



1946

FP861V2

UNITE DE COUPE
PNEUMATIQUE



MANUEL D'EMPLOI

Rasor® Elettromeccanica S.r.l. est née à Milan en 1946 grâce à Luigi Spinelli. 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



Née 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 deux générations, grâce au support fondamental du membre fondateur, à sa passion et son dévouement.

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 grandis 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 journallement 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 de l'unité de coupe FP861V2 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 l'unité de coupe FP861V2, lire attentivement les normes générales de sécurité indiquées ci-dessous.

- **EMBALLAGE.**
Après avoir enlevé l'emballage s'assurer que l'unité de coupe soit intacte. 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 L'UNITE DE COUPE FP861V2 DE FAÇON APPROPRIÉE.**
Effectuer seulement les travaux pour lesquels l'unité de coupe a été fabriquée; 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 l'unité de coupe FP861V2, 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 Razor pour les opérations d'emploi et d'entretien (conformément à la norme UNI EN 388:2017).
- **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 Razor®.
- **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.



ATTENTION



TOUS LES DROITS SONT RESERVES SELON LES INTERNATIONALES 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, l'unité de coupe FP861V2 ne doit être utilisée jusqu'à ce que le Service d'Assistance Technique ne termine la réparation.

Service d'Assistance Technique



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

ATTENTION



La configuration originale de l'unité de coupe ne doit absolument pas être modifiée.

Lorsqu'on reçoit l'unité de coupe contrôler que la fourniture corresponde aux spécifications de la commande.

En cas de non-conformité informer immédiatement Rasor®.

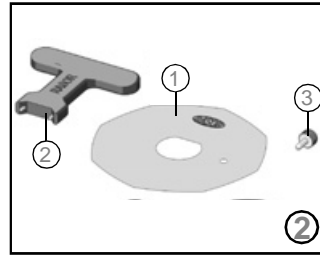
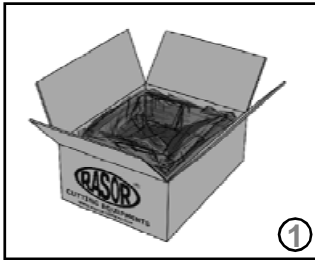
S'assurer aussi que la machine n'ait pas été endommagée pendant le transport.



2. TRANSPORT ET EMBALLAGE

L'unité de coupe est livrée 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 (voir dessin 2):

- 1) Lame polygonale en acier HSS;
- 2) Clé papillon pour désassemblage de l'écrou de la lame;
- 3) Poinçon pour désassemblage lame.



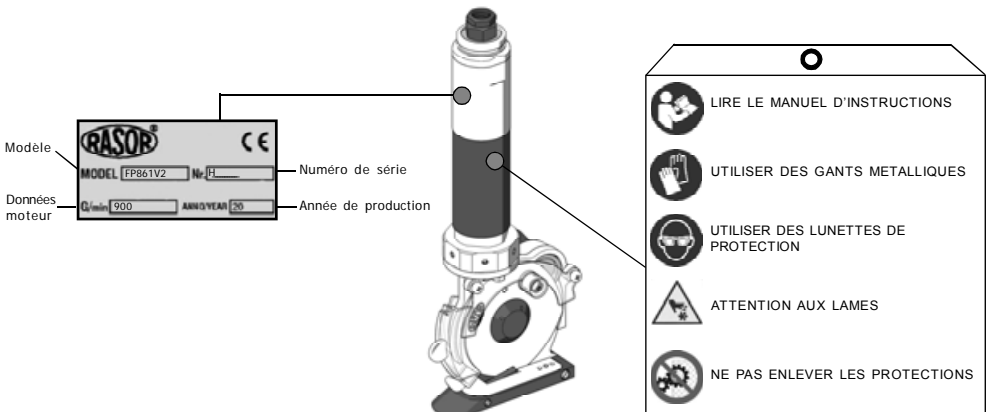
3. DONNEES DE PLAQUE

Sur la partie frontale de l'unité de coupe il y a la plaquette d'identification du fabricant et de conformité à la DIRECTIVE MACHINES 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 l'unité de coupe 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.



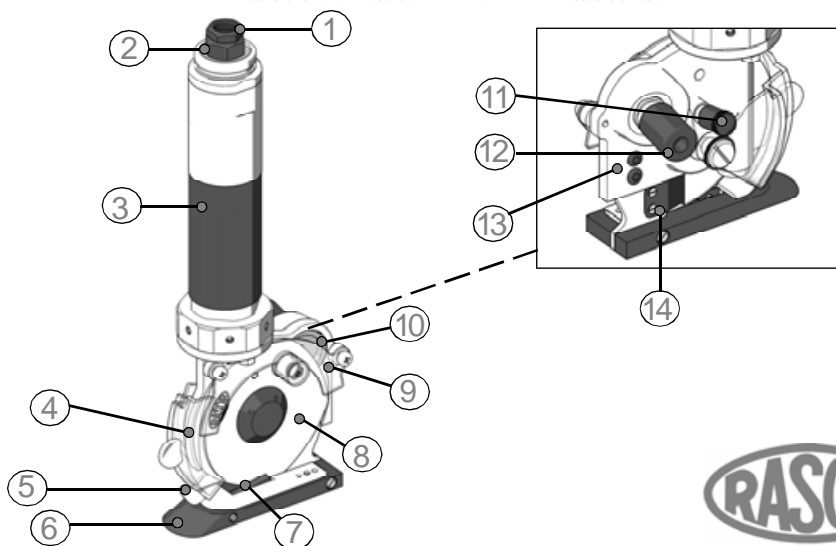
4. DESCRIPTION DU PRODUIT

FR
6

L'appareillage décrit dans ce manuel s'appelle unité de coupe de type pneumatique modèle FP861V à utiliser pour l'assemblage sur des machines automatiques (ex. supports, coupe informatisée, etc.) à l'aide d'un étrier adéquat. En exploitant le principe de coupe de la lame toujours en contact avec la contre-lame et la qualité supérieure de l'acier de la lame fournie, l'unité de coupe FP861V2 assure la séparation nette sans effilures des deux bords de matériel coupé. Le moteur, de dimensions extrêmement compactes et de fiabilité très élevée, est positionné en vertical, perpendiculairement à la direction de coupe et, uni à une série spéciale de lames de 86 mm de diamètre, assure des coupes jusqu'à 2,5 cm d'épaisseur. Le couple élevé et la basse vitesse de la lame permettent à l'unité de couper aussi bien des matériels en caoutchouc qu'en plastique dans le domaine des tapis et des revêtements de sol légers. Une des particularités de l'unité de coupe FP861V2 est la possibilité, grâce à la présence d'une affûteuse assemblée sur la tête de l'unité de coupe, 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. L'unité de coupe de type pneumatique est pourvue de raccord fileté pour la connexion de la plupart des tuyaux de l'air. 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 de l'unité de coupe est la possibilité d'être employé aussi pour la coupe de matériels humides ou mouillés; elle est donc notamment indiquée dans les tanneries, le teintureries, etc. 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	Raccord 1/4" gaz pour connecteur air	8	Lame polygonale
2	Silencieux	9	Protection postérieure fixe
3	Moteur pneumatique	10	Affûteuse
4	Protection antérieure mobile	11	Graisser
5	Pointe de référence	12	Bouton affûteuse
6	Base en aluminium recouverte en Téflon®	13	Support moteur
7	Contre-lame en métal dur	14	Ressort arrête-fil



5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques de l'unité de coupe FP861V2		Caractéristiques lames disponibles	
Diamètre lame	86 mm avec contre-lame en métal dur	86PHSS	Lame 5 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S.
Vitesse lame	900 tours/min	86PHSSTF	Lame 5 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S. recouverte en Téflon
Hauteur utile de coupe	environ 25 mm	86PHSSTN	Lame 5 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S. recouverte en Téflon
Puissance	400 W à pression maximale	86THSS	Lame 8 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S.
Pression de service	max. 6 bar	86THSSTF	Lame 8 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S. recouverte en Téflon
Poids	1100 g	86THSSTN	Lame 8 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S. avec traitement en titane
Poids avec emballage	2000 g	86TMD	Lame 8 côtés Ø 86 mm, en Métal dur intégral (Widia)
Consommation air	9 litres/sec.		
Luminosité minimale pour les opérations de travail	LUX 200		
Vibrations lors du démarrage	< 2,5 m/s ²		
Température	0 ~ 55°C		
Humidité	10 ~ 95% sans condensation		

Les données techniques sont indicatives et peuvent varier sans préavis

6. BRUIT PRODUIT

Le niveau de pression acoustique maximum émise par l'unité de coupe FP861V2 est pareil à environ 72dB (A).

Le bruit aérien a été détecté en conformité avec la norme UNI EN ISO 15744:2008. 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 de l'unité de coupe FP861V2 d'en vérifier la conformité avec la Directive pour la protection des travailleurs: Décret Législatif Italien 81/08.

7. DOMAINE D'APPLICATION

L'unité de coupe FP861V2 a été conçue, fabriquée et assemblée pour la coupe de tissus et matériels de tous les types, non métalliques, non plastiques ou non ligneux à l'aide de lames rotatives.

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 l'unité de coupe FP861V2 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'usage 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 de l'unité de coupe.
- 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.
- L'unité de coupe fonctionne 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.
- 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.
- L'unité de coupe FP861V2 peut être assemblée 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®.

9. RISQUES RESIDUELS

Bien que l'unité de coupe soit sûre, 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 est désassemblée.



dal 1946

10. INSTALLATION ET EMPLOI

Pour l'installation et l'emploi de l'unité de coupe suivre les instructions ci-dessous:

- 1) Fixer l'unité de coupe à la machine à l'aide d'une équerre plate ou angulaire à accrocher à la partie supérieure du support moteur de l'unité.

NOTE

L'unité de coupe peut être installée dans toute sorte de position/angle: en position verticale, tournée, latérale. La base en aluminium ne doit pas nécessairement toucher la surface machine.

- 2) Placer le matériel à couper;
- 3) Connecter le tuyau de l'air dans le raccord rapide "A" (non fourni) (voir figure 4);
- 4) Régler le manomètre (option) à 6 bar;
- 5) Mettre le matériel au-dessus du pied de coupe (voir figure 5);
- 6) Régler la protection mobile antérieure en fonction de l'épaisseur du matériel à couper;
- 7) Activer l'air en distance et procéder avec la coupe.

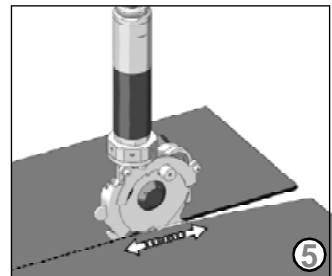
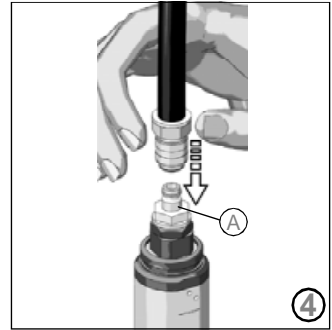
NOTE

L'unité de coupe FP861V2 peut fonctionner en position fixe (avancement du matériel) ou en position d'avancement en tenant le matériel bloqué. Il est important que le matériel à couper soit tendu le plus possible en évitant qu'il se fronce.

ATTENTION



Ne jamais utiliser les deux boulons qui unissent le moteur à la partie de la coupe pour fixer l'unité de coupe FP861V2. Cette opération peut provoquer la rupture de l'arbre moteur. Dans ce cas la garantie sera annulée.

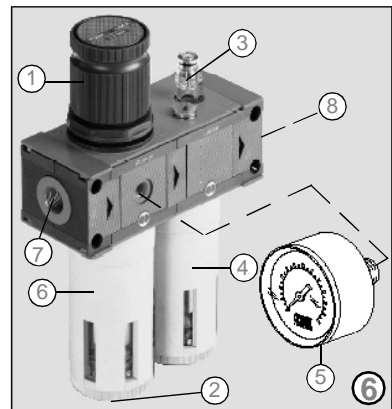


11. MANOMETRE AIR (OPTION)

L'unité de coupe doit être alimentée 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 6, 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
 - 8 - raccord pour la connexion embrayage rapide
- raccordement à l'unité de coupe.



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

12. AFFUTAGE DE LA LAME

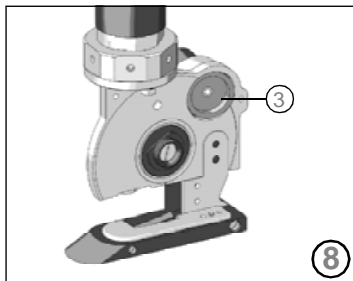
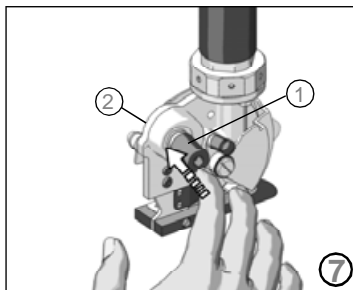
Après quelques heures d'emploi continu de l'unité de coupe, ou au cas où elle perdrait sa capacité de coupe, il faut affûter la lame.

Pour effectuer cette opération, démarrer la lame et presser l'affûteuse "2" sur la lame elle-même (en pressant le bouton "1", comme indiqué dans la figure 7), pour 3-4 secondes.

Répéter l'opération 2-3 fois.

Si la procédure d'affûtage n'est pas efficace, vérifier l'usure de la meule en émeri "3" (voir figure 8).

Si la meule "3" est trop usée ou sale, la remplacer.



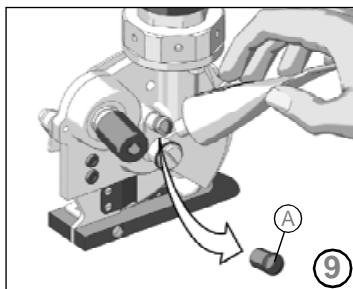
13. LUBRIFICATION

Toutes les 3-4 jours 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 de l'unité de coupe et le remplir avec la graisse lubrifiante Rasor.

Revisser le bouchon "A" pour peu de tours.

Toutes les 3-4 jours d'emploi de l'appareillage visser de quelques tours le bouchon "A" (voir figure 9).

Remplir de nouveau le bouchon une fois qu'on l'a vissé complètement.



ATTENTION 

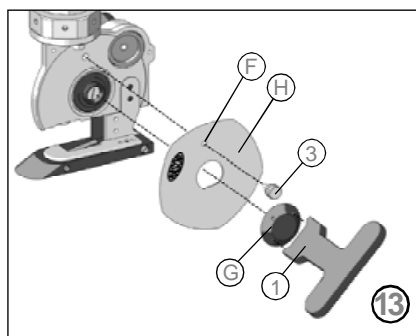
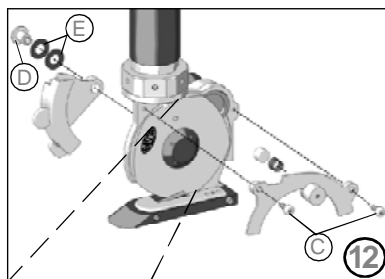
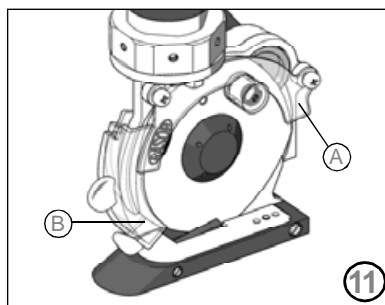
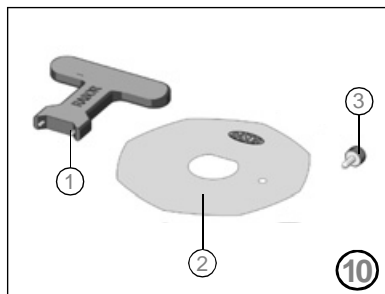
La lame ne doit jamais être sale de graisse ou d'huile.

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 81/08;
- 2) Enlever la protection de sécurité postérieure fixe "A" (voir figure 11) en dévissant la vis cruciforme "C" à l'aide d'un tournevis (non fourni par le constructeur) comme indiqué dans la figure 12. Enlever la protection de sécurité antérieure mobile "B" (voir figure 12) en dévissant le pivot "D" et en enlevant les deux rondelles "E" comme indiqué dans la figure 12.
- 3) Insérer la pointe "3" dans le trou "F" (voir figure 13), 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 "G" et enlever la lame "H" (voir figure 13).
- 5) Remplacer la lame usée avec une lame nouvelle "2", en faisant attention à centrer la lame sur l'engrenage, en position correcte, et en se rappelant de l'assembler de façon que l'inscription Rasor peut être vue par l'opérateur.
- 6) Réassembler tout l'ensemble et effectuer l'affûtage.



15. RESOLUTION DES PROBLEMES

FR
12

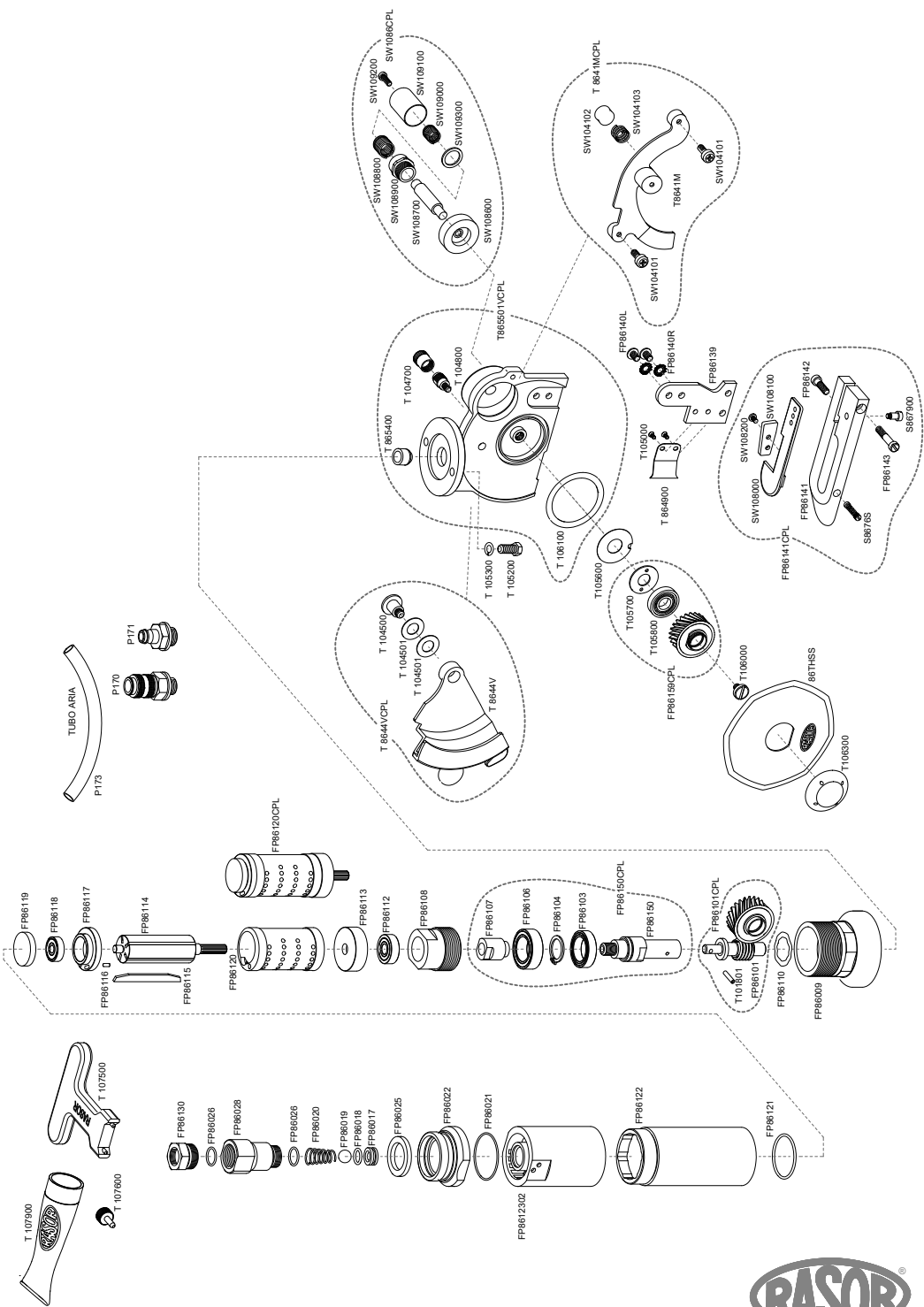
PROBLEME	SOLUTION
Le tissu n'est pas coupé ou il s'encastre entre la lame et la contre-lame	Vérifier l'intégrité de la contre-lame
	Vérifier le type de tissu
	Affûter la lame
	Vérifier l'épaisseur du tissu
	Vérifier la compatibilité entre lame et tissu
L'unité de coupe est bruyante	Vérifier que la turbine tourne correctement
	Réduire la vitesse d'avancement
	Effectuer la lubrification
	Désassembler la lame et enlever les résidus de matériel
	Vérifier le silencieux
L'unité de coupe démarre lentement, fonctionne par intermittence ou ne démarre pas du tout	Vérifier l'usure du couple d'engrenages
	Vérifier l'intégrité du circuit pneumatique
	Vérifier le diamètre intérieur du tuyau et du connecteur (minimum 8 mm)
	Etablir la pression de service à 6 bar

16. LISTE DES PIECES DE RECHANGE / VUE ECLATEE

CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION
B6TH5	LAME 8-COTES Ø6 mm, ACIER H.S.S.	FP B6114	ROTOR	FP B6159CPL	COURONNE ENGR. COMPLETE	T104700	COUVREURE GRAISSEUR
FP B6009	BRIDE D'EMBRAYAGE	FP B6115	PALETTE ROTOR	S8676S	RESSORT AVEC GOUJON	T104800	GRAISSEUR
FP B6017	VALVE	FP B6116	GOUJILLE DE POSITION	S867900	VIS DE FIXAT. PORTE CONTRE-LAME	T105000	VIS DE FIXATION RESSORT ARRETE-FIL
FP B6018	O' RING VALVE	FP B6117	BRIDE POSTERIEURE	SW104101	VIS DE FIXATION CARTER POSTERIEUR	T105200	VIS DE FIXATION SUPPORT
FP B6019	BILLE EN ACIER	FP B6118	COUSSINET BRIDE POSTERIEURE	SW104102	FEUTRE GRAISSEUR	T105300	RONDELLE
FP B6020	RESSORT	FP B6119	BOUCHON BRIDE POSTERIEURE	SW104103	RESSORT FEUTRE GRAISSEUR	T105600	RONDELLE DECRASEMENT
FP B6021	O' RING LOGEMENT SILENCIEUX	FP B6120	CYLINDRE	SW108000	PORTE CONTRE-LAME	T105700	COLLIER DE FIXATION COUSSINET
FP B6022	LOGEMENT SILENCIEUX	FP B6120CPL	TURBINE COMPLETE	SW108100	CONTRE-LAME EN METAL DUR	T105800	COUSSINET COURONNE ENGRENAGE
FP B6025	FILTRE SILENCIEUX EN BRONZE	FP B6121	JOINT O'RING	SW108200	VIS DE FIXAT. CONTRE-LAME	T106000	VIS GAUCHE DE FIXAT. ENGRENAGE
FP B6026	O' RING REDUCTEUR	FP B6122	CARCASSE MOTEUR	SW108600	EMERI TYPE O 25 x9 x 6	T106100	FEUTRE SOUS-LAME
FP B6028	REDUCTEUR	FP B612302	TETE DE COMMANDE FERMEE	SW1086CPL	GROUPE AFFUTEUSE COMPLET	T106300	COLLIER DE FIXATION LAME
FP B6101	VIS SANS FIN ENGRENAGE	FP B6130	CONNECT. 1/4" AVEC FILTRE	SW108700	PIVOT EMERI	T107500	CLE DE DESASSEMBLAGE LAME
FP B6101CPL	COUPLE ENGRENAGES COMPLET	FP B6139	PIED EN ACIER	SW108800	RESSORT EMERI Ø 11 mm	T107600	POINÇON DE BLOCAGE LAME
FP B6103	COUSSINET ANTER. ARBRE	FP B6140L	VIS DE FIXATION PIED	SW108900	DOUILLE AFFUTEUSE	T107900	GRAISSE LUBRIFIANTE
FP B6104	ANNEAU ELASTIQUE	FP B6140R	RONDELLE DENTEE	SW109000	RESSORT EMERI Ø 6 mm	T8641M	CARTER PROTECTION POSTERIEUR
FP B6106	COUSSINET POST. ARBRE	FP B6141	BASE SIMPLE EN ALUMINIUM	SW109100	COUVREURE AFFUTEUSE AVEC COUSSINET	T8641CPL	SET PROTECTION POSTERIEUR
FP B6107	JOINT	FP B6141CPL	BASE EN ALUMINIUM COMPLETE	SW109200	VIS DE FIXATION COUVREURE AFFUTEUSE	T8644V	PROTECTION ANTERIEURE
FP B6108	COLLIER FILETE	FP B6142	VIS DE FIXATION BASE 10 mm	SW109300	RONDELLE ACIER	T8644VCP	SET PROTECTION ANTERIEUR
FP B6110	ANNEAU DE COMPENSATION	FP B6143	VIS DE FIXATION BASE 18 mm	T 101801	GOUJILLE ELASTIQUE	T864900	RESSORT ARRETE-FIL
FP B6112	COUSSINET BRIDE MOTEUR	FP B6150	ARBRE EMBRAYAGE	T104500	VIS DE FIXATION PROTECTION ANTERIEURE	T865400	DOUILLE ANTI-FRICTION
FP B6113	BRIDE ANTERIEURE	FP B6150CPL	ARBRE EMBRAYAGE COMPLET	T104501	COUPLE RONDELLES BOMBES	T8655VCP	SUPPORT MOTEUR COMPLET

ACCESSOIRES

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



GARANTIE

Sauf accords écrits différents, la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. garantit son unité de coupe 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 de l'unité de coupe, ni son 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 produits 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 l'unité de coupe serait employée 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:

