabbricante
B - Marcatura CE di conformità
C - Modello macchina
D - Numero di matricola

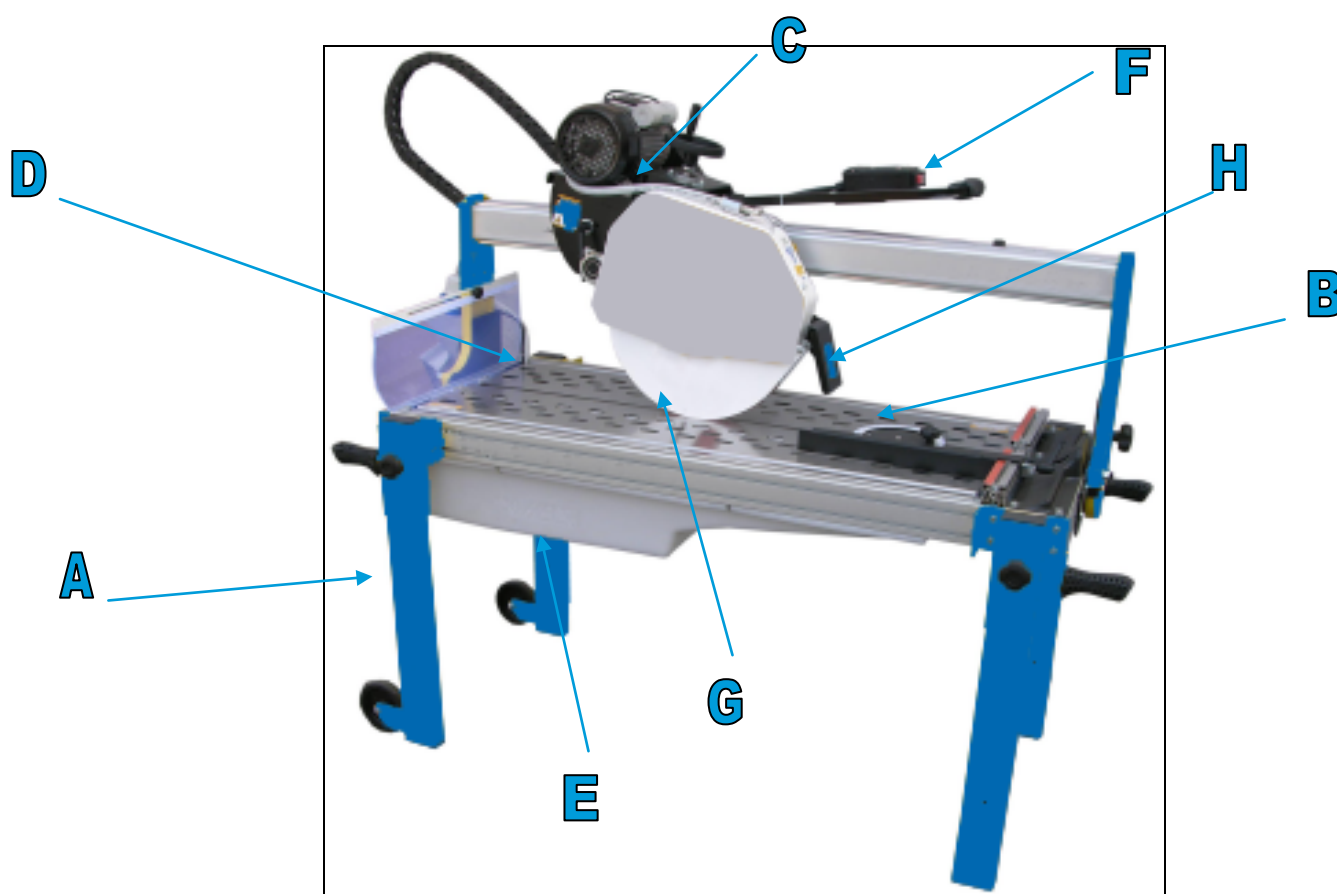
E - Data di fabbricazione
G - Frequenza di lavoro
F - Tensione di lavoro

H - Potenza
L - Protezione
M - Esercizio

2 - INFORMAZIONI TECNICHE

2.1 - Descrizione della macchina

La macchina per tagliare, d'ora innanzi definita macchina, serve per eseguire operazioni di taglio e jolly su piastrelle per rivestimenti murali e pavimentazioni prima della loro posa.



Legenda:

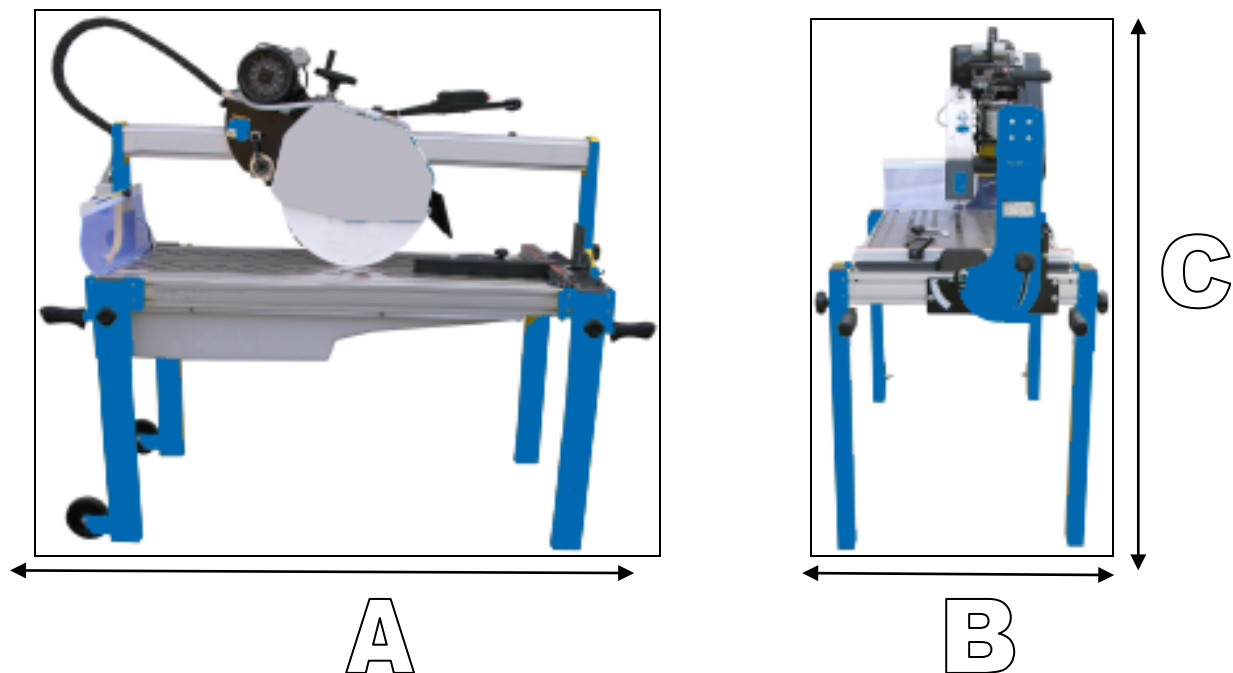
- A - Gambe di sostegno
- B - Piano di lavoro
- C - Gruppo di taglio
- D - Pompa di circolazione dell'acqua
- E - Vasca dell'acqua
- F - Interruttore magneto-termico di azionamento

2.2 - Dispositivi di sicurezza

- G - Carter di protezione dell'utensile di taglio
- H - Dispositivo di protezione dagli spruzzi dell'acqua, dalla polvere e dai detriti del taglio.

2.3 - Caratteristiche tecniche

2.3.1 - Dimensioni di ingombro



MODELLO	A	B	C
SEATABLE400PONTE	167	74	146

2.3.2 - Dati tecnici

MOTORE	Volt	Hz	Amp.	Kw	IP	g/min
SEATABLE400PONTE	220	50	15	2,5	54	2.750

MODELLO	UTENSILE DI TAGLIO	
	Diametro esterno mm.	Diametro interno mm.
SEATABLE400PONTE	400	25,4

MODELLO	SPINA DI COLLEGAMENTO			
SEATABLE400PONTE	16 A 6H 2P + T	IP 67	200/250V	50 - 60 Hz



SEATABLE 400 PONTE

MODELLO	PESO MACCHINA A SECCO
SEATABLE400PONTE	Kg. 110

2.3.3 - Impianto idraulico di raffreddamento

POMPA	Volt	Hz	Amp.	Watt	IP	Lt/min
SEATABLE400PONTE	230/240	50	0,35	13	68	17

2.4 - Certificazione del rumore e delle vibrazioni

2.4.1 - Misura del rumore

Secondo norme CEE 89/392, 91/368, ISO 3746 :

Codice di prova per la misura del livello della potenza sonora di sorgenti di rumore.

1) Metodo di prova

a) Macchina funzionante nelle condizioni tipiche di impiego.

2) Apparecchiature di misura

- a) Fonometro modulare di precisione : Bruel & Kjaer Mod. 2231
- b) Calibratore acustico : Bruel & Kjaer Mod. 4230
- c) Pistola a tamburo Cal.380 Magnum
- d) Registratore a nastro digitale (DAT) : Sony Mod.DTC-P7
- e) Registratore di livello : Bruel & Kjaer Mod. 2306
- f) Real Time FFT Diagnostic Instruments Mod. PL 202

3) Risultati

- a) Livello di potenza sonora $L_w = 96$
- b) Livello equivalente della pressione sonora all'orecchio dell'operatore (microfono posto a 10 cm. dall'orecchio dell'operatore) $Leq = 93,7$ dBa.

2.4.2 - Misura delle vibrazioni

Secondo norme ISO 5349

Vibrazioni meccaniche - Vibrazioni trasmesse al sistema mano-braccio

1) Apparecchiatura di misura

- a) Misuratore di vibrazioni : Bruel & Kjaer Mod.2511
- b) Accelerometro : Bruel & Kjaer Mod.4370
- c) Calibratore delle vibrazioni : Bruel & Kjaer Mod.4294
- d) Registratore digitale (DAT) : Sony Mod. DTC-P7
- e) Analizzatore di frequenza bicanale : Diagnostic Instruments Mod.PL 202

2) Risultati

- a) E' stato usato un sistema basicentrico di coordinate e la misura è stata effettuata lungo l'asse dominante Xh.
- b) Il valore dell'accelerazione equivalente, ponderata in frequenza è risultato 0,1 m/sec².

2.5 - Accessori

SEATABLE400 PONTE:

TIPO		UTILIZZO	
Disco diamantato universale corona a settori diam. 400 mm.		Serve per effettuare tagli a vista su qualsiasi tipo di materiale laterizio.	
			L'usura dell'utensile di taglio dipende dalla composizione del materiale da tagliare. Più è abrasivo e più è veloce il consumo. Su richiesta del cliente è possibile fornire dischi diamantati specifici.

3 - INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

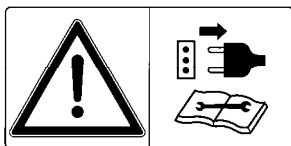
3.1 - Sicurezza - informazioni generali

- Leggere attentamente il manuale per conoscere a fondo la posizione e la funzione dei comandi della macchina.
- Leggere il manuale prima di effettuare qualsiasi intervento e rispettare rigorosamente le informazioni fornite dal fabbricante.
- Non modificare, diminuire od eliminare i dispositivi di sicurezza eventualmente presenti.
- Utilizzare sempre i dispositivi di protezione individuale e nel rispetto delle norme antinfortunistiche vigenti nel paese di utilizzo indicati dal fabbricante.
- Mantenere puliti ed efficaci i segnali di sicurezza e pericolo.
- Utilizzare la macchina in modo tale da non causare pericoli alle persone presenti nella vicinanza dell'area di lavoro, in particolare in presenza di bambini e portatori di handicap.
- Qualsiasi intervento manutentivo deve essere effettuato con la spina disinserita dalla linea di alimentazione.
- Non lasciare incustodita la macchina in condizione di pericolo.

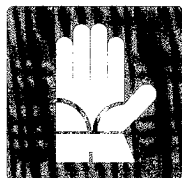
3.2 - Targhette di sicurezza



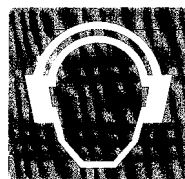
Pericolo !
Abrasioni arti superiori.
Divieto di toccare l'utensile in movimento.



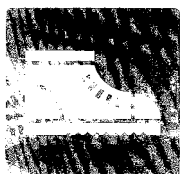
Informazione.
Leggere attentamente il manuale.
Prima di effettuare qualsiasi intervento staccare la spina di alimentazione.



Utilizzare i guanti



Utilizzare la cuffia



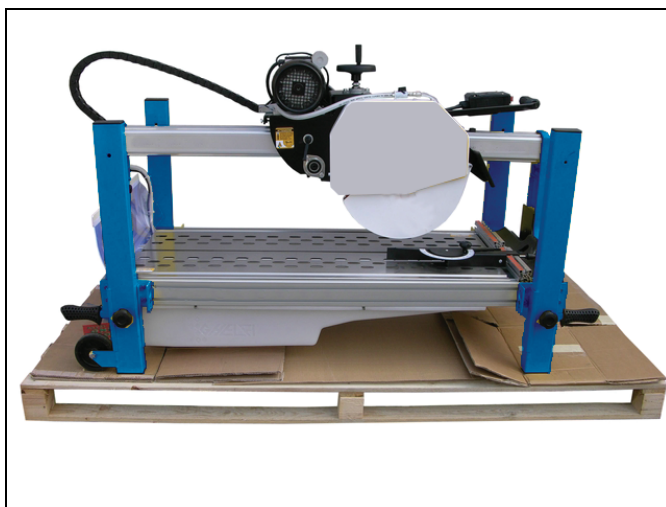
Utilizzare calzature antinfortunistiche

4 MOVIMENTAZIONE E MONTAGGIO MACCHINA

4.1 - *Disimballo macchina*

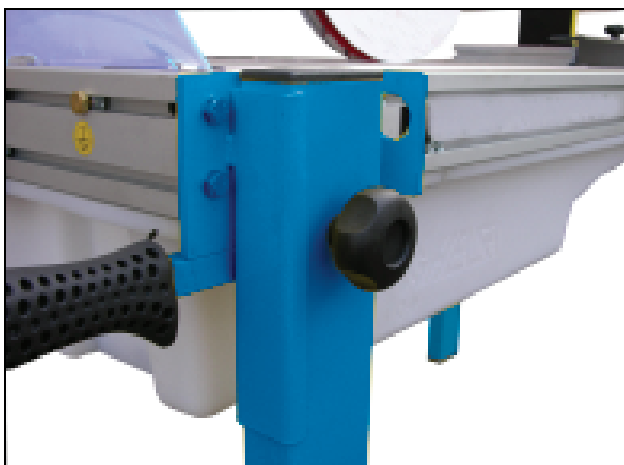
Conservare tutti i materiali di imballaggio; in futuro potrebbe rendersi necessario imballare di nuovo la macchina.

La macchina, nelle varie versioni, pesa più di 30 kg.; per toglierla dall'imballo è opportuno farsi aiutare. Procedere al disimballo nel seguente modo:



1. Togliere il film che avvolge la macchina.
2. Sollevare la macchina e collocarla su una superficie piana.

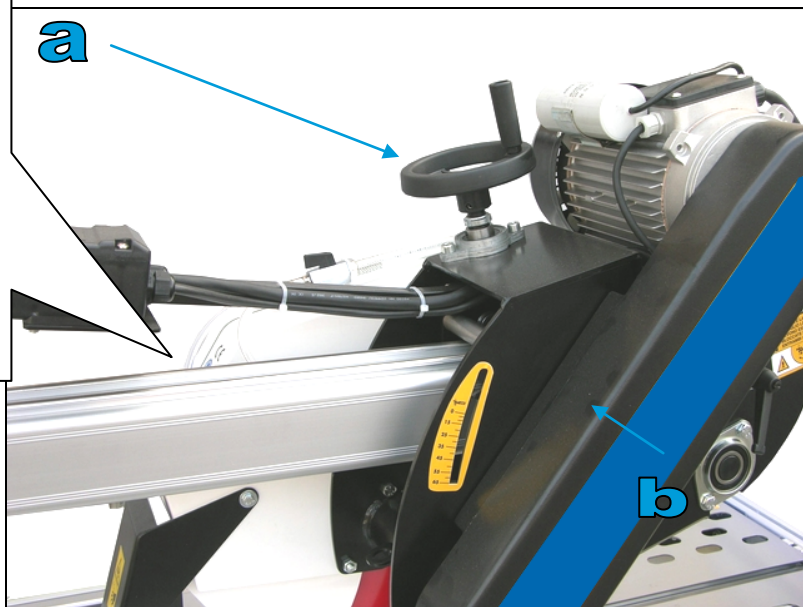
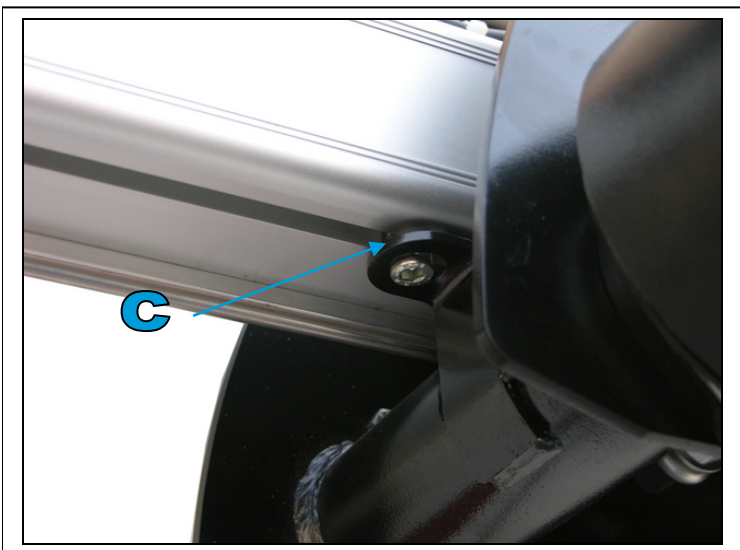
4.2 - *Assemblaggio macchina*



1. Sfilare i quattro pomelli che bloccano le gambe.
2. Abbassare le gambe fino a fare combaciare il foro con il dado posteriore.
3. Inserire il pomello e serrare.

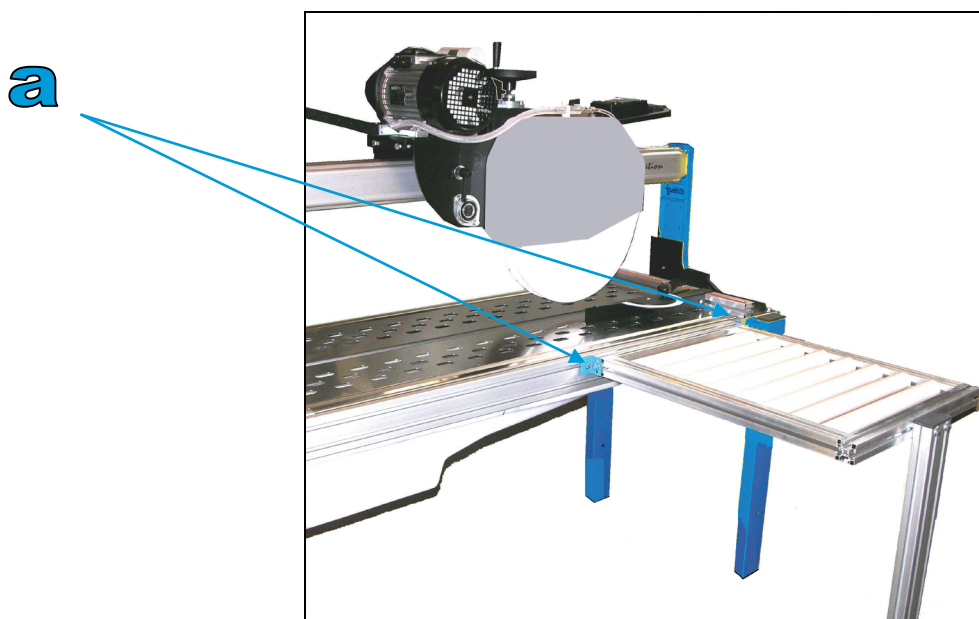


Accertarsi che le gambe risultino ben fissate al telaio.



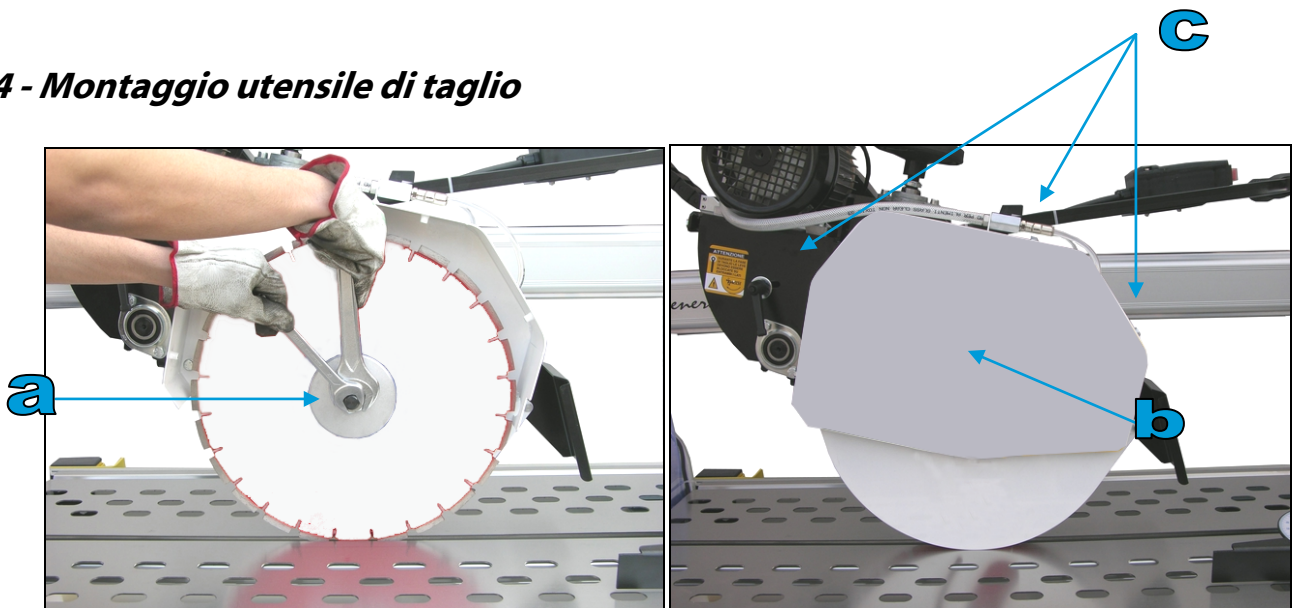
1. Allentare le due leve (b)
2. Ruotare in senso antiorario il volante (a) per abbassare il gruppo di taglio e sganciarlo dalla vite di fermo (C)

4.3 - Montaggio accessori



- Fissare il banchetto al telaio con le viti in dotazione nei punti (a)

4.4 - Montaggio utensile di taglio



1. Montare l'utensile di taglio avvitando in senso antiorario il dado blocca disco (A).
2. Successivamente a disco montato montare il carter mediante le apposite viti (C).
3. Reinserire nel carter il tubo (B)

5 REGOLAZIONI

5.1 - Regolazioni e messa a punto

Non ci sono regolazioni o messe a punto.

6 USO E FUNZIONAMENTO

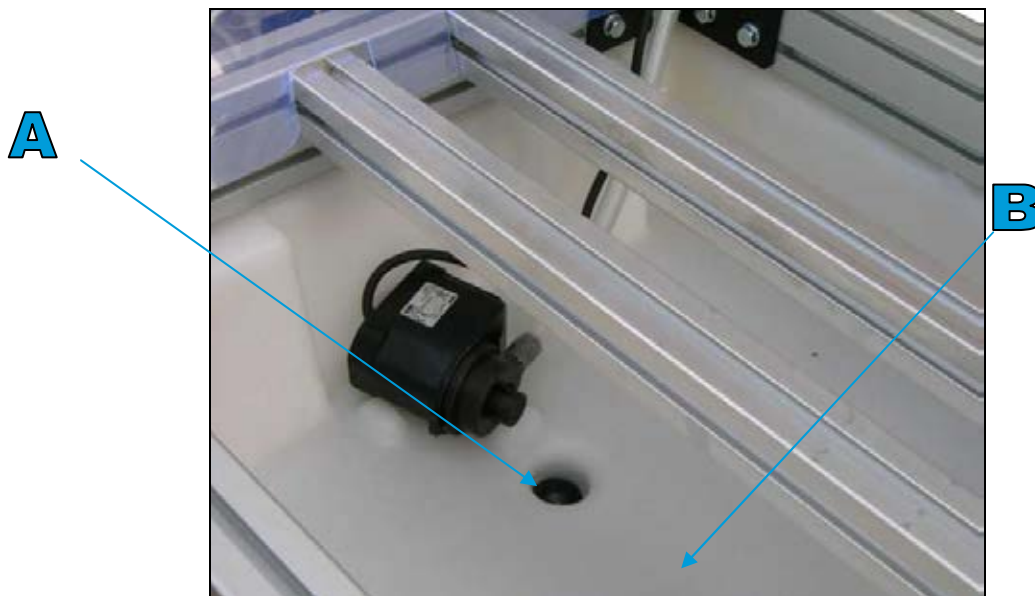
6.1 - Descrizione comandi



RIF.	DESCRIZIONE	FUNZIONE	IMMAGINE	AZIONE
A	Interruttore bipolare	Seleziona l'azionamento dell'utensile.		Posizione di arresto.
				Posizione di avvio.
B	Rubinetto	Seleziona l'avvio del flusso dell'acqua.		Chiuso. Non vi è fuoriuscita di acqua.
				Aperto. L'acqua fuoriesce.

N.B.: Le posizioni intermedie del rubinetto tra CHIUSO e APERTO regolano il flusso dell'acqua.

6.2 - Alimentazione impianto idraulico di raffreddamento.



Accertarsi che il tappo di svuotamento della vasca (A) sia correttamente posizionato.
Introdurre acqua nella vasca (B) fino al completo annegamento della pompa di circolazione dell'acqua.



La pompa deve sempre funzionare completamente immersa nell'acqua.

6.3 - Alimentazione impianto elettrico

Assicurarsi, prima di inserire la spina nella presa di corrente, che la tensione e la frequenza riportate sulla targhetta di identificazione corrispondano a quelle dell'impianto.

Assicurarsi che l'impianto di alimentazione sia conforme alle leggi vigenti, e che sia collegato ad una efficiente presa di terra.

Accertarsi che l'interruttore sia in posizione di arresto.

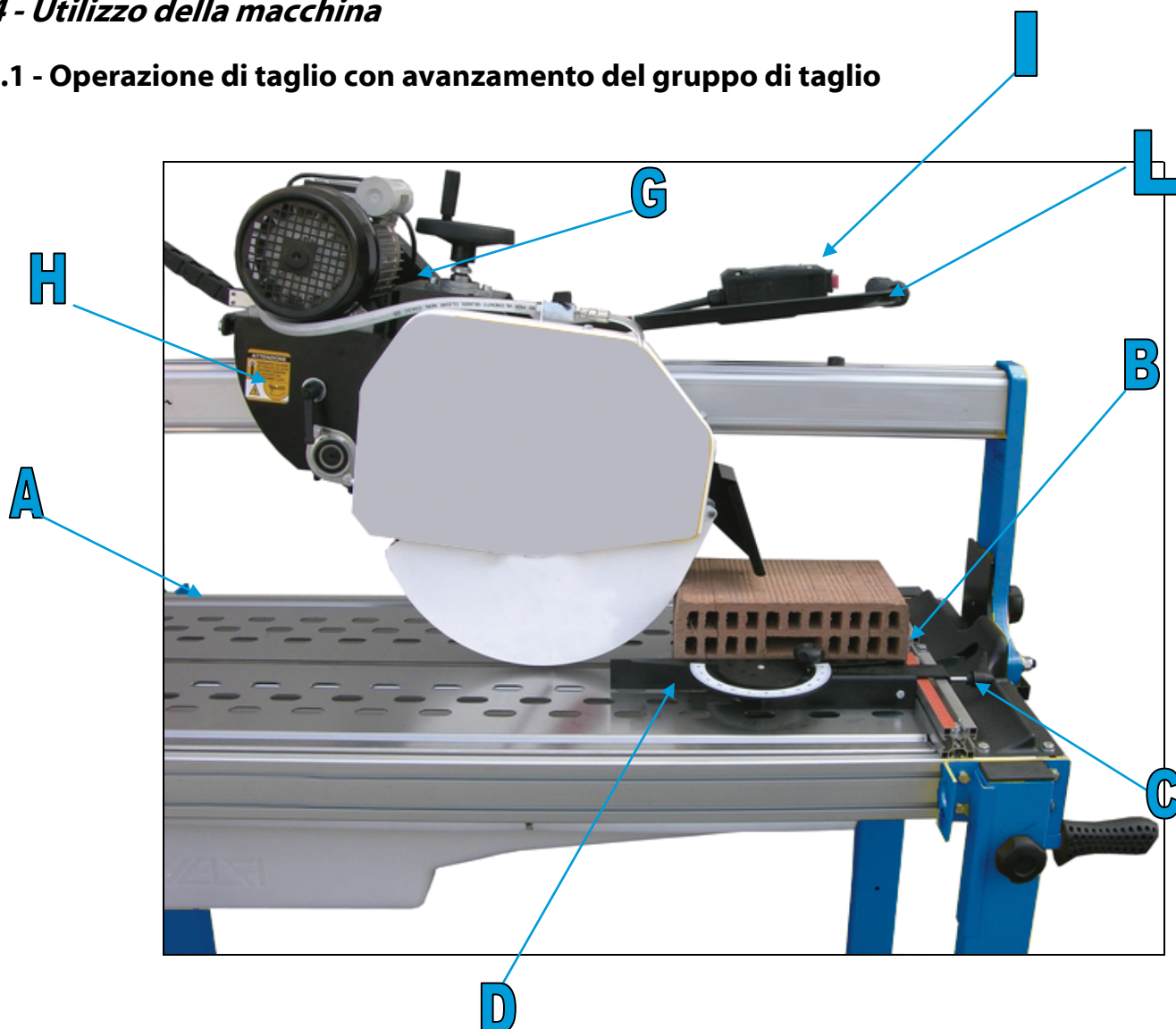
Inserire la spina di alimentazione nella presa di corrente.

Azionare l'interruttore sulla posizione di avvio.

La macchina si avvia.

6.4 - Utilizzo della macchina

6.4.1 - Operazione di taglio con avanzamento del gruppo di taglio

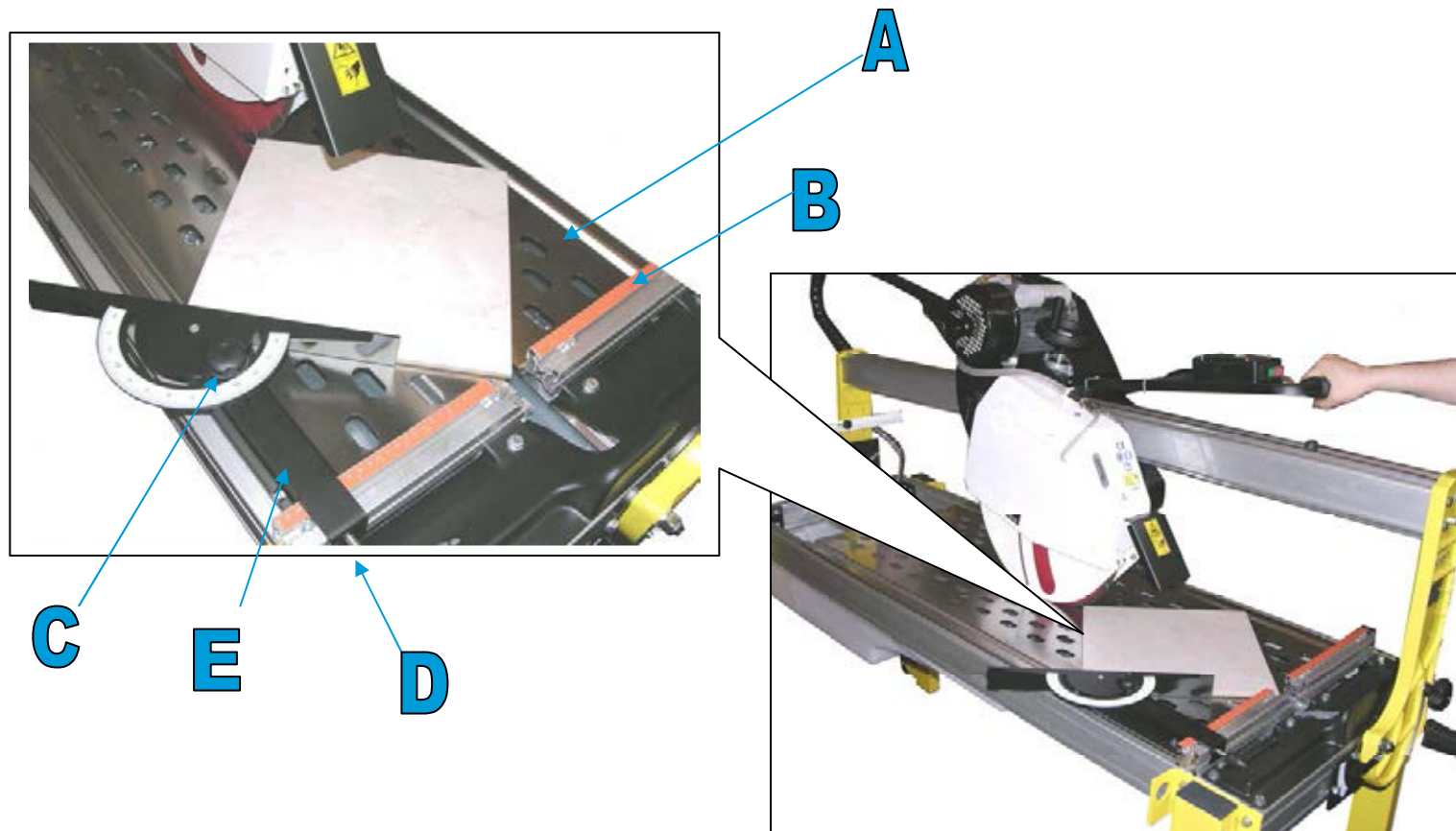


1. Appoggiare il pezzo da tagliare sul piano (A) e contro la guida di battuta (B).
2. Allentare il pomello di fissaggio (C) e spostare lo squadro orientabile sulla misura voluta utilizzando l'asta millimetrata (B) come riferimento.
3. Serrare il pomello (C) ed accertarsi che l'asta di squadro (D) sia in battuta contro la mattonella.
4. Accertarsi che il gruppo di taglio (G) sia completamente abbassato; in caso contrario, allentare le leve simmetriche di fissaggio (H) ed abbassarlo.
5. Riavvitare le leve simmetriche di fissaggio.
6. Azionare l'interruttore (I).
7. Bloccare il pezzo da tagliare sul piano (A) facendo pressione con la mano sinistra ed effettuare il taglio facendo avanzare lentamente il gruppo di taglio (G) con la mano destra mediante la maniglia (L).



Lavorando, non forzare il taglio.

6.4.2 - Operazione di taglio in diagonale



1. Appoggiare il pezzo da tagliare sul piano (A) inserendo un angolo del pezzo nell'incavo dell'asta millimetrata (B) e mettendo a filo con l'utensile di taglio l'angolo opposto.
2. Allentare i pomelli di fissaggio (C, D) e portare l'asta di squadra (E) in battuta contro la mattonella.
3. Serrare i pomelli (C, D).
4. Ripetere le operazioni descritte nella sezione ***“Operazione di taglio con avanzamento del gruppo di taglio”***

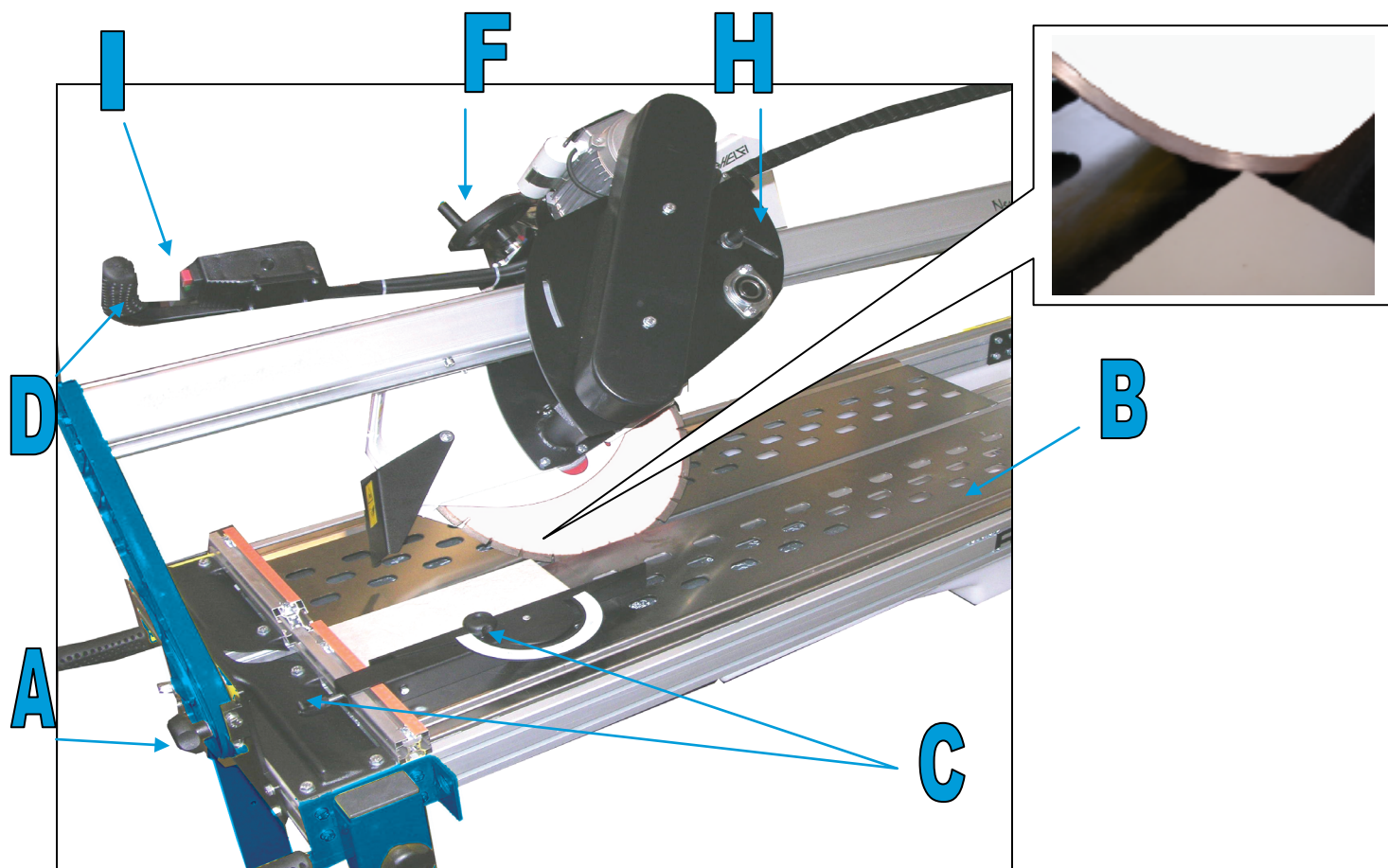


Lavorando, non forzare il taglio.



Questo sistema di taglio risulta particolarmente indicato con formati di spessore alti e di materiale molto duro.

6.4.3 - Operazione di taglio per smusso a 45° (jolly)

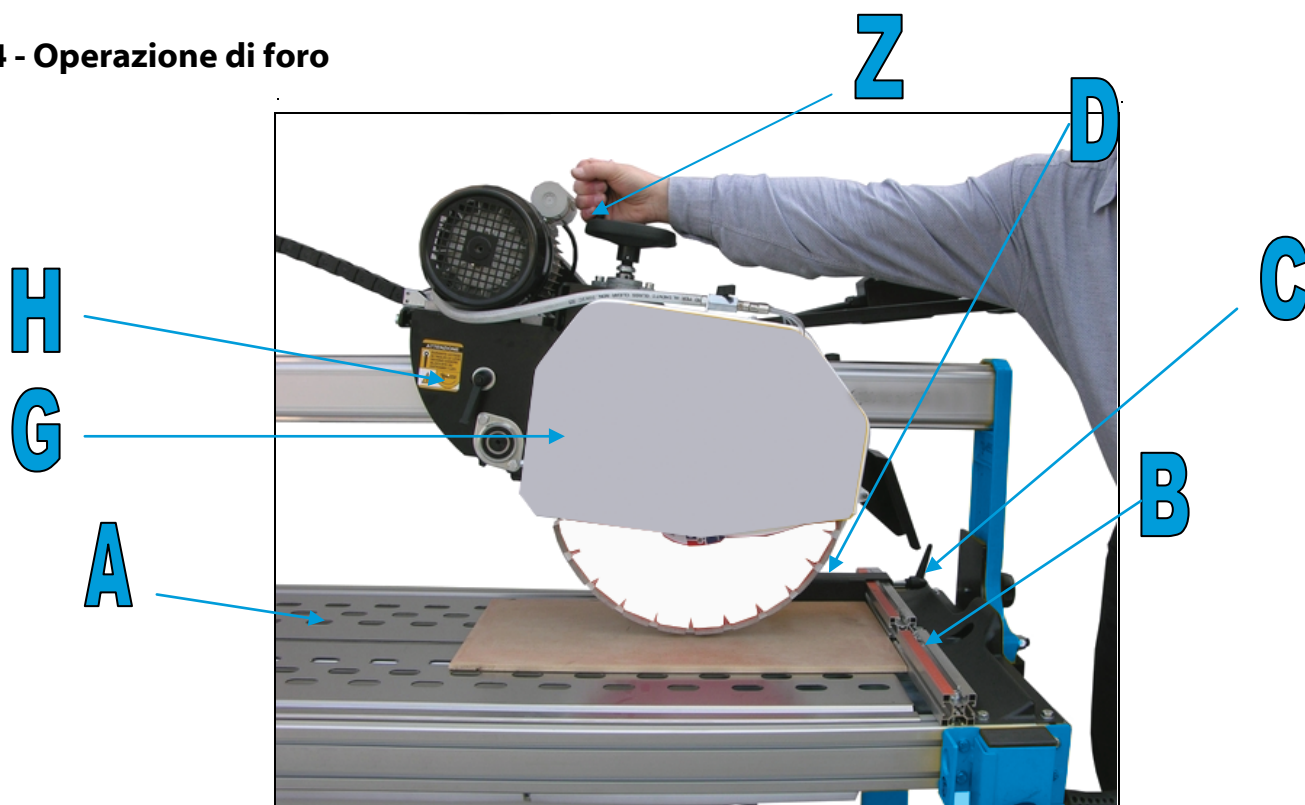


1. Allentare i pomelli simmetrici di fissaggio (A) ed inclinare il gruppo di taglio.
2. Serrare i pomelli (A).
3. Posizionare la mattonella sul piano di lavoro (B) in modo che l'utensile di taglio non incida la superficie smaltata del pezzo da tagliare.
4. Allentare i pomelli di fissaggio (C) e spostare lo squadro orientabile fino a battuta sulla mattonella.
5. Stringere i pomelli di fissaggio (C).
6. Accertarsi che il gruppo di taglio sia completamente abbassato; in caso contrario, allentare le leve simmetriche di fissaggio (H) ed abbassarlo tramite volante (f).
7. Stringere di nuovo le leve simmetriche di fissaggio (H)
8. Azionare l'interruttore (I).
9. Bloccare il pezzo da tagliare sul piano (B) facendo pressione con la mano destra ed effettuare il taglio facendo avanzare lentamente il gruppo di taglio con la mano sinistra mediante la maniglia (D).



Lavorando, non forzare il jolly.

6.4.4 - Operazione di foro



1. Appoggiare il pezzo da tagliare sul piano (A) e contro la guida di battuta (B).
2. Allentare il pomello di fissaggio (C) e spostare lo squadra orientabile sulla misura voluta utilizzando l'asta millimetrata (B) come riferimento.
3. Serrare il pomello (C) ed accertarsi che l'asta di squadra (D) sia in battuta contro la mattonella.
4. Accertarsi che il gruppo di taglio (G) sia completamente sollevato; in caso contrario, allentare le leve simmetriche di fissaggio (H) e sollevarlo.
5. Portare il gruppo di taglio nella posizione voluta.
6. Azionare l'interruttore.
7. Bloccare il pezzo da forare sul piano (A) facendo pressione con la mano sinistra ed effettuare il foro abbassando il gruppo di taglio (G) tramite il volante (Z).



Lavorando, non forzare il taglio.



Per effettuare fori circolari eseguire diversi tagli a raggiera come da figura A.

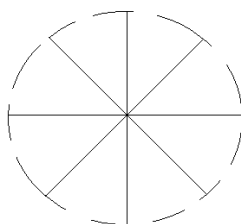
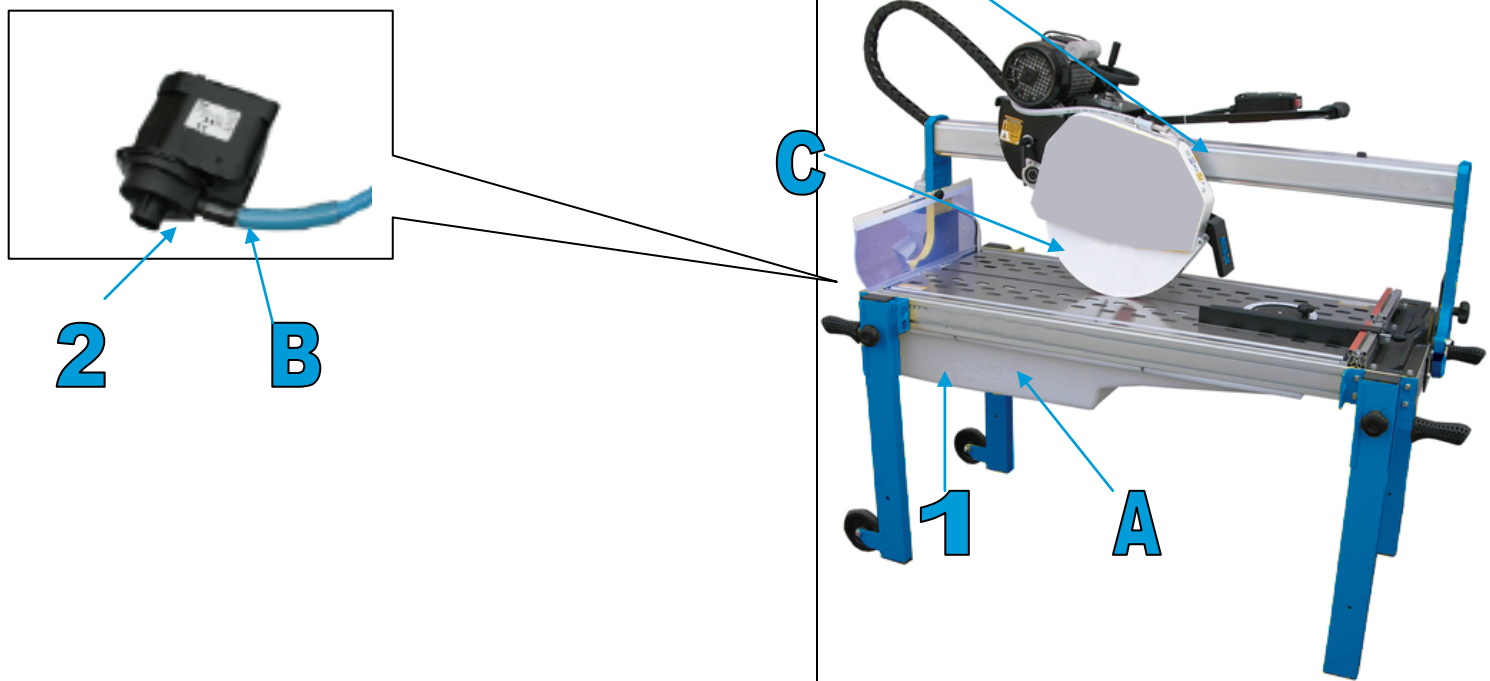


figura A

7 - MANUTENZIONE MACCHINA

7.1 - Manutenzione programmata



RIF	PEZZO	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
A	Vasca dell'acqua	Scarico acqua	Fine lavoro	Rimuovere il tappo (1) e pulire.
B	Filtro della pompa	Controllare condizione filtro	Mensile	Rimuovere la protezione (2) e verificare che all'interno non vi siano residui di lavorazione.
C	Utensile di taglio	Controllare usura	Inizio lavoro	Verificare che la corona diamantata non sia completamente usurata. Sostituire se necessario.
D	Guida di scorrimento del carrello	Controllare scorrimento e pulizia	Fine lavoro	Pulire.
	Cavo di alimentazione	Controllare condizioni	Inizio lavoro	Sostituire se necessario.

7.2 - Immagazzinaggio

- Riporre la macchina in un luogo asciutto

8 - GUASTI

8.1 - Inconvenienti, cause e rimedi

I guasti sono principalmente di natura elettrica ed elettromeccanica, pertanto qualsiasi intervento deve essere effettuato solo da operatori esperti che siano in possesso di una precisa competenza e capacità in ambito elettrico - elettromeccanico.

Inconveniente	Causa	Rimedio
La macchina non funziona	E' in avaria il circuito di alimentazione	Accertarsi che la spina sia collegata Accertarsi che l'impianto di alimentazione eroghi corrente. Verificare di avere azionato il commutatore.
La macchina si arresta	E' in avaria il circuito elettrico	Accertarsi che la spina sia collegata Accertarsi che l'impianto di alimentazione eroghi corrente. Fare effettuare il controllo e il ripristino della macchina da un operatore esperto.
L'utensile di taglio non gira	Errato montaggio	Accertarsi di avere eseguito correttamente le operazioni di montaggio indicate al punto "Sostituzione dell'utensile di taglio" .
	E' in avaria il motore	Fare effettuare il controllo e il ripristino della macchina da un operatore esperto.
Non esce acqua dall'impianto idraulico	Il rubinetto della pompa è chiuso	Verificare la posizione del rubinetto al punto "Descrizione comandi" rif. (B) della tabella.
	E' ostruito il percorso dell'impianto idraulico	Verificare che non ci siano ostruzioni lungo i tubi dell'impianto.
	E' in avaria la pompa	Fare effettuare il controllo e il ripristino della pompa da un operatore esperto.
	Livello acqua insufficiente	Verificare che la pompa sia completamente immersa nell'acqua.

9 - SOSTITUZIONE PARTI

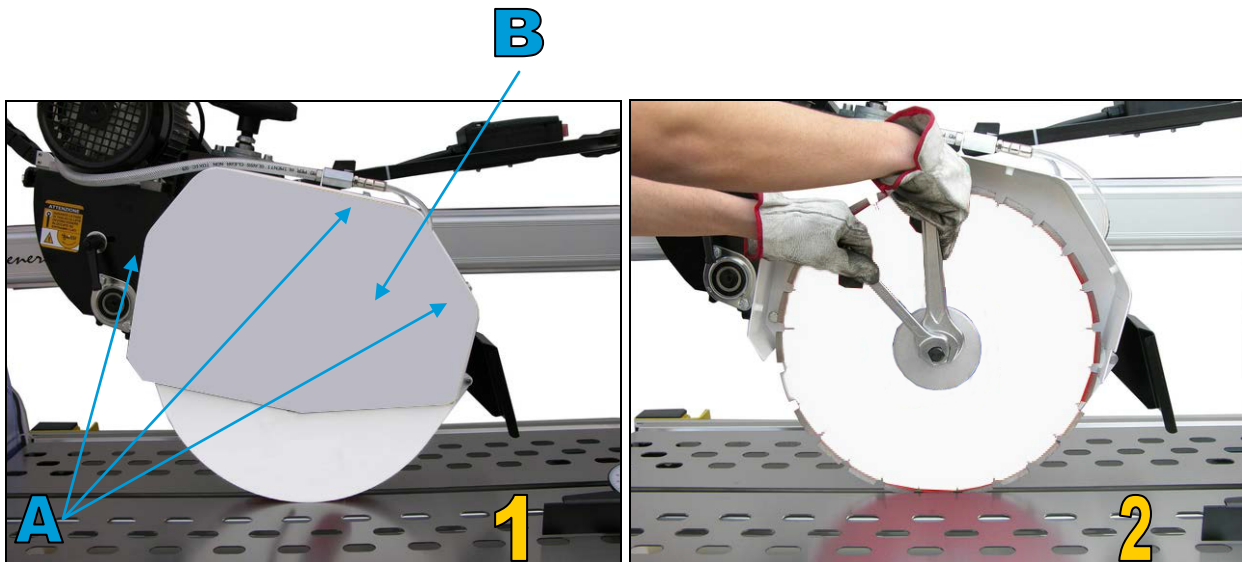
9.1 - Ricambi originali

- Utilizzare esclusivamente i ricambi originali.

9.2 - Sostituzione pompa

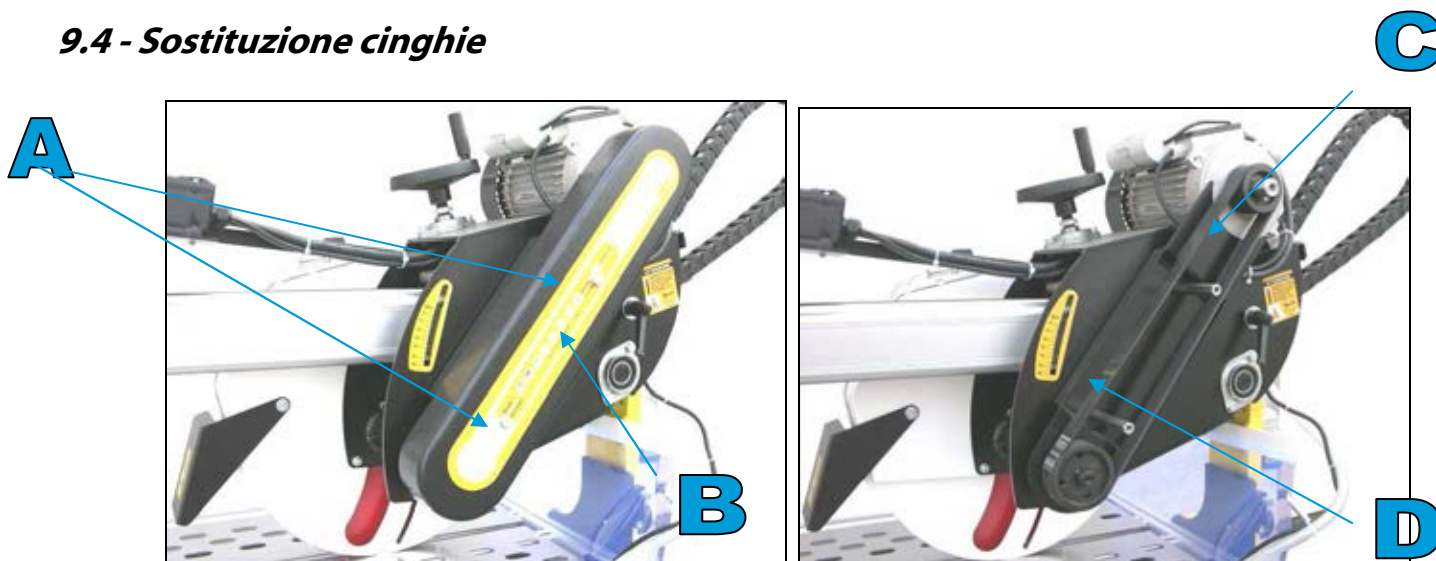
- Questo tipo di intervento deve essere effettuato in un centro di assistenza da un operatore esperto.

9.3 - Sostituzione dell'utensile di taglio



1. Svitare le 3 viti di fissaggio (A) del carter di protezione.
2. Togliere il carter di protezione (B).
3. Inserire le chiavi di servizio nelle apposite sedi come da figura 2.
4. Togliere l'utensile di taglio svitando in senso orario il dado che blocca la flangia del disco.
5. Sostituire con il nuovo utensile di taglio.
6. Stringere con le chiavi di servizio il disco avvitando in senso antiorario il dado che blocca la flangia.
7. Rimontare il carter (B)
8. Stringere le 3 viti di fissaggio (A)
9. Inserire il tubicino dell'acqua nel foro del carter.

9.4 - Sostituzione cinghie



1. Assicurarsi che la macchina sia completamente ferma.
2. Svitare le viti (A) che fermano la protezione (B).
3. Sfilare la protezione (B).
4. Allentare le viti del motore (C) per permettere di estrarre la cinghia (D).
5. Inserire le nuove cinghie.
6. Riportare in tensione la cinghia registrando la posizione del motore e fissare le viti (C).
7. Rimontare la protezione (B) e le viti (A)



SEATABLE 400 PONTE

10 - 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 è valida solo se è allegata la fotocopia del documento di acquisto.

TUTTE LE INFORMAZIONI CONTENUTE IN QUESTO MANUALE SONO AGGIORNATE AL MOMENTO DEL SUO AVVIO ALLA STAMPA.

LA DITTA COSTRUTTRICE SI RISERVA IL DIRITTO DI EFFETTUARE CAMBIAMENTI IN QUALUNQUE MOMENTO, SENZA PREAVVISO, E SENZA PERALTRO INCORRERE IN ALCUN OBBLIGO.

NESSUNA PARTE DI QUESTA PUBBLICAZIONE PUO' ESSERE RIPRODOTTA SENZA IL PERMESSO SCRITTO.

