

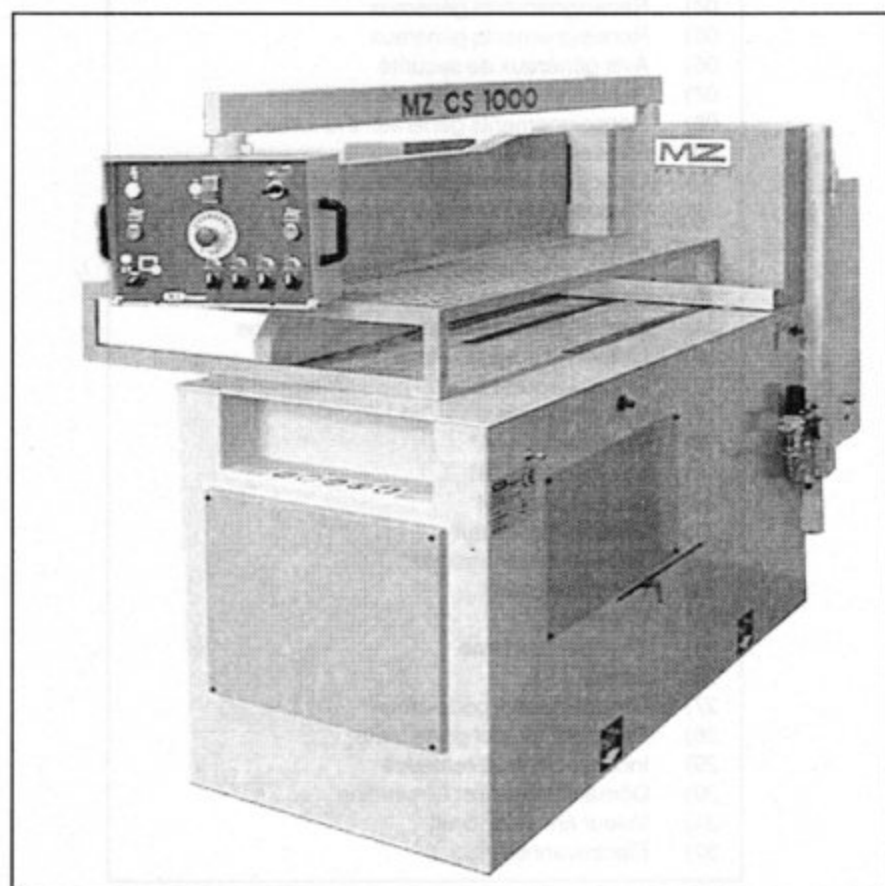
MZ PROJECT s.n.c.

di Mazzola A. & Zappa A.

22066 MARIANO COMENSE (CO) ITALY

Via S. Agata 61

Tel. +39-031-751180 - Fax +39-031-751383

<http://www.mzproject.com> - e-mail: info@mzproject.com**MZ CS 1000****NOTICE
D'INSTRUCTIONS**

INDEX

- 03) Identification du document notice d'instruction
- 04) Renseignements généraux
- 05) Renseignements généraux
- 06) Avis généraux de sécurité
- 07) Avis généraux de sécurité
- 08) Renseignements généraux à la livraison
- 09) Renseignements généraux - marquage CE
- 10) Dispositifs constructifs de sécurité
- 11) Dispositifs constructifs de sécurité: protections
Données techniques
- 12) Procédure d'isolement - risques résidus
- 13) Description générale de la machine
- 14) Déchargement et manutention machine
- 15) Utilisation prévue - place nécessaire
- 16) Déplacement blocs - nivellement
- 17) Branchements
- 18) Vue machine "A"
- 19) Vue machine "B"
- 20) Groupe presseur
- 21) Descriptif presseur
- 22) Tableau de commande
- 23) Fonctionnement
- 24) Entretien
- 25) Changement lame
- 26) Lames
- 27) Groupe chariot porte-lame
- 28) Descriptif chariot porte-lame
- 29) Inconvénients et remèdes
- 30) Démantèlement et élimination
- 31) Valeur émission bruit
- 32) Electrovanes

PREMISSSES

IDENTIFICATION DU DOCUMENT "NOTICE D'INSTRUCTION"

La notice d'instruction est un document emis par la Sté MZ Project snc et fait partie intégrante de la machine. Ce document est opportunement identifié afin de permettre la repérabilité et/ou ultérieur reperage.

Garder la notice d'instruction pendant toute la vie de la machine. Assurer que toutes les mises à jour ou modifications soyent incorporées dans le texte de la notice.

Passer la notice d' instruction à tout eventuel future propriétaire de la machine.

Tout droit de reproduction et duplication de cette notice d' instruction est reservé.

Copyright by **MZ PROJECT snc**

BUT DU DOCUMENT

Le but principal de ce document est de mettre en condition le personnel destiné à interagir avec la machine, d'operer en conformité avec les indications reportées pour la securité et la sauvegarde du personnel lui meme. La notice d'instruction doit etre disponible aux operateurs et au personnel chargé de l' entretien à tout moment.

REFERENCE AUX NORMES

Ce document a été écrit en se referant aux indications:

- Annexe " I " de la Directive 98/37/CE;
- UNI EN 292/2 - 1992, point 5.5;

COMMENT UTILISER LA "NOTICE D'INSTRUCTION"

Cet document fait partie integrante de la machine et donc est livré avec la machine.

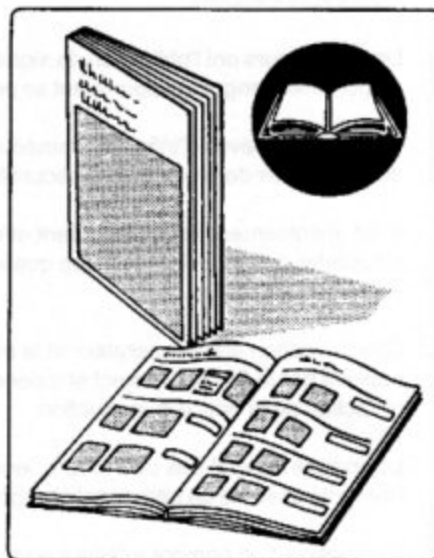
Il doit etre gardé et utilisé pendant toute la vie opérative de la machine, meme en cas de revente à tiérces.

Des éventuelles demandes de copies supplementaires de ce document doivent etre adressées à la Sté **MZ PROJECT snc**.

Il est fait oblitaire de lire attentivement les instuctions d'utilisation de la machine. Seulement le personnel habilité et chargé peut operer avec la machine.

DOCUMENTS ANNEXES A CE DOCUMENT:

- 1) renseignements sur les emissions du bruit
- 2) schema electrique
- 3) schema pneumatique
- 4) schema hydraulique
- 5) copie de la declaration de conformité CE



RENSEIGNEMENTS GENERAUX



Avant de mettre la machine en marche ou executer n'importe quelle operation d'entretien, lire attentivement toutes instructions d'emploi et entretien, et en particulier le transport, la manutention et les differents branchements: électrique, pneumatique, aspiration.

Le P,D,G, est responsable de la divulgation de ce document a tout personnel qui devra interagir avec la machine.

Le personnel chargé d'interagir avec la machine a le devoir de se documenter en utilisant le present document avant d'effectuer toute intervention, en prenant toutes les mesures spécifiques de securité.

Le personnel doit se tenir méticuleusement aux prescriptions de ce document et de toute manière respecter les normes générales de securité prévues par la directive communautaire et par la législation du Pay de destination.

ATTENTION

En ce qui concerne les dispositifs personnels de securité, la Communauté Europeenne a émis les directives 89/686/CEE et 89/656/CEE, les operateurs doivent obligatoirement respecter ces directives.

Cette notice montre par des plans, quel est le type de protection personnelle requise.

La machine doit fonctionner et etre entretenue par des operateurs qualifiés et autorisés par le client. Ces operateurs ont été preprécédemment entraînés par des techniciens de la Sté MZ Project snc ou par ses revendeurs exclusifs.

Les operateurs ont l'obligation de signaler aux propres responsables toute situation déficitaire et/ou situation de pontetiel danger qui pourraient se presenter.

Le client a le devoir d'informer immediatement la Sté MZ Project snc en cas de default ou mal fonctionnement des systèmes de protection et securité et toute situation de possible danger qu'on puisse envisager.

Il est absolument interdit au client et/ou à tiérces (sauf le personnel autorisé par la Sté MZ Project snc) d'apporter des modifications que quelles soient à la machine ou à son fonctionnement, non plus à ce document technique.

Chaque action entre l'opérateur et la machine pendant l'entier cycle de vie de la machine, a été attentivement analysé par la Sté MZ Project snc pendant l'étude de la machine (réalisation du dossier technique) et rédaction de la notice d' instruction.

Le nombre indiqué des opérateurs, leur qualification et procedure d'intervention sont optimisés, pour garantir l'intégrité et santé du personnel chargé et pour atteindre l'objectif final.

L'utilisation d'un nombre inférieur ou supérieur à ce qui est indiqué, avec une qualification différente ou, modifier les procédures d'intervention, mettent en serieux danger les operateurs memes et/ou empechent de atteindre le resultat préfixé.

RENSEIGNEMENTS GENERAUX

La directive machine et ultérieures modifications, fait connaître les définitions suivantes:

"Zone dangereuse"

Toute zone à l'intérieur et/ou en proximité d'une machine, où la présence d'une personne exposée est un risque pour sa sécurité et sa santé.

"Personne exposée"

Toute personne qui se trouve complètement ou partiellement dans une zone dangereuse.

"Opérateur"

La ou les personnes chargées de faire fonctionner, de régler, d'effectuer l'entretien ordinaire ou nettoyer la machine.

Seulement le personnel entrainé peut utiliser la machine.

Afin de mieux définir la compétence d'intervention et qualification des opérateurs, pour rendre plus simple et d'immédiate lecture et compréhension ce document, on définit la classification suivante:



Conducteur :

Personne qualifiée et autorisée, à mesure de faire fonctionner la machine avec ses protections actives par les commandes du pupitre, ou d'intervenir avec protections désactivées pour effectuer des réglages simples, pour redémarrer le cycle productif.



Mécanicien :

Technicien qualifié et autorisé, à mesure d'installer, d'effectuer des réglages et l'entretien extraordinaire, concernant la partie mécanique de la machine.



Électricien :

Technicien qualifié et autorisé, à mesure d'installer, d'effectuer des réglages et l'entretien extraordinaire, concernant la partie électrique.



Technicien du constructeur avec compétences mécaniques :

Pour effectuer des opérations complexes et/ou particulières et de toute manière accordées avec l'utilisateur.



Technicien du constructeur avec compétences électriques ou électroniques :

Pour effectuer des opérations complexes et/ou particulières et de toute manière accordées avec l'utilisateur.

AVIS GENERAUX DE SICURITE

REGLES A RESPECTER POUR LA SECURITE' DU PERSONNEL HABILITE' A L'UTILISATION DE LA MACHINE'

Procédure d' isolement de la machine

- Avant toutes interventions d'entretien, réparation ou autre, la machine doit être isolée en tournant sur zéro et en verrouillant la pignée du disjoncteur principal qui est placé sur la porte de l'armoire électrique sur le devant de la machine. De même il faut faire pour l'air comprimé en tournant en position verticale et en verrouillant la poignée de la vanne à bille du groupe filtre qui se trouve derrière la machine. Ces opérations doivent être faites par la même personne qui devra intervenir.
- S'il s'agit d'une opération simple, la personne peut être le conducteur.
- Quand la machine est hors service, il faudra le signaler par une pancarte.

Conseils généraux

- La machine peut être opérée par du personnel entraîné seulement.
- Il ne doit pas y avoir d' autre personne près de la machine pendant sa marche.
- Les machines à bois, sur la base de la grande vitesse des outils et des cycles de travail, sont considérées entre les plus dangereuses, donc on ne doit pas sousestimer les risques et se concentrer sur le travail.
- Les dispositifs de sécurité ne doivent jamais être neutralisés, au contraire il faut les garder en bon état.
- Eviter d'utiliser la machine si les conditions psycho-physique ne sont pas bonnes car peuvent réduire la rapidité des réflexes et la vigilance.
- Le vêtement doit être adéquat: éviter un habillement trop large, écharpes, bracelets ou des autres objets qui pourraient être pris ou entraînés.
- Protéger les cheveux longs par un capot.
- Lire et respecter les étiquettes sur la machine. Ne pas le couvrir, et les remplacer si abîmées.
- A' chaque intervention de réglage et entretien, ôter l'alimentation électrique et pneumatique.

Sur le poste de travail

- Utiliser les moyens de protection individuels (voir en bas) si les conditions de travail le demande.
- Garder en bon ordre la zone de travail, suffisamment éclairée, prédisposer de la place pour le stockage de matériaux bruts et usinés, pour une bonne circulation au tour de la machine.
- Garder le carrelage propre des poussières.
- Le désordre est synonyme de risque d'accident.
- Ne pas s'appuyer sur la machine n'importe où, à moins d'avoir ôté les alimentations électriques et pneumatiques.
- Ne pas appuyer des outils ou des objets sur les parties mobiles ou en repos apparent.
- Ne pas appuyer des conteneurs des liquides spécialement près de l'appareillage électrique.

MOYENS DE PROTECTION PERSONNEL



Casquette ou capot anti-bruit

Lunettes de sécurité

Gants pour la manipulation des matériaux et des lames

Chaussures anti-glissement et anti-écrasement

Masque anti-poussière

AVIS GENERAUX DE SECURITE'

Pendant le travail

- Mettre en marche l'aspiration meme pour une seule pièce.
- En cas d'inconvenient, jamais intervenir sur la machine en mouvement: actionner l'arret d'urgence et attendre que tout soit immobile.
- Jamais couper des materiaux qui produisent des étincelles ou peuvent surchauffer les copeaux et les poussières et donc provoquer du feu ou des explosions à leur passage dans la tuyauterie d'aspiration.
- Ne pas enlever les capots ou carter de protection pendant la marche de la machine.
- Ne pas mettre en marche la machine sans protections.
- Ne pas laisser la machine en marche non gardée.
- A' tout besoin presser le bouton d'arret d'urgence.

Pendant l'entretien

- L'entretien regulier des organes mécaniques et elétriques prolonge la vie de la machine, assure des performances meilleures et constitue un élément important de securité.
 - Il est absolument interdit de faire des mise au point des organes mécaniques, opération d'entretien sans avoir avant executé la procedure d'isolement de la machine.
 - Ne pas grimper sur la machine.
 - A la fin de chaque operation qui demande l'ouverture ou le demontage des organes de protection, proceder au remontage en controllant le correct positionnement et fonctionnement, et qu'il n'y-à pas de corps étrangers ou oubliés à l'intérieur.
 - Pendant le changement de la lame mettre le guants.
 - Le remplacement de pièces mecaniqués doit être fait par des pièces originelles.
 - Les composants elétriques doivent être ceux qui sont indiqués dans la liste qui accompagne le schema électrique ou des équivalents.
 - En cas de doute consulter le constructeur.
 - Ne pas laver la machine par de jets d'eau directs, liquide ou matière corrosive.
 - Ne pas boucher les senseurs ou dispositifs de securité, et ne pas les utiliser pour des buts differents de ce qui a été prévu par le constructeur, mais controler leur efficace et les nettoyer frequemment.
 - Ne pas modifier aucun organe de protection de la machine comme les carters, securités ou fin de courses, l'inobservance de ce point, comporte l'écheance de la responsabilité du constructeur pour la securité de la machine.
 - Il est aussi interdit de manomettre l'appareillage électrique pour exclure les securités.
 - Nettoyer les revetements de la machine par des chiffons doux et secs ou légèrement imprégnés d'une solution détergente.
 - Ne pas utiliser du solvant ou de l'essence qui pourrainet endommager les surfaces.
 - Ne pas modifier les parties de la machine pour adapter des ultérieurs dispositifs.
 - En cas de mal fonctionnement pour le non respect de ce qui a été surmentionné la Sté MZ Project snc ne sera pas responsable des eventuelles consequences.
- Nous conseillons de demander eventuelles modifications directement à:

MZ Project snc

22066 MARIANO COMENSE (CO) ITALY - Via S. Agata 61

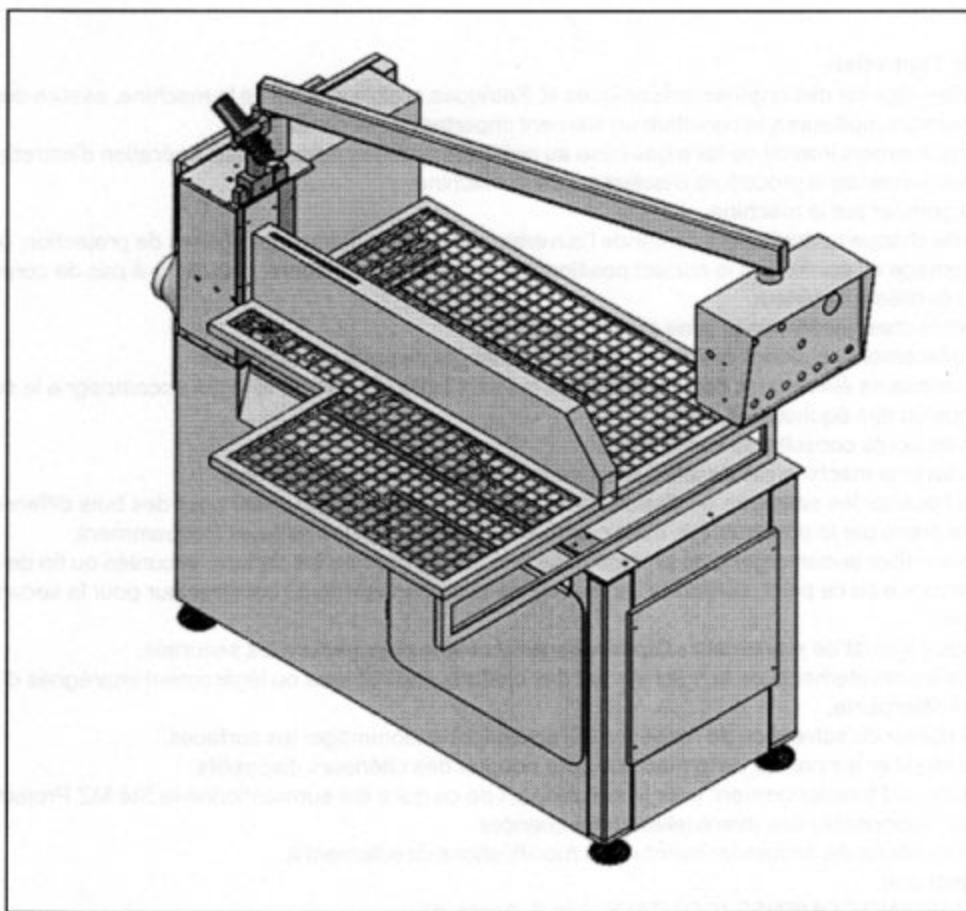
Tel. (031) 751180 - TELEFAX (031) 751383

- Les opérations de reglage à securité reduite doivent être executées par une seule personne et pendant cette procedure il faudra interdire l'accès à la machine à toute personne non autorisée et, quand il est possible garder ouverte une seule protection à la fois.
- Apres une opération de reglage à securité reduite, l'etat de la machine avec les protections actives doit être retablis aussitot.

RENSEIGNEMENTS GENERAUX**REMARQUES A LA RECEPTION**

A la reception de la machine controler que:

- La livraison correspond à la commande
 - Il n'y-a pas de dégats causés par le transport.
- (En cas de dégat ou pièces manquantes, informer immédiatement et d'une façon détaillée le transporteur et la Sté MZ Projects snc, il est conseillable de prendre des photos des pièces endommagées).



N.B. Toute données et dimensions sont indicatives et la Sté MZ Project snc se reserve le droit d'apporter des modifications, en garantissant de les faire connaitre à l'utilisateur de la machine en un deuxième temps, par des fiches techniques à jour.

**POUR TOUTES DEMANDES A LA STE' MZ PROJECT SNC OU A SES REVENDEURS EXCLUSIFS,
MENTIONNER TOUJOURS LE NR. DE SERIE DE LA MACHINE**

Les plans, les schemas ou autre document livré avec la machine de la Sté MZ Project snc sont de sa propriété et se reserve tout les droits, ils ne sont pas cessibles ou mis à disposition de tièrces.

RENSEIGNEMENTS GENERAUX

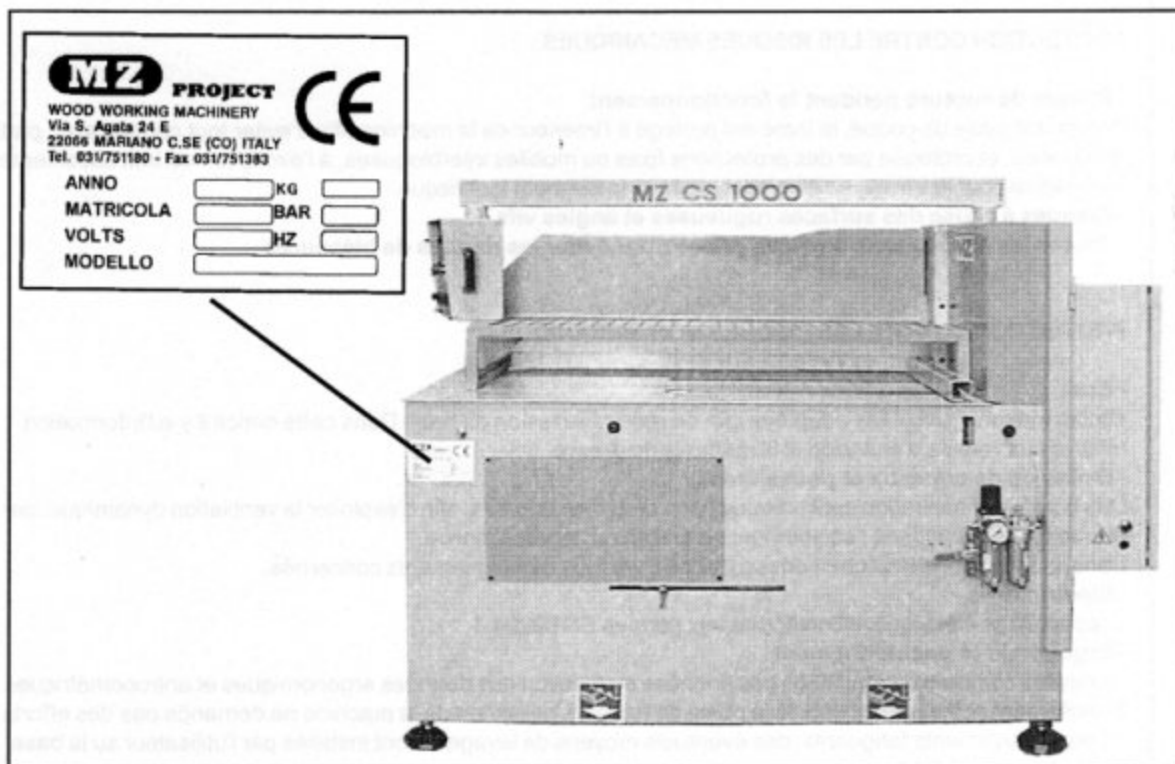
DONNEES D'IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR DE LA MACHINE ET PLACEMENT DE LA PLAQUE "MARCAGE CE"

L'identification de la Sté MZ Project snc en qualité de constructeur de la machine se passe en conformité a la législation en vigueur par les actes suivantes:

- Déclaration de conformité
- Marcage CE
- Notice d'instruction

Une plaque metalique placée sur la machine montre d'une facon indélébile ces informations:

- raison sociale du constructeur, adresse et logotype
- marcage CE
- année de fabrication
- modèle de la machine
- numero de serie
- tension principale et fréquence (Volts/Hz)
- pression d'exercise (BAR)
- poids (KG)



Une copie de la plaque "MARCAGE CE" placée sur la machine et relative "DECLARATION DE CONFORMITE" sont livrées avec la notice d'instruction.

Il est interdit d'enlever la plaque de "MARCAGE CE" et/ou la échanger par des machines similaires, presentes sur la ligne de production.

Si par accident la plaque de "MARCAGE CE" est endommagée, ou simplement arrachée le client doit obligatoirement informer la Sté MZ Project snc.

DISPOSITIFS CONSTRUCTIFS DE SECURITE'

COMMANDES

Les organes de commande sont clairement visibles, identifiables et facilement accessibles par le conducteur, loin de la zone dangereuse et leur mise en action est possible seulement pour manoeuvres intentionnelles du conducteur.

Après une période d'arrêt pour n'importe quelle raison, la mise en marche est possible seulement après avoir rétabli les conditions de sécurité (protections, urgences, etc.).

MANQUE OU INSUFFISANCE D'ALIMENTATION DANS LES CIRCUITS DE PUISSANCE ET DE COMMANDE

L'interruption, la remise en marche ou la variation de l'alimentation électrique ne créent pas de situations de danger. En particulier ne reproduisent pas un démarrage intempestif, impossibilité d'arrêt si l'ordre a déjà été donné, impossibilité de l'arrêt manuel ou automatique des parties mobiles, inefficace des dispositifs de sécurité.

PROTECTION CONTRE LES RISQUES MECANIQUES

- Risque de rupture pendant le fonctionnement

Pendant le cycle de coupe, la lame est protégée à l'intérieur de la machine afin d'éviter tout contact avec parties métalliques, et protégée par des protections fixes ou mobiles interbloquées, à l'exception du trait absolument nécessaire pour le travail, en éliminant presque totalement tout risque.

- Risques à cause des surfaces rugueuses et angles vifs

- Toutes les précautions ont été prises pour éviter les risques de blessures

PROTECTION CONTRE LES RISQUES NON-MECANIQUES

- Bruit

Toutes mesures ont été adoptées afin de réduire l'émission du bruit. Dans cette notice il y a l'information relative aux valeurs d'émission et la méthode de preuve.

- Emission de copeaux et poussières

Des bouches d'aspiration sont prévues dans certains endroits, afin d'exploiter la ventilation dynamique, par lesquelles se brancher à l'équipement centralisé ou appareil mobile.

Dans le paragraphe branchement aspiration il y a tous renseignements concernés.

- Électricité

L'appareillage électrique est conforme aux normes EN 60204-1.

- Ergonomie et positionnement

Toutes les commandes ont été positionnées en fonction des données ergonomiques et anthropométriques et facilement actionnables depuis le poste de travail. L'utilisation de la machine ne demande pas des efforts ou des mouvements fatiguants: des éventuels moyens de levage seront installés par l'utilisateur sur la base du poids du matériel à usiner.

- Vibrations

Il est conseillé de mettre entre carrelage et machine, des plaques anti vibration même pour réduire l'émission du bruit.

- Renseignement d'utilisation et entretien

En plus des informations de ce document, sur la machine sont appliquées des étiquettes indélébiles pour l'identification des commandes.

DISPOSITIFS CONSTRUCTIFS DE SECURITE'**PROTECTIONS:**

- 01) La machine est équipée de pressostat qui arrête tous moteurs et tous mouvements au cas où le débit d'air comprimé descend au-dessous de 5 BAR
- 02) Les mouvements du chariot porte-lame s'effectuent seulement si le moteur de la lame est en marche
- 03) Le cycle de coupe se fait par une commande bimanuelle temporisée et à action maintenue
- 04) Le moteur de la lame est complet avec frein électromagnétique pour un arrêt de la lame dans les 10 secondes
- 05) En position de repos la lame est complètement cachée dans le bâti de la machine
- 06) Pour accéder à la lame pour son entretien, il faut ouvrir une porte surveillée par un fin de course de sécurité qui réalise un interblocage avec le dispositif à vis de fermeture
- 07) Un grillage/carter fixe protège toute la zone dangereuse, soit la lame que le presseur

DONNEES TECHNIQUES

Longueur de coupe	0 - 1000	mm
Hauteur de coupe	100	mm
Vitesse de coupe réglable	0 - 25	mt/min
Lame Ø	550	mm
Alesage lame	40	mm
Vitesse rotation lame	2800	rpm
Puissance moteur lame	10	Kw
Pression air de travail	6/7	BAR
pupitre de commande sur support pivotant		
Presseur		
2 Bouche d'aspiration Ø 120 mm		

EN OPTION

TABLES A ROULEAUX A L'ENTREE ET SORTIE DE LA MACHINE

PROCEDURE D'ISOLEMENT MACHINE

L'OPERATEUR

LA MACHINE EST CONÇUE POUR FONCTIONNER AVEC **UN SEUL OPERATEUR**.

POUR TRAVAILLER EN TOUTE SECURITE, L'OPERATEUR DOIT AVOIR LU LA

NOTICE D'INSTRUCTIONS ET L'AVOIR COMPRIS.

UNE FORMATION EST NECESSAIRE POUR CONFIRMER SON APTITUDE A UTILISER LA MACHINE

ARRET D'URGENCE

EN CAS DE DANGER POUR L'OPERATEUR OU EN CAS D'INCIDENT EN COURS D'OPERATION, ACTIVER IMMEDIATEMENT **L'ARRET D'URGENCE**.

AVANT TOUTE INTERVENTION SUR LA MACHINE, SUIVRE LA PROCEDURE D'ISOLEMENT ET NE RIEN EFFECTUER AVANT L'ARRET COMPLET DE TOUS LES ORGANES EN MOUVEMENT.

- 1) COUPER L'ENERGIE ELECTRIQUE EN TOURNANT SUR POSITION "0" LE DISJONCTEUR DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE.
- 2) COUPER L'ARRIVEE DE L'ENERGIE PNEUMATIQUE EN METTANT LA POIGNEE DE LA VANNE DE PURGE DU GROUPE FILTRE AIR EN POSITION VERTICALE.

L'ISOLEMENT DE LA MACHINE EST OBLIGATOIRE DANS LE CAS SUIVANTS:

- A) LA MACHINE N'EST PAS UTILISEE.
- B) LA MACHINE EST HORS SERVICE: NETTOYAGE, ENTRETIEN, REPARATION.....
- C) UN INCIDENT INTERVIEN LORS DE SON UTILISATION

EXEMPLE: UNE PIECE EST RESTEE CONCEE DANS UNE PARTIE MOBILE DE LA MACHINE.

L'OPERATEUR DOIT OBLIGATOIREMENT ISOLER LA MACHINE, ATTENDRE SON ARRET COMPLET ET SEULEMENT APRES, INTERVENIR.

EXPOSER UNE PANCARTE **"HORS SERVICE"**

RISQUES RESIDUS

Certaines risques ne sont pas éliminables par le fabricant, et nous attirons l'attention sur les suivantes risques residus:

- Exposition au bruit
- Présence énergie électrique
- Faux montage de la lame
- Blessure des mains en changeant la lame (utiliser des gants de sécurité)
- Présence des poussières à cause d'une aspiration non adéquate
- Lumière laser (on option sur certaines machines), on recommande de ne pas se mettre sur la ligne visualisée. Le laser va dirigé vers le bas et il faut éviter de regarder directement la source lumineuse.

RENSEIGNEMENTS SUR LA MACHINE

DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE

La machine est ainsi composée:

- Le bati de forme parallelepiped est fait en toles d'acier soudées, pliées, et nervurées.
Le bati est fourni de portes pour inspections, entretien et nettoyage.
- Le plan de travail est intégré dans le bati. Il est constitué d'une table et deux rouleaux en acier qui supportent le materiel à usiner pendant l'opération de coupe.
- Le presseur lui aussi est en acier plié sert pour le blocage du materiel à usiner pendant l'operation de coupe. Sa forme à "U" renversée fait aussi de protection sur la lame pendant la coupe.
- L'unité de coupe comprend le moteur électrique, son arbre porte lame et la lame.
Il est situé à l'intérieur du bati et il glisse longitudinalement par rapport à la machine par des barres en acier qui sont solidaires au bati, de façon à assurer un mouvement rectiligne.
Le déplacement de cette unité est effectué par deux vérins pneumatiques commandés par l'operateur depuis son poste de travail et la vitesse est réglable de "0" à "20" m/min en fonction de l'épaisseur et type de bois à usiner. La lame est escamotable sous le plan de travail en position de repos; pendant la coupe elle dépasse le plan de travail en fonction du diamètre de la lame et par conséquent on a l'hauteur de coupe. La lame est montée et fixée sut l'arbre moteur par deux flasques et écrou, l'ensemble tourne solidairement. L'unité de coupe ne peut pas fonctionner si le moteur de la lame n'est pas en marche.
- Le tableau de commande est fixé sur un support pivotant, et permet un accès facile aux commandes.
Sur le tableau de commande ou trouve toutes les commandes qui servent pour le fonctionnement de la machine
- La machine peut etre équipée d'un laser qui materialise la ligne de coupe et qui donc facilite le positionnement du materiel à usiner.
- En option la machine peut aussi etre équipée d'un tapis motorisé qui permet de recuperer les pièces usinées depuis l'arrière de la machine, une fois qu'elles sont déchargées par la table basculante.
- L'evacuation des poussières sur toute la longueur de la machine est assurée par une goulotte en acier avec lièvres en caoutchou dans lequel glisse le carter de recuperation poussières qui est solidaire à l'unité de coupe.
A la hauteur du plan de travail, trouve place une deuxième bouche d'aspiration pour les poussières qui ne sont pas prises par le dispositif anterieurement décrit.

La machine est aussi équipée de table à rouleaux foux ou motorises à l'entrée et à la soritie de la machine. Les tables sont necessaires pour le deplacement des plots à couper et pour les supporter pendant l'operation de coupe. Les tables sont fixées au bati de la machine par des boulons visibles à page 19 et 20. Elles sont completes de pieds plastique pour le reglage verticale.
Le plan de travail de la machine et les deux tables à rouleaux doivent etre réglés à la meme hauteur.

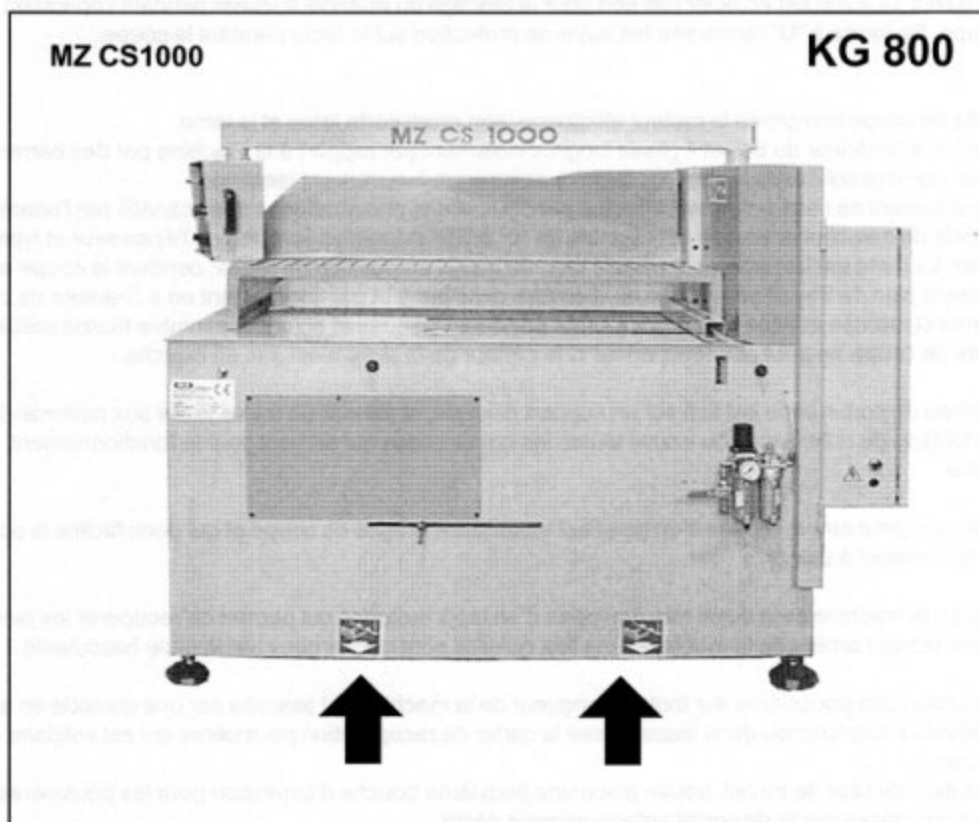
DECHARGEMENT ET MANUTENTION MACHINE

Le chargement/déchargement du camion et la manutention de la machine à l'intérieur de l'usine doivent être effectués par un chariot élévateur adéquat:

PORTEE KG. 3000

LONGUEUR FOURCHES MM. 1500

Les fourches doivent être bien éloignées afin de correspondre avec les points de prise marqués sur le bâti de la machine.



UTILISATION PREVUE ET NON

Ces machines sont prévues pour le sciage du bois et dérivés, des matières plastiques dures et matériaux qui présentent caractéristiques analogues au bois.

Le type de lame à utiliser est en fonction du matériel à usiner. Voir section LAMES dans cette notice d'instruction. En cas de doute, se renseigner chez le fabricant de lames.

Ces machines ne sont pas prévues pour la coupe des matériaux de construction.

Les opérateurs doivent être habilités suivant âge et fonction à l'utilisation de ces machines. Ils doivent avoir une expérience minimale et être à connaissance des précautions indispensables, soit celles qui sont manifestées par cette notice, soit celles de ordre générale, pour une correcte utilisation des machines.

Pendant le fonctionnement de la machine, l'équipement d'aspiration est en marche, même pour des périodes courtes.

Toutes mesures de sécurité ont été prises en fonction d'une correcte utilisation de la machine. Il est interdit de modifier ou apporter des modifications qui permettent l'utilisation non prévue ou déconseillée par le fabricant de la machine.

LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE' SI LES CONDITIONS SURMENTIONNEES NE SONT PAS RESPECTEES.

PLACE NECESSAIRE A L'UTILISATION ET A L'ENTRETIEN

Il est conseillé de laisser 1m de place tout au tour de la machine pour les opérations d'entretien et nettoyage.

Prévoir aussi une place convenable devant la machine, pour les palettes des plots à couper et des plateaux usinés.

ATTENTION

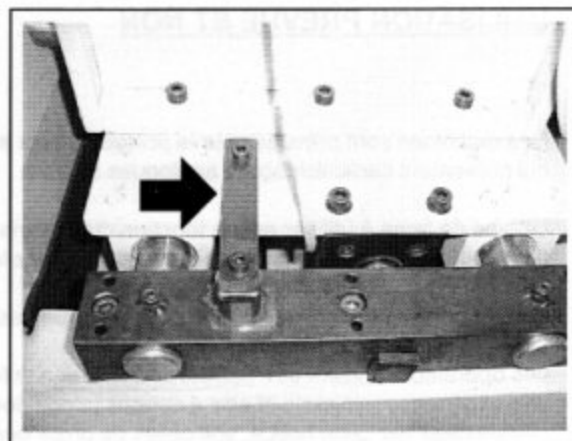
Il est interdit à toutes personnes l'accès à la machine pendant la marche.



DEPLACEMENT BLOCS

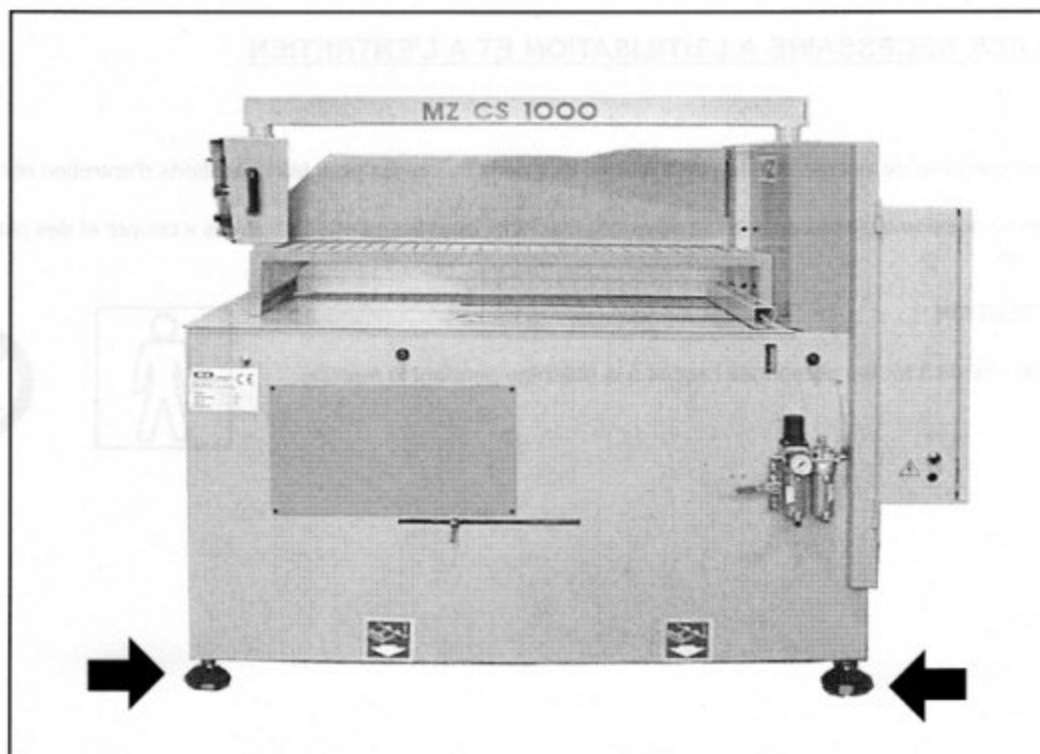
Afin d'éviter que le chariot porte-lame bouge et s'abîme pendant le transport, il est bloqué par un dispositif mécanique à vis. (voir photo à côté)
Ouvrir le carter nr. 3 à page 18.

Il faut déplacer ce dispositifs seulement à machine qui a trouvée sa place définitive dans l'atelier.



NIVELLEMENT

Positionner un niveau à bulle sur la table et agir sur les boulons des 4 pieds en plastique rigide jusqu'à obtenir un niveau convenable de la machine. (voir photo ci-dessous)



BRANCHEMENTS

ASPIRATION (voir page 19)

L'utilisation de l'aspiration est obligatoire.

Brancher les bouches d'aspiration avec un tuyau flexible:

- La bouche nr. 4 (Ø 120 mm) est raccordée avec la goulotte de recolte poussière à l'interieur de la machine
- La bouche nr. 5 (Ø 120 mm) est raccordée au niveau du plan de travail pour la recolte des poussières ejetees vers le haut.

Pour une aspiration efficace il est necessaire: 2250 m3H.à 28 mt/seg. chaque bouche.

Pour bois humide (+18°), augmenter la vitesse de l'air à 30 mt/seg.

PNEUMATIQUE (photo en bas)

L'air comprimé arrive à la machine par un tuyau de 10 mm directement branché à la vanne à bille du groupe filtre par un raccord de 3/8"

PRESSON DE TRAVAIL: 6 BAR

ELECTRIQUE (figure en bas)

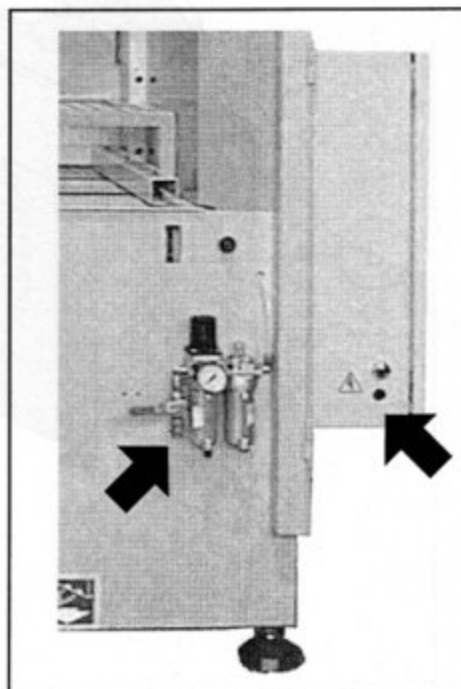
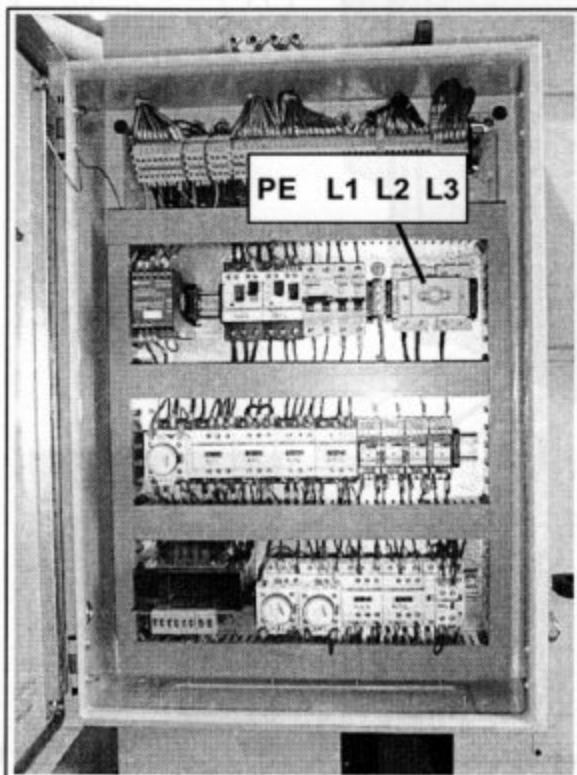
On conseille que cette operation soit executée par personnel qualifié.

Le cable d'alimentation doit etre branché directement aux bornes L1-L2-L3 du disjoncteur principal, en passant par le presse-etouffe predisposé dans l'armoire électrique, qui sera à sa fois bien serré.

Le fil jaune/vert de terre ira à la borne PE tout près.

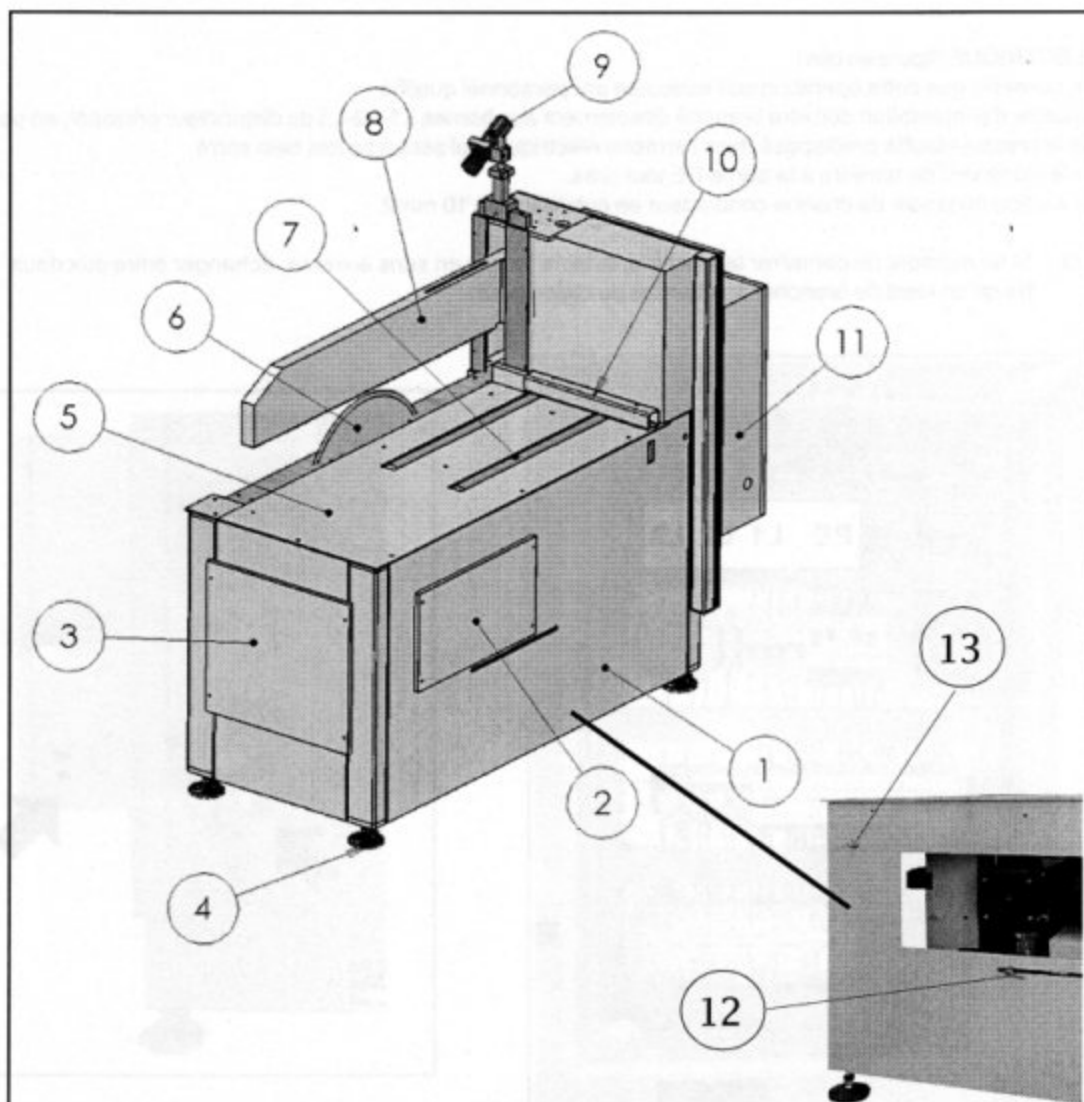
La section minimale de chaque conducteur en cuivre est de 10 mm².

N.B. Si au moment de demarrer la machine, la lame tourne en sens enverse, échanger entre eux deux fils qu'on vient de brancher aux bornes du disjoncteur.



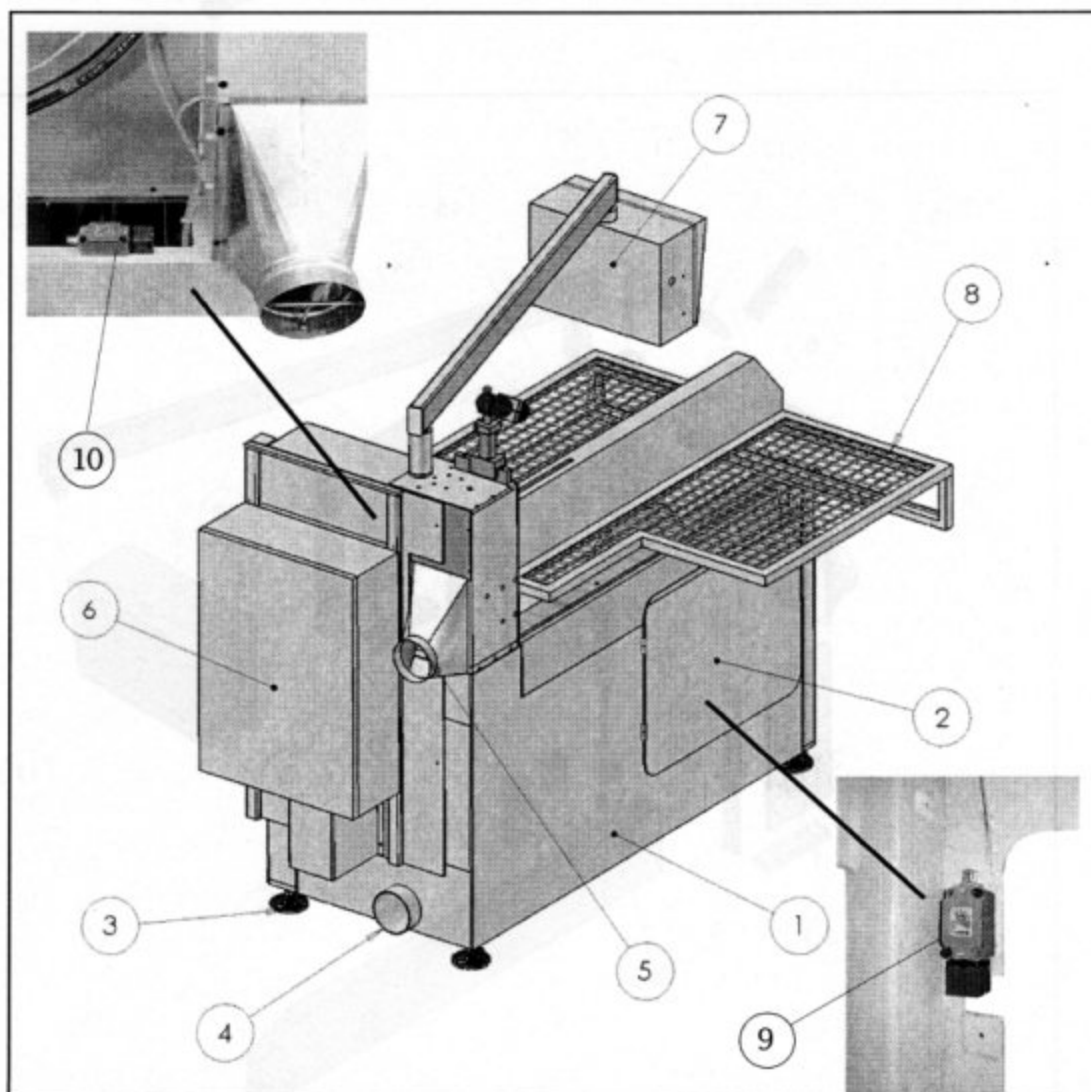
VUE A

- 1) Bati en acier de la machine
- 2) Carter d'inspection (accès au chariot porte-lame)
- 3) Carter d'inspection (accès au chariot porte-lame)
- 4) Pied de réglage niveau machine
- 5) Table/plan de travail
- 6) Lame de scie
- 7) Rouleau déplacement bois
- 8) Presseur et protection lame
- 9) Laser sur ligne de coupe
- 10) Guide
- 11) Armoire électrique
- 12) Réglage de la longueur de coupe
- 13) Réglage de la vitesse de coupe par CAMOZZI RFU 1/2

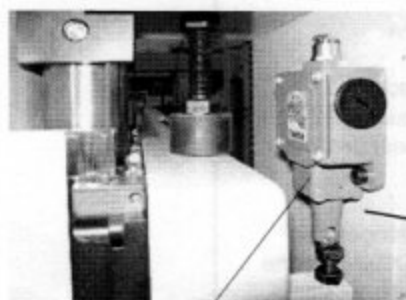


VUE B

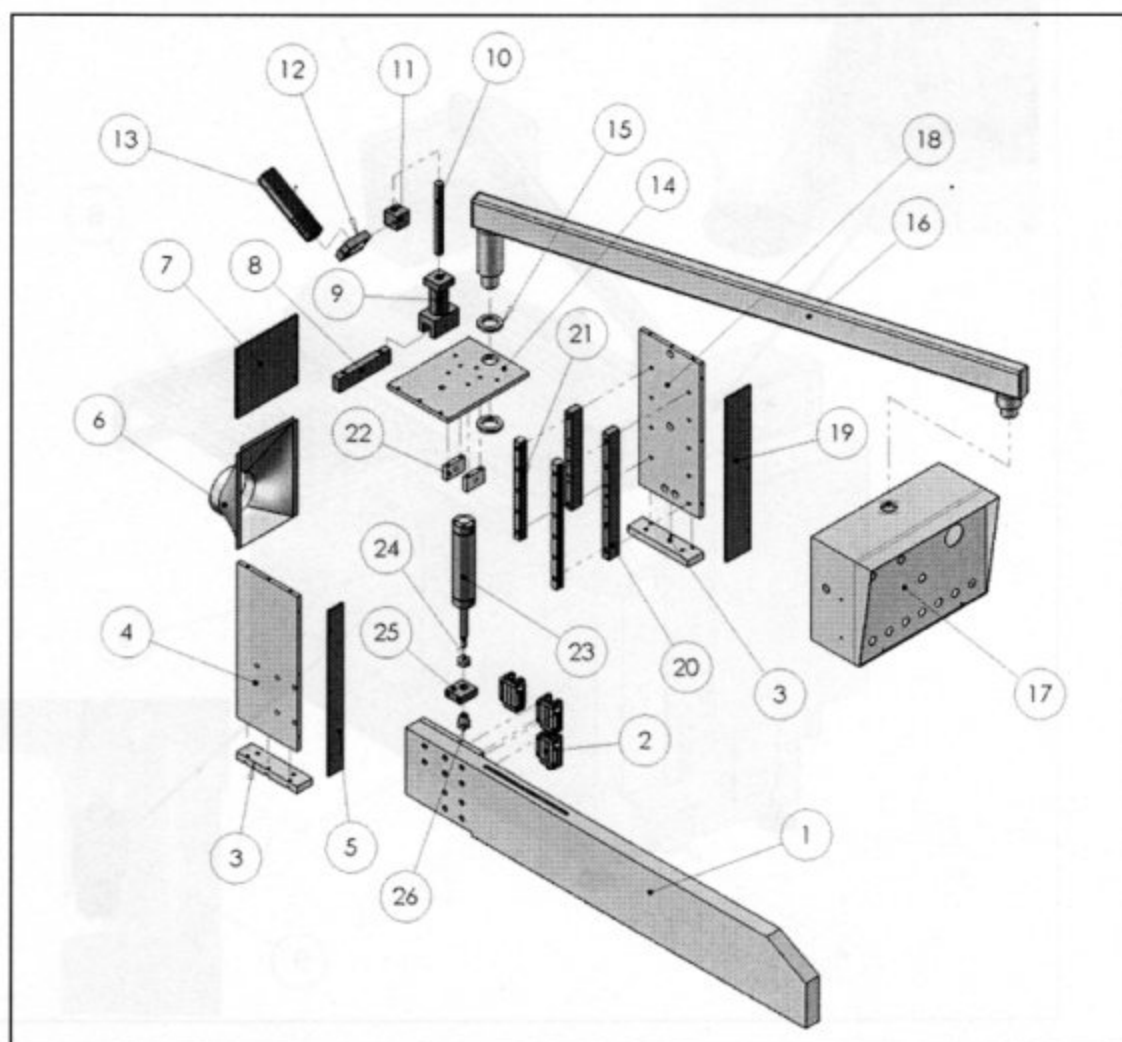
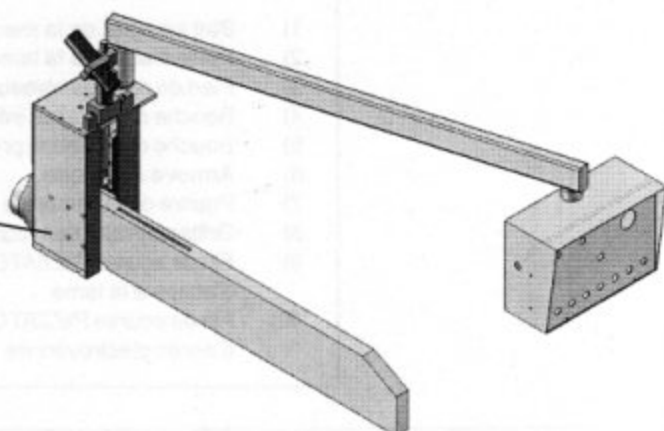
- 1) Bati en acier de la machine
- 2) Porte d'accès à la lame
- 3) Pied de réglage niveau machine
- 4) Bouche d'aspiration inférieure d=120mm
- 5) Bouche d'aspiration presseur d=120mm
- 6) Armoire électrique
- 7) Pupitre de commande
- 8) Grillage/protection "zone dangereuse"
- 9) Fin de course PIZZATO FD693-F1 porte d'accès à la lame
- 10) Fin de course PIZZATO FD693-F1 porte d'accès electrovannes



PRESSEUR



Fin de course Pizzato FL516

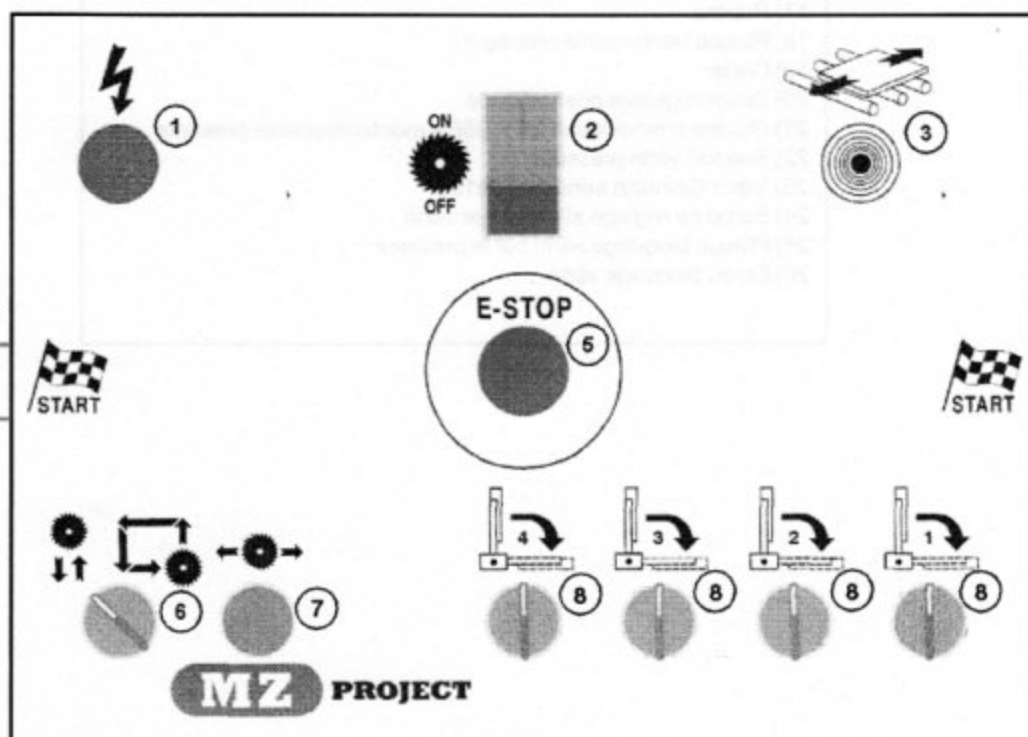


DESCRIPTIF PRESSEUR

- 1) Presseur et protection lame
- 2) Rouleaux lineaires MTP 25EA monté/descente presseur
- 3) Plaque horizontal porte presseur
- 4) Plaque lateral porte presseur
- 5) Carter
- 6) Bouche d'aspiration d=120mm
- 7) Carter
- 8) Plaque porte laser
- 9) Support laser
- 10) Barre reglage hauteur laser
- 11) Plaque reglage laser
- 12) Plaque fixage laser
- 13) Laser
- 14) Plaque superieure porte presseur
- 15) Bague superieure et inferieure du bras du pupitre
- 16) Bras porte pupitre
- 17) Pupitre
- 18) Plaque lateral porte presseur
- 19) Carter
- 20) Support guides prismatiques
- 21) Guides prismatiques MTP 25EA monté/descente presseur
- 22) Support vérin presseur
- 23) Vérin Camozzi serie 27 50x150
- 24) Ecou de reglage at bloquage vérin
- 25) Plaque bloquage vérin sur le presseur
- 26) Ecou bloquage vérin

TABLEAU DE COMMANDE

- 01) Témoin de ligne
- 02) Bouton marche arrêt moteur lame de scie
- 03) Commande tables à rouleaux
- 04) Commande bimanuelle démarrage cycle
- 05) Poussoir d'arrêt d'urgence
- 06) Selecteur trajectoire lame:
 - GAUCHE = montée/descente seulement
 - DROITE = cycle carré
- 07) Bouton reset position chariot
- 08) Selecteurs butées pneumatiques



FONCTIONNEMENT

PREMISSE

Cette machine est normalement utilisée pour le sciage transversal des planches en bois massif de longueurs différentes, formes irrégulières et avec défauts.

Le but est de obtenir des plateaux en longueur désirée, sans défauts.

Pour obtenir ces pièces:

- positionner le matériel à usiner sur le plan de travail de la machine et sur la ligne de coupe, à l'aide des tables à rouleaux en entrée et sortie de la machine.
- faire une première coupe pour pourger le bout.
- faire avancer la planche (en la poussant manuellement en cas de tables à rouleaux foux; ou par les tables à rouleaux motorisés) jusqu'à la butée de longueur précédemment réglée sur la table à rouleaux en sortie de machine.
- effectuer les cycles de coupe pour la mise en longueur des plateaux.

En fonction du type de bois, son épaisseur et à sa largeur, l'opérateur devra effectuer des choix et des réglages:

- **cycle de coupe, CARRE'** ou **MONTEE/DESCENTE**
- **vitesse de coupe**, de 0 à 20 mt/min

CYCLE DE COUPE:

CYCLE CARRE': sélecteur nr 6 à droite

- en pressant la commande bimanuelle de démarrage cycle (nr 4), la lame monte et exécute une trajectoire vers l'arrière de la machine.

En relâchant la commande bimanuelle à tout moment, la lame descend au dessous du plan de travail et retourne à sa position de départ.

CYCLE MONTEE/DESCENTE: sélecteur nr 6 à gauche

- en pressant la commande bimanuelle de démarrage cycle (nr 4) la lame exécute une trajectoire de montée et descente sans le déplacement horizontal

DEMARRAGE MACHINE ET EXEMPLE DE CYCLE DE COUPE

Les énergies électrique et pneumatiques alimentent régulièrement la machine.

Tous les arrêts d'urgence sont en position relâchée et les protections mobiles à leur place.

La porte d'accès à la lame est fermée.

L'équipement d'aspiration est en marche.

- démarrer le moteur de la lame nr 2
- choisir le cycle de coupe désiré (exemple CARRE')
- régler la vitesse de coupe par le robinet de réglage vitesse de coupe nr 13 page 19
- régler la longueur de coupe par le réglage nr 12 page 19
- positionner le matériel à usiner sur la ligne de coupe
- presser la commande bimanuelle: le presseur baisse. La lame monte et commence sa trajectoire de coupe. Dès que la commande est relâchée: la lame descend sous la table et retourne à sa position de départ. Le presseur remonte.

Repositionner le matériel à usiner contre la butée de longueur pour un nouveau cycle de coupe.

ENTRETIEN

CONTROLLER PERIODIQUEMENT QUE TOUS LES BOULONS SOIENT SERRES ET S'ASSURER DE L'INTEGRITE' DES PROTECTIONS

SYSTEME DE FRENAIGE

Les machines sont équipées d'un frein électromecanique qui assure l'arrêt des organes en mouvement dans un temps inférieur de 10 seg. Les éléments de friction sont sujets à usure, par consequant il faut le controler regulièrement, regler, et les remplacer au besoin pour assurer l'arrêt dans la limite de temps demandé.

Les machines sont livrées avec un temp de freinage qui peut varier entre 6 et 10 seg.

Pour regler le temp de freinaige il faut inserer un clé exagonale de 6mm dans la vis placée au centre du capot de protection ventilation moteur et tourner en sense horaire pour diminuer le temps de freinage.

Pour remplacer le ferodo et le noyau frein, il est conseillé de faire intervenir du personnel qualifié.

GRASSAGE ET NETTOYAGE

Aucune lubrification ou graissage manuel n' est prevu.

Les roulements de la lame sont du type étange.

Périodiquement effectuer le nettoyage de la machine en aspirant tous dépôts de sciure à l'interieur du bati.

LUBRIFICATION

Groupe filtre air: controler chaque semaine le niveau d'huile dans l'ampoule: Controler que l'écoulement est d'une goutte par 5 cycle de coupe. Regler l'écoulement par la vis de réglage située sur le lubrificateur meme.

UTILISER HUILE SAE 20

Voir instruction annexe pour le réglage et l'entretien de la pompe de lubrification.

Plaque en contreplaqué de hetre pour le passage de la lame dans la table de travail (nr. 4 page 21).

Le passage de la lame fait que l'ouverture dans la plaque s'enlargisse constamment.

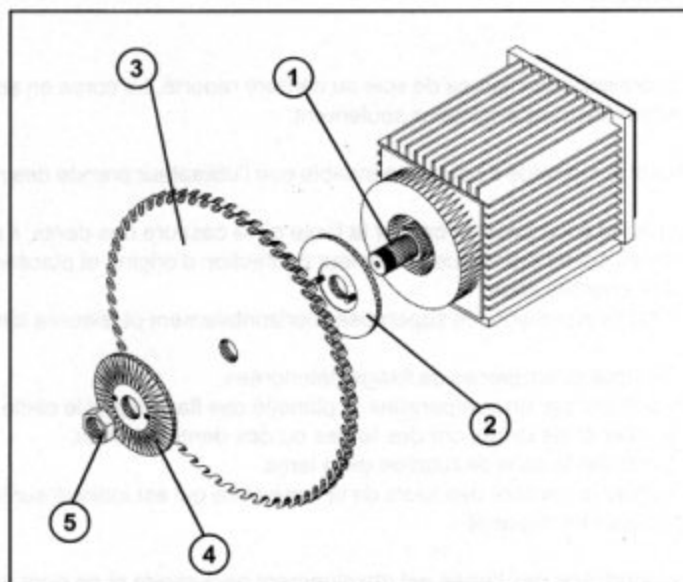
Controler que l'ouverture dans la plaque ne dépasse pas les 12 mm.

Remplacer la plaque usée par une neuve dès que l'ouverture arrive a 12 mm, afin d'éviter tout contact involontaire avec la lame.

CHANGEMENT LAME

UNITEE DE COUPE

- 1) Arbre du moteur
- 2) Flasque intérieure Ø 160 mm
- 3) Lame de scie Ø 550 mm.
Alesage Ø 40 mm.
- 4) Flasque extérieure
- 5) Ecrou de fixation



ATTENTION

En considération du potentiel danger dans l'exécution de cette opération, il est impératif qu'elle soit effectuée par un technicien spécialisé.

- LA MACHINE EST EN SITUATION D'ISOLEMENT, AUCUNE ENERGIE EST ACTIVE DANS LA MACHINE.

- Ouvrir la porte d'accès à la lame.
- Defaire les 4 vis du capot protection lame et l'enlever
- Introduire la clé de 14 mm dans l'arbre porte-lame (nr 1) et le garder bien en position ferme
- Utiliser la clé de 50 mm en sens anti-horaire pour defaire l'ecrou de blocage (nr 5)
- Oter la flasque nr 4
- Oter la lame nr 3
- Oter la flasque nr 2

Avant de passer à l'opération de reassemblage, nettoyer attentivement toutes les pièces et huiler l'arbre et les flasques.

Au moment du montage de la lame, suivre le sens de rotation indiqué par l'étiquette sur la machine

Une fois que l'opération est terminée, remettre à sa place le capot protection de la lame et fermer la porte d'accès à la lame

LAMES

On conseille des lames de scie au carbure reporté. Le corps en acier tensionné avec plaquettes soudées. Utiliser flasques originelles seulement.

Avant le montage il est indispensable que l'utilisateur prenne des mesures de precaution:

- chaque coup pourrait causer la fente ou la cassure des dents, il est donc absolument necessaire que les lames soient maintenues dans leur confection d'origine et placées horizontalement sur des étagères dans des endroits secs.

Il est bien possible de superposer horizontalement plusieurs lames si protégées.

- Remplacer les pièces de fixation déteriorées.
- Contrôler par un comparateur la planéité des flasques et le cercle du diamètre de l'arbre.
- Vérifier si les lames ont des fentes ou des dents cassées.
- Contrôler le sens de rotation de la lame.
- Vérifier le nombre des tours de la lame et ce qui est indiqué sur la machine. Le nombre des tours ne doit jamais être dépassé.

Le nettoyage des lames est absolument necessaire et ne doit pas être considéré un luxe. Il sert pour travailler dans les meilleures conditions et pour les affûter.

Le nettoyage est fortement conseillé car la saillie des dents par rapport au corps est minimale et favorise l'empatement. Dans certaines cas peut causer des fentes dans le corps de la lame. Il faut souvent libérer les dents de l'empatement qui se forme, par un acide spéciale.

Un affûtage constant doit se faire si:

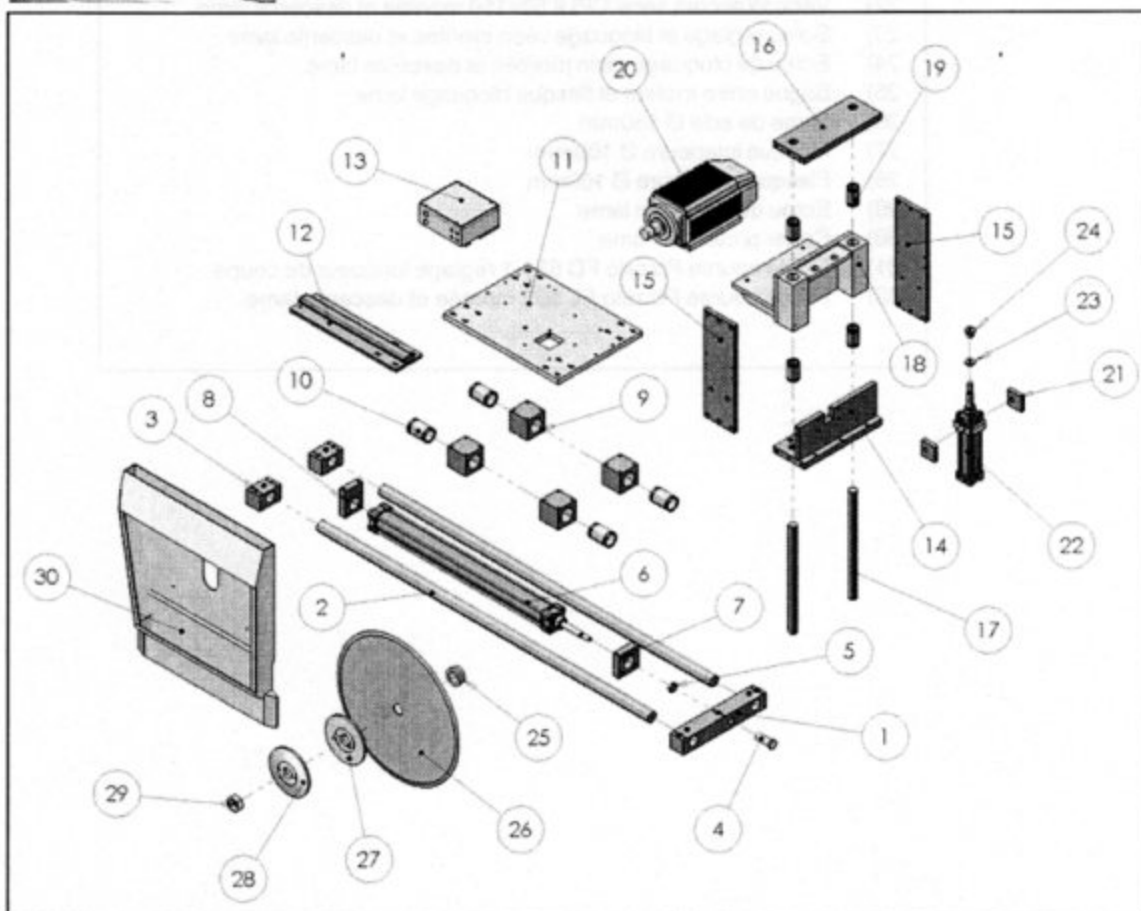
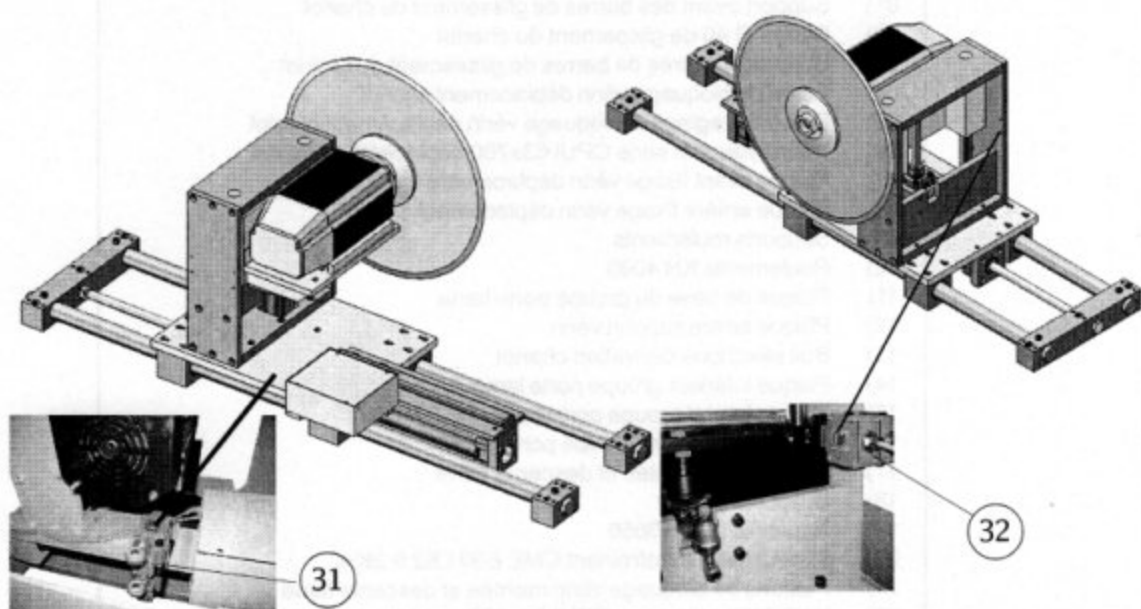
- la finition ne correspond plus aux exigences
- le chanfrain du fil de la dent est supérieur à 0,2 mm
- augmentation de la consommation de l'énergie de la machine
- il y a des évidentes cassures des dents.

Pour ce qui concerne les opérations de:

- Mise à point de la lame
- Affûtage
- Re-plaquetage
- Tensionnement

Il est absolument conseillé qu'il soit un atelier spécialisé, équipé de machines automatiques à s'en occuper.

GROUPE CHARIOT PORTE-LAME



DESCRIPTIF CHARIOT PORTE-LAME

- 01) Support avant des barres de glissement du chariot
- 02) Barres Ø 40 de glissement du chariot
- 03) Supports arrières de barres de glissement du chariot
- 04) Ecrou de blocage vérin déplacement chariot
- 05) Ecrou de réglage et blocage vérin déplacement chariot
- 06) Vérin Waircom serie CPUI 63x700 déplacement chariot
- 07) Plaque avant fixage vérin déplacement chariot
- 08) Plaque arrière fixage vérin déplacement chariot
- 09) Supports roulements
- 10) Roulements KH 4060
- 11) Plaque de base du groupe porte lame
- 12) Plaque arrière support vérin
- 13) Boit électrique dérivation chariot
- 14) Plaque inférieur groupe porte lame
- 15) Plaque lateral groupe porte lame
- 16) Plaque supérieure groupe porte lame
- 17) Barres Ø30 montée et descente lame
- 18) Support moteur
- 19) Roulements KH 3050
- 20) Moteur lame autofreinant CME E80 LB2 9.2Kw
- 21) Plaques de blocage vérin montée et descente lame
- 22) Vérin Waircom serie CPUI 50x150 montée et descente lame
- 23) Ecrou réglage at blocage vérin montée et descente lame
- 24) Ecrou de blocage vérin montée et descente lame
- 25) Bague entre moteur et flasque blocage lame
- 26) Lame de scie Ø 550mm
- 27) Flasque intérieure Ø 160mm
- 28) Flasque extérieure Ø 160mm
- 29) Ecrou de blocage lame
- 30) Carter protection lame
- 31) Fin de course Pizzato FD 531-1 réglage longueur de coupe
- 32) Fin de course Pizzato FL 502 montée et descente lame

EVENTUELS INCONVENIENTS ET POSSIBLES REMEDES**PAS DE COURANT AU TABLEAU DE COMMANDE**

Faire contrôler le branchement électrique par un électricien qualifié

LE MOTEUR DE LA LAME NE DEMARRE PAS

Contrôler que toutes les portes soient fermées et que les boutons d'arrêt d'urgence soient en position relâchée

Contrôler que l'air comprimé arrive régulièrement

Contrôler les fusibles et la protection thermique

Contrôler le télerupteur

LES TABLES A ROULEAUX NE TOURNENT PAS

Contrôler les fusibles et la protection thermique

Contrôler le télerupteur

LES MOTEURS S'ARRENTENT EN COURS DE CYCLE DE COUPE

Contrôler le débit d'air comprimé, sous 5 BAR, le pressostat arrête tous moteurs et mouvements

LE CYCLE DE COUPE NE SE DECLANCHE PAS

Contrôler le fin de course du chariot en position de repos

LA LAME MONTE ET/OU AVANCE LENTEMENT

Contrôler les électrovannes de montée et déplacement lame

Agir sur les vis de réglage sur les vérins et sur le robinet de réglage vitesse de coupe

INSTRUCTION POUR LA MISE HORS SERVICE **LE DEMANTELEMENT ET L'ELIMINATION**

Les machines **MZ Project snc** sont conçues et fabriquées suivant critères de robustesse, durée et flexibilité qui permettent l'utilisation dans les années.

Une fois arrivé à la fin de la vie technique et opérative, la machine doit être démolie, doit être mise hors service et en condition de ne plus être utilisée pour le but pour laquelle avait été conçue et fabriquée.

Il sera de toute façon possible de re-utiliser ses matières premières.

NOTE

La sté **MZ Project snc** n'aura aucune responsabilité pour dégâts à choses ou personnes qui pourraient arriver par les pièces de la machine utilisée pour un but ou situation de montage différents de ceux d'origine.

La sté **MZ Project snc** refuse toute reconnaissance, implicite ou explicite de aptitude aux pièces de la machine qui seront réutilisées après son démantèlement.

Pour désactiver la machine, procéder comme suit:

ATTENTION

Les opérations de désactivation et de démantèlement doivent être confiées à personnel convenablement entraîné et équipé.

Vidanger les réservoirs huile: de la centrale hydraulique, du groupe filtre de lubrification air et de la pompe de lubrification machine.

Desconnecter la machine du réseau centralisé d'électricité, d'air comprimé et d'aspiration.

Soulever la machine par un chariot élévateur de capacité convenable (voir paragraphe manutention).

Démonter les parties principales de la machine.

Bloquer toutes les parties mobiles de la machine.

Amener tous les composants de la machine chez des crassiers contrôlés.

Risques résiduels après la désactivation

Après la désactivation de la machine, si toutes les parties mobiles ont été convenablement bloquées il n'existe plus aucun risque résidu.

VALEUR EMISSION BRUIT

Essai suivant normes ISO 7960 annexé N

MACHINE MOD. MZ CS 1000

Valeurs d'émission au poste de travail

Niveau de pression acoustique continue équivalente pondérée A: dB(A) 84

Niveau de puissance acoustique: dB(A) 95.7

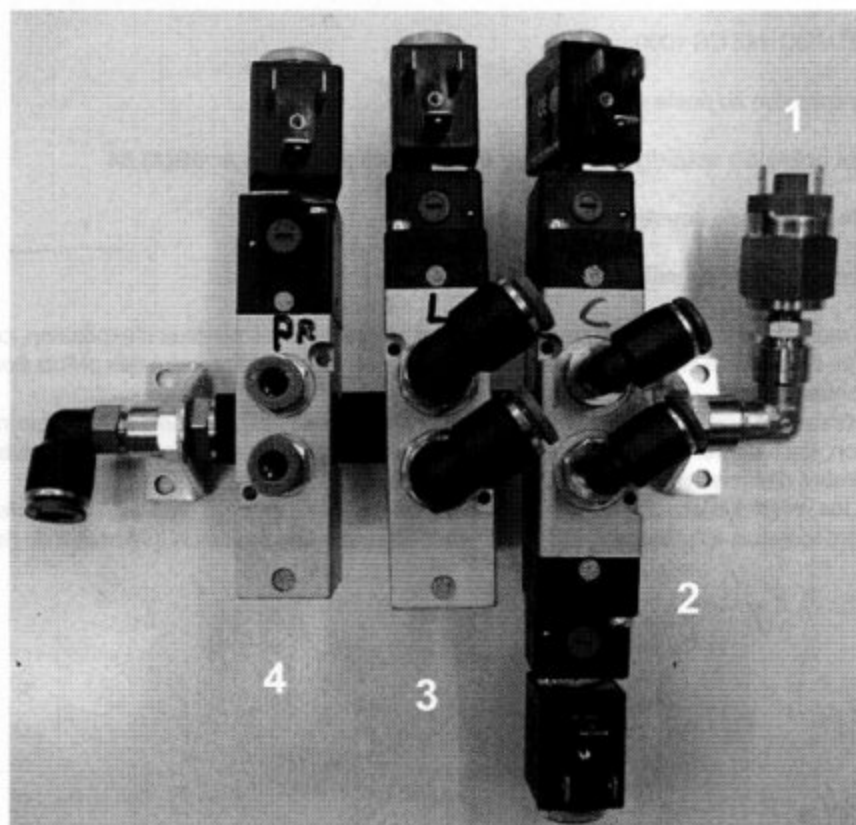
Valeur maximum de pression acoustique pondérée C: dB <130

Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour déterminer s'il importe ou non de prendre des précautions supplémentaires.

Les facteurs ayant une incidence sur le niveau réel d'exposition du personnel sont notamment la durée et l'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière ou de bruit, etc., c'est à dire le nombre des machines et des autres activités adjacentes.

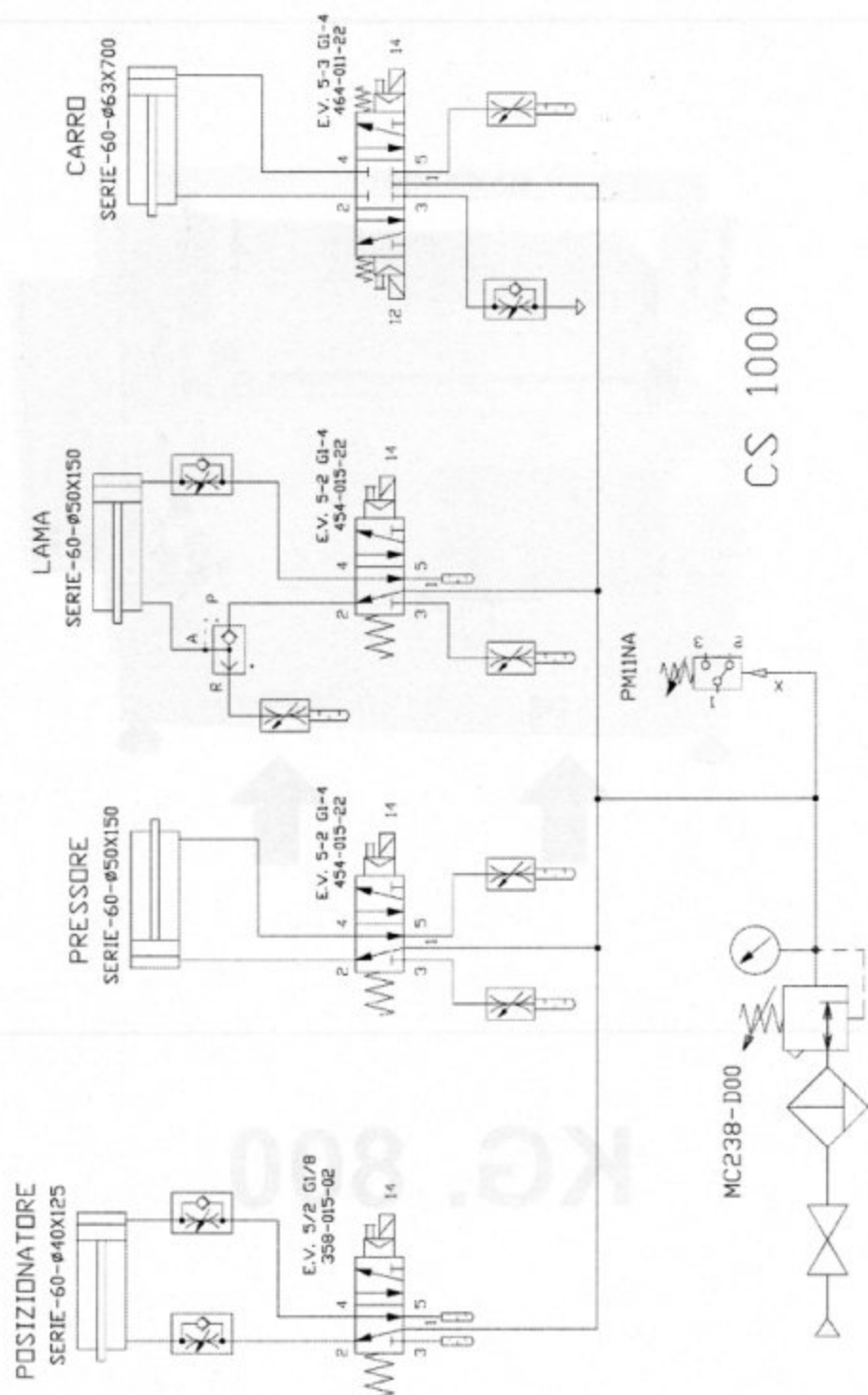
En outre, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à un autre, ces informations permettront toutefois à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure estimation du risque.

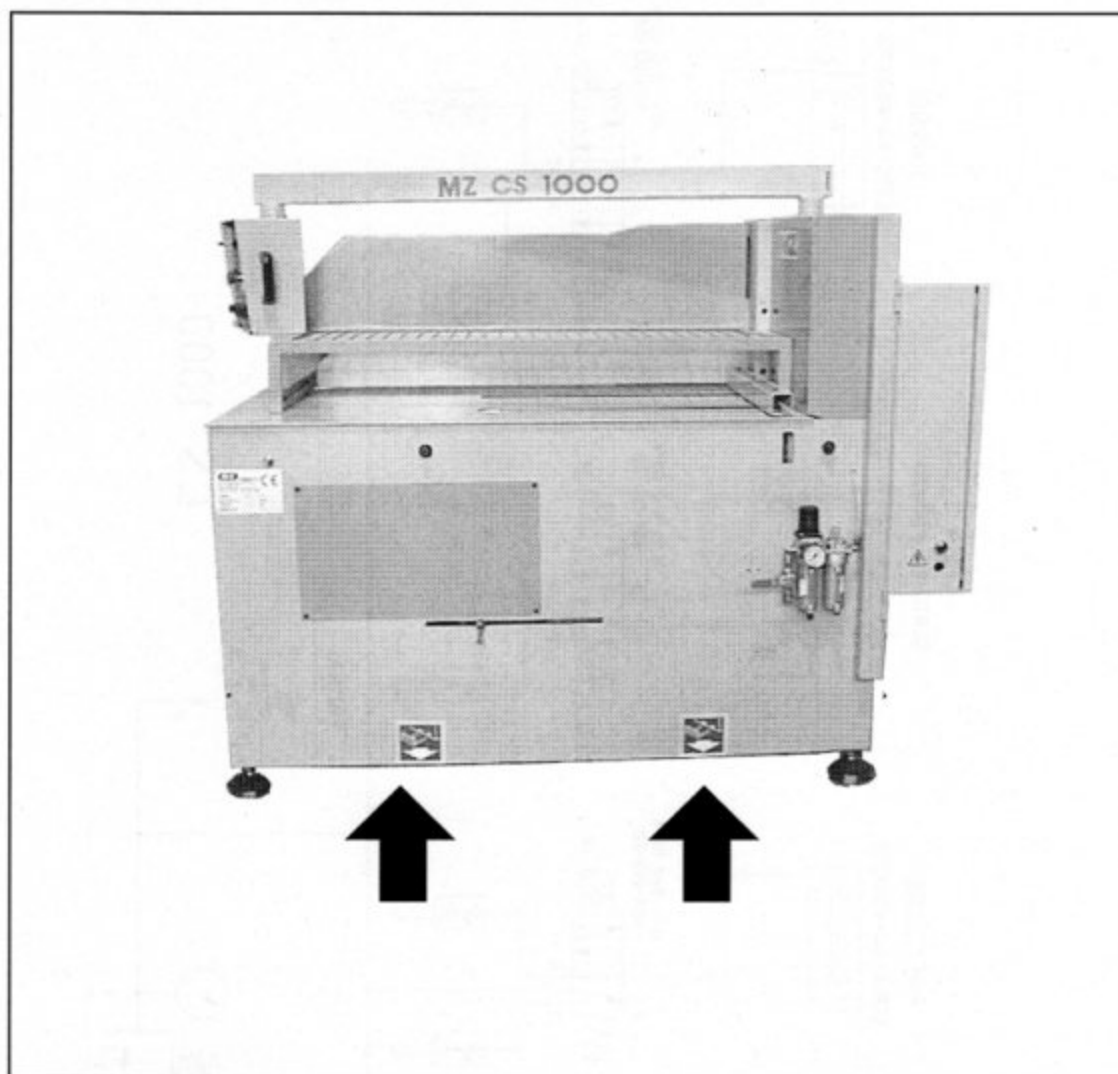
ELECTROVANNES



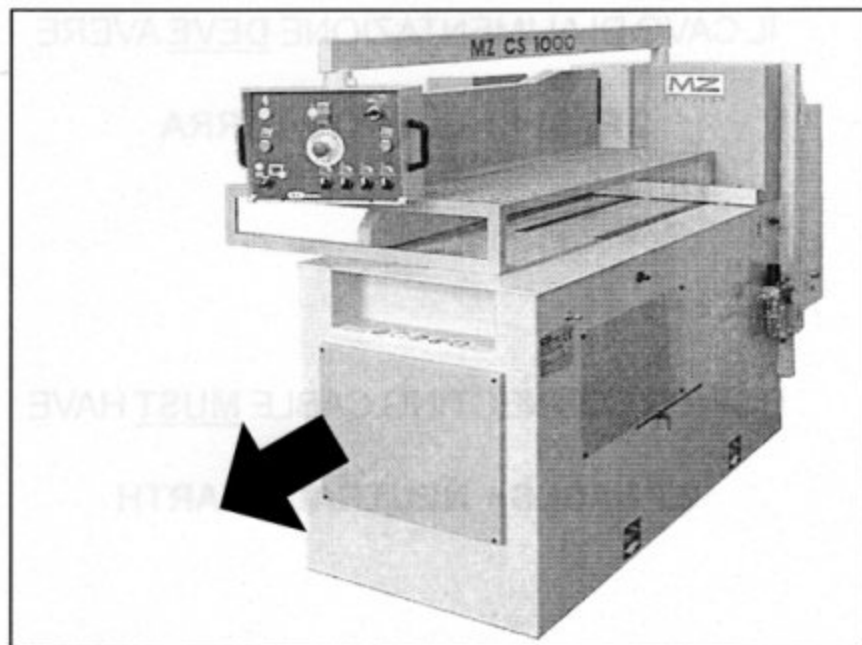
- 1) Pressostat
- 2) E.V. Camozzi 464-011 déplacement chariot porte-lame
- 3) E.V. Camozzi 454-015 déplacement lame
- 4) E.V. Camozzi 454-015 déplacement presseur

SCHEMA PNEUMATIQUE



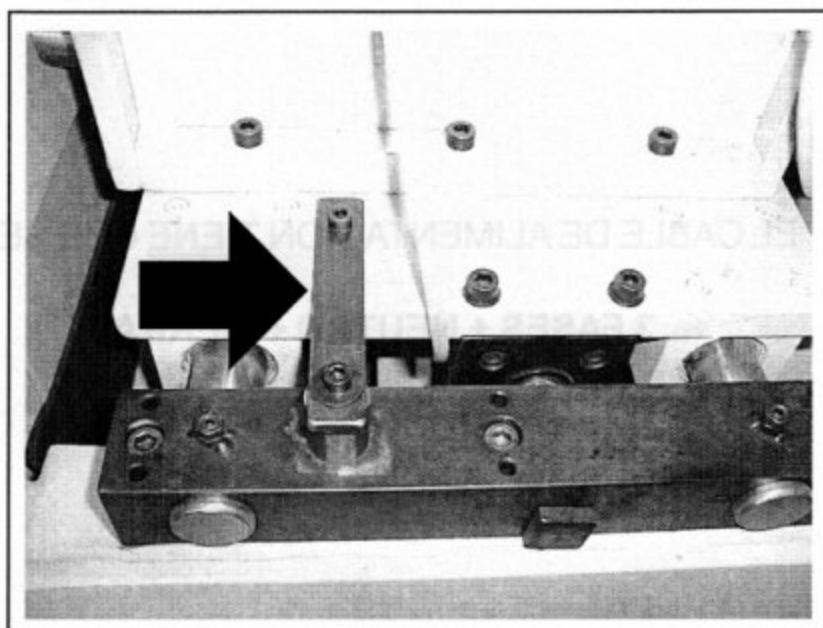
**KG. 800**

RIMOZIONE BLOCCHI - BLOCK REMOVAL
DEPLACEMENT BLOCS - ELIMINACION DE BLOQUES



VEDI PAGINA
SEE PAGE
VOIR PAGE
VER HOJA

16



IL CAVO DI ALIMENTAZIONE **DEVE** AVERE

3 FASI + NEUTRO + TERRA

POWER CONNECTING CABLE **MUST** HAVE

3 PHASES + NEUTRAL + EARTH

LE CABLE D'ALIMENTATION **DOIT** AVOIR

3 PHASES + NEUTRE + TERRE

EL CABLE DE ALIMENTACION **TIENE** QUE SER

3 FASES + NEUTRO + TIERRA

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10												
<div style="text-align: center;"> <h1>MLZ</h1> <h2>CS 1000 CE</h2> <h3>MAT.49-2013</h3> </div> <table border="1" style="margin: 20px auto; width: 60%;"> <tr><td>1</td><td>CIRCUIT DE PUISSANCE</td></tr> <tr><td>2</td><td>ALIMENTATION AUXILIAIRE CHAÎNE EMERGENCES</td></tr> <tr><td>3</td><td>DEMARRAGE MOTEUR LAME ET COMMANDE BIMANUELLE</td></tr> <tr><td>4</td><td>BORNIER DES SORTIES AUTOMATE TELEMECANIQUE</td></tr> <tr><td>5</td><td>BORNIER DES ENTREES AUTOMATE TELEMECANIQUE</td></tr> <tr><td>6</td><td>PANNEAU DES COMMANDES</td></tr> </table>										1	CIRCUIT DE PUISSANCE	2	ALIMENTATION AUXILIAIRE CHAÎNE EMERGENCES	3	DEMARRAGE MOTEUR LAME ET COMMANDE BIMANUELLE	4	BORNIER DES SORTIES AUTOMATE TELEMECANIQUE	5	BORNIER DES ENTREES AUTOMATE TELEMECANIQUE	6	PANNEAU DES COMMANDES
1	CIRCUIT DE PUISSANCE																				
2	ALIMENTATION AUXILIAIRE CHAÎNE EMERGENCES																				
3	DEMARRAGE MOTEUR LAME ET COMMANDE BIMANUELLE																				
4	BORNIER DES SORTIES AUTOMATE TELEMECANIQUE																				
5	BORNIER DES ENTREES AUTOMATE TELEMECANIQUE																				
6	PANNEAU DES COMMANDES																				
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td rowspan="2" style="width: 20%;">DESCRIZIONE INDEX PAGES</td> <td style="width: 20%;">FILE CS1000-CE_00</td> <td rowspan="2" style="width: 20%; text-align: center; vertical-align: middle;"> <div style="font-size: 4em; font-weight: bold; margin: 0;">MLZ</div> <div style="font-weight: bold; margin: 0;">PROJECT</div> </td> <td style="width: 20%;">via S. Agata, 61 Mariano C.se (CO) ITALIA Tel. (+39)031751180 Fax (+39)031751383</td> <td style="width: 20%;">NR. MATRICOLA 49-2013</td> <td style="width: 10%;">NR. PAGINA 0</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">DATA 18-03-2013</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">DENOMINAZIONE CS1000 CE</td> </tr> </table>										DESCRIZIONE INDEX PAGES	FILE CS1000-CE_00	<div style="font-size: 4em; font-weight: bold; margin: 0;">MLZ</div> <div style="font-weight: bold; margin: 0;">PROJECT</div>	via S. Agata, 61 Mariano C.se (CO) ITALIA Tel. (+39)031751180 Fax (+39)031751383	NR. MATRICOLA 49-2013	NR. PAGINA 0	DATA 18-03-2013		DENOMINAZIONE CS1000 CE			
DESCRIZIONE INDEX PAGES	FILE CS1000-CE_00	<div style="font-size: 4em; font-weight: bold; margin: 0;">MLZ</div> <div style="font-weight: bold; margin: 0;">PROJECT</div>	via S. Agata, 61 Mariano C.se (CO) ITALIA Tel. (+39)031751180 Fax (+39)031751383	NR. MATRICOLA 49-2013	NR. PAGINA 0																
	DATA 18-03-2013		DENOMINAZIONE CS1000 CE																		
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 15%;">A</td> <td style="width: 15%;">B</td> <td style="width: 15%;">C</td> <td style="width: 15%;">D</td> <td style="width: 15%;">E</td> <td style="width: 15%;">F</td> </tr> </table>										A	B	C	D	E	F						
A	B	C	D	E	F																

DESCRIZIONE

CIRCUIT DE PUISSANCE

270

CS1000-CE_01

DATA

18-03-2013

via S. Agata, 61
Mariano C.se (CO)
ITALIA
Tel. (+39)031751180
Fax (+39)031751383

INZ

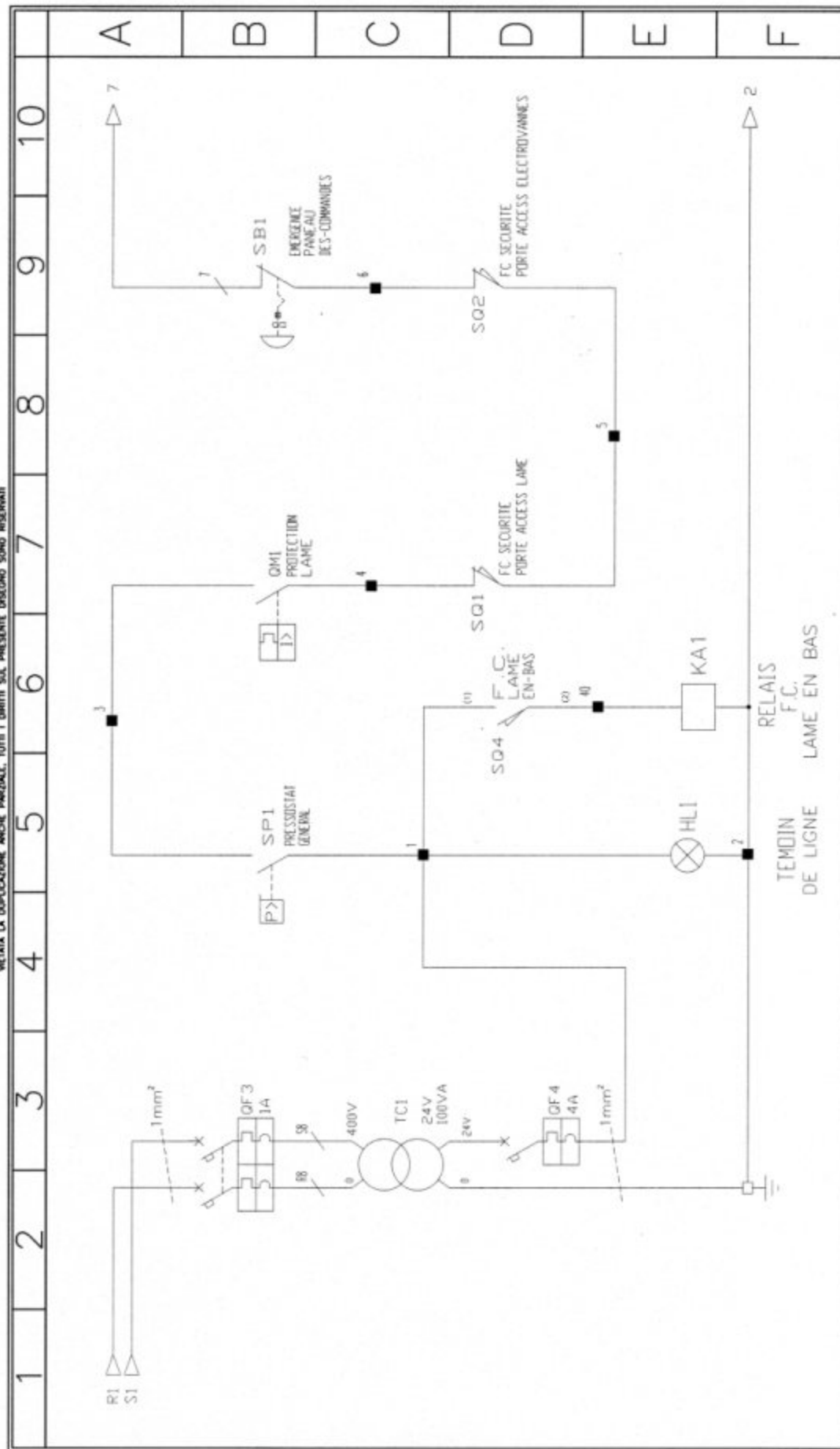
PROJECT:

NR. MATRICOLA
49-2013

NR. PAGINA 01

DENOMINAZIONE

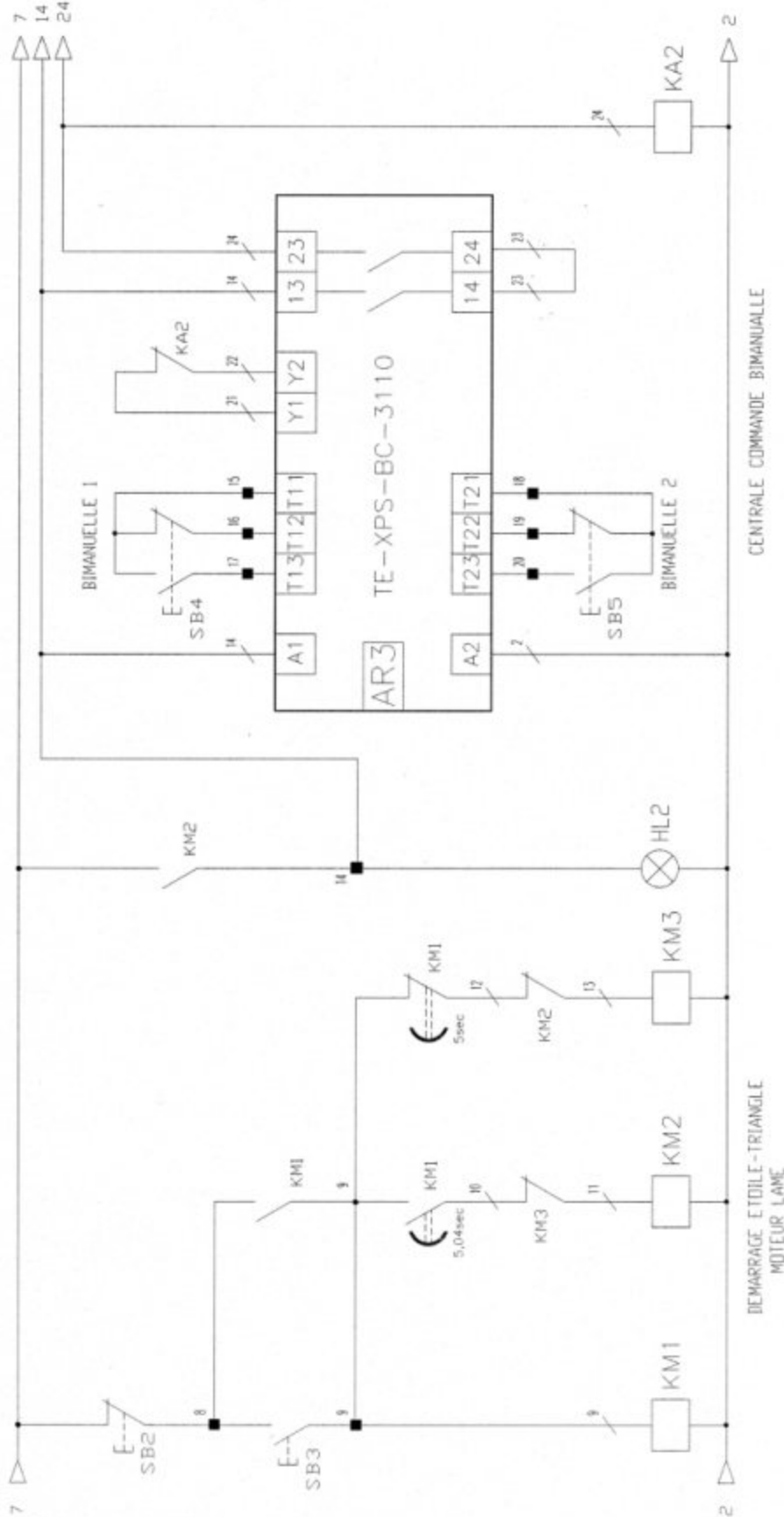
CS1000 CE



DESCRIZIONE	FILE		NR. MATRICOLA		NR. PAGINA	
	CS1000-CE_02		49-2013		02	
ALIMENTATION AUXILIAIRES CHAINE EMERGENCES	DATA		DENOMINAZIONE			
	18-03-2013		PROJECT		CS1000 CE	

via S. Agata, 61
Mariano C.se (CO)
ITALIA
Tel. (+39)031751180
Fax (+39)031751383

MLZ



CENTRALE COMMANDE BIMANUALE

DEMARRAGE ET DILE-TRIANGLE
MOTEUR LANE

DEMARRAGE MOTEUR LAME
ET COMMANDE BIMANUELLE

CS1000-CE_03

DATA
18-03-2013

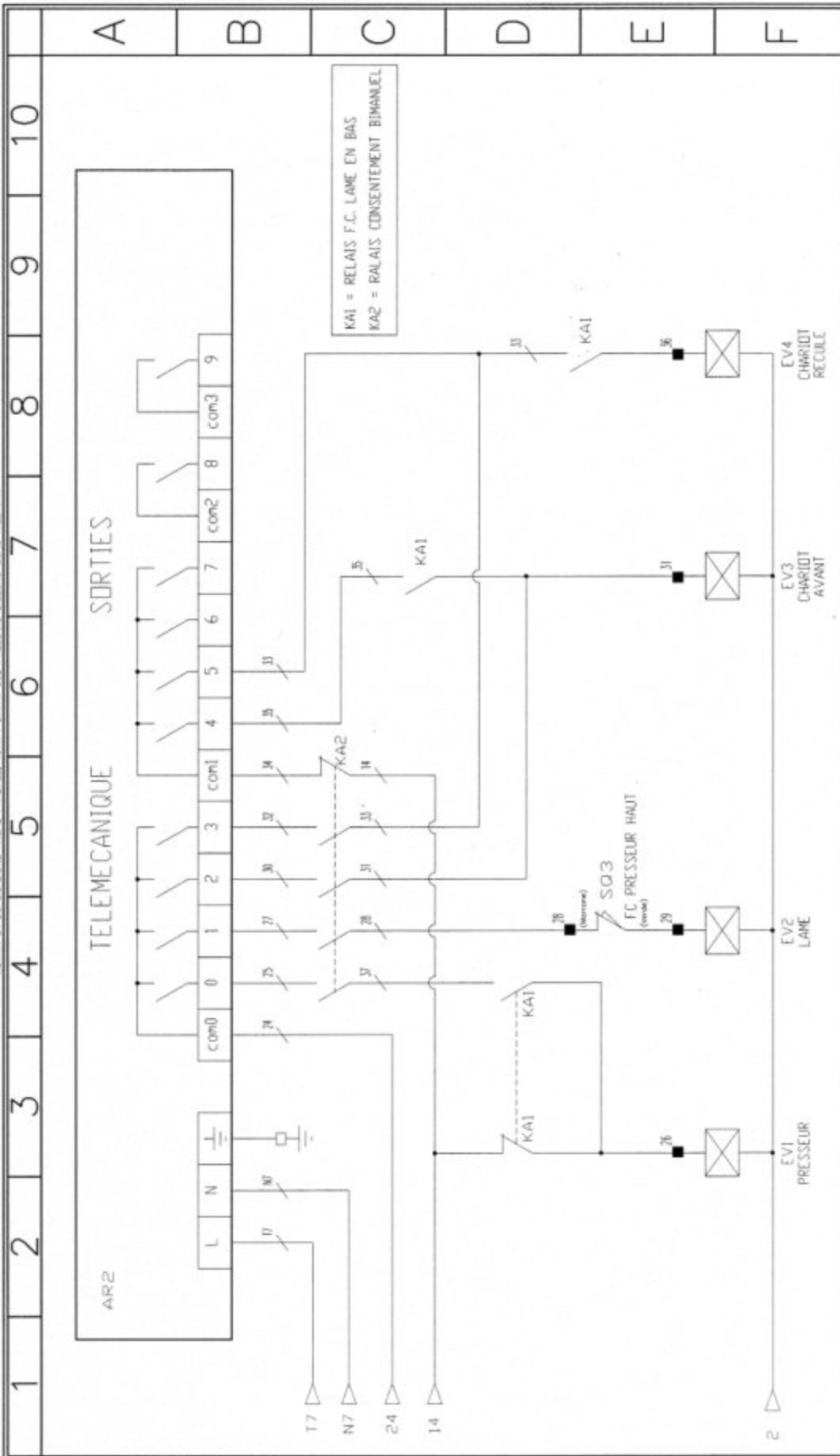
IN

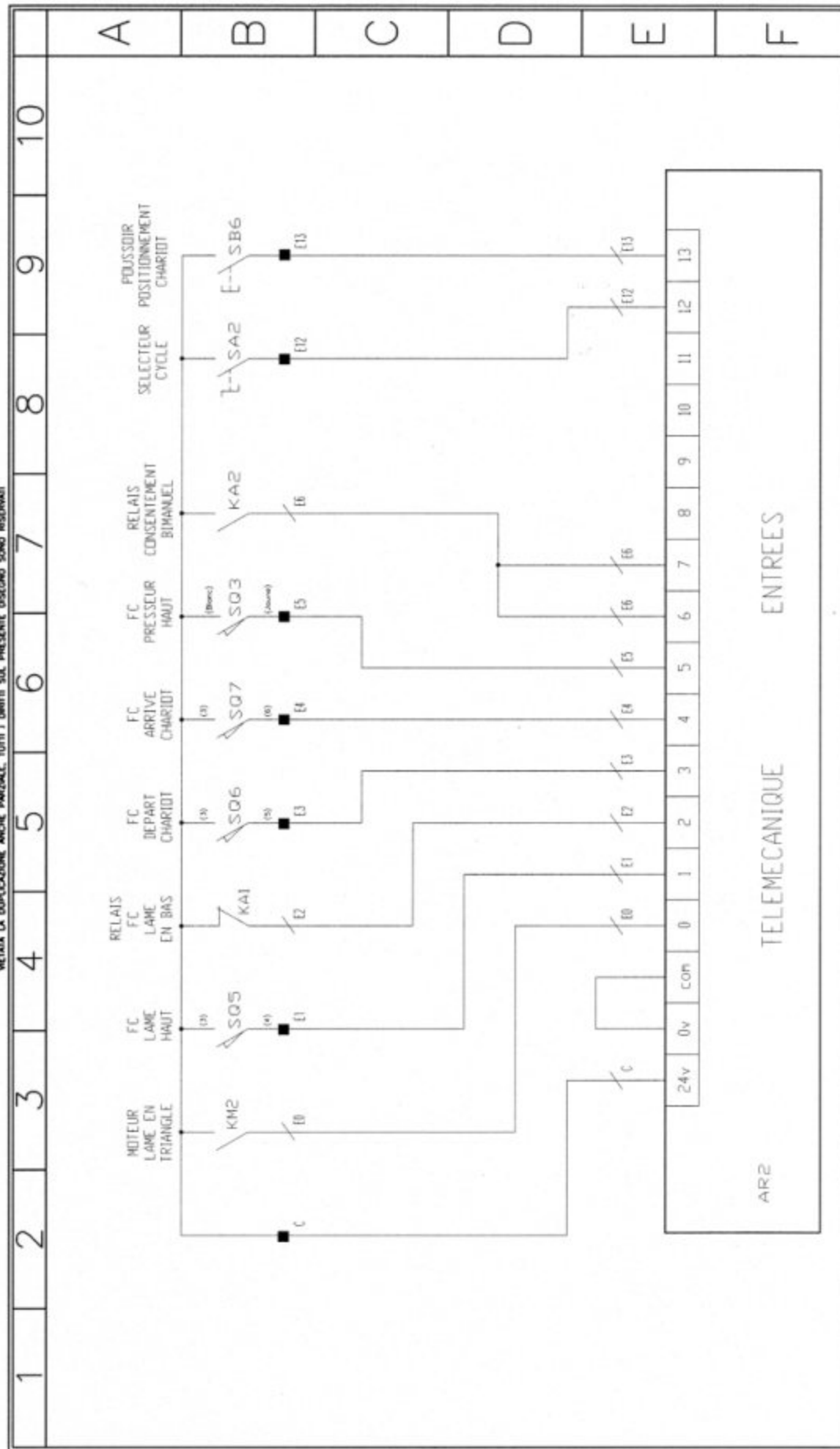
PROJECT
Tel. (+39)031751180
Fax (+39)031751383

NR. MATRICOLĂ
49-2013

DENOMINAZIONE

CS1000 CE





DESCRIZIONE BORNIER DES ENTREES AUTOMATE TELEMECANIQUE	FILE CS1000-CE_05		via S. Agolo, 61 Mariano C.se (CO) ITALIA		NR. MATRICOLA 49-2013	NR. PAGINA 05
	DATA 18-03-2013		IMZ PROJECT Tel. (+39)031751180 Fax (+39)031751383		DENOMINAZIONE CS1000 CE	

via S. Agata, 61
 Maritano C.se (CO)
 ITALIA
 Tel. (+39)031751180
 Fax (+39)031751383

MLZ

PROJECT

DESCRIZIONE

PANNEAU DES COMMANDES

FILE

CS1000-CE_06

DAY:

18-03-2013

ZVI

via S. Agata, 61
 Mariano C.se (CO)
 ITALIA
 Tel. (+39)031751180
 Fax (+39)031751383

NÄ. MATRICOLA

49-2013

DEGNOMINAZIONE

NR. PAGINA

06

CS1000 CE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

**Declaration of Conformity
Déclaration de Conformité
Konformitätserklärung
Declaración de Conformidad**

Il costruttore: / The manufacturer: / Le constructeur: / Der Hersteller: / El constructor:
MZ PROJECT s.n.c. - Via S. Agata 61-61/A - 22066 Mariano Comense (CO) - Italy
dichiara che / declares that / déclare que / erklärt, dass / declara que

**SEGA A NASTRO PER IL TAGLIO DEL LEGNO
BAND SAWS FOR WOOD CUTTING
SCIE À RUBAN POUR LE COUPE DE BOIS
BANDSÄGE ZUM HOLZSCHNEIDEN
SIERRA DE CINTA PARA EL CORTE DE LA MADERA**

Serie - Series - Série - Serie - Serie : ☒ CS

Modello - Model - Modèle - Modell - Modelo: ☐ 700 ☒ 1000 - ☐ OPTIMA

Numero di Serie - Serial Number - Numéro de Série - Seriennummer - número de serie

49

è conforme alle seguenti disposizioni / is in compliance with the following provisions / est conforme aux dispositions suivantes / die folgenden Bestimmungen entspricht / está conforme con las siguientes disposiciones

Direttiva Macchine / Machinery Directive / Directive Machines / Maschinen-Richtlinie / Directiva de Máquinas
2006/42

Direttiva Compatibilità Elettromagnetica / Electromagnetic Compatibility Directive / Directive Compatibilité Electromagnétique / Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit / Directiva de Compatibilidad Electromagnética

2006/108

e successive modifiche / and subsequent amendments / et ses modifications ultérieures / und spätere Änderungen / y sucesivas modificaciones

MZ PROJECT s.n.c. è autorizzata a costituire e detenere il fascicolo tecnico presso la propria sede / is authorized to establish and maintain technical documentation at its headquarters / est autorisé à établir et maintenir la documentation technique à son siège / ist berechtigt, begründet und pflegt technische Dokumentation an ihrem Hauptsitz / está autorizado para establecer y mantener la documentación técnica en su sede

La macchina è stata sottoposta a verifica all'ente notificato / The machine has been verified notified body / La machine a été vérifiée organisme notifié / Die Maschine wurde benannte Stelle geprüft / La máquina ha sido verificada organismo notificado

IMQ Via Quintiliano, 43 - 20138 Milano (Italy)

che ha emesso l'attestato di conformità / that issued the certificate of conformity / qui a délivré le certificat de conformité / ausgestellt in der Konformitätsbescheinigung / que emitió el certificado de conformidad

N° **IMQ 328 DM**

Mariano Comense (Como)

18/03/2013

Il legale rappresentante/ Le représentant légal/
The legal representative / Der gesetzliche Vertreter /
El representante legal

MZ PROJECT s.n.c.