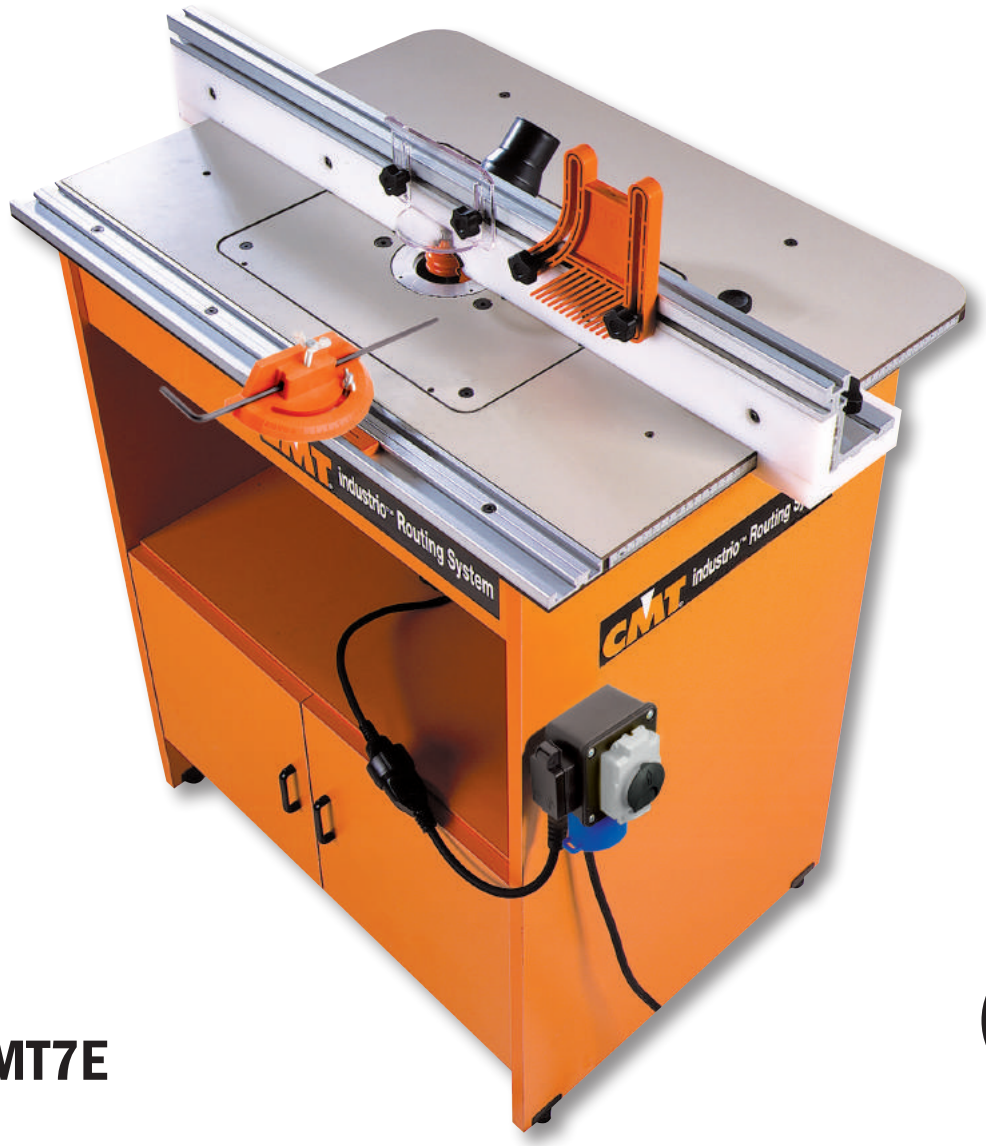
CMT ORANGE TOOLS®



Watch the video on YouTube

CE

MOD.: CMT7E

Jyrsinpöytä ammattikäyttöön & CMT7E jyrsin
KÄYTTÖOHJE

Yhteenveto

Yleinen informaatio 5
Soveltuvat direktiivit 6

Osat 6
Käyttö 6
Varoitukset 7

Tietoa koskien turvavarusteita 29
Pölynpoiston kytkeminen 29
Pölynpoiston kytkemisen varoitukset 29
Suojat 30
Sähköliitäntä ja säätimet 31
CMT7E jyrsimen kiinnittäminen pöytään 32
Kokoaminen, asetukset ja teränvalhto 32
CMT7E jyrsimen kiinnittäminen 32
Sostituzione dell'utensile fresa 34
Varusteiden säätäminen 36
Vasteen säätäminen 36
Vasteen kulman säätäminen 37
Säädettävä 38
Suoja 39
Kulmavaste 40
Kootun pöydän siirtäminen 40
Käsittely 40
Asentaminen 42
Valaistus 42
Direktiivin mukainen suositus valaistukselle En.12464-1:2011 43
Työtilan vaatimukset 43
Tila koneen 43
Käyttäjälle huoltoteknikolle ja pelastustiet 44
Koneen käyttäjän tehtävät ja sijainti 46
Sähköä koskevat vaatimukset 46
Virtalähde 46
Virtalähteeseen kytkeminen 47
Koneen käyttäminen 47
Turvallisen käytön suositukset 47
Koneen valmistelu 49
Jyrsimen konfigurointi ja säädöt 50
Jyrsiminen 51
Vasteen kanssa työstäminen 52
Työstön keskeyttäminen käytettäessä vastetta 54
Yleiset työstämiseen liittyvät varoitukset 55
Muut riskit 55
Ylläpito 56
Ylläpidon johtaminen 56
Ylläpidon järjestäminen 56
Yleiset ehdot kunnossapidolle 57
Säännöllisen huoltotoimenpiteet 57
Ennalta ehkäisevät huoltotoimenpiteet 57
Toimenpiteiden tarkoitus 57
Puhdistaminen 58
Yleiset ohjeet 58
Koneen tarkastaminen puhdistamisen yhteydessä 59
Kulumiselle alttiit mekanismit ja komponentit, Pyörivät osat jne. 59
Sähköjärjestelmä ja säätimet 59
Koneen poistaminen käytöstä 60
Purkaminen 60

Direktiivi sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta -2002/96 61
Direktiivi 2002/95 tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa 61
Koneen rakenne ja testaus 61
Varoitustarrat 61
CE merkintä 62
Yleiset turvallisuusvarotoimenpiteet 62
Yleiset varoitukset 62
Konetta käyttävän yrityksen omistajan vastuu 62
Melu 63
Mittausvälineet 64
Arvio elektromagneettisesta säteilystä (EMC) 74
Mittausvälineet 76
Yleiset turvallisuusohjeet palon sattuessa 80
Palosammutin 80
Palosammuttimen paikka 80
Palon ehkäisemisen menettelyt 80
Menettelyt palon sattuessa 80
Vaarasta varoittaminen 80
Kuinka palosammutinta käytetään 80
Tarkistuslista 82
Yhdenmukaisuustodistus (CE) 84
Asianmukaisen asennuksen ja onnistuneen testauksen sertifikaatti ostajalle 86
Asianmukaisen asennuksen ja onnistuneen testauksen sertifikaatti valmistajalle 88

Päiväys / General Date

Valmistaja **Manufacturer:**	**C.M.T. UTENSILI S.p.A.**
Osoite **Address**	**Via della Meccanica** **61122 Chiusa di Ginestreto PESARO (PU) ITALIA**
Puhelinnumerot **Telephone numbers**	**Tel. +39 0721. 48571 Fax +39 0721. 481021**
e-mail	**info@cmtorangetools.com**
Internet	**www.cmtorangetools.com**

CE

Koneen nimi	FRESATRICE VERTICALE SU TAVOLO “INDUSTRIO” INDUSTRIO ROUTING SYSTEM TABLE
Mallinumero	CMT7E
Sarjanumero	
Valmistusvuosi	
Asiakas	





Huolto	

Documentazione redatta dal PER. IND. CIAVAGLIA Sergio
Global Service Italia Srl - 63839 Servigliano (FM) ITALIA
PROPRIETÀ RISERVATA - RIPRODUZIONE VIETATA
PROPRIETÀ LETTERARIA E TUTTI I DIRITTI RISERVATI ALLA GLOBAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO) - LA STRUTTURA ED IL CONTENUTO DEL PRESENTE MANUALE NON POSSONO ESSERE RIPRODOTTI, NEPPURE PARZIALMENTE, SALVO ESPRESSA AUTORIZZAZIONE DELLA GLOBAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO).

Documents prepared by Sergio CIAVAGLIA
Global Service Italia Srl - 63839 Servigliano (FM) ITALY
RESERVED PROPERTY - REPRODUCTION PROHIBITED
LITERARY PROPERTY AND ALL RIGHTS RESERVED TO GLOBAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO) - THE STRUCTURE AND THE CONTENTS OF THIS MANUAL MUST NOT BE REPRODUCED, EVEN PARTLY, UNLESS EXPLICITLY AUTHORISED BY GLOBAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO).

www.globalserviceitaliasrl.it sergio@globalserviceitalia.191.it
www.globalserviceitaliasrl.it sergio@globalserviceitalia.191.it

Obblighi del Datore di lavoro

Si rammenta che in Italia il datore di lavoro deve comunque mettere in atto quanto previsto dal Testo Unico sulla Sicurezza sul Lavoro D.Lgs 81/2008.
Negli altri Stati europei il datore di lavoro deve conformarsi alla legislazione vigente nel paese ove la sua impresa opera.

Obligations of the Employer

In Italy the employer must implement the provisions on Safety at the workplace, Legislative Decree 81/2008.
In other European countries, the employer must comply with the legislation in force in the country in which the company operates.

Versione del manuale

La presente versione è la Vers. 1.0 del Luglio 2012 (Istruzioni Originali), redatta in accordo con la norma UNI 10893 Documentazione tecnica di prodotto Istruzioni per l'uso.

Version of the manual

This version is Vers. 1.0 of July 2010 (Original Instructions), drawn up in accordance with standard UNI 10893 Product Technical Documentation - Instructions for use.

Direttive Applicate

Il prodotto oggetto del presente manuale d'uso e manutenzione è stato progettato, realizzato e collaudato in accordo con quanto previsto dalla Direttiva 2006/42/CE.
Esso rientra nel campo di applicazione di tale direttiva.

Directives Applied

The product referred to in this user and maintenance manual has been designed, built and tested in accordance with the provisions of Directive 2006/42/EC.
It falls within the field of application of said directive.

Costituzione

La FRESATRICE VERTICALE su Tavolo "Industrio" Modello CMT7E è costituita da:
1 - Tavolo Industrio (999.500.01)
2 - Elettrofresatrice CMT7E
3 - Comando elettrico di sicurezza (999.100.11)
4 - Guida graduata in PVC (999.501.08)
5 - Pressore universale a pettine in PVC (999.501.07)
Il tavolo può essere dotato anche di altri accessori, acquistabili separatamente.

Parts

The INDUSTRIO Routing System Table & CMT7E Router consists of:
1 - "Industrio" table (999.500.00)
2 - Electric router machine CMT7E
3 - Electrical safety control (999.100.11)
4 - Graduated PVC guide (999.501.08)
5 - Universal comb pressor in PVC (999.501.07)
The table can also be equipped with other accessories, sold separately.

Impiego

Il tavolo con installata una fresa portatile realizza una macchina la cui tipologia è contemplata dall'allegato IV della Direttiva 2006/42/CE.
La macchina FRESATRICE VERTICALE su Tavolo "Industrio" Modello CMT7E consente di effettuare la fresatura di profili in legno e materiale assimilabile (DERIVATI DEL LEGNO, CORIAN, STRATIFICATI FENOLICI, MATERIALI PLASTICI come PLEXIGLASS, PVC) in ambito industriale, professionale ed hobbistico.

La macchina necessita della presenza costante di un operatore, per la sua regolazione e per la conduzione del materiale da lavorare.

Use

The "INDUSTRIO" TABLE, hereafter referred to as table or machine, is destined to be used for small workbench operations, either at industrial or non-professional (hobby/DIY) level. When equipped with the specific accessories, which can be purchased separately, the table can be fitted with a router that allows routing of wooden profiles and the like (WOOD DERIVATIVES, CORIAN, PHENOLIC SHEETS, PLASTIC MATERIALS such as PLEXIGLASS, PVC).
Il INDUSTRIO TABLE is a piece of interchangeable equipment, and has therefore been designed and built in such a way that it can be assembled by the user to house a portable router.
Assembly of the table with a portable router creates a machine of the type foreseen in Annex IV to Directive 2006/42/EC.
In this case if the INDUSTRIO ROUTING SYSTEM TABLE is assembled with a router manufactured by CMT SpA type CMT7E and assembly, use and maintenance are carried out as foreseen in this manual the resulting machine is to be considered to comply with the requirements of said Directive.
If this is not the case the assembler must carry out the specific certification procedures foreseen by Directive 2006/42/EC.

The table requires the constant presence of an operator to handle the material being machined and to adjust it.

Lue käyttöohje ennen koneen käyttöönottoa		Read the user manual before carrying out any type of operation
Viittaa vaaraan		Indicates the presence of danger
Ilmaisee jotain kiellettyä		Indicates that something is prohibited
Ilmaisee että jotain tarvitaan		Indicates that something is required
Ilmaisee että käsien tai jalkojen täytyy pysyä poissa vaaralliselta alueelta		Indicates that hands or feet must stay clear of dangerous area

VAROITUS

OHJEEN MERKINNÄT OVAT VÄRITETTY SEURAAVANLAISESTI:

SININEN	TARPEELLINEN SOVELLUS
PUNAINEN	KIELTO
ORANSSI	VAARA

WARNING

THE NOTES IN THIS MANUAL ARE COLOURED ACCORDING TO THE FOLLOWING:

BLUE	REQUIRED APPLICATION
RED	PROHIBITION
ORANGE	DANGER

Kokoamisohjeet



Fig. 1

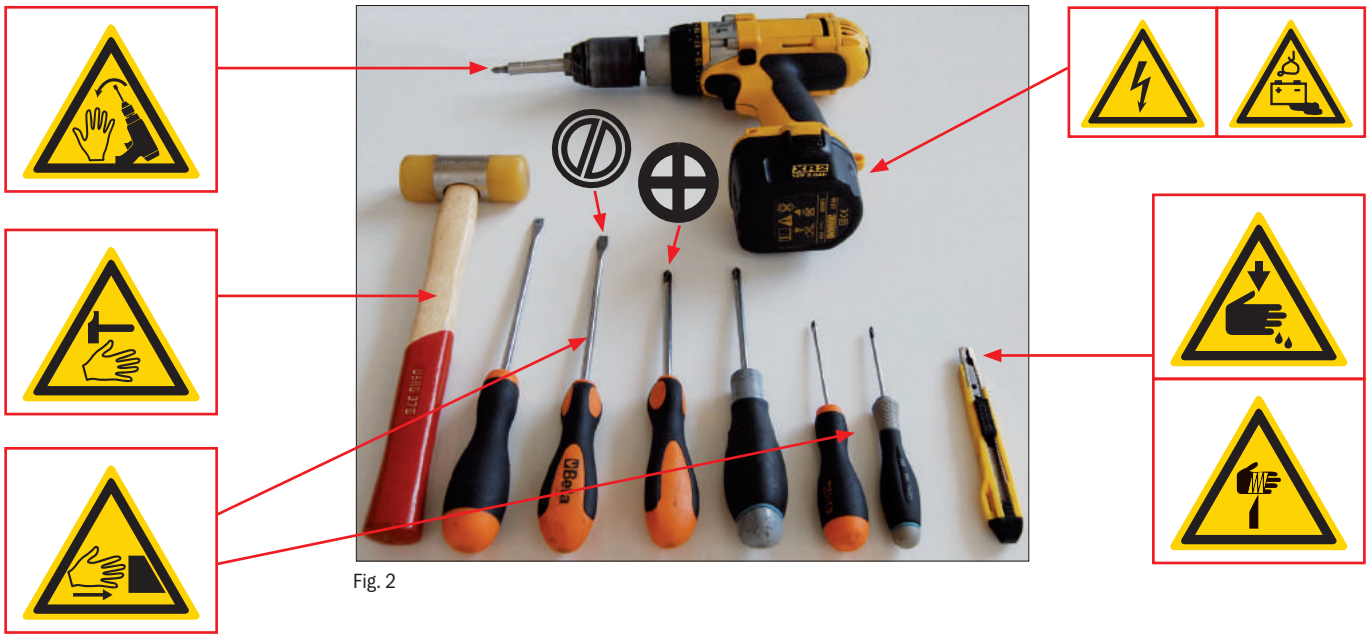


Fig. 2



Fig. 3

Pakkauksen mittojen ja painon vuoksi on suositeltavaa että sitä siirretään kahden ihmisen voimin.





Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6

Fig. 7

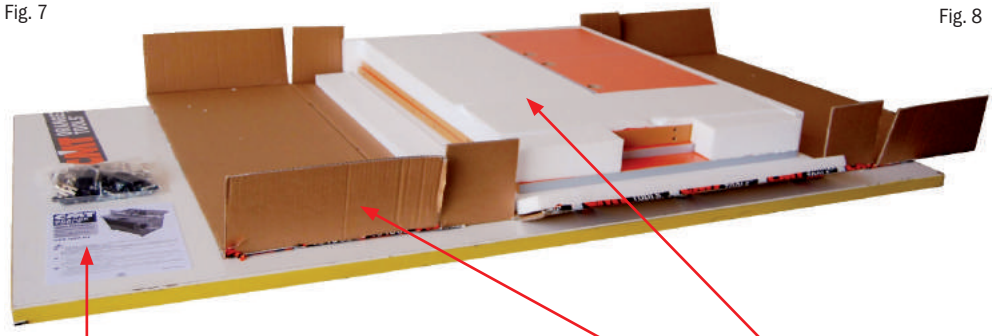


Fig. 8







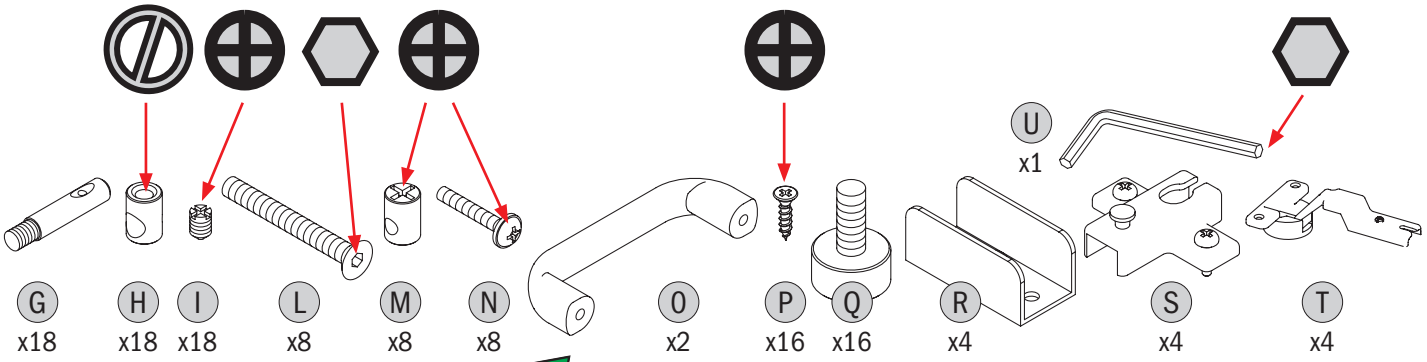


Fig. 9

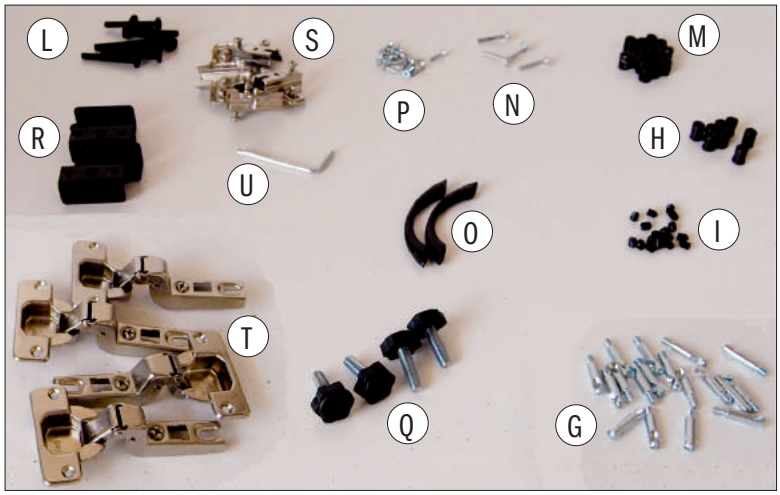


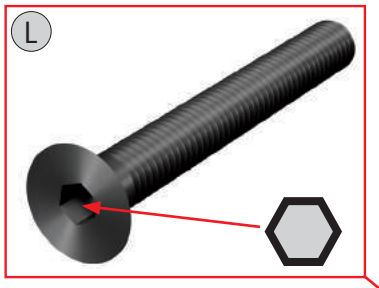


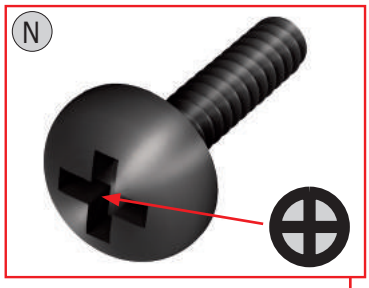



G x18
H x18
I x18
L x8
M x8
N x8
O x2
P x16
Q x16
R x4
U x1
S x4
T x4

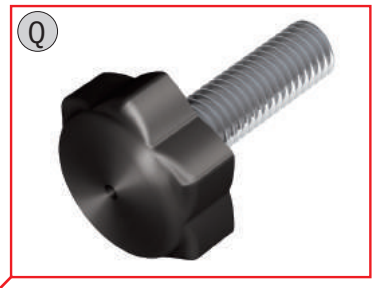



L
S
M
R
P
N
H
U
O
I
T
Q
G

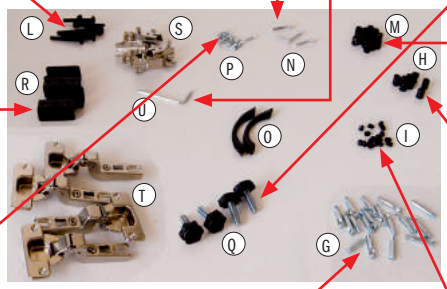

L

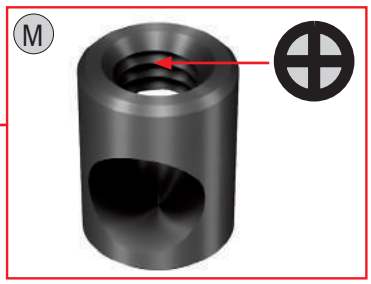

N

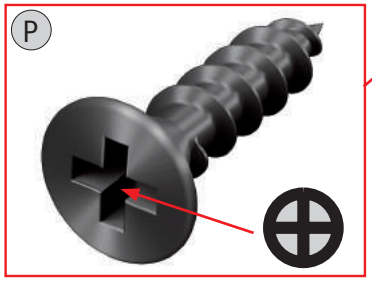

U

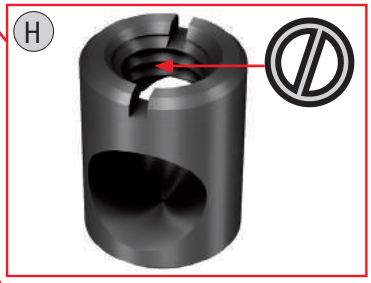

Q


R

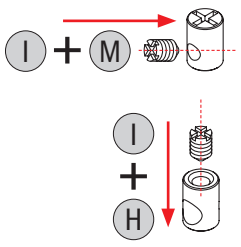

L
S
P
N
M
H
R
U
O
I
T
Q
G

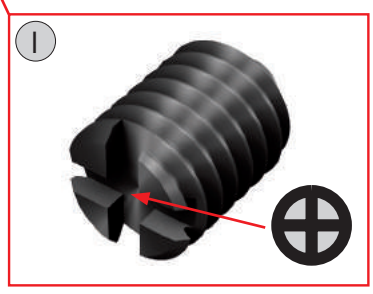

M


P


H


G


I + M
I
+
H


I

Pöydän kasaaminen Industrio 999.500.01

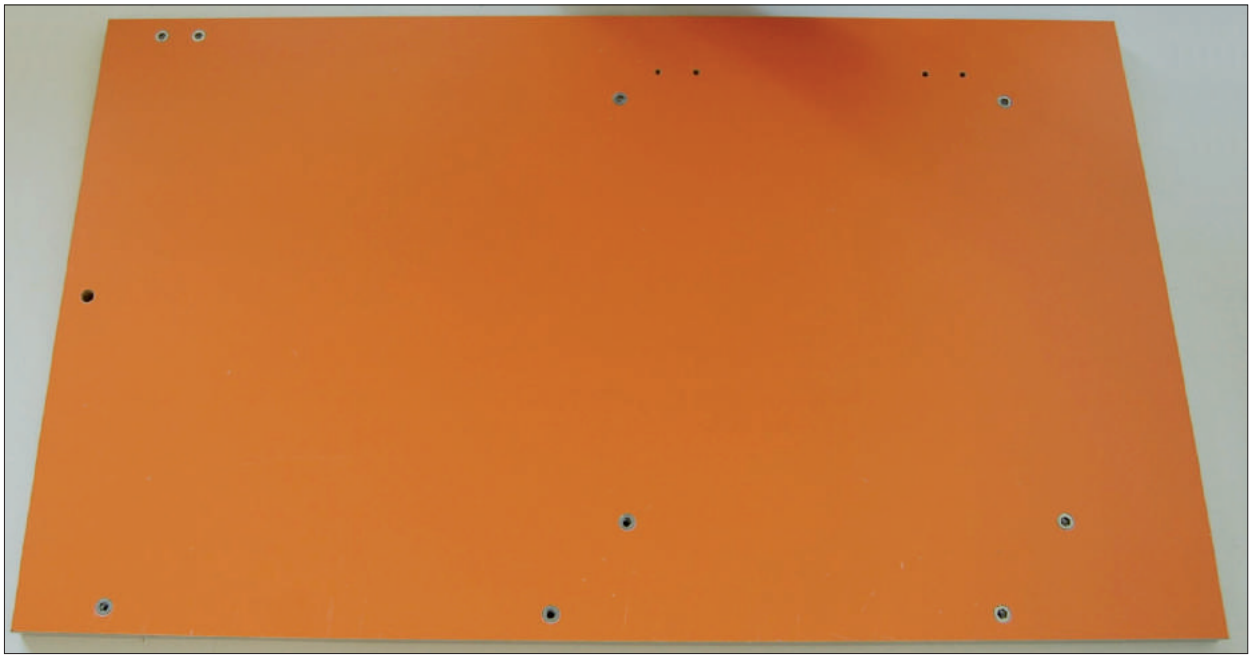


Fig. 10



Fig. 11

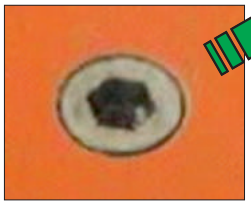


Fig. 12

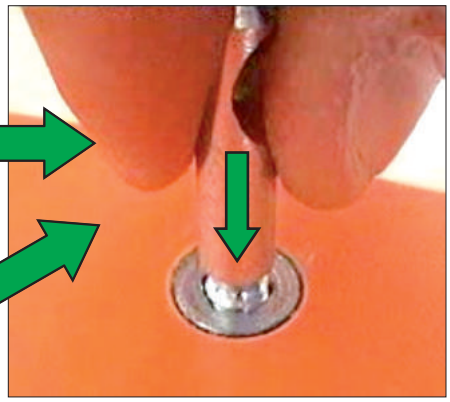


Fig. 13

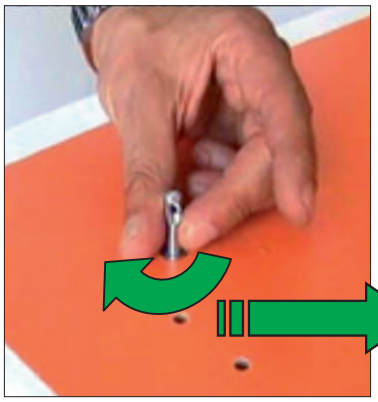


Fig. 14

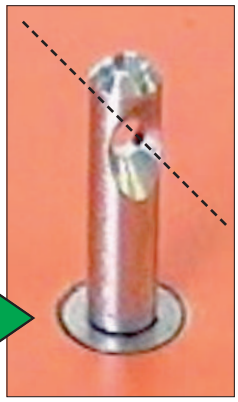


Fig. 15

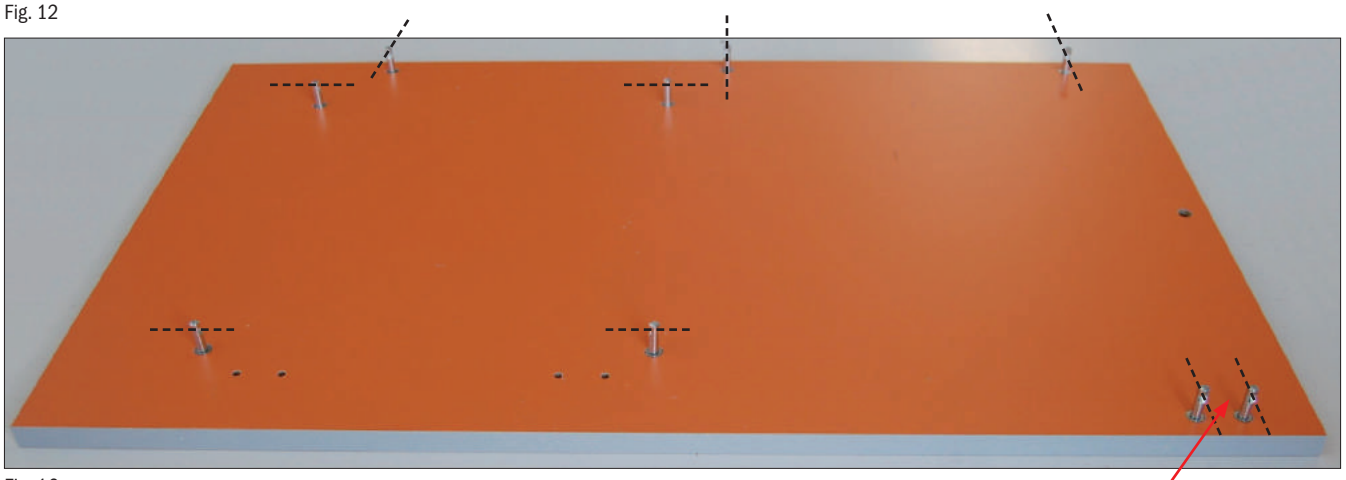


Fig. 16



Fig. 17

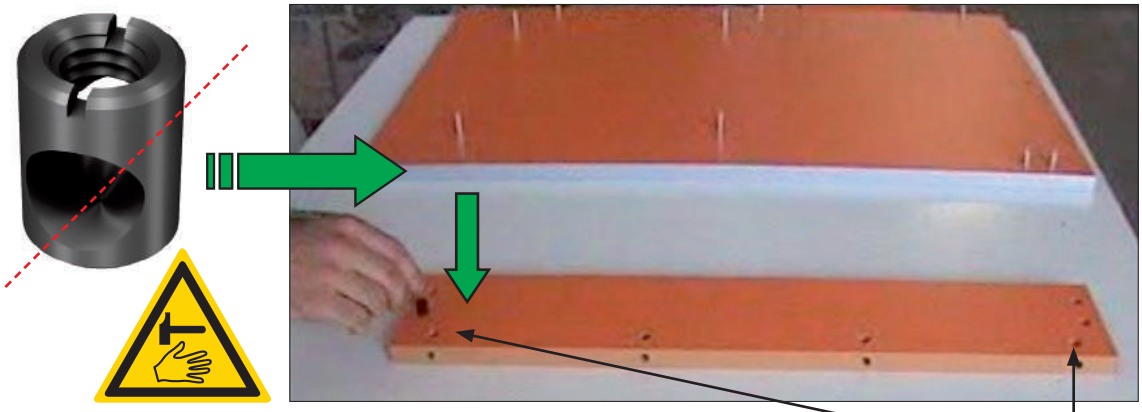


Fig. 18

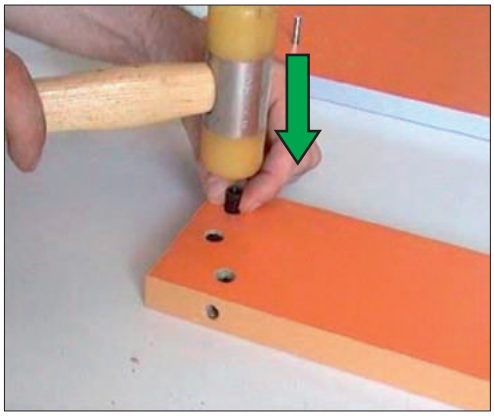


Fig. 19

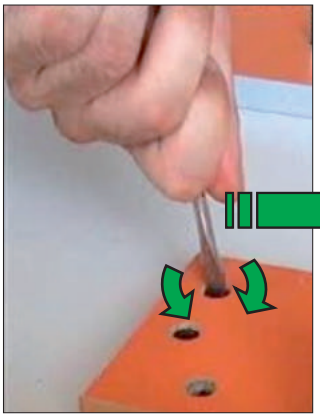


Fig. 20

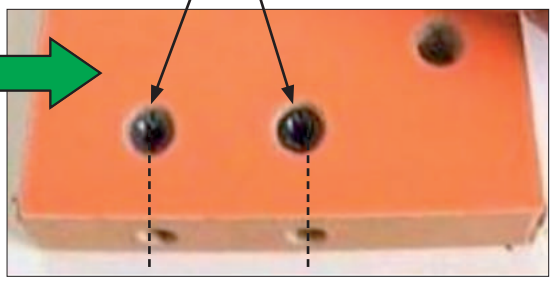


Fig. 21

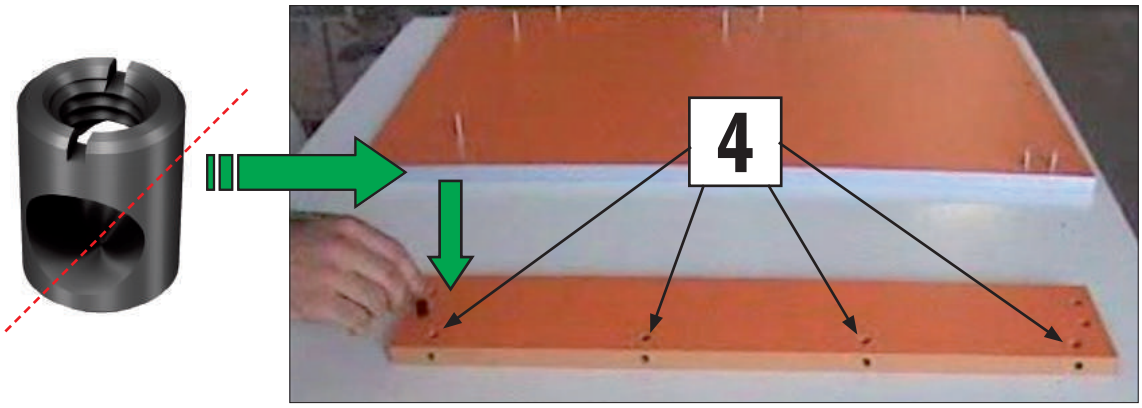


Fig. 22

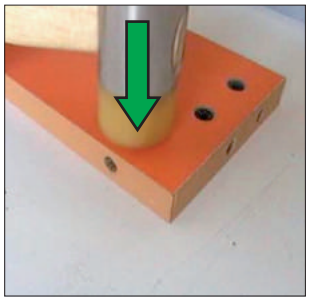


Fig. 23

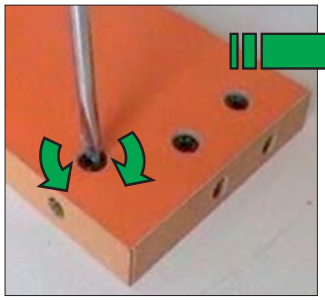


Fig. 24

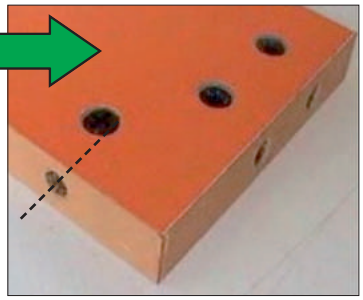


Fig. 25



Fig. 26

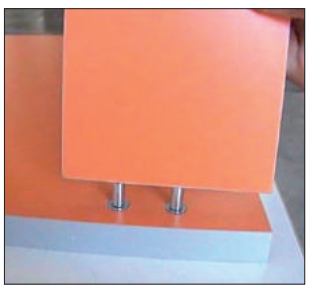


Fig. 27

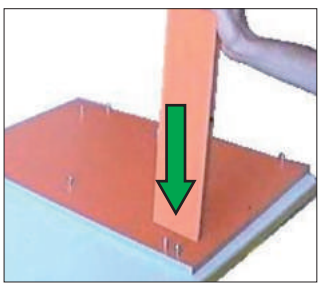


Fig. 28

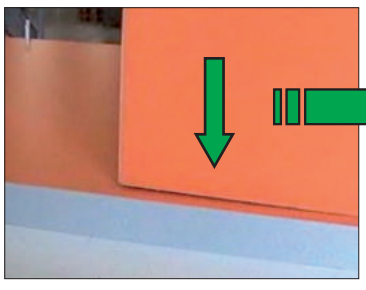


Fig. 29

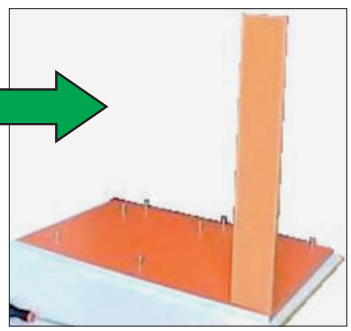


Fig. 30

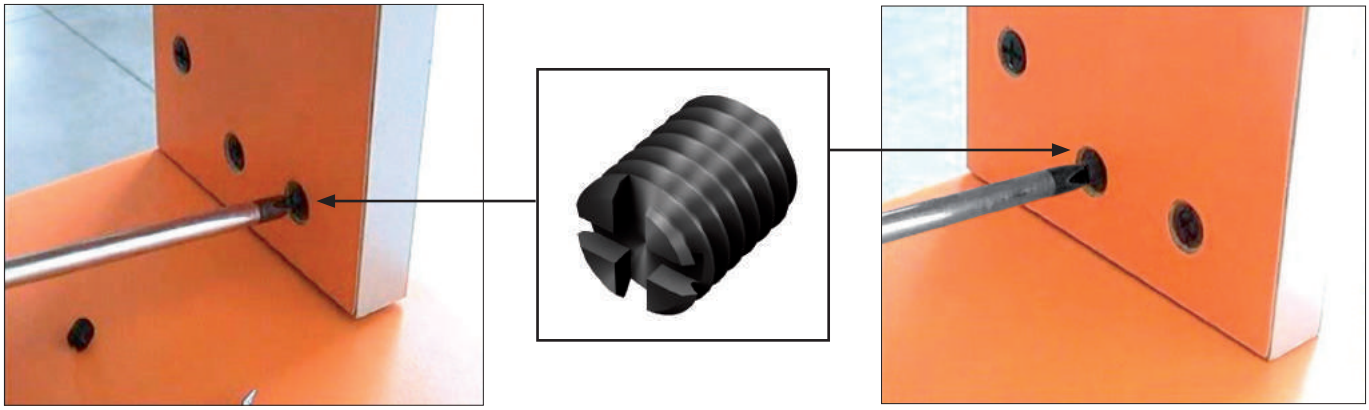


Fig. 31

Fig. 32

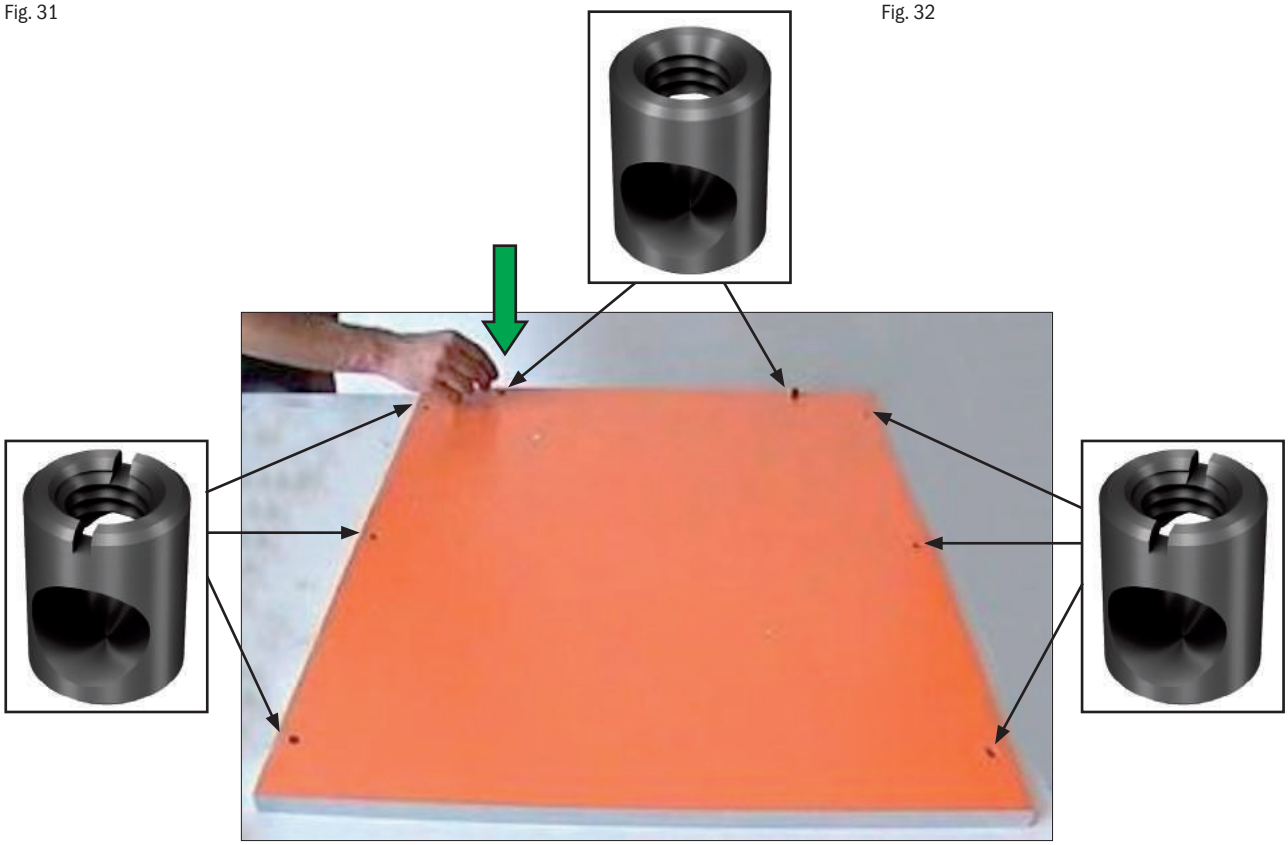


Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

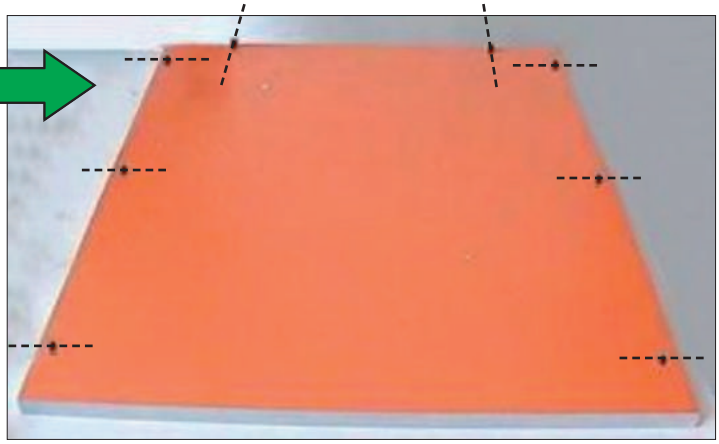


Fig. 36



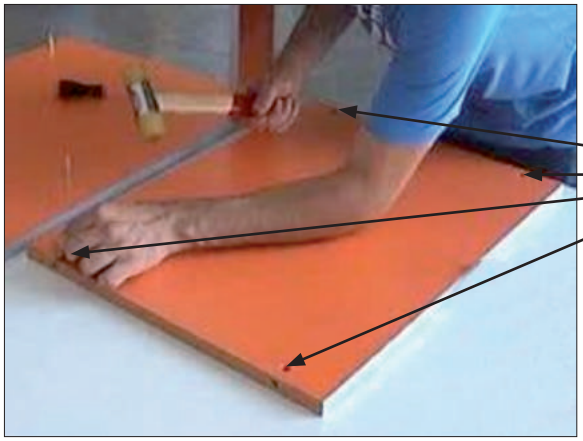
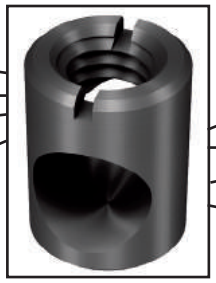


Fig. 37



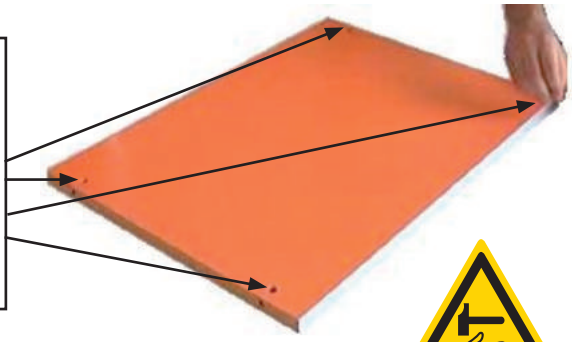


Fig. 38

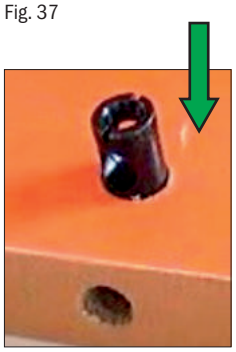


Fig. 39

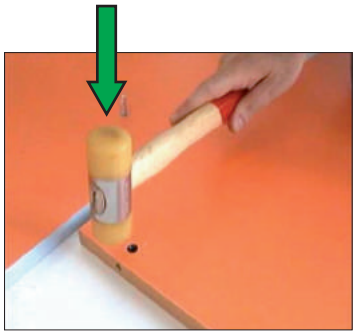


Fig. 40



Fig. 41

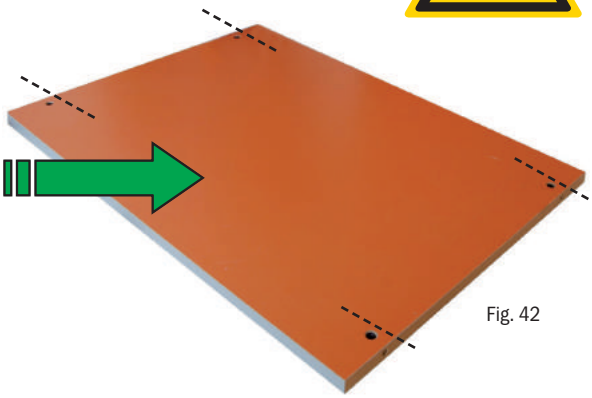


Fig. 42



Fig. 43



Fig. 44

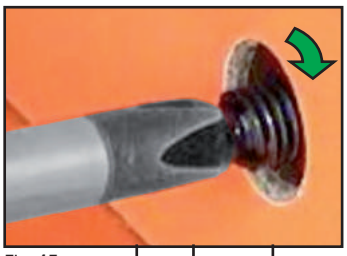


Fig. 45

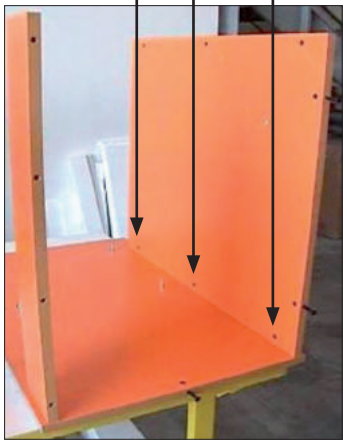


Fig. 46

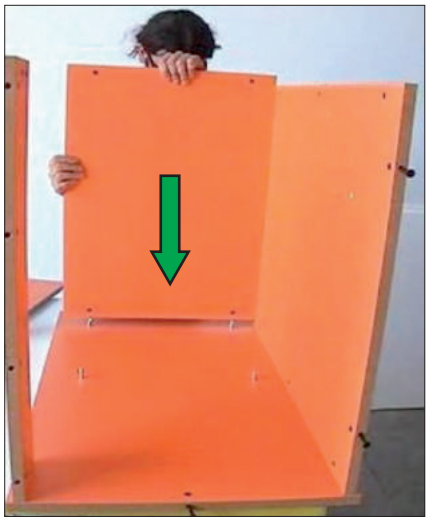


Fig. 47

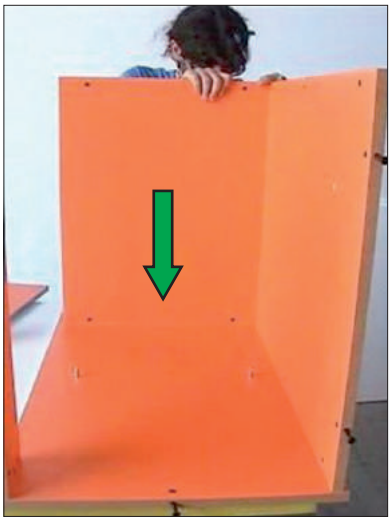
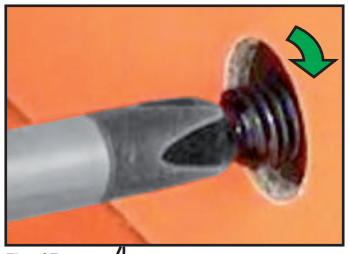


Fig. 48


Fig. 45

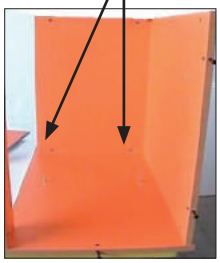
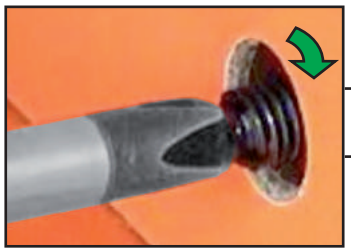
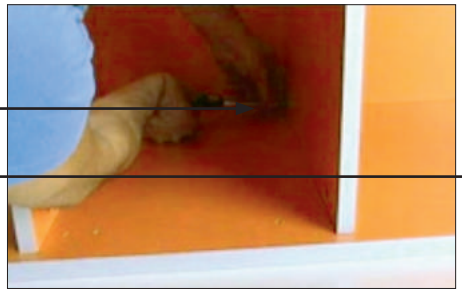

Fig. 46


Fig. 47


Fig. 48


Fig. 49


Fig. 50

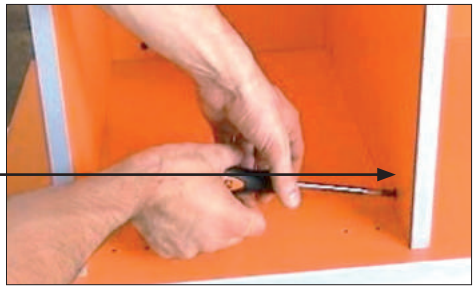

Fig. 51


Fig. 52

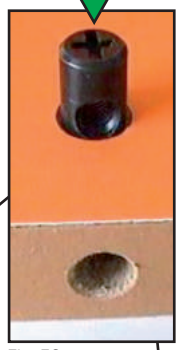
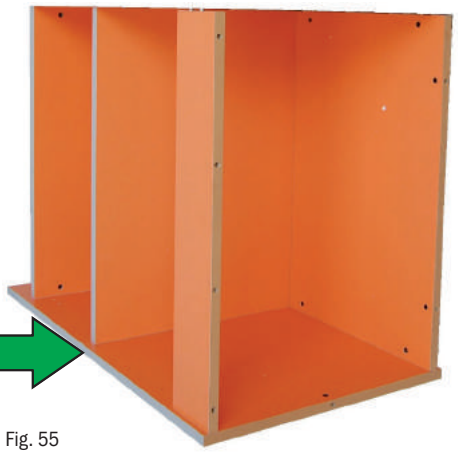
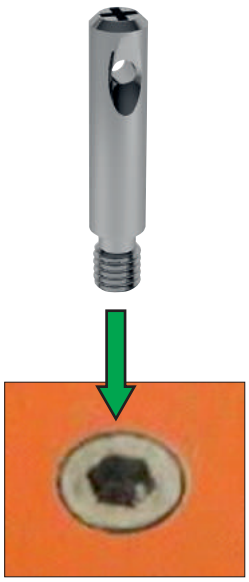
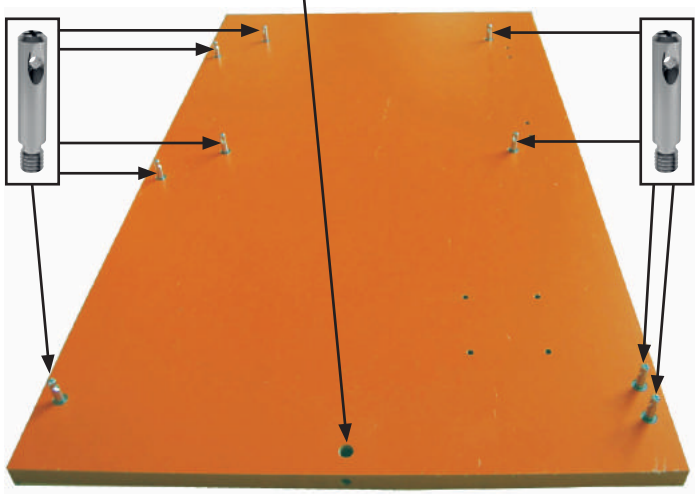

Fig. 53


Fig. 54


Fig. 55


Fig. 56


Fig. 57

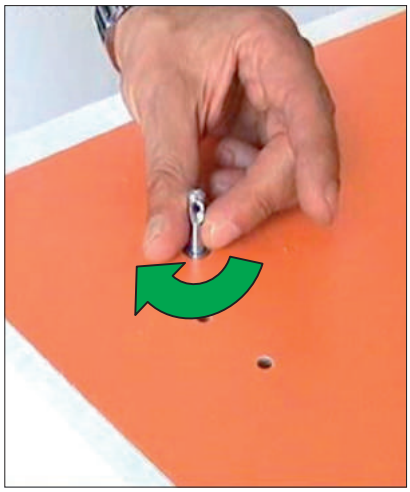

Fig. 58



Fig. 59

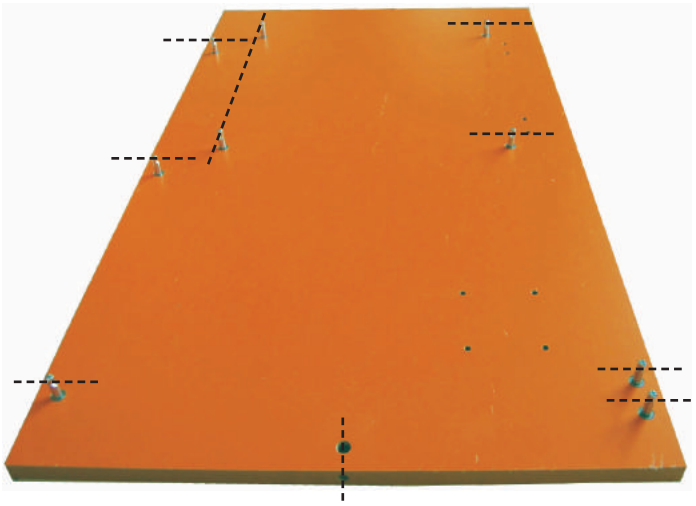


Fig. 60



Fig. 61

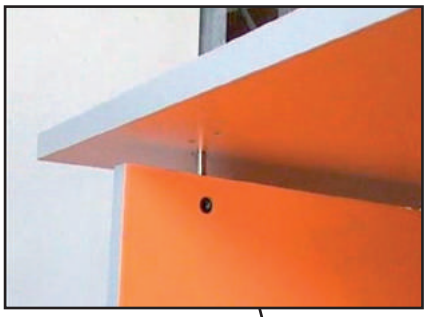


Fig. 62



Fig. 63

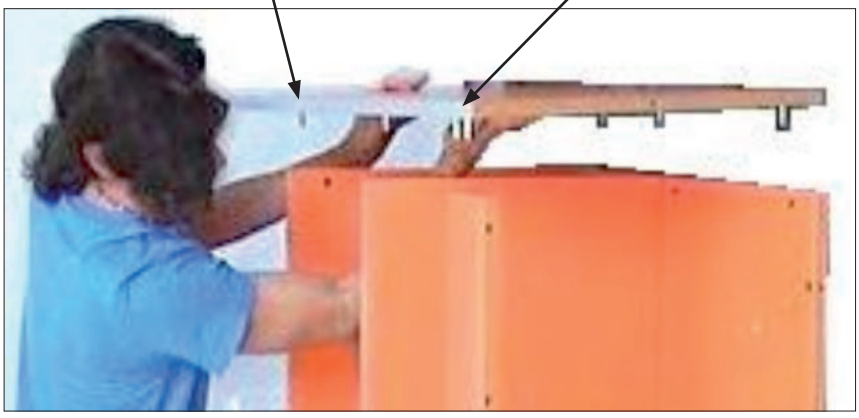


Fig. 64



Fig. 65

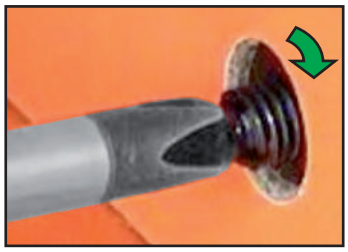


Fig. 66

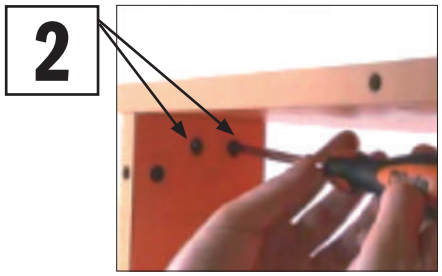


Fig. 67

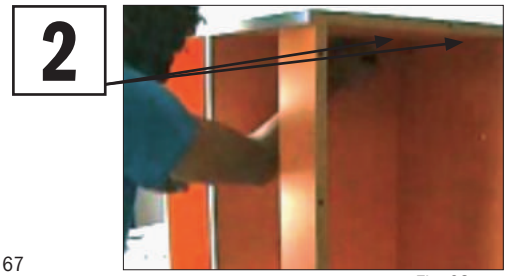


Fig. 68

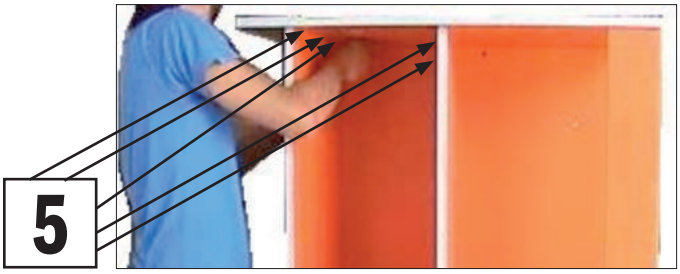
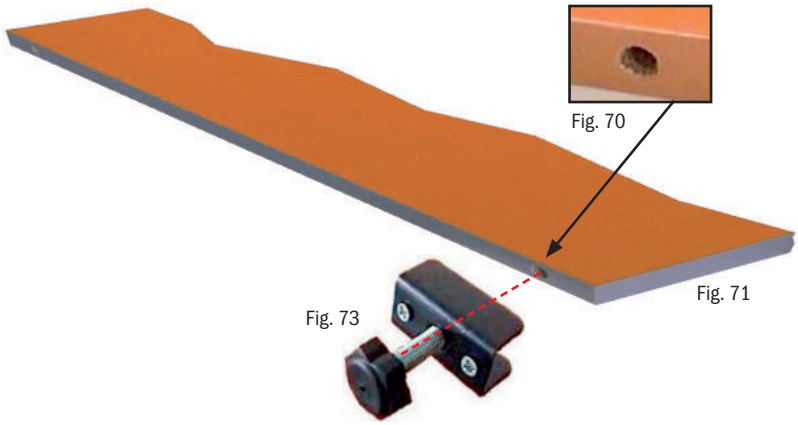


Fig. 69


Fig. 70
Fig. 71
Fig. 73

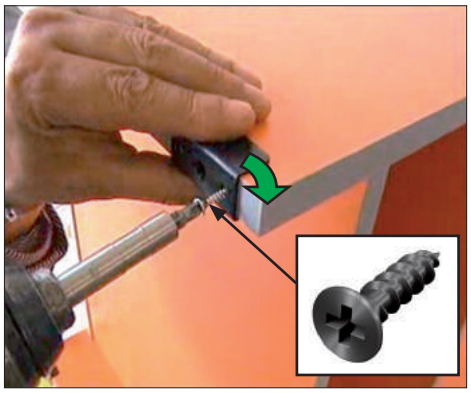

Fig. 74


Fig. 75

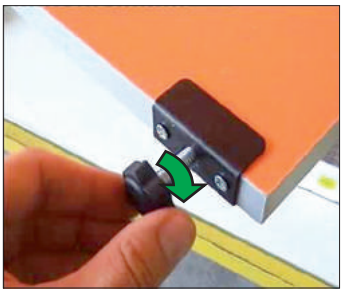
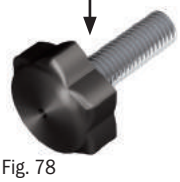
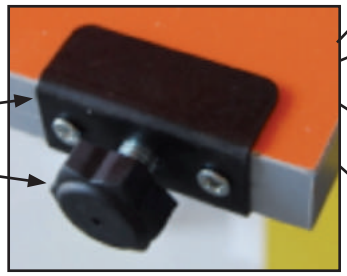
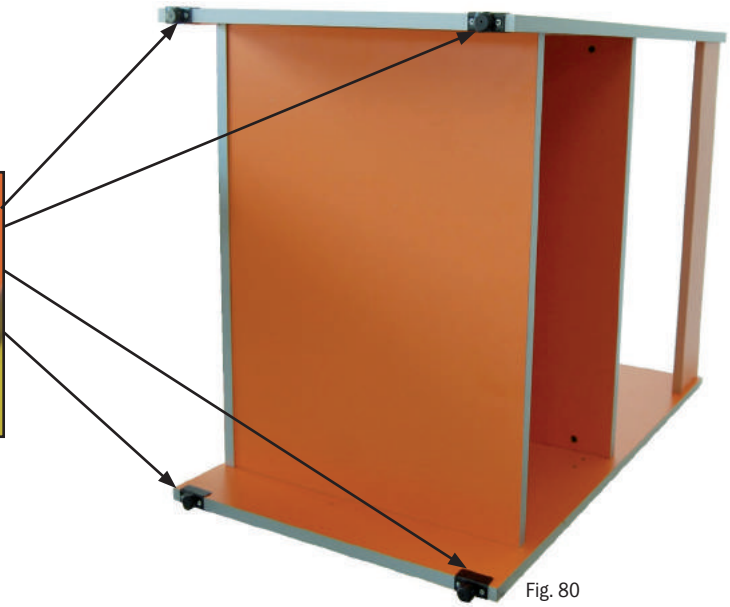

Fig. 76


Fig. 77

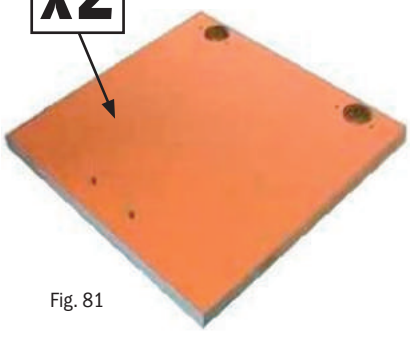
x4

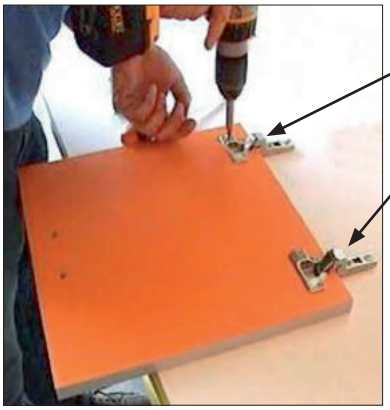

Fig. 78


Fig. 79


Fig. 80

x2


Fig. 81


Fig. 82

x2


Fig. 83

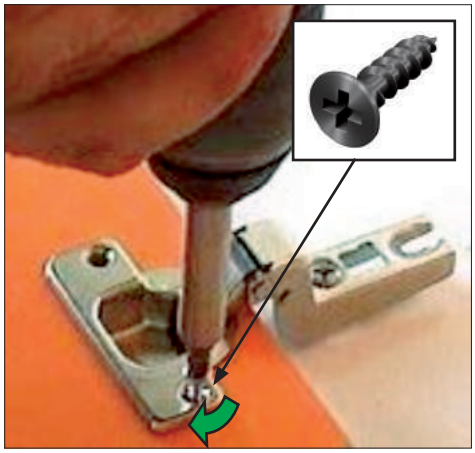


Fig. 84



Fig. 85

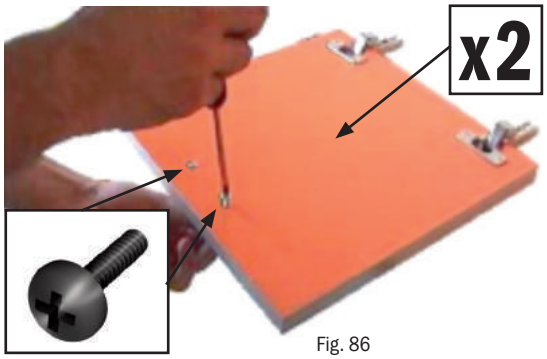


Fig. 86

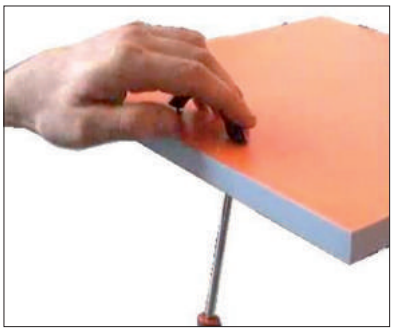


Fig. 87

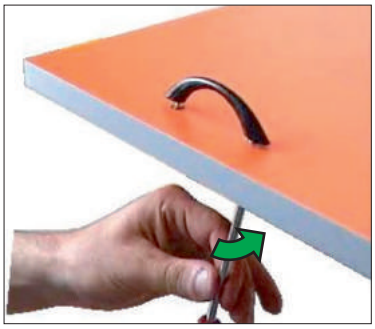


Fig. 88



Fig. 89



Fig. 90



Fig. 91



Fig. 92

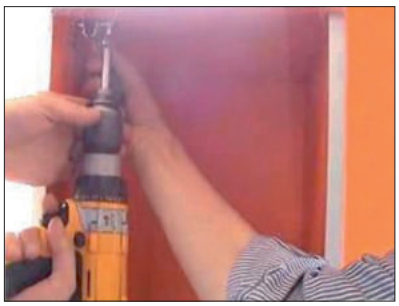


Fig. 93

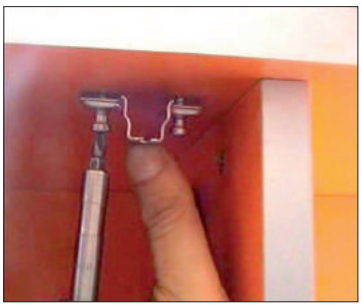


Fig. 94



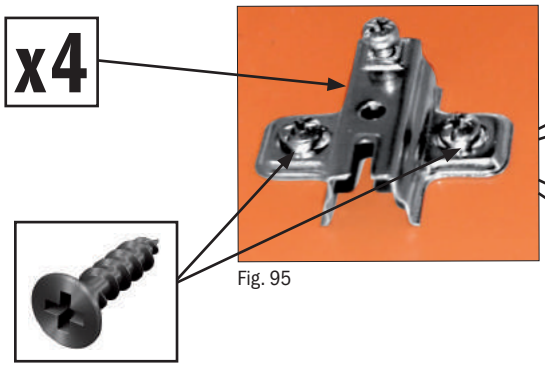


Fig. 95

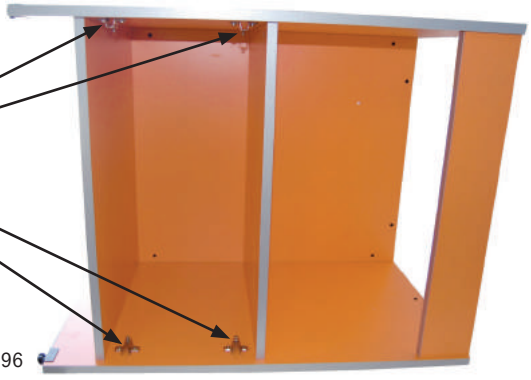


Fig. 96

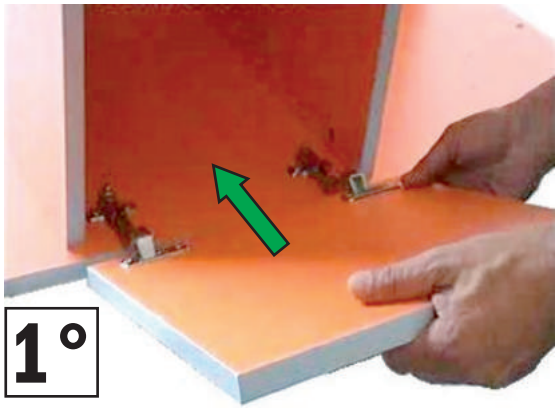
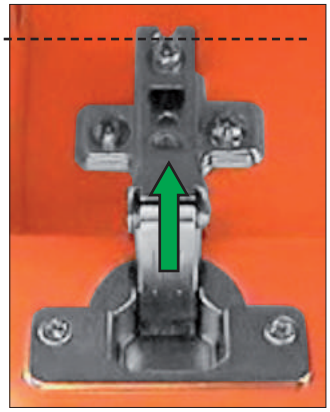
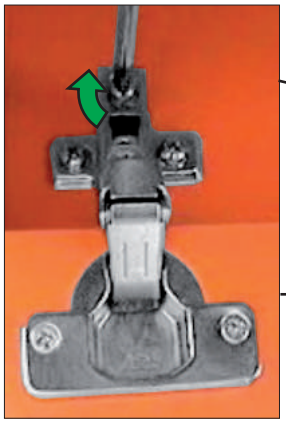
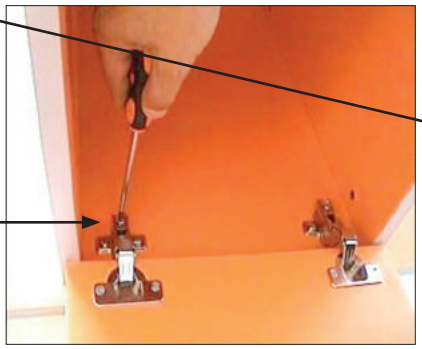


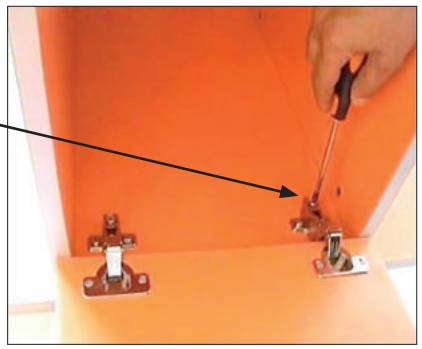
Fig. 97

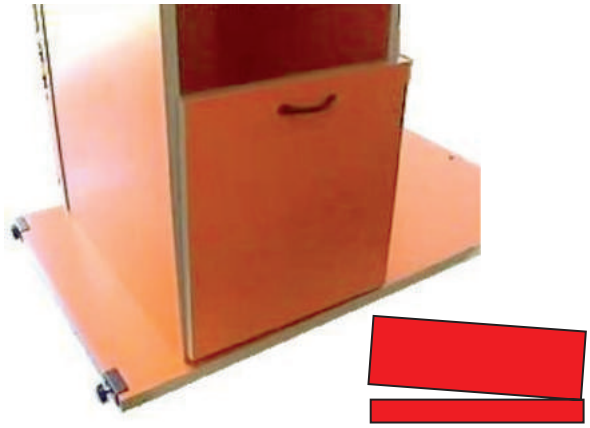

Fig. 98


Fig. 99


Fig. 100


Fig. 101


Fig. 102


Fig. 103

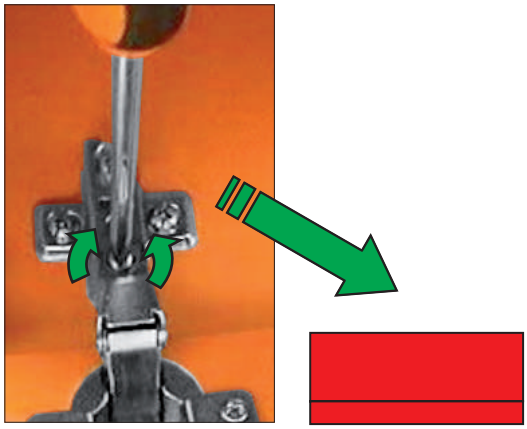

Fig. 104


Fig. 105


Fig. 106

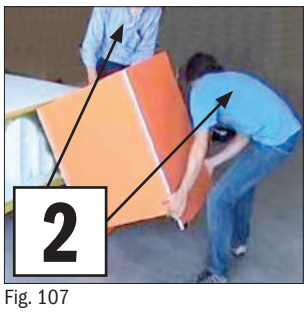


Fig. 107


Fig. 108



Fig. 109


Fig. 110

Työtason kokoaminen

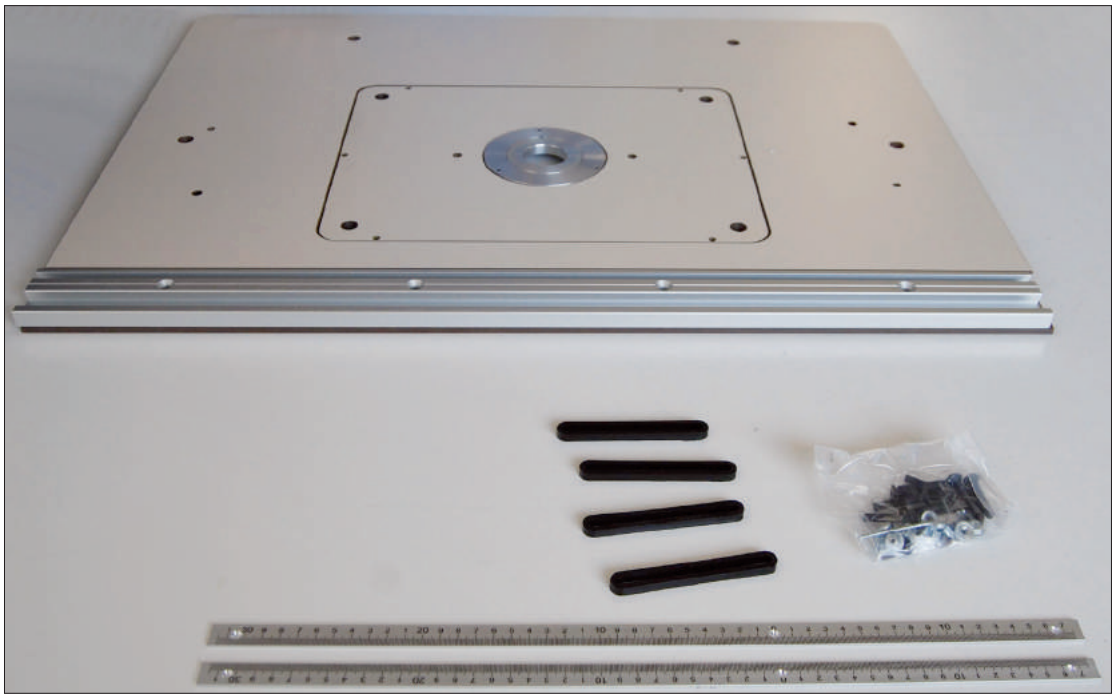


Fig. 111

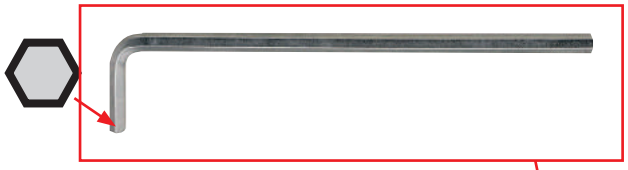


Fig. 112

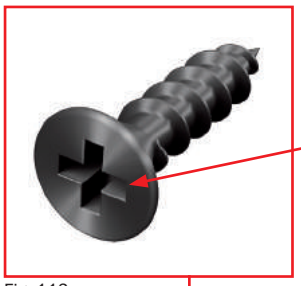


Fig. 113

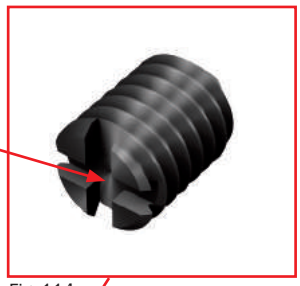


Fig. 114





Fig. 115

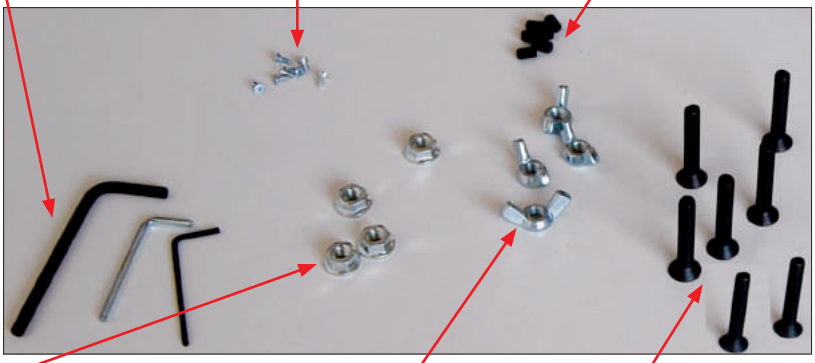


Fig. 116



Fig. 117



Fig. 118

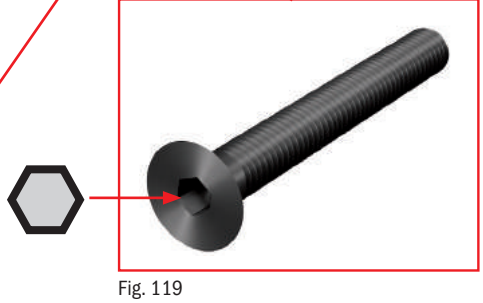


Fig. 119

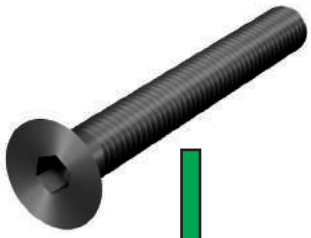


Fig. 120



Fig. 121

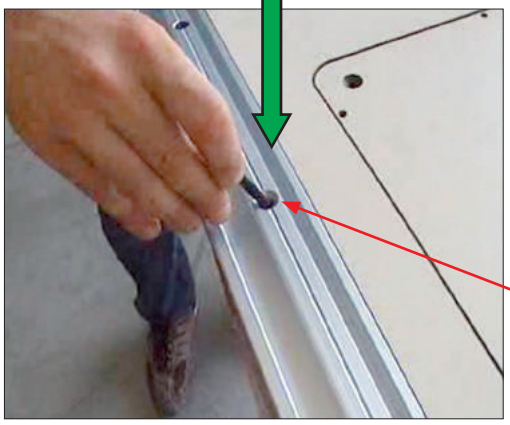


Fig. 122

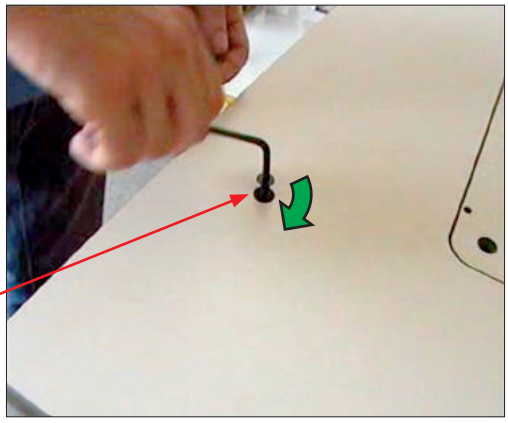


Fig. 123

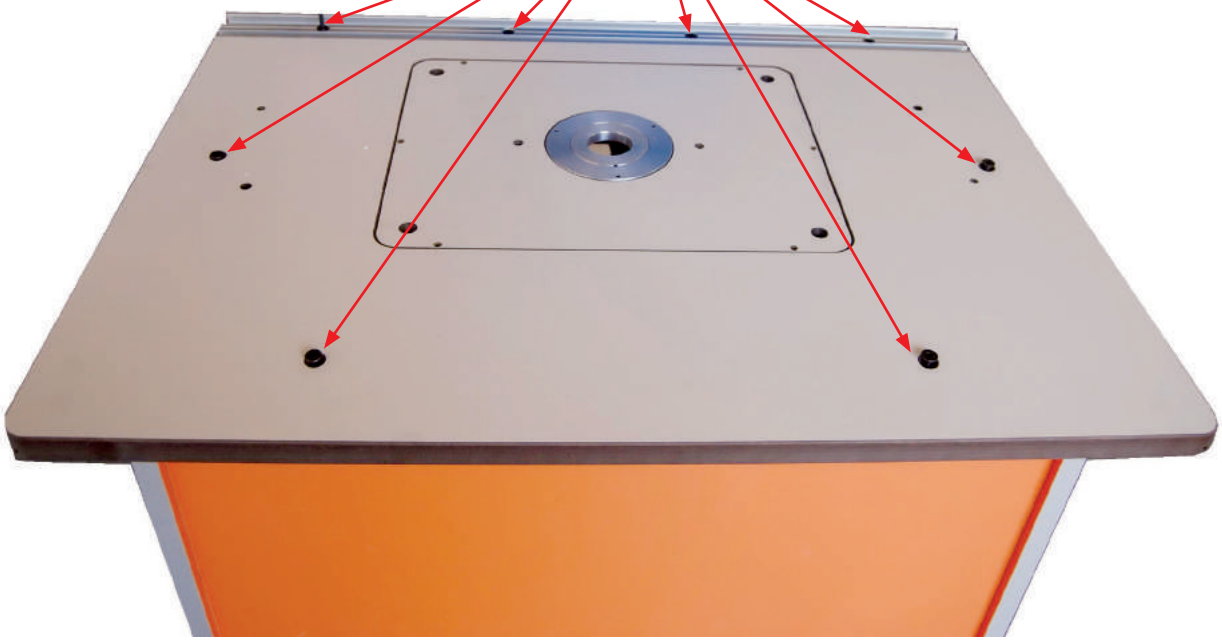


Fig. 124

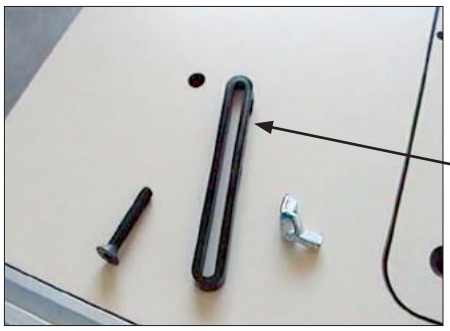
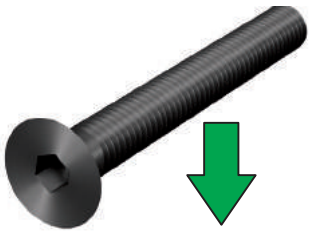

Fig. 125


Fig. 126


Fig. 127

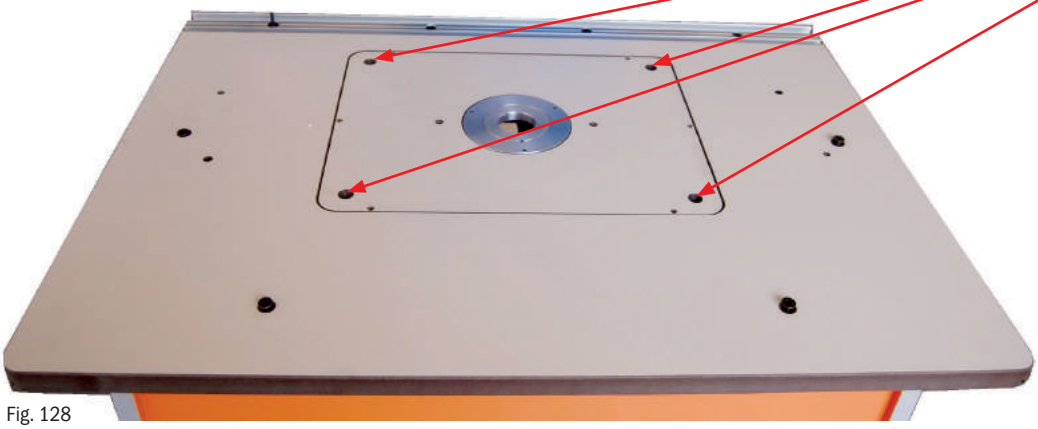
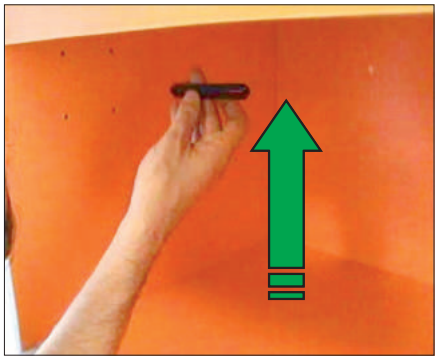
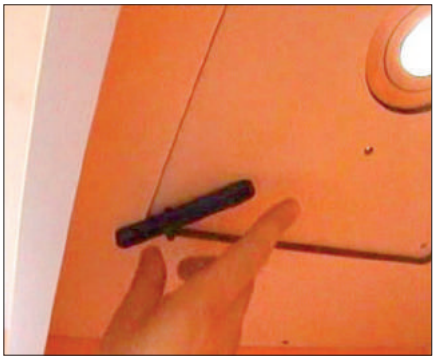
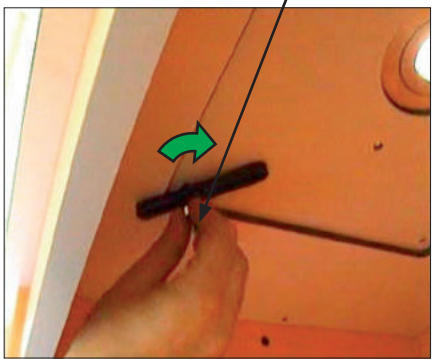


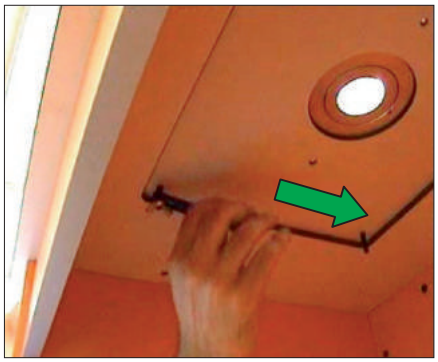
Fig. 128

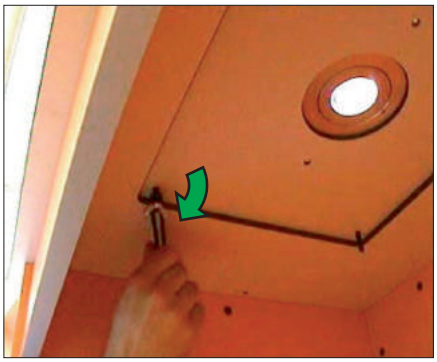

Fig. 129


Fig. 130


Fig. 131


Fig. 132


Fig. 133


Fig. 134

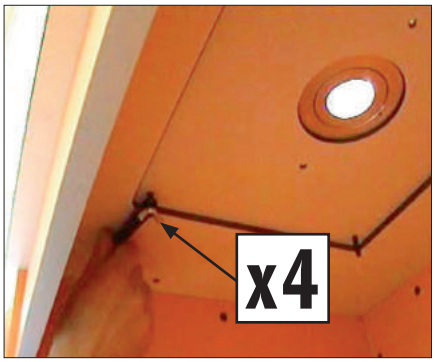
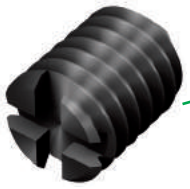
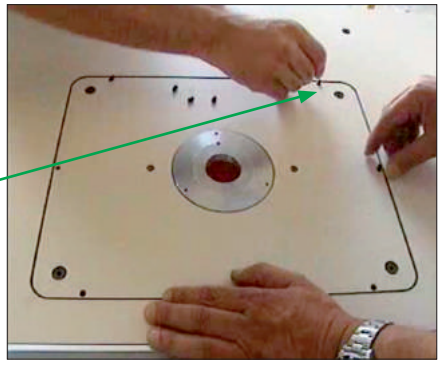
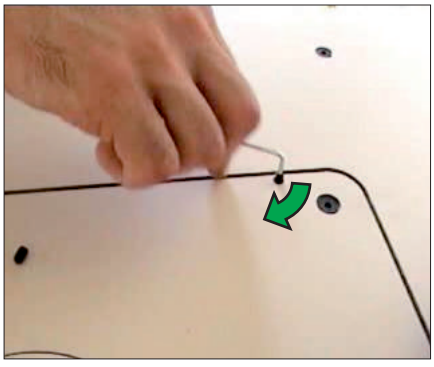


Fig. 135


Fig. 136


Fig. 137


Fig. 138

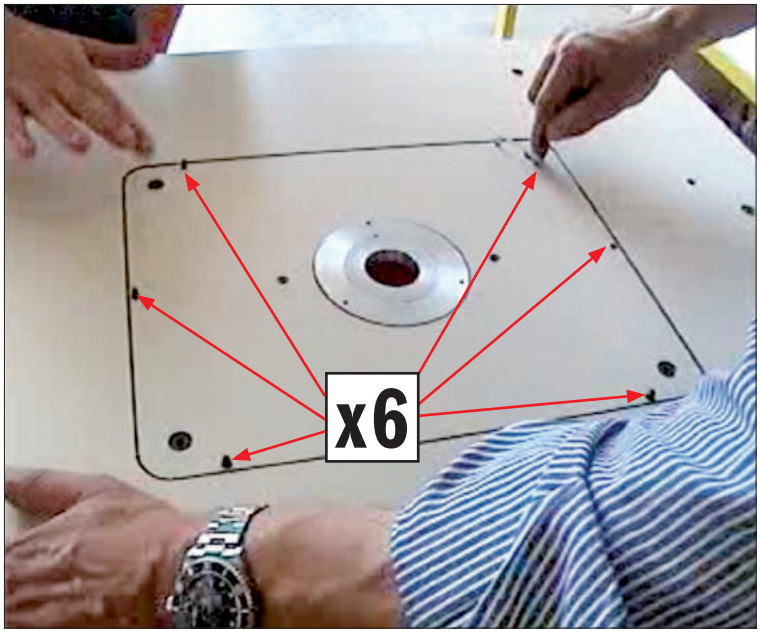


Fig. 139

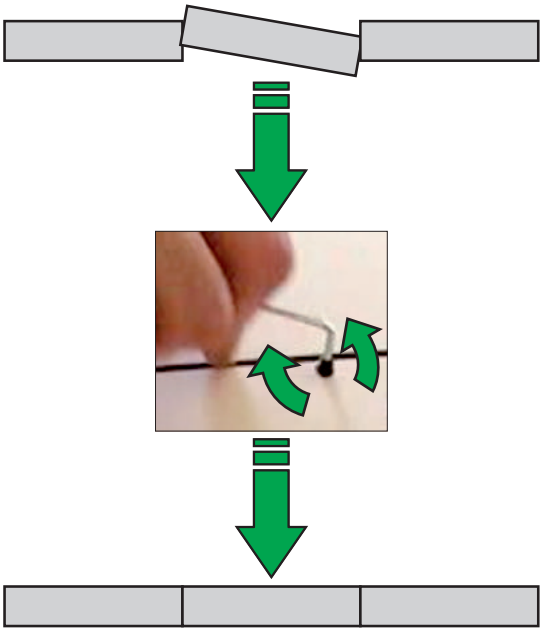
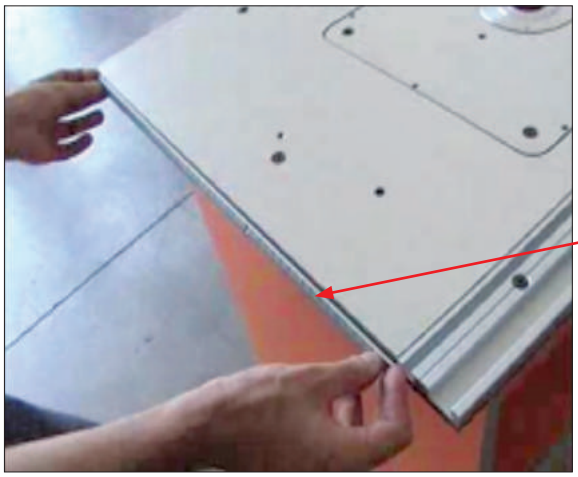


Fig. 140



Mitta-asteikko kuuluu kiinnittää oikealle ja vasemmalle

Fig. 141

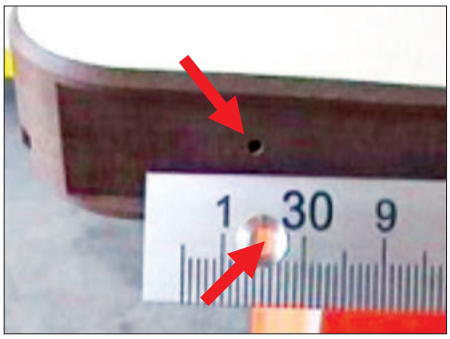


Fig. 142



Fig. 143

Fig. 144

VASTE

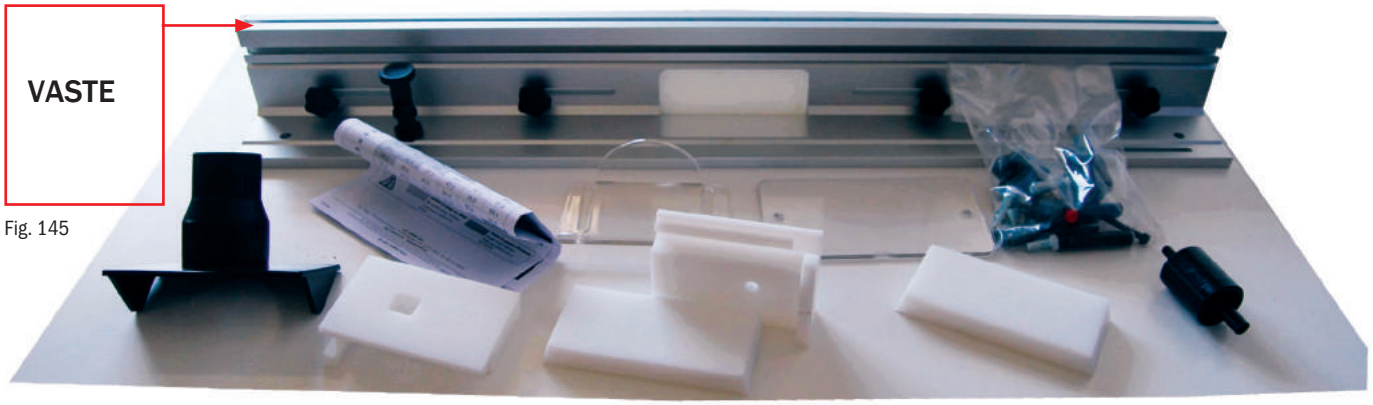
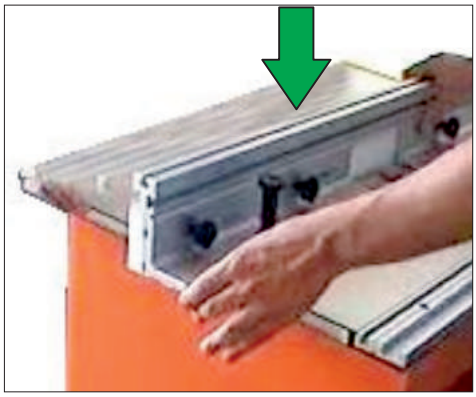
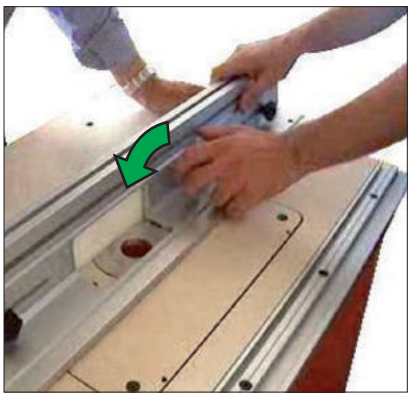
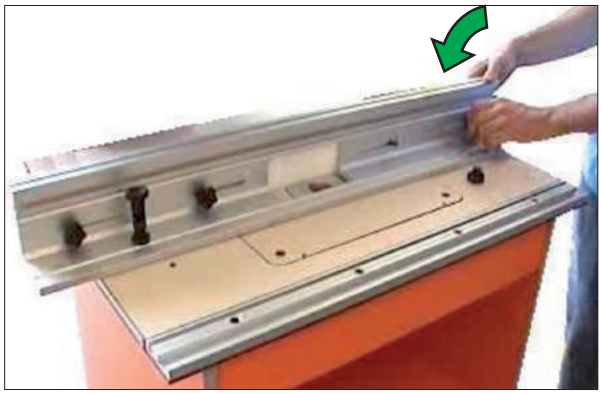


Fig. 145


Fig. 146


Fig. 147


Fig. 148


Fig. 149

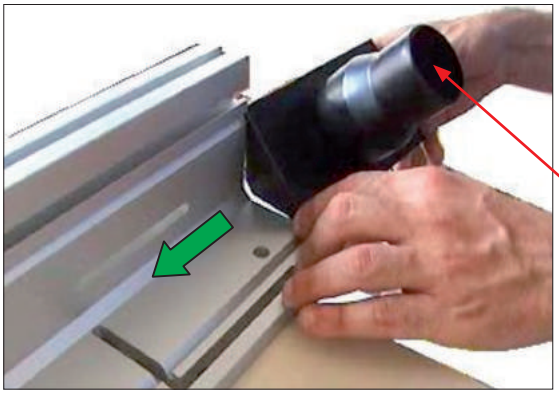
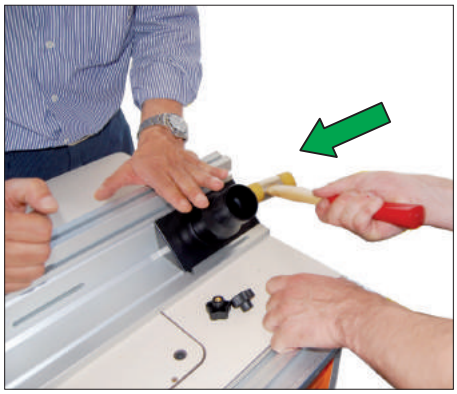
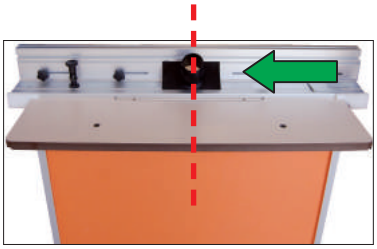


Fig. 150


Fig. 151


Fig. 152

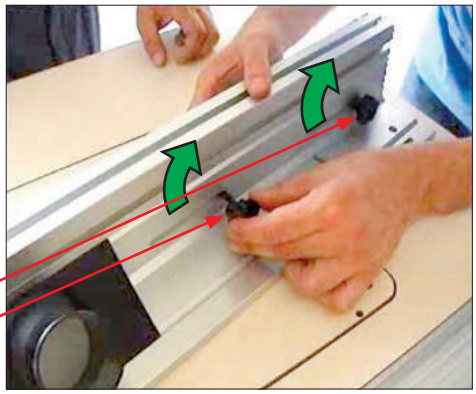


Fig. 153

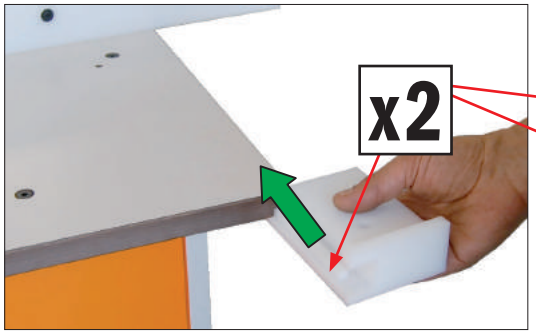
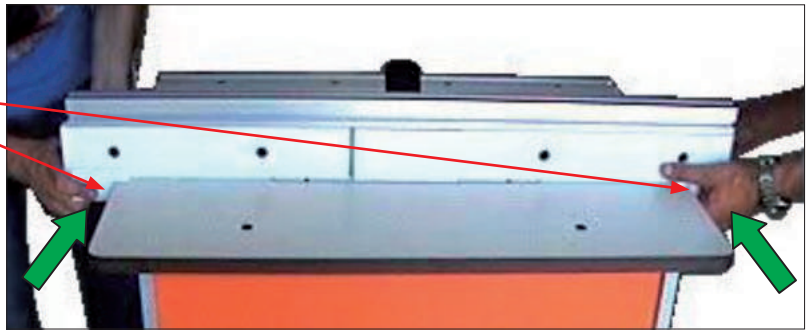


Fig. 154


Fig. 155

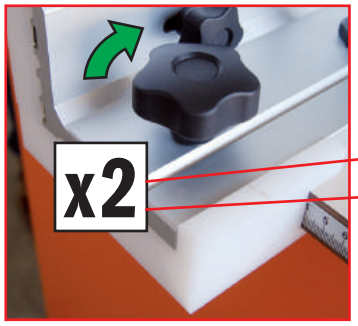
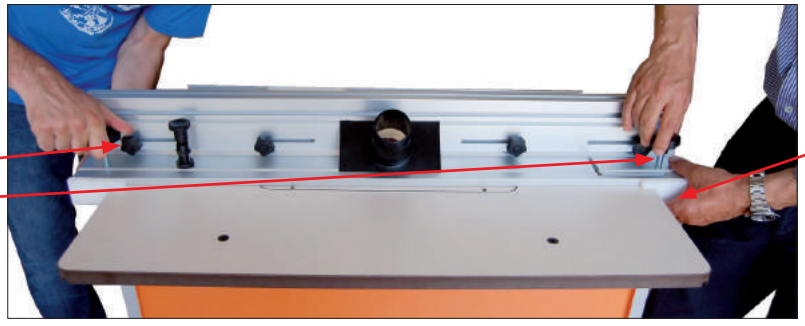


Fig. 156


Fig. 157

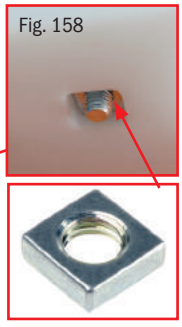
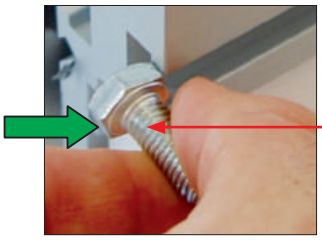


Fig. 159



x2

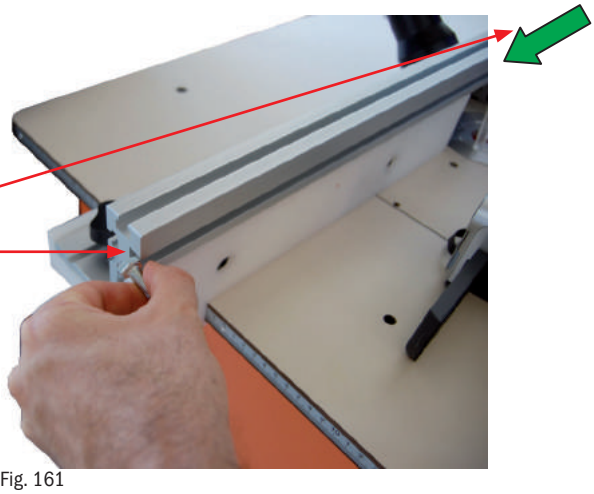
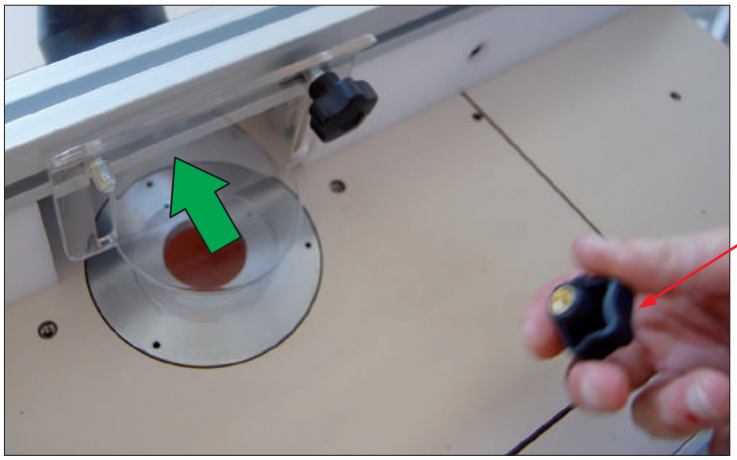


Fig. 160

Fig. 161



x2

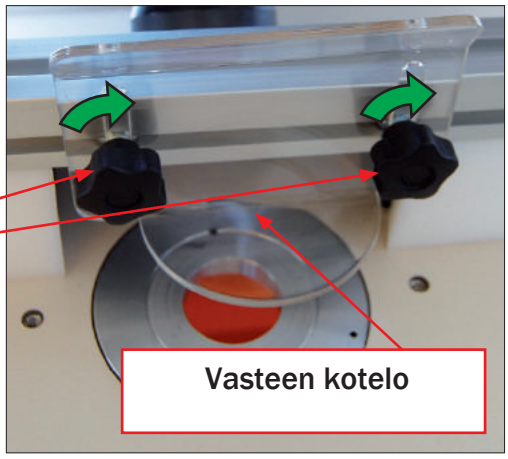
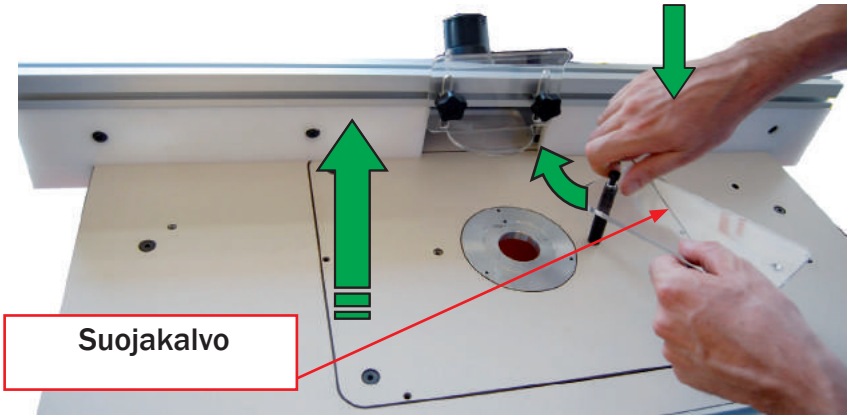


Fig. 162

Fig. 163



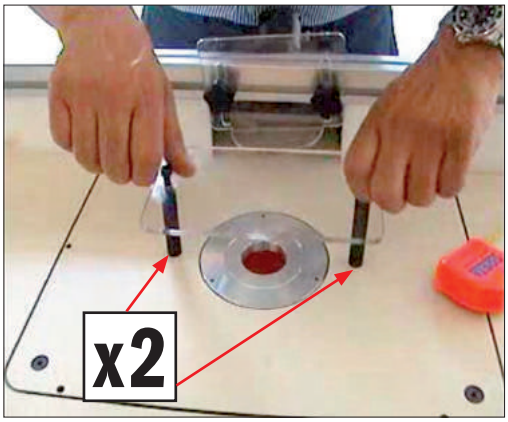
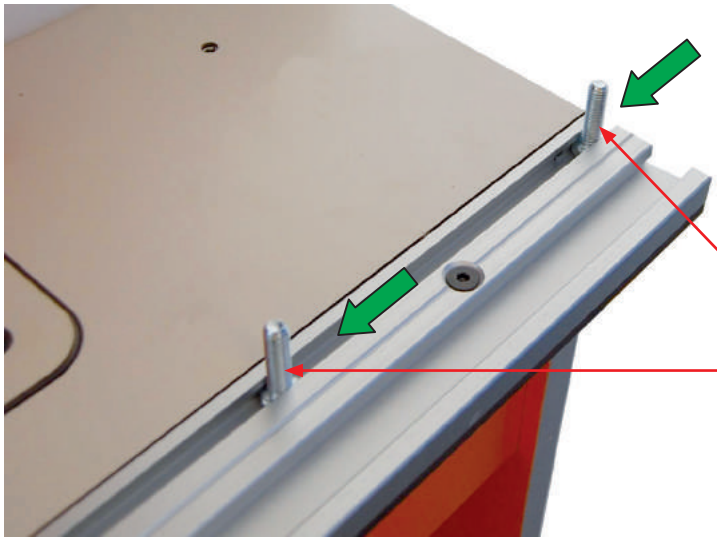


Fig. 164

Fig. 165



x2

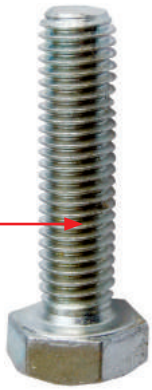


Fig. 166

Fig. 167

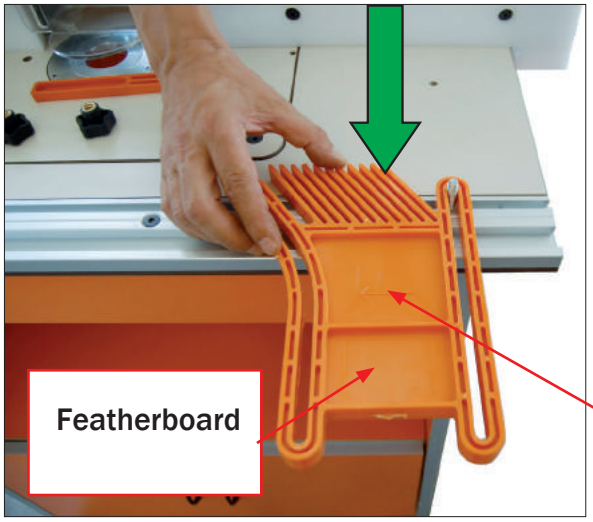


Fig. 168

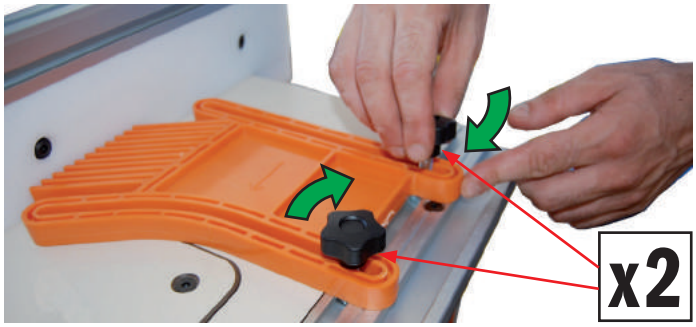


Fig. 169



Fig. 170

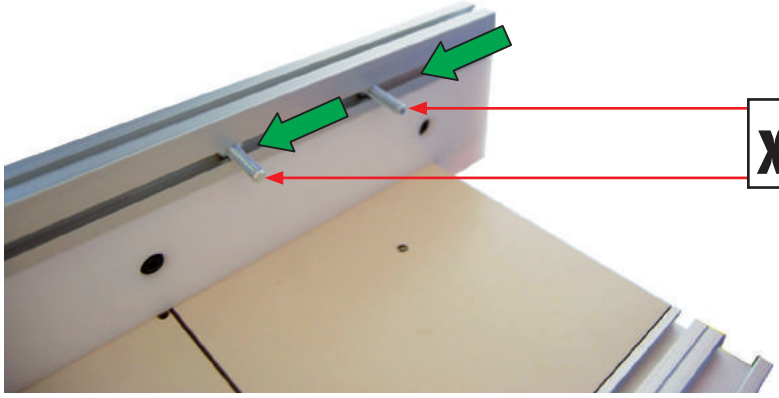


Fig. 171

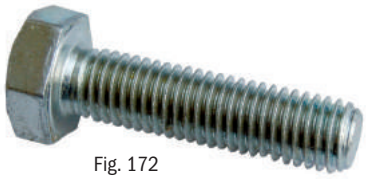


Fig. 172

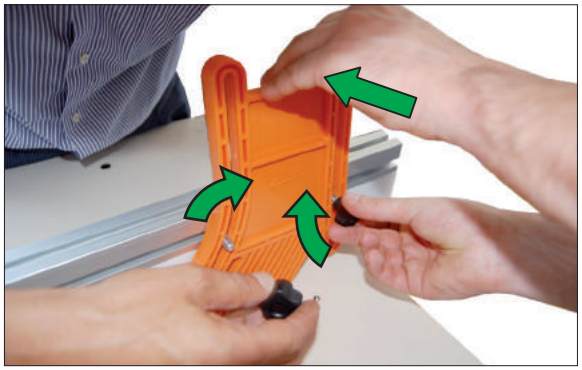


Fig. 173



Fig. 174

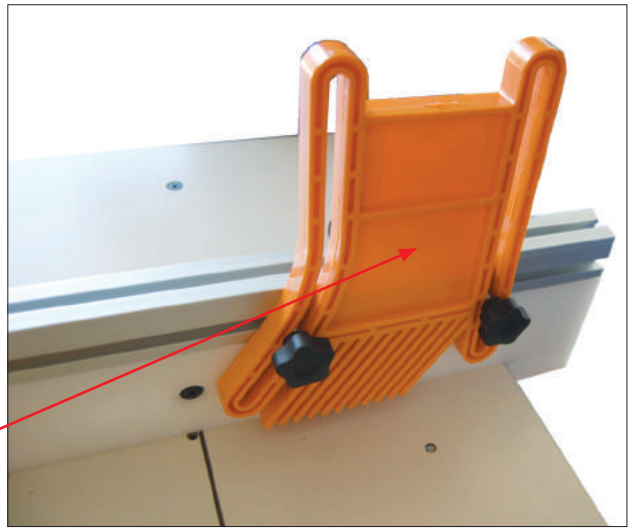


Fig. 175



Fig. 175

Kulmavaste

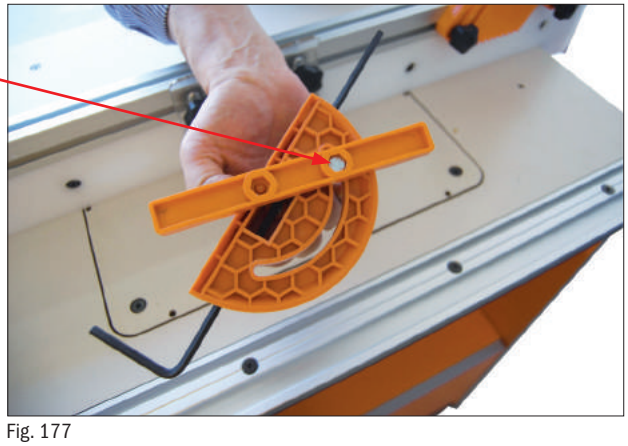


Fig. 177

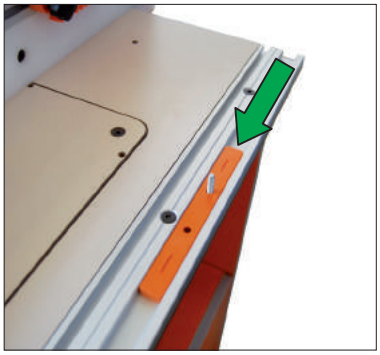


Fig. 178

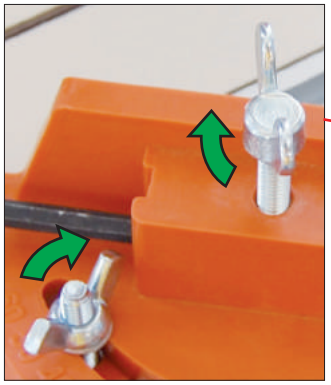


Fig. 178

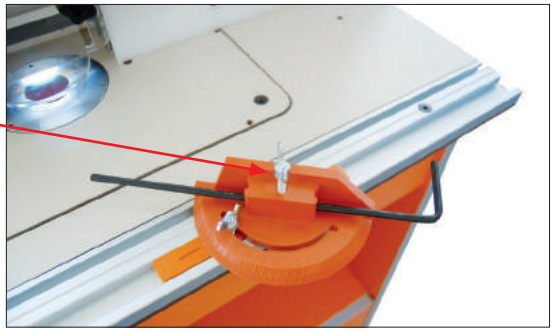


Fig. 179



Fig. 180

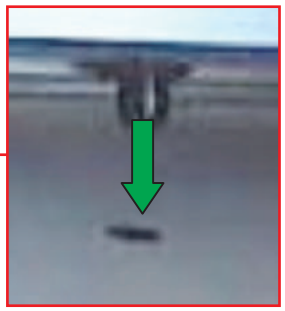


Fig. 181



Fig. 182



Fig. 183



Fig. 184

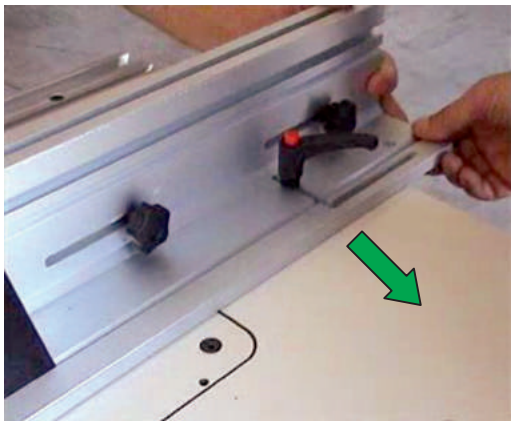


Fig. 185

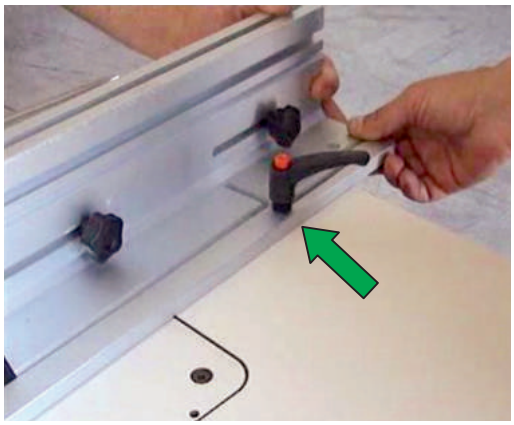


Fig. 186

Turvakatkaisimen asentaminen

Turvakatkaisimen kansi
pääset käsiksi virtakatkaisimeen nostamalla kotelon kannen.



Fig. 187

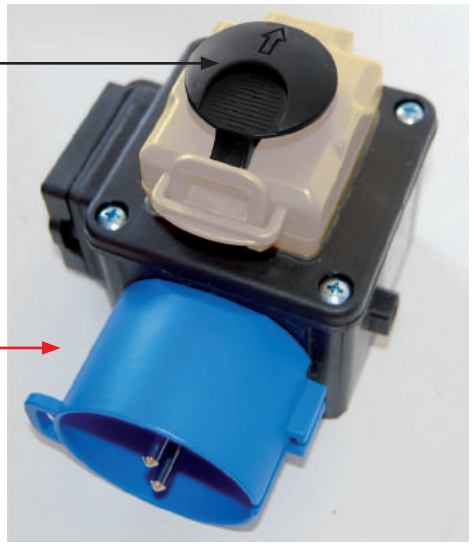


Fig. 188

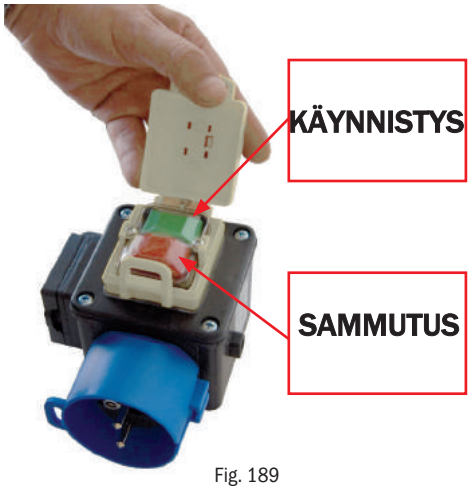


Fig. 189

Turvakatkaisimen tuotekoodi: 999.100.11

The code of the electrical safety switch is 999.100.11

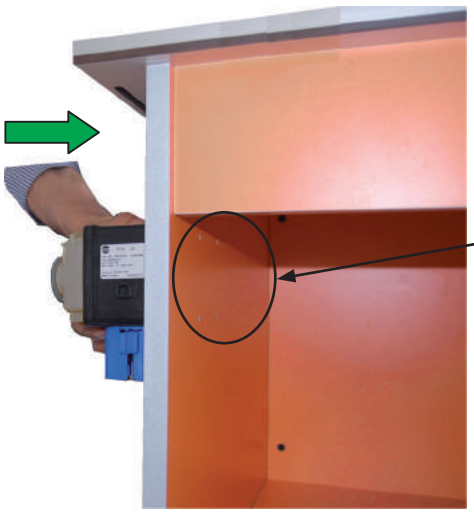


Fig. 190

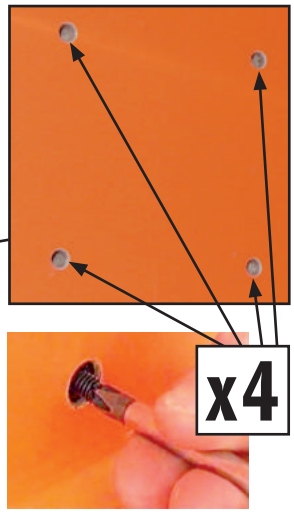


Fig. 191

Fig. 192



Kiinnitä turvakatkaisin koteloon kuten yllä on esitetty. Katkaisin on varustettu käynnistys- ja sammutuspainikkeilla. Kun sammutuspainike on aktivoitu, koneen voi käynnistää uudelleen painamalla vihreää käynnistyspainiketta.

Tietoa koskien turvavarusteita

Pölynpoiston liittäminen

Käyttäessasi jyrsintä, kone tuottaa paljon pölyä ja roskaa joka on imuroitava pois. Koneen mukana toimitetaan tähän tarkoitukseen käytettävä pölynpoistojärjestelmän liitäntä jonka on oltava paikoillaan ja käytössä kun konetta käytetään. Liitäntä on oltava kytkettynä pölynpoistojärjestelmään.

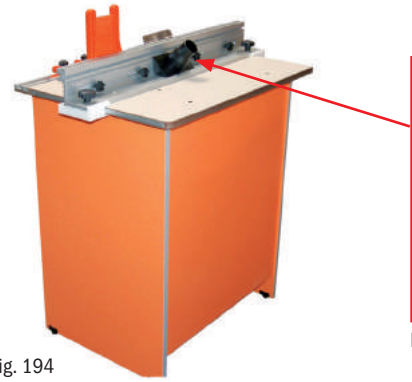


Fig. 194



Fig. 195

KONETTA EI SAA KÄYTTÄÄ ILMAN ETTÄ SE ON KYTKETTYNÄ TOIMIVAAN PURUNPOISTOJÄRJESTELMÄÄN. ÄLÄ TUPAKOI TAI ALTISTA TULELLE.



TARKASTA AINA PURUNPOISTOJÄRJESTELMÄN, PURUPUSSIN TAI PURUSÄILIÖN KUNTO.



Purunpoistojärjestelmän kytkennän varoitukset



Koneen kytkeminen purunpoisto-järjestelmään on suoritettava koulutetun ja koneen asennuspaikalla olevan yhtiön valtuuttaman asentajan toimesta.



VALTUUTTAMATTOMAT HENKILÖT EIVÄT SAA TEHDÄ ASENNUSTÖITÄ



ENNEN MITÄÄN TOIMENPITEITÄ, KYTKE KONE JA PURUNPOISTOJÄRJESTELMÄ IRTI VERKKOVIRRASTA



KYTKENNÄN KUULUU OLLA TURVALLINEN JA SITÄ EI SAA JÄTTÄÄ ROIKKUMAAN. LISÄKSI ON TÄRKEÄÄ ETTÄ SEURAAT VALMISTAJAN OHJEITA.

Kytkennän aikana:

LOUKKAANTUMISEN VAARA



KÄYTÄ AINA HENKILÖKOHTAISIA SUOJAIMIA.

SUOJAT

Kone on varustettu kahdella suojalla, jotka ovat valmistettu polykarbonaatista. Toinen näistä on säädettävä, toinen kiinteä. Säädettävää suojaa käytetään peittämään koneen vaarallisen työalueen. Sitä säädetään löysäämällä lukitusnupit, liu'uttamalla suojaa kiskoilla ja kiristämällä nupit takaisin. Toinen suoja on kiinteä. Suojaa kuuluu säätää niin että vain työstön kannalta välttämätön osa jää näkyville. Kiinteä suoja asennetaan palkkeihin ja täytyy lukita niihin kiinteästi.

SÄÄDETTÄVÄ SUOJA KUULUU SÄÄTÄÄ NIIN ETTÄ VAIN TYÖSTÖN KANNALTA VÄLTTÄMÄTÖN OSA JÄÄ NÄKYVILLE.

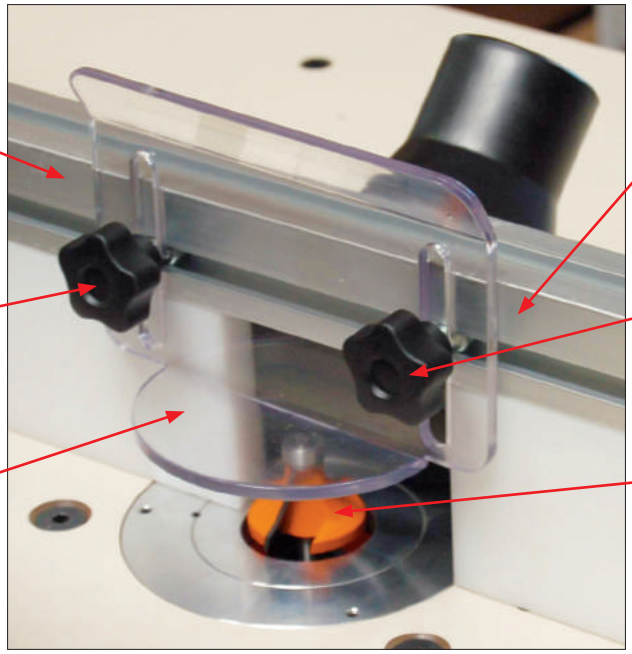


Fig. 197

Kiinteää suojaa käytettäessä säädettävä suoja ja vaste johon se on kiinnitetty, on siirrettävä taakse.

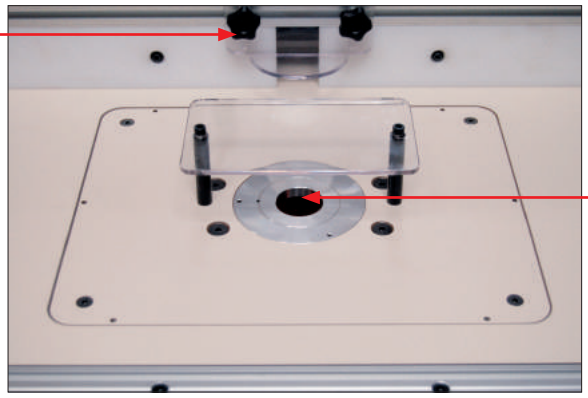


Fig. 198

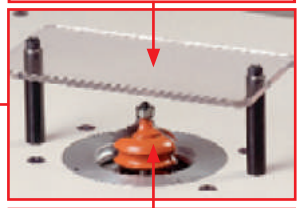


Fig. 199

Suojia EI SAA koskaan muokata tai poistaa.
Konettä EI SAA koskaan käyttää jos suoja joko puuttuu tai on viallinen.
Konetta EI SAA koskaan käyttää kouluttamaton tai valtuuttamaton henkilö.



NON RIMUOVERE LE PROTEZIONI E I DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Sähkökytkennät ja säätimet

Kone voi olla varustettu laitteella jossa on erikoiskansi, jonka avaamalla päästään käsiksi koneen käynnistys- ja sammutuspainikkeisiin. Tämän tyyppinen laite on varustettu kololla jota voidaan käyttää kun kansi on kiinni. Koloa käytetään lukitsemaan kytkin mekaanisesti esim. munalukolla. Toimi näin kun huollat konetta estääksesi koneen käynnistymisen vahingossa.

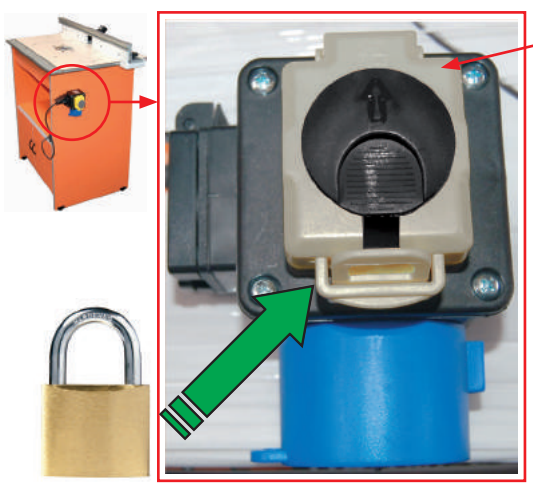


Fig. 200



Fig. 201

ÄLÄ KOSKAAN JÄTÄ AVAINTA MUNALUKKOON.

AVAINTA KUULUU AINA SÄILYTTÄÄ TURVALLISESSA PAIKASSA JA SEN KUULUU OLLA HUOLTOTEKNIKON HALLUSSA.

Kuva 1 - Turvakatkaisin ja säätimet

Turvakytkimen kansi toimii sammutuspainikkeena. Kun se suljetaan, kone sammuu. Kone voidaan käynnistää uudelleen avaamalla kansi.

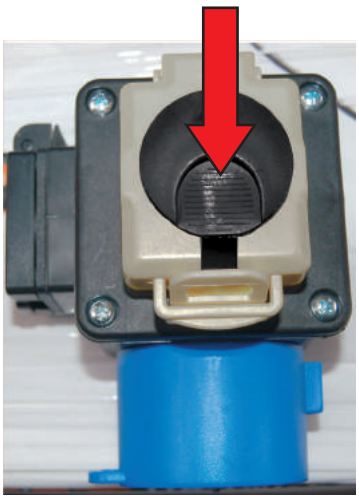


Fig. 202

Sammutus

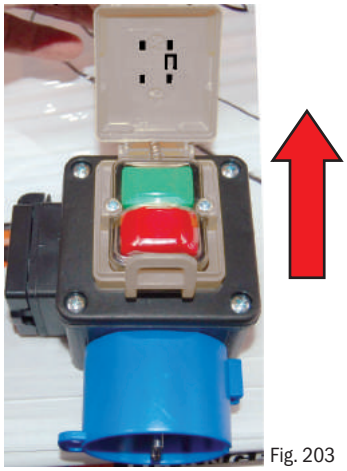


Fig. 203

Käynnistys

CMT7E jyrsimen asentaminen pöytään.

Jyrsinpöytää voidaan käyttää pienenä työpöytänä puun ja vastaavien materiaalien kanssa, kuten corian, monikerroksiset fenolituotteet ja muovit kuten pleksilasi ja PVC sekä teollisella, että harrastetasolla. Pöytä voidaan varustaa erilaisilla erikseen myytävillä lisävarusteilla. Tämä osio näyttää kuinka CMT7E jyrsin asennetaan turvallisesti.

Kokoaminen, asetukset ja varaosat.

Kokoamisen jälkeen. Liitä työpöytä, jyrsin ja sen lisävarusteet.

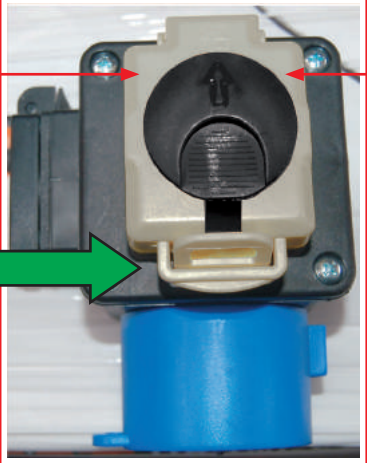
TOIMIKAA AINA OHJEIDEN MUKAISESTI KUN KOKOATTE TAI KÄYTÄTTE JYRSINPÖYTÄÄ. TOIMIKAA AINA OHJEKIRJAN MUKAISESTI KÄYTTÄESSÄNNE JYRSINTÄ.

Lisätietoa kokoamisesta ja säädöistä löytyy seuraavista kappaleista.

KONEEN KUULUU OLLA IRROITETTUNA VERKKOVIRRASTA ALLA OLEVIA TOIMENPITEITÄ SUORITETTAESSA.

Lukitse kytkin munalukolla estääksesi koneen vahingossa käynnistymisen, jos koneen virtajohdon kytkentä ei ole näkyvissä koneen ympäristössä.





Kuvat ovat suuntaa antavia. Ainoa pöytään sopiva jyrsin on CMT:n valmistama CMT7E

Fig. 204

CMT7E jyrsimen pöytään asentaminen.

Sovittaaksesi jyrsimen pöytään, toimi seuraavasti.



Fig. 205

Poista pöydän keskellä oleva levy.

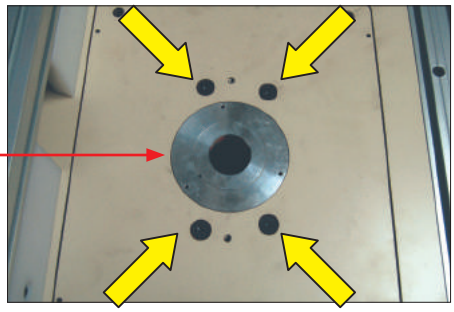
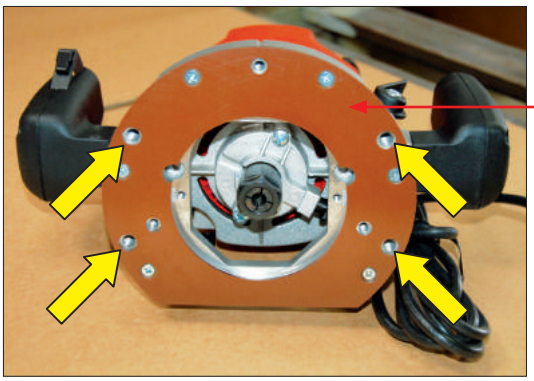


Fig. 206

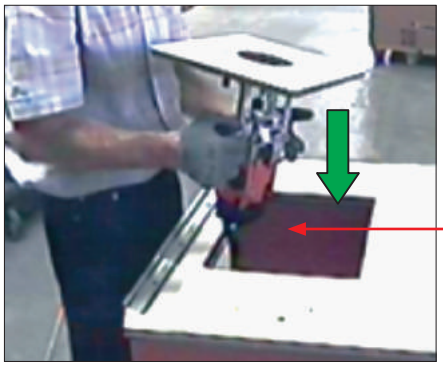

Fig. 207


Fig. 208

Käyttäen mukana tulleita ruuveja ja avainta, kiinnitä jyrsin pöydän alle käyttäen nuolien osoittamia kiinnityskohtia.

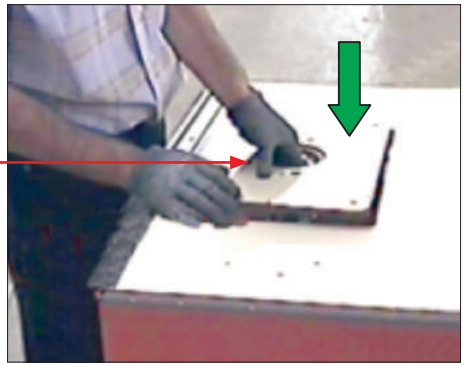
VAHINGOITTUMISEN VAARA

KÄYTÄ SOVELTUVIA SUOJAKÄSINEITÄ

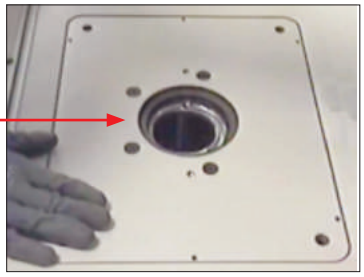

Fig. 209

Asenna inserttilevy jyrsimen kanssa yläpuolelta...

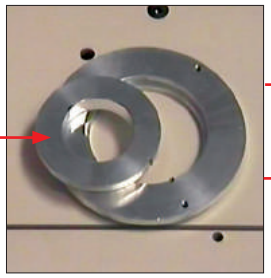
LOUKKAANTUMISEN VAARA

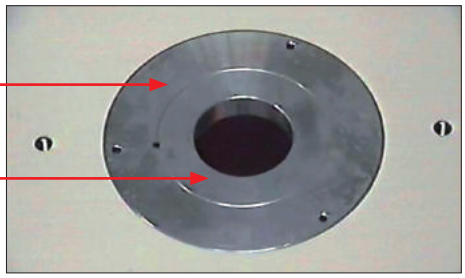

Fig. 210

...niin että se asettuu täydellisesti pöydässä olevaan koloon.


Fig. 211

Sovita renkaat (yksi tai molemmat) inserttilevyyn käytössä olevan työkalun mukaan niin, että ne istuvat hyvin toisiinsa ja inserttiin.

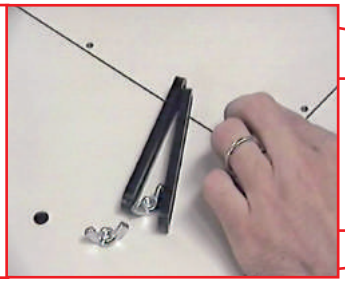

Fig. 212

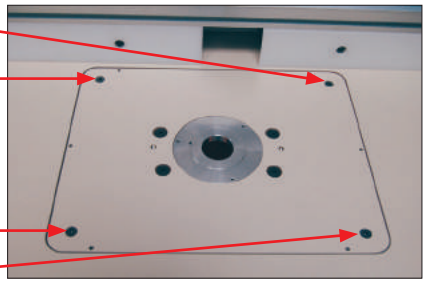

Fig. 213

Toisinaan on tarpeellista kiinnittää insertti/jyrsin pöytään.
Tämän voi tehdä käyttämällä mukana tulleita kiinnikkeitä ja siipiruuveja pöydän alapuolella.


Fig. 214

Aseta ruuvit insertin kulmissa oleviin neljään reikään.


Fig. 215


Fig. 216

LOUKKAANTUMISEN VAARA



Fig. 217



Fig. 218

aseta kiinnittimet ruuveihin pöydän alapuolelta ja kiristä siipimutterit tiukkaan.



LOUKKAANTUMISEN VAARA



TARKISTA KIINNIKKEIDEN KIREYS SÄÄNNÖLLISESTI.

Jyrsinterän vaihtaminen

Kun terän vaihto on tarpeen joko kulumisen, hajoamisen tai työstötarpeen vaihtuessa, toimi seuraavanlaisesti.

Ennen terän löysäämistä, lukitse se paikalleen pyörittämällä terää manuaalisesti samanaikaisesti painaen lukitusnappia kunnes kara lukittuu.

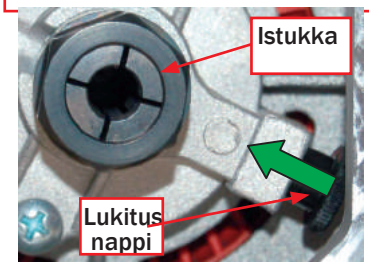


Fig. 219

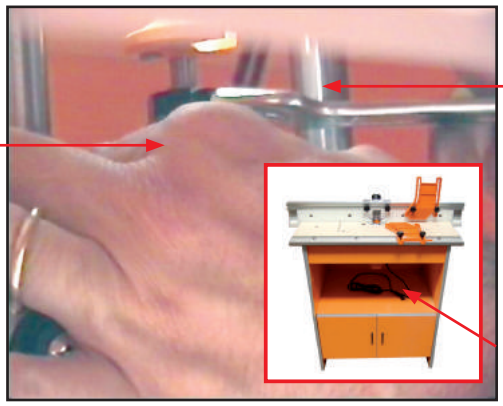


Fig. 220



VAARA. KUUMIA OSIA



ODOTA KUNNES JYRSIN ON JÄÄHTYNYT

Pöydän alla, ruuvaa istukka irti pitäen terästä kiinni. **Käytä koneen mukana tullutta avainta.**

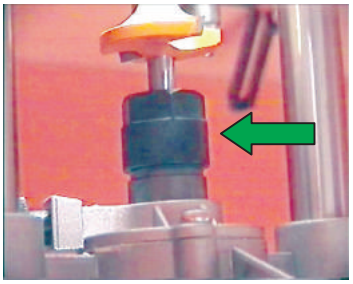


Fig. 221

Poista terä yläpuolelta...

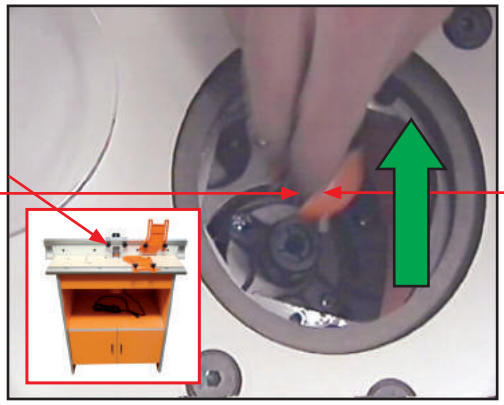


Fig. 222

...ja aseta uusi terä paikalleen huolehtien että terän kara asettuu kunnolla istukkaan.

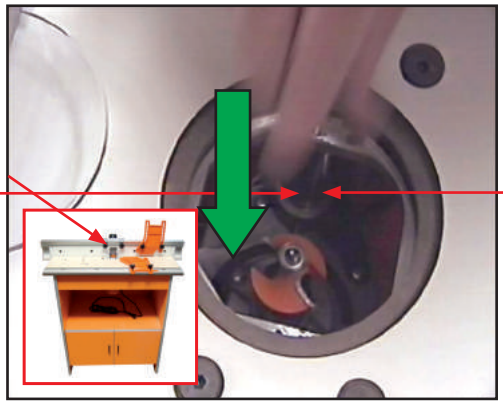


Fig. 223

Pöydän alla, kiristä istukka pitäen kiinni terästä, **käyttäen mukana tullutta avainta ja pitäen lukitusnappia pohjassa**

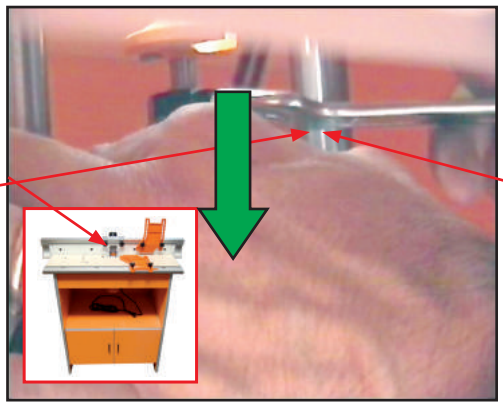


Fig. 224

Näiden toimenpiteiden aikana:

LOUKKAANTUMIS-VAARA



KÄYTÄ AINA "CMT UTENSILI S.p.A.", TYÖKALUJA JOTKA OVAT EN 847-1 STANDARDIN MUKAISIA JA "MAN" -MERKILLÄ VARUSTETTUJA

Osien ja lisätarvikkeiden säätäminen

Kone on varustettu useilla lisätarvikkeille, jotka ovat kiinnitettynä työpöytään. Näissä on turvatoimintoja tai niitä käytetään eri tyyppisten työstöjen suorittamiseen. Niiden kokoaminen ja säädöt ovat kuvattuna tässä kappaleessa.

Vasteen säätäminen

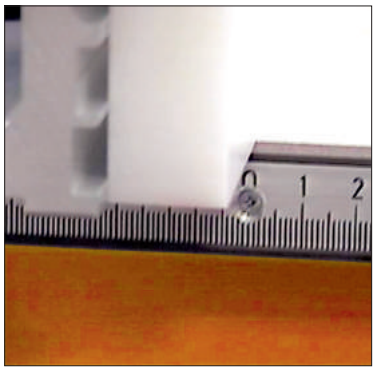


Fig. 225

Asemoi vaste liuúttamalla sitä tasapuolisesti molemmilta puolilta. Käytä kohdistusapuna työpöydän reunoilla olevia alumiiniviivaimia...

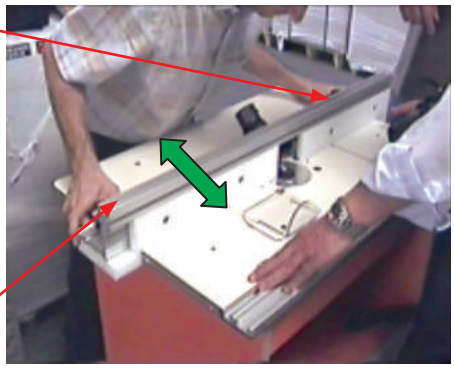


Fig. 226



LOUKKAANTUMIS-VAARA

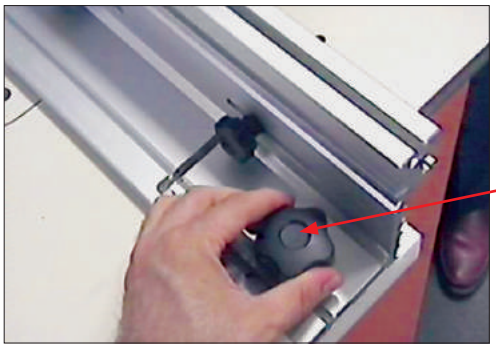


Fig. 227

...ja lukitse vaste paikalleen kiristämällä kiristysnupit.

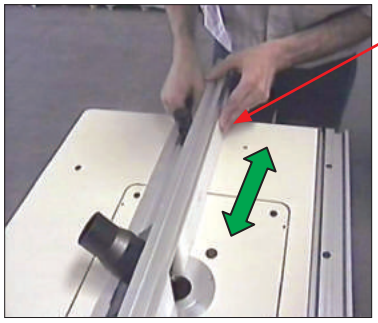


Fig. 228

liu'uta molemmat vasteen pinnat niin että ne ovat linjassa sisemmän reiän kanssa...

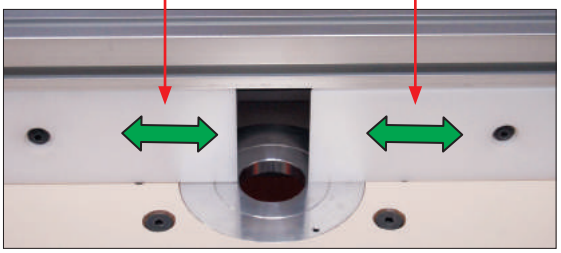


Fig. 229

kohdista

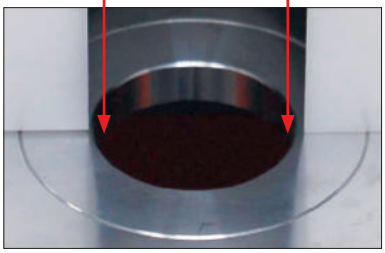


Fig. 230



Fig. 231

... ja kiristä lopuksi kiristysruuvit.

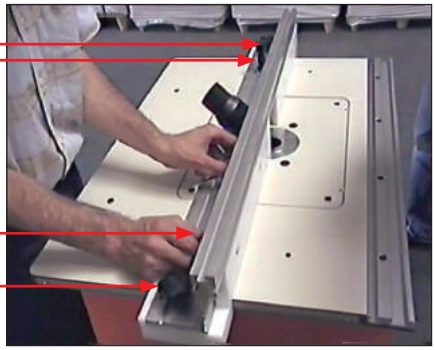


Fig. 232



LOUKKAANTUMIS-VAARA

Vasteen kääntäminen

Vaste voidaan myös kääntää omalla akselillaan kulmaan alla kuvatusti.

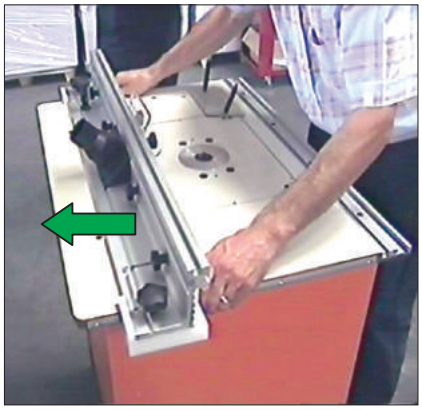


Fig. 233

Löysää sivuinserttinupit ja siirrä vastetta taakse.

Poista insertit.



LOUKKAANTUMIS-VAARA

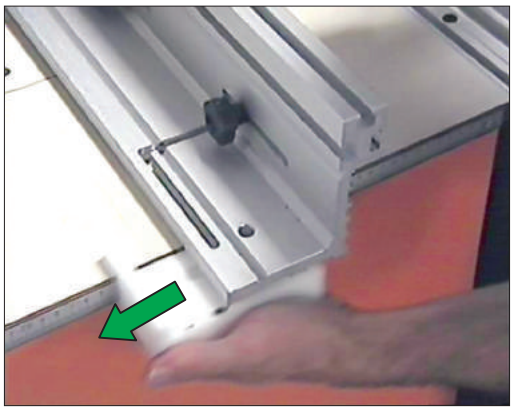


Fig. 234

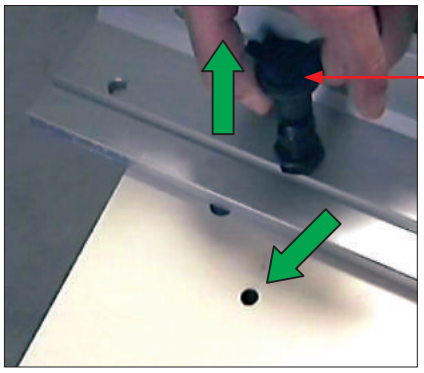


Fig. 235

Nosta tappi ja siirrä pöydässä olevan reiän kohdalle.

Kun tappi ja reikä ovat linjassa, anna tapin painua alas ja varmista että vaste lukittui paikalleen.

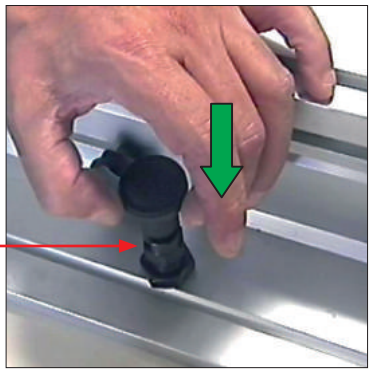


Fig. 236

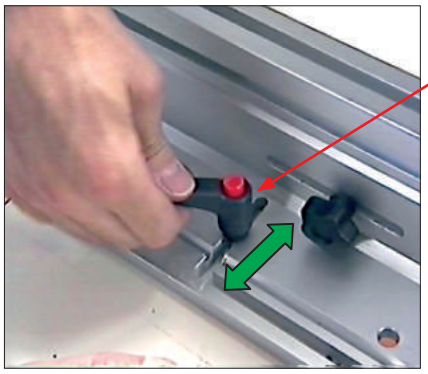


Fig. 237

Ruuvaa kierteitetty kahva pöydässä olevaan reikään.

Kallista vastetta kääntäen sitä tapin akselilla ja liu'uttamalla kahvaa urassa.

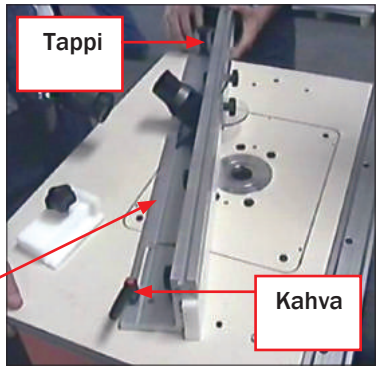


Fig. 238

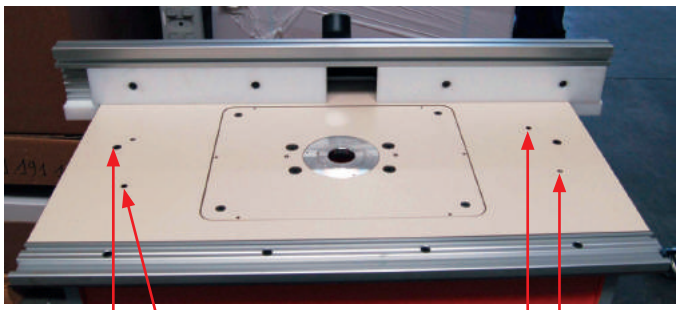


Fig. 239

Reiät tapille

Reiät kahvalle

Paina lopuksi kahvassa olevaa nappia lukitaksesi asennon.

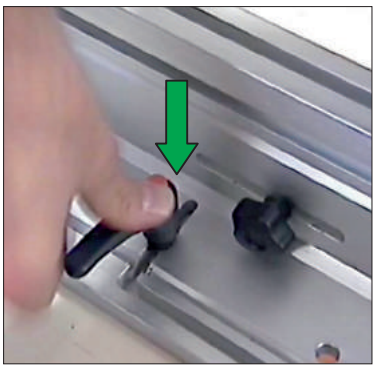


Fig. 240

Näiden toimien aikana



LOUKKAANTUMISVAARA

Säädettävä suoja

Säädä suoja seuraavasti.

Tämän toimen aikana



LOUKKAANTUMISVAARA

Aseta ruuvien päät vasteen uriin ja asenna suoja.

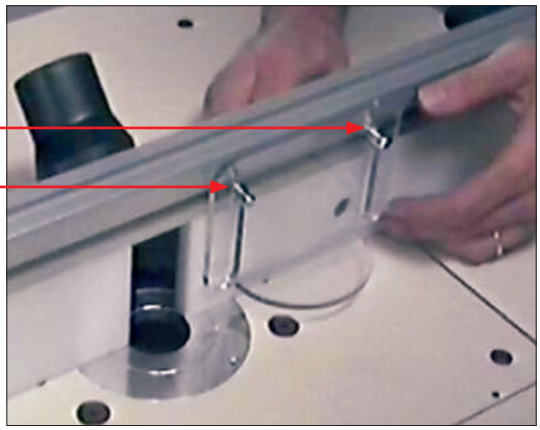


Fig. 241

Kiristä kiinnitysnupit

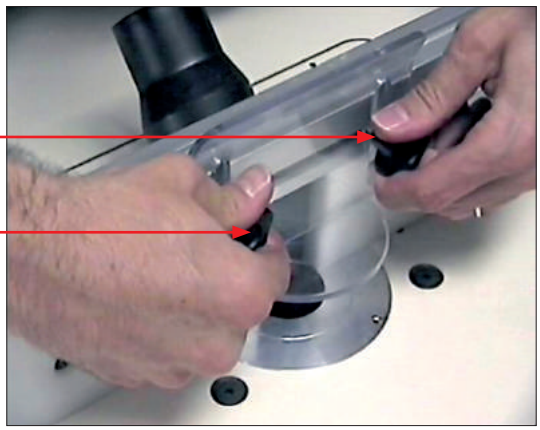


Fig. 242

Säätääksesi:
- Löysää nupit;
- Liu'uta suojaa kahdessa urassa;
-kiristä nupit

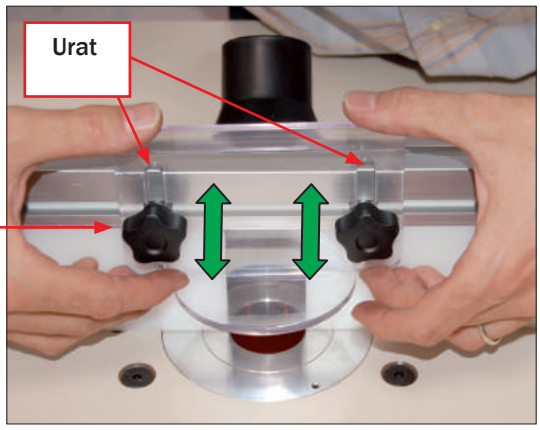


Fig. 243

SUOJA PITÄÄ SÄÄTÄÄ NIIN ETTÄ VAIN TYÖSTÖN KANNALTA VÄLTTÄMÄTTÖMIN OSA JÄÄ NÄKYVIIN.



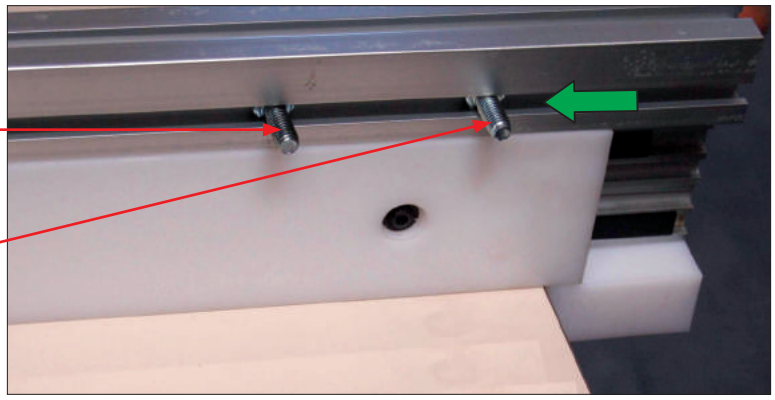
Featherboard puristimet

Työstäessä työkappaletta pidetään vastetta ja työpöytää vasten kahdella featherboard puristimella, jotka voidaan säätää kahdella akselilla.

Tämän aikana



LOUKKAANTUMISVAARA



Aseta ruuvit vasteen uriin.

Fig. 244

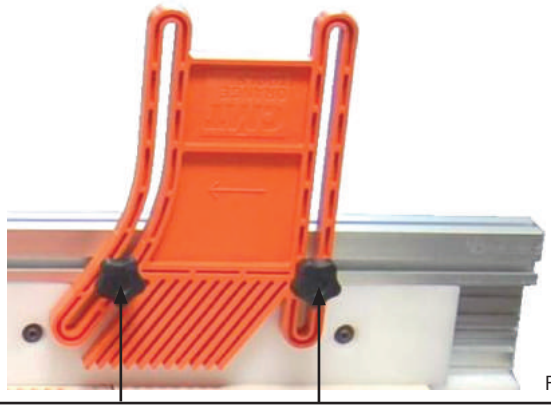


Fig. 245

Aseta puristin ja kiristä nupit.

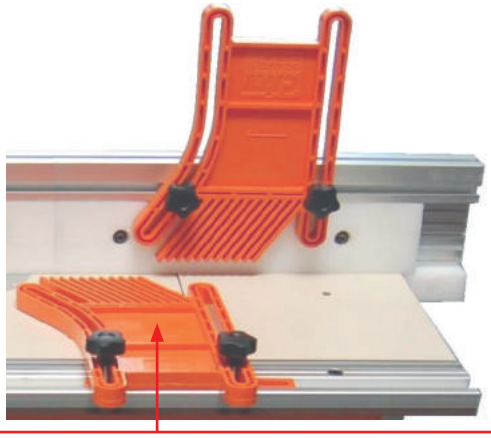


Fig. 246

Toista sama toiselle puristimelle.

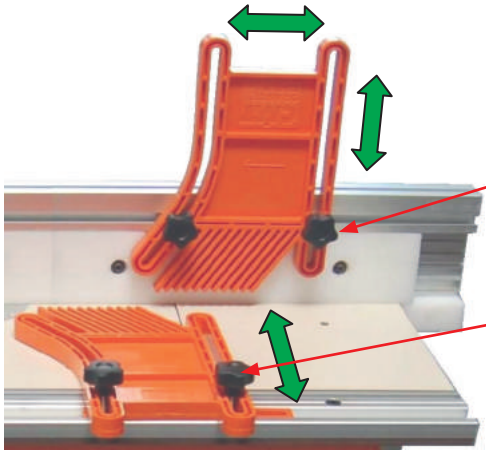


Fig. 247

Puristimien säätäminen toimii löysäämällä kiinnitysnuppeja, siirtämällä puristimia ja kiristämällä uudelleen.

Kulmavaste
Kulmavasteen käyttäminen

Aseta kulmavasteen ohjain pöydässä olevaan liukukiskoon.

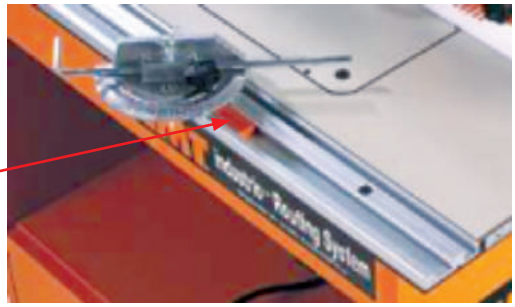


Fig. 248



PERICOLO DI CONTUSIONE
DANGER OF INJURY

Säädä vastetta tarpeen mukaan...

... ja lukitse asetus.

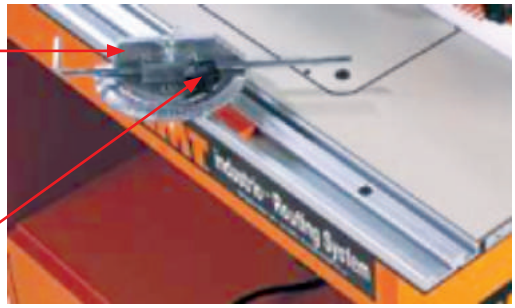


Fig. 249

Figura 8 - Goniometro

Pöydän kuljettaminen ja siirtäminen

Koneen mitat ovat:

L = Larghezza max / Max width	79	cm
P = Profondità max / Max depth	59	cm
H = Altezza max / Max height	93	cm
Massa / Mass	55	kg

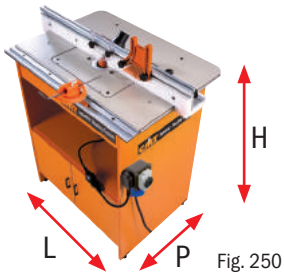


Fig. 250

Käsitteleminen

Konetta voidaan nostaa sopivalla trukilla ja siirtää lopulliseen asennuspaikkaansa seuraavasti.

1. Tuo trukki lähelle
2. Kone on nostettava kahden ihmisen voimin
3. Asettele kone asianmukaisesti trukin piikeille.

Tämä kuuluu tehdä kahden ihmisen voimin ja ohjeita noudattaen.



KUORMAN MANUAALINEN SIIRTÄMINEN



Huomioi varoitukset:

LOUKKAANTUMISVAARA



PURISTUMISVAARA



KÄYTÄ OIKEITA TURVAVÄLINEITÄ: SUOJAKÄSINEITÄ JA TURVAKENKIÄ



VAROITUS

Purkamisen saa suorittaa vain kokenut ja valtuutettu henkilö. Asianmukaista kuljetuskalustoa käytettävä, kuten trukki tai muu painon kestävä ja asiaan tarkoitettu siirtoväline.





Noudata kaikkia turvallisuusvarotoimenpiteitä siirtäessäsi ja käsitellessäsi konetta;

Tarkista että koneen nostokapasiteetti on yhteensopiva koneen painon kanssa;

Kiinnitä erityistä huomiota koneen stabiliiteen kuljettaessa;

Noudata kaikkia lain edellyttämiä turvavaatimuksia;

Kuljettaessasi kiinnitä erityistä huomiota nostettuun lastiin ja varmista ettei koneen liikeradalla ole henkilöitä, esineitä tai eläimiä jotka voivat jäädä alle tai puristuksiin.

KÄYTÄ VAROVAISUUTTA KUN KÄSITTELET TRUKKIA



TRUKKIA EI MISSÄÄN OLOSUHTEISSA SAA KÄYTTÄÄ SIIHEN KOULUTTAMATON TAI ILMAN OMISTAJAN LUPAA TOIMIVA HENKILÖ.



Asentaminen

VAROITUS

Asentamiseen tarvittavat toimenpiteet saa suorittaa vain kokeneet henkilöt.

Koneen asennuspaikan määrittämisessä tulee mittojen ja painon lisäksi ottaa huomioon seuraavat seikat.

- Koneen asennusympäristö ei saa olla pölyinen. Pöly voi haitata koneen mekaniikan tai sähköosien toimintaa.
- Asennuspaikan ympäristön kuuluu olla seuraavien rajojen sisällä:
  Minimilämpötila > = 10°C
- Maksimilämpötila < = 40°C
  Suhteellinen kosteus < = 50% / 40° C

Koneen asennuspaikan lattian tulee olla riittävä kantamaan koneen painon ja sen kuuluu olla tasainen.

Työpöytä on varustettu neljällä tukijalalla.

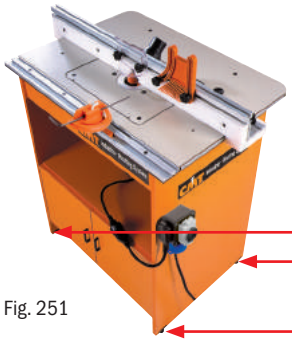


Fig. 251



Fig. 252

Koneen jalat

Valaistus

Referenssi EN 12464-1:2011 (**sisätyötilojen valaistusstandardi**)
Valaistuksen tulee täyttää tarpeelliset vaatimukset jotka mahdollistavat koneen käyttäjän tehdä työnsä. Konetta suunnitellessa, valmistaja käytti EN 12464-1:2011 standardin suosittelemia arvoja koskien valaistusarvoja joiden tulee olla koneen asennuspaikalla. Yllä olevan standardin lisäksi kone kuuluu asentaa paikalle joka täyttää alla olevat keskimääräiset valaistusarvot (lx) Valaistusarvon kuuluu lisäksi kattaa vähintään 0,5m leveän alueen työalueen ympäriltä.
Valaistuksen täytyy myös täyttää seuraavat turvallisuusperiaatteet:

- se ei saa vilkkua;
- se ei saa häikäistä millään tavalla;

- se ei saa aiheuttaa varjoja jotka voivat häiritä;

EN 12464-1:2011 standardin suosittelemat valaistusvaatimukset

Karkean tai keskikarkean työstön toleranssi: 300 lux
Hienon työstön toleranssi: 500 lux

Koneen sijoituspaikan vaatimukset

Kone täytyy asentaa ottaen huomioon nykyiset lainsäädännön määräämät velvoitteet: Legislative Decree No. 81/2008 sekä lisäykset ja muutokset jotka viittaavat nykyisiin paloturvallisuutta koskeviin säännöksiin EN ISO 14738:2009.

Työalueen ja järjestelmien suunnittelijoiden täytyy täyttää kaikki terveys- ja turvallisuusvaatimukset.

Asentajien ja huoltohenkilöiden täytyy täyttää turvallisuuden ja hygienian vaatimukset ja koneen valmistajan ohjeistuksen.



Tutustu maasi tarkennettuihin säännöksiin.

Koneen käyttäjän tila

Nykyiset lainsäädännöt vaativat vähintään m^2 tilan ja vähintään 10 m^3 tilavuuden jonka täytyy olla koneen käyttäjän käytettävissä. Pinta-alan ja tilavuuden mitoista ei ole vähennetty kalusteita, koneita ja kiinteitä asennuksia. On myös huomioitava että EN ISO 14738:2009 standardi työasemien suunnittelun antropometrisiin vaatimuksiin täyttää ohjeistukset tilan minimitarpeista.

Työtehtävän visuaaliset tarpeet usein määrittelevät koneen käyttäjän työasennon. Työpisteen suunnittelussa täytyy ottaa huomioon seuraavat seikat:

- Katselukulma;
- Katseluetäisyys;
- Visuaalisen erottelun helppous;
- Työtehtävän kesto ja toistuvuus;
- Eri käyttäjien erityistarpeet, kuten silmälasit tai suojalasit.

Jos työalue sijoittuu hieman sivulle, ihmisillä on taipumus kääntää päätään nähdäkseen paremmin. Jos työalue on enemmän sivulla, ihmisillä on taipumus kääntää koko kehoaan. Tässä tapauksessa tilaa täytyy olla tarpeeksi jotta jalat mahtuvat kääntymään kehon mukana.
Jos käsien työalue on sivulla, ihmisillä on taipumus kääntää koko kehoansa yltääkseen paremmin.
Näissä tapauksissa tilaa täytyy olla tarpeeksi jotta jalat mahtuvat kääntymään kehon mukana.
Seuraavat kuvat havainnollistavat työntekijän pääasialliset asennot joita voidaan käyttää työskennellessä.

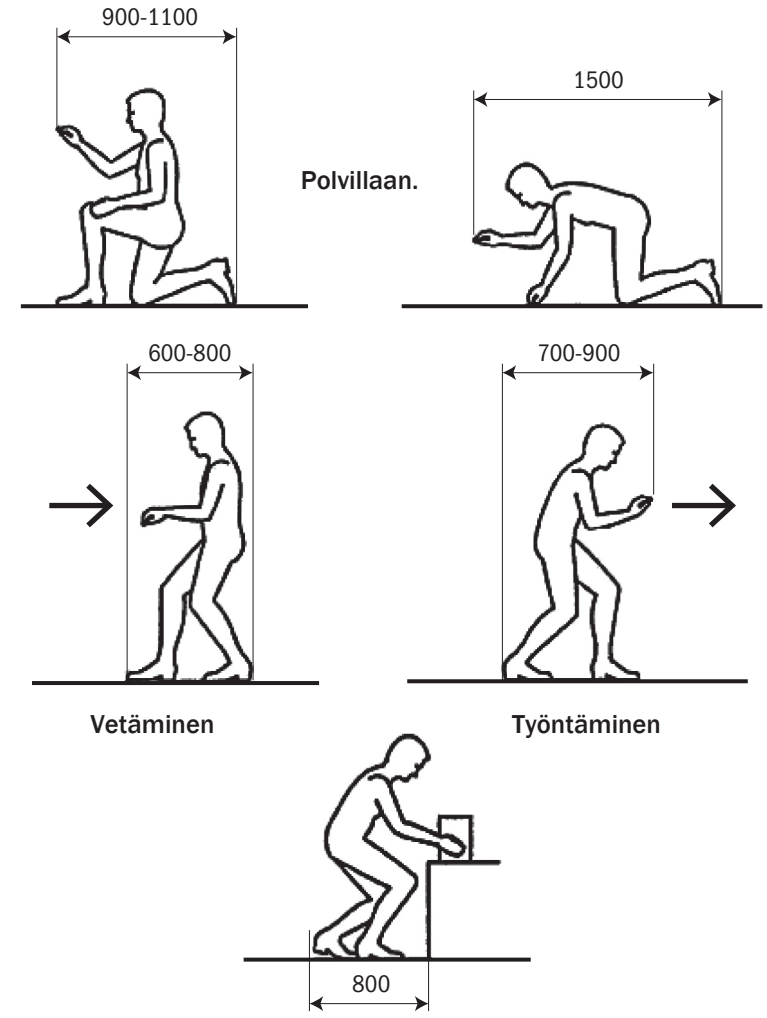


Fig. 253

Kuva tarjoaa tietoa lisätilan tarpeista erilaisten normaalin käytön tai huoltotoimenpiteiden aikana tapahtuvien dynaamisten kehon asentojen mukaan.

EN ISO 14738:2009 säänöksen mukaan on suositeltavaa että työpisteellä on vähintään 1000mm vapaata tilaa jotta on riittävästi tilaa työskennellä.

Tilaa huoltoteknikolle ja hätätiet

Pidä mielessä että tämän hetkiset säädökset vaativat että huoneessa jossa työstetään materiaaleja, ei saa olla mitään räjähdys- tai paloriskejä. Kulkuväylien minimileveys on oltava yli 800mm. Jos työtilassa on erityisiä palo- tai räjähdysriskejä, minimileveys kulkuväylille on enemmän kuin 1200mm.

EN ISO 14738:2009 standardi työasemien antropometrisistä vaatimuksista tarjoaa lisätietoa lisätilan tarpeesta normaalissa koneen käytössä ja huoltotyössä, joissa käytetään kohtuullisesti voimaa, erityisesti polvillaan ollessa, jossa tilantarve on suurin ja sitä täytyy olla minimissään 1500mm.

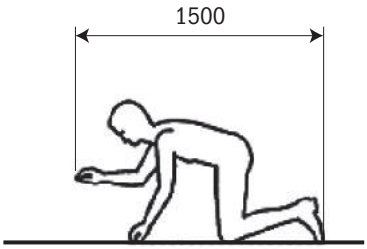


Fig. 254

Jos suljetussa tilassa on ohjaimia, koneita tai vapaasti seisovia kontrollipaneeleita, ne täytyy asemoida seuraavasti.

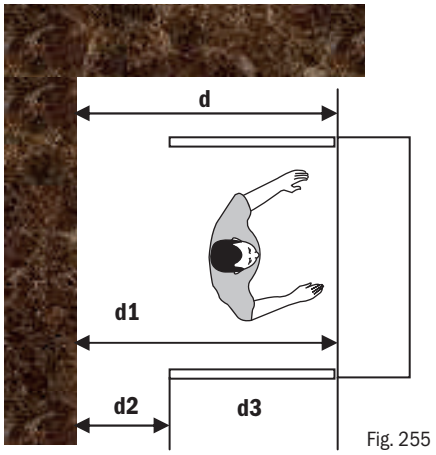
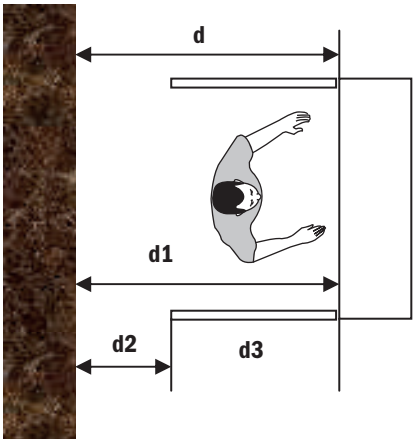


Fig. 255



d = **Rakennelman etäisyys seinästä**
l

d1 = **Lisätila** = min. 1500 mm

d2 = **Hätätie** = 800 mm o 1200 mm
Riippuen yritystoiminnan tyypistä.

d3 = **Siirrettävän suojan mitat**

EN ISO 14738:2008 standardin mukaan on suositeltavaa että riittävä tila järjestetään huoltotoimenpiteiden turvalliseen suorittamiseen ja koneen käyttäjän työskentelyyn koneen, kaappien, lisälaitteiden yms. ympärillä.
Tämän tilan kuuluu olla ylläolevien kuvien mukainen.

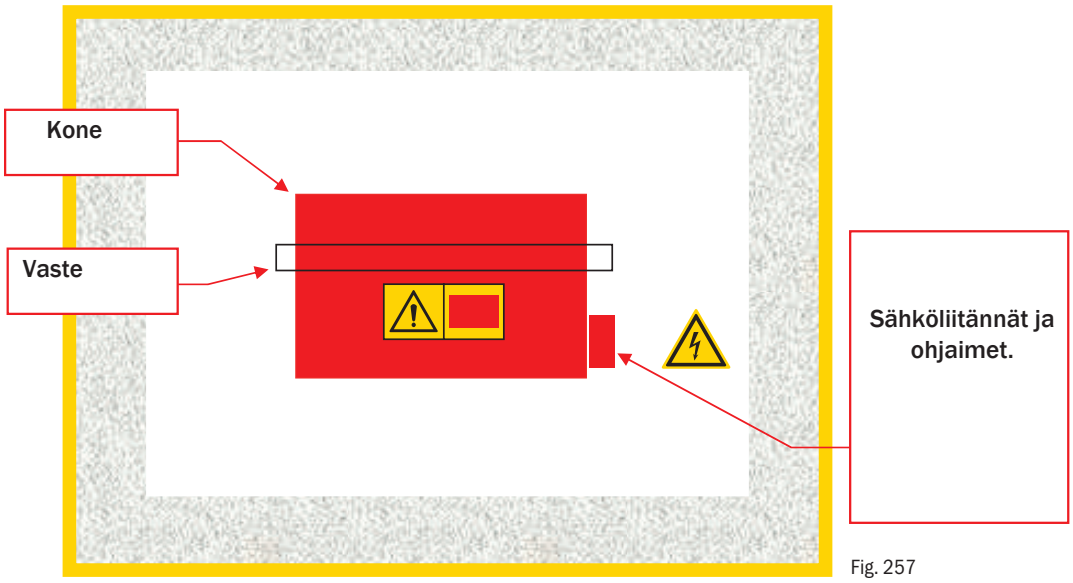


Fig. 257

Koneen sijoittaminen.

Koneen sijoittamisen jälkeen se voidaan kytkeä virtalähteeseen.

Koneen käyttäjän tehtävät ja asema

Käyttäjän tehtäviin kuuluvat:

- - Koneen suojien ja lisävarusteiden asentaminen ja säätäminen työstötarpeen ja työstettävän kappaleen muodon mukaan.
- -Koneen liittäminen virtalähteeseen (katso relevantti kappale)
- -Jyrsimen säädöt
- -Työstettävän kappaleen työntäminen.
- -Säännöllinen huolto ja puhdistus.

Kone vaatii käyttäjän läsnäoloa jatkuvasti työstön aikana.

Käyttäjän asemat työstettäessä ovat alapuolella:

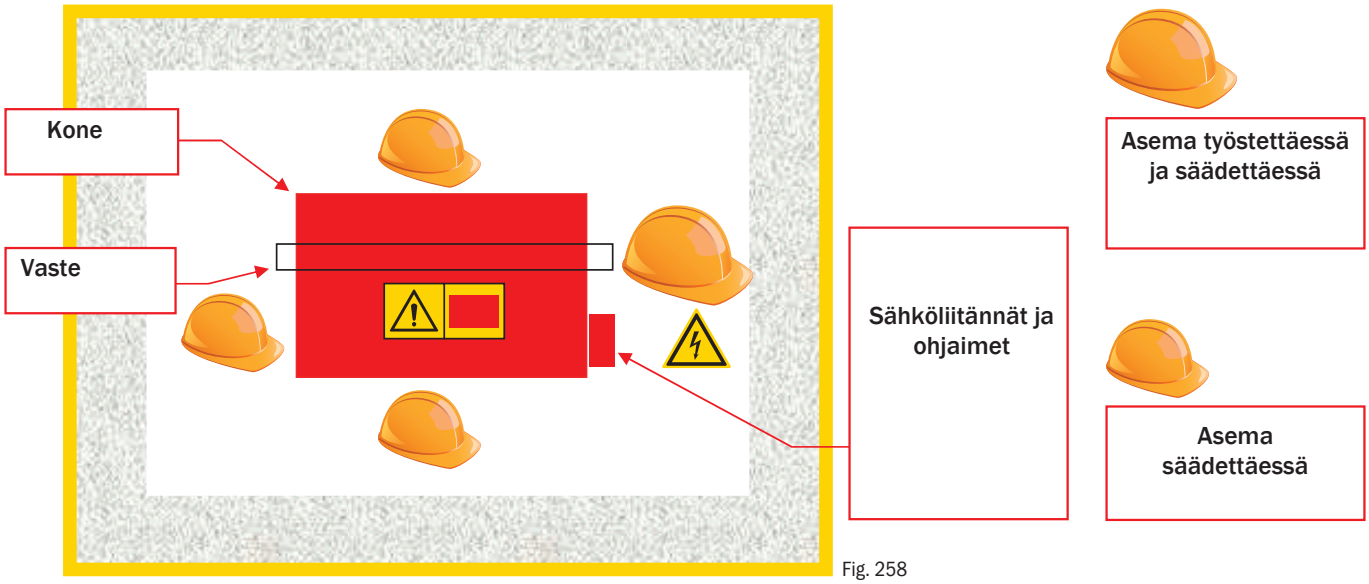


Fig. 258

KÄYTTÄJÄ Henkilö joka on vastuussa koneen asentamisesta, käyttämisestä, säätämisestä ja normaaleista huolloista.

Energiavaatimukset

Kone ei generoi ionisoivaa säteilyä
Toimiakseen oikein on koneen oltava kytkettynä seuraavat ominaisuudet täyttävään virtalähteeseen.

Virtalähde

CMT 7E jyrsin:

Linea elettrica / Power line	Monofase + Terra / Single phase + Earth	
Tensione / Voltage	220~240	Vac
Frequenza / Frequency	50/60	Hz
Corrente massima / Maximum current	10.9	A
Potenza installata Massima / Maximum power installed	2400	W

Toimi aina jyrsimen ohjekirjan mukaisesti

Kaikki koneen ulkopuoliset kytkennät täytyy olla asianmukaiset ja täyttää niille asetetut vaatimukset ja standardit. Koneen kytkemisen virtapiiriin saa suorittaa vain koulutetut ja valtuutetut teknikot.
Virtalähteen kaapeleiden osat ja värit täytyy olla standardin mukaiset.
On suositeltavaa että kone kytketään vikavirtasuojalla varustettuun rasiaan, jossa nimellisvikavirtana 0.03A

Kytke virtalähde huolellisesti.

TARKISTA AINA:
- Että maadoitus toimii.
-Sähköpaneelin plakaatin tiedot
-Käytössä olevan virtalähteen jännite.

Kytkentä Virtalähteeseen

Kone täytyy kytkeä turvakatkaisimen pistorasiaan. Vaihtoehtoisesti toisen tyyppisen turvakatkaisimen kanssa kone voi olla mahdollista kytkeä suoraan virtalähteeseen.

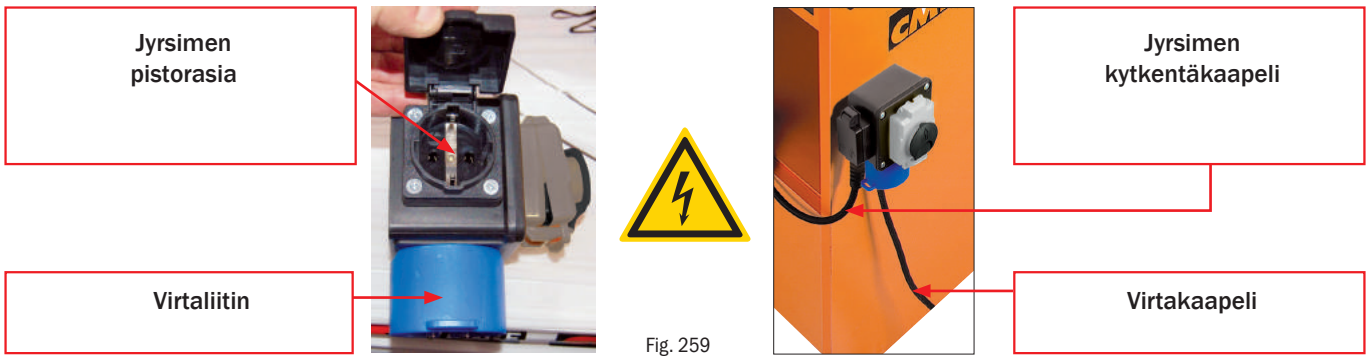


Fig. 259

Sähköliitäntä

Koneen käyttäminen

Konetta voi käyttää vain jos kaikki oikeanlaiseen toimintaan tarvittavat toimenpiteet ovat suoritettu. Nämä ovat kuvattuna jyrsimen ja koneen ohjekirjoissa.

Suosittelut koneen turvalliseen käyttämiseen

Seuraavat suositukset ovat esimerkkinä koneen turvalliseen käyttämiseen.

Anna koneen käydä vain silloin kuin se on työstön kannalta välttämätöntä. Kun konetta ei käytetä, sammuta se. Jos konetta ei käytetä pitkiä aikoja, irroita se verkkovirrasta.

Koulutus
On tärkeää että kaikki koneen käyttäjät ovat koulutettuja koneen käyttöä varten. Erityisesti:

a) Työstön periaatteet ja koneen käyttäminen, mukaanlukien koneen ja turvavarusteiden oikeaoppinen säätäminen ja valinta.
b) Työstettävien kappaleiden turvallinen käsittely
c) Turvavälineiden oikeanlainen säätäminen.
d) Henkilökohtaisten suojaimien käyttö, kuten kuulon ja silmien suojaaminen.

Vakaus
On erittäin tärkeää että kone on tasaisella alustalla ja seisoo paikallaan tukevasti.

Työstäminen
Ennen työstön aloittamista:
a) Varmista että terät ovat teräviä, huollettuja ja kunnossa;
b) Irroita kone verkkovirrasta;
c) Käytä supistusrenkaita pitääksesi pöydän ja terän välisen raon minimissä;
d) Jos mahdollista, käytä erikoistyökaluja, kuten mittoja.
e) Ole aina varovainen ja valpas käsitellessäsi työkaluja

Työstösuunnan ja nopeuden valitseminen

Työstösuunta
On äärimmäisen tärkeää että työkalukokoonpano on asennettu niin että se mahdollistaa oikean työstösuunnan ja että työstösuunta on päinvastainen terän pyörimissuuntaan nähden.

Nopeus
On tärkeää että terän pyörimisnopeus valitaan terälle sopivaksi

Suojien valitseminen ja säätäminen
Mikään suoja ei toimi kaikissa tilanteissa. Jokaista työstötilannetta kuuluu harkita erikseen ja valita juuri siihen tilanteeseen sopivin suoja.

Vasteen kanssa työstäminen - Jyrsiminen koko kappaleen mitalta
Välttääksesi kontaktia terän kanssa työstön aikana, käytä työstössä apuna ohjaimia, kuten featherboard puristimia jotka ovat säädetty työstettävän kappaleen mittojen mukaan.

Osittainen jyrsiminen
Välttääksesi kontaktia terän kanssa työstön aikana, käytä työstössä apuna ohjaimia, kuten featherboard puristimia jotka ovat säädetty työstettävän kappaleen mittojen mukaan. Välttääksesi repimisen tai hallinnan menettämisen, käytä mekaanisia stoppareita edessä ja/tai takana ja kiinnitä ne joko pöytään, vasteeseen tai pöydän jatkeeseen. Jos työstökappale on liian pieni tai ei muodoltaan mahdollista turvallista otetta, käytä apuvälineitä.

Kaareva työstö
Välttääksesi kontaktia terän kanssa kaarevia osia työstettäessä yhdessä kiinteän referenssin (syöttölaite) ja säädettävän suojan kanssa. On parasta käyttää jigiä.

Poikittaiset leikkaukset
Vasteen. featherboardien ja puristimien lisäksi, on tärkeää tukea työkappale erityisellä ohjaimella tai säädettävällä tuella, jotta vältetään kontakti terän kanssa.

Pyörimissuuntaan leikkaaminen
Välttääksesi hallinnan menettämisen työkappaleesta, vältä terän pyörimissuuntaisesti leikkaamista.

Tappiliitokset
Tappiliitoksia tehdessä, käytä valmistajan siirrettävää tukea ja suojaa.

Koneen valmisteleminen
Koneen valmisteleminen kattaa kaikkien työstöön tarvittavien osien ja laitteiden, molempien suojien ja tukivälineiden asentamisen ja tarpeen mukaan säätämisen.

Koneeseen asennettujen laitteiden säätämiseen löydät ohjeet tästä käsikirjasta.

KONETTA EI SAA KÄYTTÄÄ JOS SUOJAT PUUTTUVAT TAI EIVÄT OLE TÄYSIN TOIMINTAKUNTOISIA

KONEEN ON OLTAVA IRROITETTUNA VERKKOVIRRASTA KAIKKIEN SÄÄTÖTOIMENPITEIDEN JA VALMISTELUJEN AIKANA.

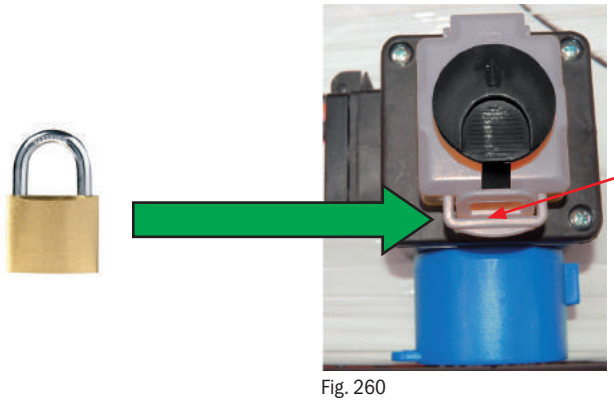


Fig. 260

Jos koneen verkkovirran liitäntä ei ole näkyvissä koneen ääreltä, on suositeltavaa että lukitset kytkimen munalukolla välttääksesi koneen vahingossa käynnistymisen.

Jyrsimen säätäminen ja konfigurointi

Ennen koneen käyttämistä, pöytä pitää säätää alla selitetyn mukaisesti.

Aseta renkaat pöydässä olevaan koloon käytössä olevan työkalun mukaan.

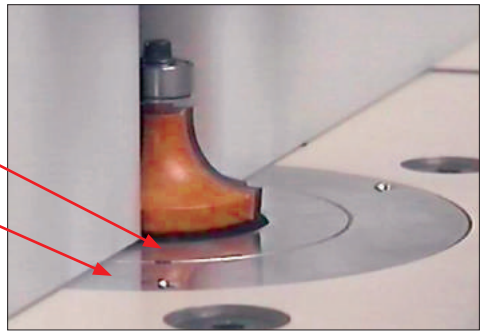


Fig. 261

Säädä vasteen referenssipinnat samalle tasalle reiän sisäreunojen kanssa.

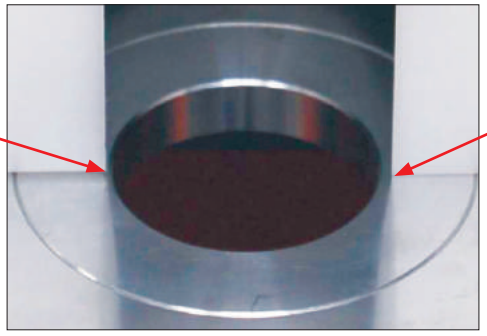


Fig. 262

Aseta vaste kohdalleen käyttäen sivuilla olevia mitta-asteikkoja.

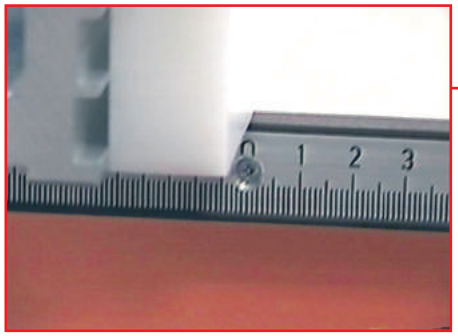


Fig. 263

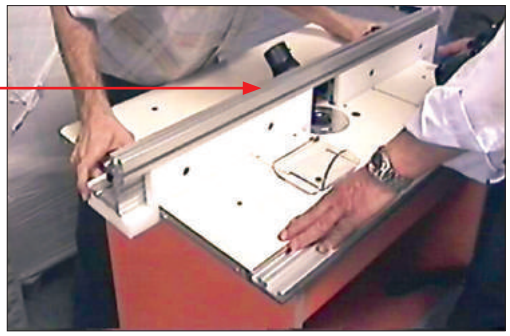


Fig. 264

Säädä featherboardien asento niin että kammat antavat riittävästi painetta työkappaleen pitämiseen vastetta vasten, kuitenkin mahdollistaen kappaleen liukumisen.



Fig. 265

Säädä liikutettavan suojan asento ohjeessa aiemmin selitetyn mukaisesti.

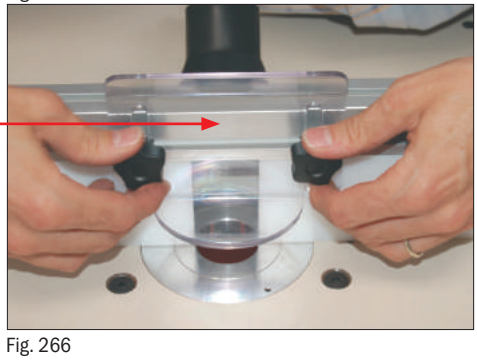


Fig. 266

Jos mahdollista, käytä kiinteää suojaa.

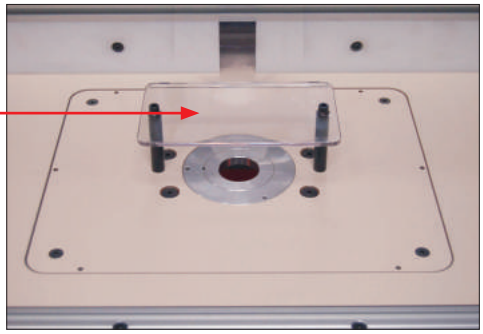


Fig. 267

Jos tarpeellista, kallista vaste.

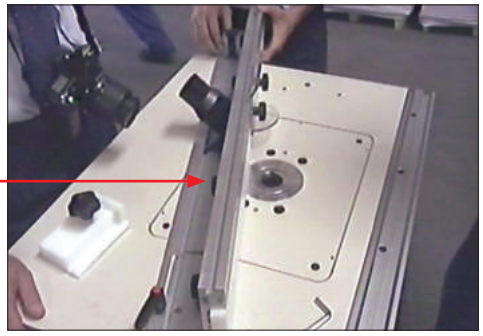


Fig. 268

Jos tarpeellista, käytä kulmavastetta.

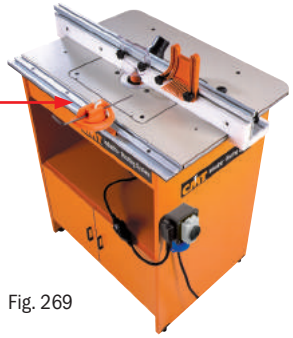


Fig. 269

Jyrsiminen

voidaan aloittaa koneen säätämisen ja konfiguroinnin jälkeen.

Säädä kierrosnopeus koneen säätimestä.



Fig. 270



Fig. 271

Leikkuunopeuden pitää ylittää 40m/s työkappaleen käsistä sinkoutumisen välttämiseksi, mutta ei saa ylittää 70m/s, jotta työkalu ei vahingoittuisi.

Säätimen arvot 1 - 6 vastaavat suunnilleen seuraavia nopeuksia (kierroksina minuutissa)

1 = 8000
2 = 10000
3 = 12000
4 = 15000
5 = 18000
6 = 22000

Käytä seuraavaa kaavaa nopeuden määrittämiseen. (m/s)

$$v = \frac{3{,}14 \times n \times d}{60000}$$

d = jyrsimen halkaisija mm

n = pyörimisnopeus rpm
r

Seuraava taulukko tarjoaa laskelmat leikkuunopeuksista m/s jyrsimen kierrosten (rpm) ja halkaisijan mukaan.

	1	2	3	4	5	6
n giri/min - RPM d mm	8000	10000	12000	15000	18000	22000
10	4,2	5,2	6,3	7,9	9,4	11,5
20	8,4	10,5	12,6	15,7	18,8	23,0
30	12,6	15,7	18,8	23,6	28,3	34,5
40	16,7	20,9	25,1	31,4	37,7	46,1
50	20,9	26,2	31,4	39,3	47,1	57,6
60	25,1	31,4	37,7	47,1	56,5	69,1
70	29,3	36,6	44,0	55,0	65,9	80,6
80	33,5	41,9	50,2	62,8	75,4	92,1
90	37,7	47,1	56,5	70,7	84,8	103,6
100	41,9	52,3	62,8	78,5	94,2	115,1
110	46,1	57,6	69,1	86,4	103,6	126,6
120	50,2	62,8	75,4	94,2	113,0	138,2
130	54,4	68,0	81,6	102,1	122,5	149,7
140	58,6	73,3	87,9	109,9	131,9	161,2
150	62,8	78,5	94,2	117,8	141,3	172,7

Kopio tästä taulukosta löytyy myös koneesta ja täytyy pitää näkyvillä kun jyrsintä vaihdetaan.

=Varoitus, ei optimaalinen

=Vaara, työkalu voi räjähtää

Kytke jyrsin turvakatkaisimeen.

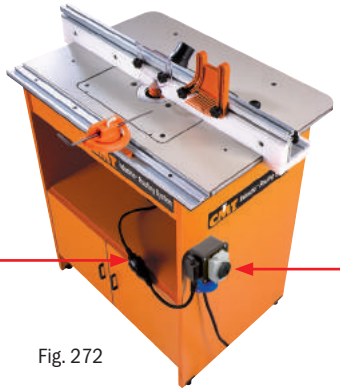


Fig. 272

Kytke kone virtalähteeseen.

Vasteen kanssa työstäminen



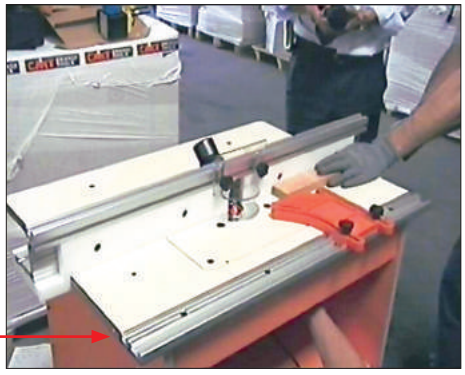


Fig. 273

RUHJEVAMMAN VAARA

Aseta kappale pöydälle puristimien/painajien väliin.

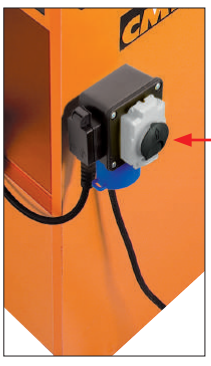


Fig. 274

Käynnistä jyrsin painamalla vihreää ON-painiketta.

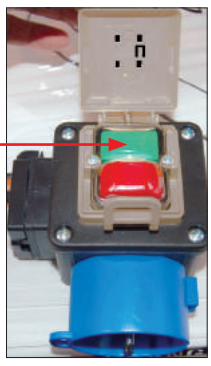


Fig. 275



TÄMÄN VAIHEEN AIKANA ON MYÖS PAKOLLISTA KÄYNNISTÄÄ PÖLYNHALLINTAJÄRJESTELMÄ JA KÄYTTÄÄ SOPIVIA TURVAVÄLINEITÄ KÄSILLE, KORVILLE, SILMILLE JA KEUHKOILLE.

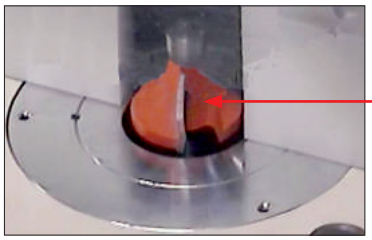


Fig. 276

Terä alkaa pyöriä asetetulla kierrosnopeudella.

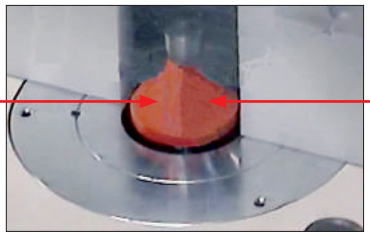




Fig. 277

Tästä vaiheesta eteenpäin aina kun kone on käynnissä ja terä pyörii:



LEIKKAANTUMISEN, TARTTUMISEN JA AMPUTAATION VAARA: PYÖRIVÄ TYÖKALU



VIETATO L'USO
DI INDUMENTI
PENZOLANTI
sciarpe - cravatte, ecc.

ÄLÄ KÄYTÄ LÖYSIÄ VAATTEITA, HUIVEJA, KRAVATTIA TAI MUITA VAATTEITA JOTKA VOIVAT TARTTUA TERÄÄN TYÖSTÖN AIKANA

Käyttäjä painaa kappaletta työkalua vasten työntöapurilla/työkalulla.



Fig. 278

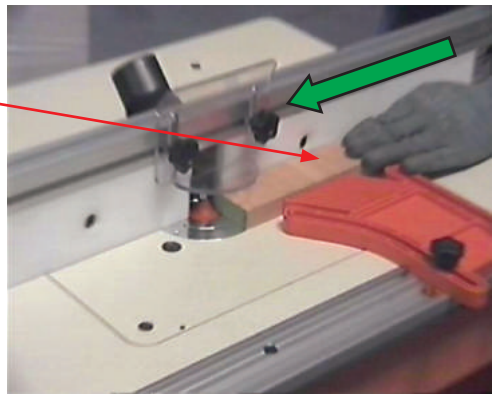


Fig. 279



SINKOUTUVAN ESINEEN AIHEUTTAMA VAARA

Käyttäjä aloittaa työstön työntämällä kappaletta työstön vaatimalta matkalta.

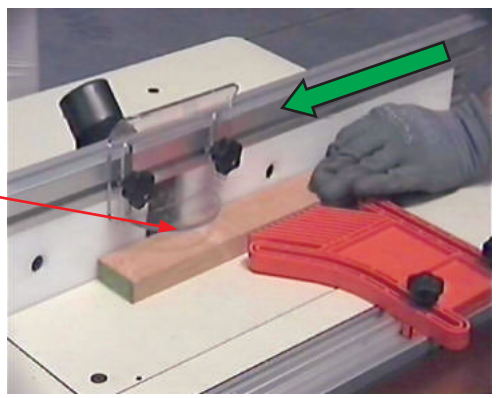


Fig. 280





MELUN JA PÖLYN VAARA

Kun kappale on mennyt reilusti jyrsimen ohi, käyttäjä ottaa siitä kiinni jyrsityltä puolelta ja vetää sitä.

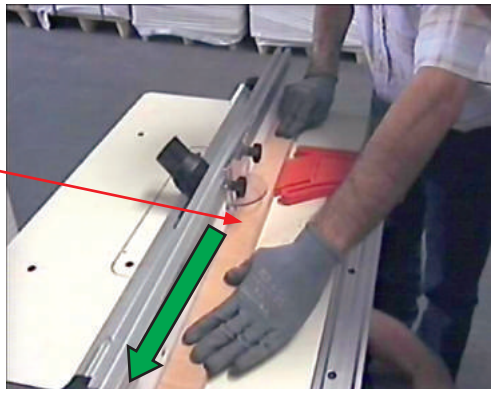


Fig. 281



LEIKKAANTUMISEN JA AMPUTAATION VAARA

Käyttäjä vetää kappaletta kunnes se tulee kokonaan jyrsintäalueen ulkopuolelle. Tämän jälkeen kone sammutetaan.

.

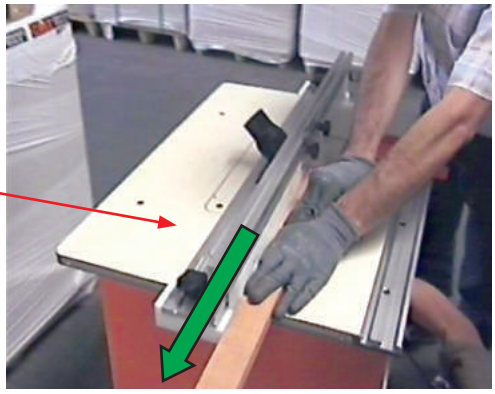


Fig. 282



LOUKKAANTUMISEN VAARA

Kuva 14 - Vasteen kanssa työstäminen

Työstön keskeyttäminen vastetta käytettäessä

Jos jyrsitään työstökappaletta lyhyempi alue, keskeyttäen jyrsimisen vasteen kanssa työstettäessä, käyttäjän on sammutettava kone kun haluttu jyrsinnän pituus on saavutettu. Kappaleen voi poistaa kun terä on pysähtynyt.

Esimerkki alla

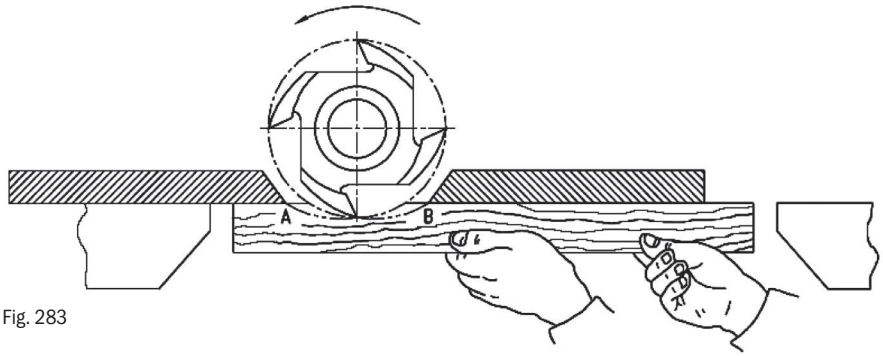


Fig. 283

Työstön keskeyttäminen

Pysäyttääksesi koneen:

Pysäyttääksesi koneen, paina punaista STOP-painiketta turvakytkimestä.

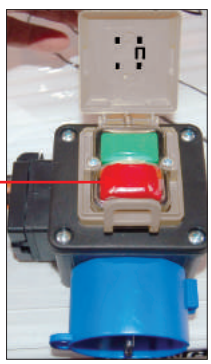


Fig. 284

Figura 16 - Arresto della macchina

Figure 16 - Stopping the Machine

Yleiset työstöä koskevat varoitukset

Työstön aikana tietyt asiat ovat kiellettyjä:

Älä koskaan laita käsiäsi koneen liikkuvien osien lähelle kn se on päällä.

Älä koskaan käytä konetta jos sen turvavarusteet ovat irroitettuina, viallisia tai poistettu käytöstä



Älä tupakoi tai käytä avotulta tilassa mihin kone on asennettu



Työstön aikana, muista:

> **Kone on suunniteltu prosessoimaan puuta ja vastaavan koostumuksen omaavia materiaaleja;**
> **Älä seiso koneen lähellä tai anna toisten tehdä niin;**
> **Noudata turvaetäisyyksiä;**
> **Älä koskaan käytä löysiä vaatteita, sormuksia tai muita varusteita jotka voivat tarttua jyrsimen liikkuviin osiin;**
> **Älä koskaan laita mitään liikkuviin osiin.**

Älä koskaan oleta että pysähtynyt kone on turvallinen. Varastoitunut energia voi purkaantua vahingossa tai väärien huoltotoimenpiteiden vuoksi. Tämä pätee myös toimintoihin jotka olisivat vaarallisia kun kone on käynnissä, kuten esimerkiksi työstökappaleen poistaminen.

Jäännösriskit

Vaikka suojat ovat paikallaan ja kaikki varotoimenpiteet on otettu huomioon, jää jäljelle silti riskejä:



LEIKKAANTUMISEN JA AMPUTAATION VAARA





TARTTUMISEN JA RAAHAUTUMISEN VAARA: PYÖRIVÄ TYÖKALU



LOUKKAANTUMISVAARA SINKOUTUVAN ESINEEN TOIMESTA.



LOUKKAANTUMISVAARA



PÖLYN JA MELUN VAARA



TYÖKALUN RÄJÄHTÄMISEN VAARA



TYÖALUEEN LÄHISTÖLLÄ OLEVIEN SÄHKÖLAITTEIDEN AIHEUTTAMA SÄHKÖISKUN VAARA



PUUN, LASTUJEN JA PÖLYN AIHEUTTAMA SYTTYMISVAARA KONEEN ASENNUSPAIKALLA



KAIKKI NÄMÄ VAARAT OVAT MERKITTY OHEISILLA MERKEILLÄ

Huolto

Ehkäise kuluvien osien kulumisesta johtuvia ongelmia huoltamalla ja ylläpitämällä konetta säännöllisesti tämän ohjekirjan mukaisesti

Järjestä kuluneille osille varaosat, jos ne eivät enää toimi virheettömästi.

On suositeltavaa että:

> Pidät ajantasalla koneen huollosta vastaavia henkilöitä säännöllisesti koskien uusia työskentelymetodeja.

>

Huollon johtaminen

Huollon johtamiseen kuuluu kaikki toiminta joka asettaa tavoitteet, strategiat ja vastuut huollolle ja niiden käyttöön ottamiselle, kuten suunnittelulle, hallinnalle ja huollon valvonnalle, sekä organisaation käytäntöjen parantamiselle mukaan lukien ympäristölliset vaikutukset.

Huollon järjestäminen

Kun kone asennetaan, sen tekee huoltoteknikko, jonka on saatava kopio tästä ohjekirjasta.

Huollon yleiset ehdot

Varoitus: Jotkin tässä ohjekirjassa kuvatut huoltotoimenpiteet saa suorittaa vain siihen erikoistuneet ja koulutetut sekä koneen asennuspaikan omistajan valtuuttamat teknikot.

Varoitus: Tietyt huoltotoimenpiteet kuuluu valmistajan suoritettavaksi.

Kaikki huoltotoimenpiteet kuuluu merkitä käyttöohjeen sisältämään kaavakkeesen.

KAIKKI HUOLTOTOIMENPITEET KUULUU SUORITTAA KONEEN OLLESSA SAMMUTETTUNA JA IRROITETTUNA VERKKOVIRRASTA

VÄLIAIKAISTEN, PINNALLISTEN JA NOPEIDEN KORJAUSTEN TEKEMINEN ON KIELLETTY. KAIKKIEN HUOLTOTOIMENPITEIDEN KUULUU OLLA PERUSTEELLISIA STANDARDIEN MUKAISIA.



Rutiininomaiset huollot



Normaalit tai toistuvat perushuollot jotka eivät vaari erityis asiantuntemusta, lupaa tai laitteistoa

Ennaltaehkäisevät huollot





Asetetuin aikavälein suoritettavat huollot jotka vähentävät rikkoutumisen ja rappeutumisen riskiä koneen osien toiminnassa.
Oikeanlaisen ennaltaehkäisevän huollon suorittamiseksi on tärkeää että kone tarkistetaan säännöllisesti ja jatkuvasti, sekä että löydetyt viat analysoidaan ja kirjataan ylös huolellisesti.
Jyrsimen huollosta löytyy lisätietoa sen omasta ohjekirjasta.





Puhdistaminen

Indicazioni generali

Puhdistaminen kuuluu ylläpitävien huoltojen rutiinitoimenpiteisiin.

Puhdistamisen saa suorittaa vain kun kone on irroitettuna verkkovirrasta.

Puhdistaminen täytyy suorittaa:

> **Joka kerta kun konetta käytetään. Koneen toiminta ja kestävyys riippuu sen ylläpidosta.**
> **Vaihtoehtoisesti käytön aikana, jos tarpeellista.**

Koneessa ei käytä vaarallisia aineita; se voidaan puhdistaa seuraavasti.

VAROITUS

KONEEN VAURIOITUMISEN VAARA





ÄLÄ KÄYTÄ VESISUIHKUA KONEEN PUHDISTAMISEEN, KOSKA SE SISÄLTÄÄ ELEKTRONISIA KOMPONENTTEJA



Pölyn, lian ja muiden elementtien poistaminen työalueelta on tärkeää. Jos mahdollista, käytä siihen soveltuvia välineitä kuten imuria.



Käytä vain tarkoitukseen sopivaa imuria ja lue sen käyttöohjeet

RUHJEVAARA





Fig. 285

Paineilmalla puhdistettaessa, käytä vain puhdasta paineilmaa.

On suositeltavaa käyttää maskia hengityselimien suojaamiseen, sekä lisäksi suojalaseja ja soveltuvia vaatteita.

Paineilmaa käytettäessä, varmista ettei toiminta-alueella ole muita henkilöitä.



VAARA: ÄLÄ VÄÄRINKÄYTÄ PAINEILMAA. ÄLÄ KOHDISTA PAINEILMAA IHMISIÄ KOHTI.

Lisätietoja koneeseen sisältyvien laitteiden puhdistamisesta löydät jyrsimen ja jyrsinpöydän manuaaleista.



Muista että kun puhdistusaineita käytetään, on noudatettavia puhdistusaineiden mukana tulevia turvallisuusohjeita. Puhdistusaineen valmistajan on toimitettava ohjeet ja niiden täytyy aina olla saatavilla.



Noudata maassasi voimassa olevia säännöksiä koskien vaarallisten aineiden käsittelyä ja niiltä suojautumista.

Koneen tarkastaminen säännöllisen puhdistuksen yhteydessä

Koneen likaisuus aiheuttaa usein ongelmia. Koneen tarkastaminen puhdistamisen yhteydessä mahdollistaa ongelmien havaitsemisen tavalla joka ei muuten tulisi esiin. Tämä kappale tarjoaa yleisohjeet koneen tarkastamiseen puhdistamisen yhteydessä.

Mekanismit ja komponentit jotka ovat alttiita kulumiselle, kuten pyörivät osat jne.

Perusasiat jotka kuuluu tarkastaa:

a) Lika, lastut, kuluneisuudesta johtuvat tasoerot, kolhut kuluvissa osissa ja liikkuvat osat.
b) Väljyys liikkuvissa ja pyörivissä osissa
c) Ruuvit jotka ovat löystyneet
d) Laakerien vauriot
e) jne.

Sähköjärjestelmä ja hallintalaitteet

Työskentele aina sähköasentajan avustamana.
Tärkeimmän tarkistettavat asiat:

a) Likaa hallintalaitteissa;
b) Vaurioita hallintalaitteissa.

On suositeltavaa että vain asianmukaisesti koulutetut asentajat ottavat osaa koneen tarkistamiseen puhdistuksen yhteydessä, kuten:

> Tuotantoteknikot, materiaalien, tuotteiden ja prosessien asiantuntijat;
> Huoltoteknikot, joilla kokemusta järjestelmien käytöstä, mekaanisista järjestelmistä, sähköjärjestelmästä ja elektroniikasta;
> Teknikot joilla on kokemusta instrumentaatiosta, mittaamisesta ja turvallisuuden hallinnasta.

Koneen käytöstä poistaminen

Tämän kappaleen sisältöä tulee noudattaa tarkasti kun kone päätetään ottaa pois käytöstä.



- > Irroita kone virtalähteestä
- > Poista pistotulppa virtakaapelista.
- > Purkamisen saa suorittaa vain koulutettu henkilökunta.
- > Pakkaa kone kokonaan tai aseta se lavan sopivaan kuljetuslaatikkoon, jotta se ei vahingoittuisi varastoinnin aikana.
- > Kuljeta kone säilytyspaikkaan käyttäen sopivaa trukkia.



VAROVAISUUTTA TRUKIN KANSSA TYÖSKENNELLESSÄ

- > Säilytä kuivassa ja suojatussa paikassa kaukana syttyvistä aineista.
- > Älä koskaan kiipeä koneen tai sen laatikon päälle.



LOUKKAANTUMISVAARA

direktiivi 2002/96/EY sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta

Direktiivin mukaisesti seuraavat toimenpiteet on suoritettava:

- Muista että elektronisten ja sähköisten ainesosat voivat olla vaarallisia ja aiheuttaa vahinkoa ihmisille ja ympäristölle väärin hävitettynä.
- Älä koskaan hävitä talousjätteen mukana vaan toimita tähän tarkoitettuun keräyspisteeseen.
- Tarkista onko mahdollista käyttää tähän tarkoitettua keräyspalvelua.
- Tarkista mahdollisuus palauttaa vanhat koneet myyjälle tai valmistajalle uusia ostaessa.
- Tarkista onko mahdollista uudelleenkäyttää, kierrättää tai korjata kone.

Muista myös että väärin hävitetystä vaarallisesta jätteestä voidaan sakottaa.

Tämä symboli osoittaa että elektroniset ja sähkökomponentit täytyy hävittää erikseen.



Yllä olevien toimenpiteiden noudattamatta jättäminen on rangaistavaa säännöksen 22/97 artikkelin 50 mukaisesti.

Direktiivi 2002/95 – vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa (RoHS)

RoHS direktiivin mukaisesti, koneessa ei ole komponentteja tai osia jotka sisältävät:
Lyijyä, elohopeaa, kadmiumia, kromia(VI) tai niiden yhdisteitä, eikä Polibrominated biphenyl (PBB), Polybrominated diphenyl ethers (PBDE).

Rakenne ja testaus

Koneen on suunnitellut korkeasti koulutettu työryhmä, joka on ottanut huomioon kaikki voimassa olevat turvallisyysmääräykset ja suorittanut huolellisen analyysin estääkseen vahinkoja. Koneen on rakentanut kokenut henkilökunta. Kone on testattu sekä osien valmistuksen, että kokoonpanon aikana, jotta ongelmia ei ilmaantuisi. Koneen oikeanlainen toiminta on tarkistettu perusteellisella testaamisella.

Tämä ohjekirja sisältää laatutarkastuslomakkeen joka takaa että kone on tarkastettu onnistuneesti

Varoitustarrat

Koneen mukana tulee tarrat, joissa on asianmukaiset varoitukset, huomiot ja tiedot.

CE merkintä

CE-merkinnän sisältävä levy on kiinnitetty koneeseen niiteillä.

Yleiset turvallisuusvarotoimenpiteet

Tämän kappaleen ohjeita kuuluu noudattaa.



Yleiset turvaohjeet

- **Konetta ei saa käyttää kokemattomat tai kouluttamattomat henkilöt, eikä myöskään henkilöt joita koneen omistaja ja huollosta vastaava ei ole valtuuttanut.**
- **Älä kiipeä koneen päälle.**
- **Älä työskentele liikkuvien komponenttien päällä.**
- **Älä anna ulkopuolisten ihmisten seisoa alle 1,2m etäisyydellä koneesta ja työalueesta.**
- **Älä suorita huoltoja koneen ollessa päällä tai kytkettynä verkkovirtaan**
- **Älä koskaan käytä löysiä vaatteita, rannekkeita, sormuksia, vöitä yms. jotka voivat tarttua koneen liikkuviin osiin.**
- **Älä koskaan kajoa tai muokkaa konetta tai sen rakennetta**
- **Ennen minkään tehtävän suorittamista ja/tai koneen käyttämistä, lue ohjekirja ja seuraa ohjeita tarkasti.**



Konetta käyttävän yrityksen vastuut:

TKaikki koneen käyttämiseen, ohjelmointiin, huoltoon ja korjaukseen liittyvät tehtävät on suoritettava vain pätevän ja yrityksen omistajan valtuuttaman henkilökunnan toimesta. Yrityksen omistajan kuuluu kouluttaa käyttäjät, teknikot ja henkilökunta koneen oikeaoppiseen hallintaan ja huoltotoimenpiteisiin.
Tämä koulutus täytyy suorittaa seuraavien ohjeistuksien mukaisesti tiukimmalla mahdollisella tavalla noudattaen turvavarotoimenpiteitä ja ottaen huomioon seuraavat:

- Liittyvät varoitukset, henkilökunnalle pitää olla selkeät ja tarkat selitykset varoituksien tarkoituksesta sekä niitä noudattamatta jättämisen seurauksista.
- Tämän ohjekirjan sisältö;
-Kokoamisen ja purkamisen saa suorittaa vain valtuutettu henkilökunta ja tätä käyttöohjetta huolellisesti noudattaen.

Melutaso

Fonometrisen testi direktiivin 2006/42/CE, pykälän 1.7.4.2.u mukaisesti. Ilmoitettu data pätee Industrio jyrsinpöytään CMT7E jyrsimellä.

Toimi maassasi olevien lakien ja säännösten mukaisesti.

Päivittäinen henkilökohtainen altistus (dBA) Tai huippuarvot (dBC)		Tarvittavat toimenpiteet
	< 80 dBA	Ei mitään
	80 ÷ 85 dBA • tai hetkellinen arvo > 135 dBC	Henkilökohtaisten suojainten jakaminen ja työntekijöiden informointi: ❑ Meluhaittojen riskien luonteesta ❑ Käyttöön otetut toimenpiteet meluhaittojen riskien eliminoimiseen ❑ Arvioinnin tulokset ❑ Kuulovaurioiden riskin minimoiminen koneen oikeanlaisella käytöllä Terveystarkastukset työntekijöiden toiveesta tai vastuussa olevan lääkärin vahvistuksesta
	85 ÷ 87 dBA o tai hetkellinen arvo > 137 dBC	Henkilökohtaisten suojainten jakaminen ja niiden käytön valvonta. Työntekijöiden informointi: ❑ Meluhaittojen aiheuttamien riskien luonteesta ❑ Käyttöön otetut toimenpiteet meluhaittojen riskien eliminoimiseen ❑ Arvioinnin tulokset ❑ Suojainten oikeanlainen käyttö ❑ Koneen oikeaoppinen käyttö tavalla joka minimoi kuulovaurioiden riskiä Säännölliset terveystarkastukset vähintään 2 vuoden välein
	> 87 dBA o tai hetkellinen arvo > 140 dBC **	Vahvistus että asetettua rajaa kunnioitetaan, huomioiden suojaimet Melutason alentamiseen tarvittavien toimenpiteiden välitön käyttöönotto Liialliseen altistukseen johtavien syiden tunnistaminen Muutokset suojaaviin ja ehkäseviin toimenpiteisiin jotta tilanne ei enää toistuisi.

Noudata maassasi voimassaolevia säännöksiä.

Käytetyt laitteet: fonometri SVANTEK luokka 1 joka täyttää IEC 651 standardin, Malli SVAN 949 sarjanumero 6758
Koneen välittämä vastaava taso on ilmoitettu seuraavilla sivuilla arvoilla jotka on saatu jokaiselta mittauspisteeltä.

Ilmoitetut arvot ovat päästöarvoja ja eivät välttämättä ole turvallisia työskentelytasoja. Vaikka päästö- ja altistustasot korreloivat, niitä ei voida käyttää luotettavasti määrittelemään lisävarotoimenpiteiden tarvetta. Varsinaiseen altistustasoon vaikuttavat seikat sisältävät altistusajan, ympäristön ominaisuudet, muut melulähteet, koneiden ja muiden samaan aikaan tapahtuvien työtehtävien määrän. Lisäksi hyväksytyt altistustasot voivat vaihdella eri maiden välillä. Tämä informaatio kuitenkin antaa koneen käyttäjälle mahdollisuuden arvioida vaaroja ja riskejä paremmin.

Global Service Italia Srl Via Garibaldi, 99 63029 Servigliano (FM) Italy		
Global Service Italia Srl approccio globale	TEST REPORT CMT001092009	Rev. : 1.0 Date: 24/09/2009

CMT ORANGE TOOLS®

7.6 Airborne Noise Emissions Calculation

Position	Operation	Noise Pressure Level Measured (dBA)
0	Starting calibration	113,2
12	Final calibration	113,3

ID	Position	Operation	Noise Pressure Level Measured (dBA)	Uncertainty (dB)	Noise Pressure Level (dBA)
1	Background Noise		66,4	1,12	**67,5**
2	Front corner	Router maximum speed empty	83,4	1,12	**84,5**
3	Front side	Router maximum speed empty	87,8	1,12	**88,9**
4	Side	Router maximum speed empty	79,9	1,12	**81,0**
5	Rear side	Router maximum speed empty	79,4	1,12	**80,5**
6	Rear corner	Router maximum speed empty	78,7	1,12	**79,8**
7	Front corner	Router maximum speed machining wood	82,8	1,12	**83,9**
8	Front side	Router maximum speed machining wood	88,2	1,12	**89,3**
9	Side	Router maximum speed machining wood	82,6	1,12	**83,7**
10	Rear side	Router maximum speed machining wood	84,4	1,12	**85,5**
11	Rear corner	Router maximum speed machining wood	81,9	1,12	**83,0**

ID	Position	Operation	Noise Pressure Level (dBA)	**Difference with respect to background noise**
1	Background Noise		67,5	
2	Front corner	Router maximum speed empty	84,5	**17,0**
3	Front side	Router maximum speed empty	88,9	**21,4**
4	Side	Router maximum speed empty	81,0	**13,5**
5	Rear side	Router maximum speed empty	80,5	**13,0**
6	Rear corner	Router maximum speed empty	79,8	**12,3**
7	Front corner	Router maximum speed machining wood	83,9	**16,4**
8	Front side	Router maximum speed machining wood	89,3	**21,8**
9	Side	Router maximum speed machining wood	83,7	**16,2**
10	Rear side	Router maximum speed machining wood	85,5	**18,0**
11	Rear corner	Router maximum speed machining wood	81,9	**14,4**

Global Service Italia Srl Via Garibaldi, 99 63029 Servigliano (FM) Italy		
Global Service Italia Srl approccio globale	TEST REPORT CMT001092009	Rev. : 1.0 Date: 24/09/2009

CMT ORANGE TOOLS®

ID	Position	Operation	Noise Pressure Level (dBA)	K1A	K3A	L'pA
1	Background Noise		67,5			
2	Front corner	Router maximum speed empty	84,5	0,09	**0,0**	**84,43**
3	Front side	Router Maximum speed empty	88,9	0,03	**0,0**	**88,89**
4	Side	Router maximum speed empty	81,0	0,20	**0,0**	**80,82**
5	Rear side	Router maximum speed empty	80,5	0,22	**0,0**	**80,29**
6	Rear corner	Router maximum speed empty	79,8	0,26	**0,0**	**79,55**
7	Front corner	Router maximum speed machining wood	83,9	0,10	**0,0**	**83,82**
8	Front side	Router maximum speed machining wood	89,3	0,03	**0,0**	**89,29**
9	Side	Router maximum speed machining wood	83,7	0,11	**0,0**	**83,61**
10	Rear side	Router maximum speed machining wood	85,5	0,07	**0,0**	**85,45**
11	Rear corner	Router maximum speed machining wood	81,9	0,16	**0,0**	**81,74**

Global Service Italia Srl Via Garibaldi, 99 63029 Servigliano (FM) Italy		
Global Service Italia Srl approccio globale	TEST REPORT CMT001092009	Rev. : 1.0 Date: 24/09/2009

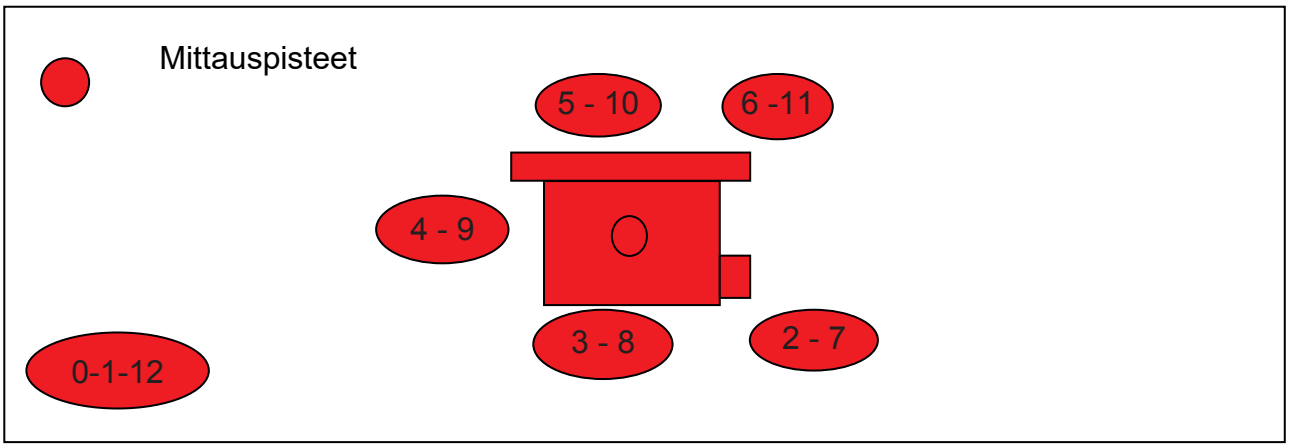
8.0 CALCULATION OF NOISE POWER

CMT ORANGE TOOLS®

ID	Position	Operation	L'pA
2	Front corner	Router maximum speed empty	84,43
3	Front side	Router maximum speed empty	88,89
4	Side	Router maximum speed empty	80,82
5	Rear side	Router maximum speed empty	80,29
6	Rear corner	Router maximum speed empty	79,55
7	Front corner	Router maximum speed machining wood	83,82
8	Front side	Router maximum speed machining wood	89,29
9	Side	Router maximum speed machining wood	83,61
10	Rear side	Router maximum speed machining wood	85,45
11	Rear corner	Router maximum speed machining wood	81,74

Average Noise Power Level Measured		**85,036**	**dB**	
Measurement Surface	10,5	m^2		
Environmental Correction Factor		K2	0,24	dB
Noise Power Level Measured:		**84,798**	**dB**	

Mittaustulokset otettiin seuraavista asemista:



Melumittauspisteet I

.	Kuvaus
0	Kalibrointi
1	Taustamelu
2	Kuormittamaton jyrsin maksiminopeudella
3	Kuormittamaton jyrsin maksiminopeudella - etupuoli
4	Kuormittamaton jyrsin maksiminopeudella
5	Kuormittamaton jyrsin maksiminopeudella - takapuoli
6	Kuormittamaton jyrsin maksiminopeudella
7	jyrsin maksiminopeudella puuta jyrsittäessä
8	jyrsin maksiminopeudella puuta jyrsittäessä - etupuoli
9	jyrsin maksiminopeudella puuta jyrsittäessä
10	jyrsin maksiminopeudella puuta jyrsittäessä - takapuoli
11	jyrsin maksiminopeudella puuta jyrsittäessä
12	Lopullinen kalibrointi

Mitatut meluarvot

Mittari

Svantek	Model Svan 949	Serial number 6758
Phonometer	Svantek Model SV 12L	Serial number 5970
Preamplifier	Model SV 22	Serial number 4010881
Svantek Microphone	Model QC-10	Serial number QID090120
Quest Calibrator		

Arvio elektromagneettisesta säteilystä (EMC)

Direktiivin 2006/42/EC, kappaleen 1.5.10. mukaisesti. Säteilyn riskit
Testi altistuksesta elektromagneettiselle säteilylle

Nimi	**INDUSTRIO ROUTING SYSTEM TABLE**
Malli	**CMT7E**
Sarjanumero	
Valmistusvuosi	

Mittaustulokset otettiin seuraavista paikoista koneen ympäriltä:

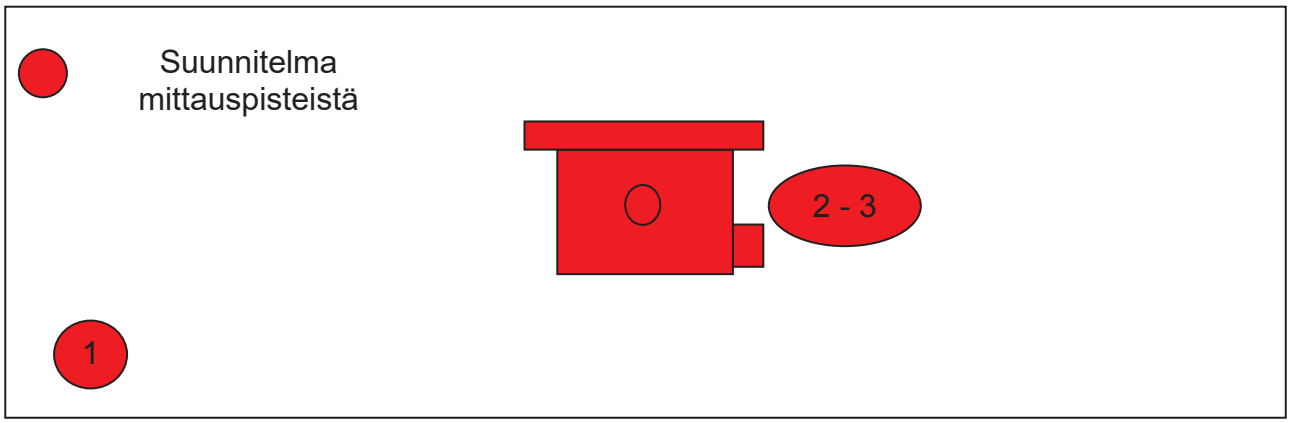


Figure 18 - Elektromagneettisen säteilyn mittauspiste

ARVOT

(art. 258,point 2)[effective values (rms) undisturbed]

Frequency interval	Electric field intensity E (V / m)	Magnetic field intensity H (A / m)	Magnetic induction B (μ T)	Power density of equivalent flat wave Seq (W/m^2)	Contact current Ic (m A)	Current induced through limbs IL (m A)
0 – 1 Hz	/	$1,63 \cdot 10^5$	$2 \cdot 10^5$	/	1, 0	/
1 – 8 Hz	20000	$1, 63 \cdot 10^5 / f^2$	$2 \cdot 10^5 / f^2$	/	1, 0	/
8 – 25 Hz	20000	$2 \cdot 10^4 / f$	$2, 5 \cdot 10^4 / f$	/	1, 0	/
0,025–0, 82 kHz	500 / f	20 / f	25 / f	/	1, 0	/
0,82 – 2, 5 kHz	610	24, 4	30, 7	/	1, 0	/
2,5 – 65 kHz	610	24, 4	30, 7	/	0.4 f	/
65 – 100 kHz	610	1600 / f	2000 / f	/	0.4 f	/
0,1 – 1 MHz	610	1.6 / f	2 / f	/	40	/
1 – 10 MHz	610 / f	1.6 / f	2 / f	/	40	/
10 – 110 MHz	61	0,16	0,2	10	40	100
110 – 400 MHz	61	0,16	0,2	10	/	/
400 – 2000 MHz	$3 f^{1/2}$	$0.008 f^{1/2}$	$0.01 f^{1/2}$	f /40	/	/
2 – 300 GHz	137	0,36	0,45	50	/	/

Instruments used:

Operating Platform TAOMA Model TS/001/UB Serial Number M03A08-M19

Magnetic Field Measuring Device Tecnoservizi ModelTS/002/BLF Serial Number B-0064
The above is provided with Calibration Certificate n° 08C204 dated 28/05/2008

Electric Field Measuring Device Tecnoservizi Model TS/004/EHF Serial Number C-0023
The above is provided with Calibration Certificate n° 07C323 dated 26/11/2007

Electromagnetic field measurements carried out in compliance with Directive 2006/42/EC, Annex I paragraph 1.5.10. Risks due to radiation.

The following is an extract from assessment of the exposure to electromagnetic fields (EMC) – TEST REPORT. These pages are an extract from the complete assessment document, which is annexed to the technical documents for the construction.

6.3 Lista macchine ed attrezzature che non superano i livelli di azione

Elenco delle macchine ed attrezzature per le quali i
VALORI DI AZIONE NON SONO SUPERATI

Pos.	Macchina					
	Macchina	Funzionamento	Modello	Matricola	f (Hz)	B (μT)
1	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo "Industrio"	Ambiente			0,0	0,000
2	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo "Industrio"	Quadro Elettrico - Macchina a vuoto			51,1	0,079
3	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo "Industrio"	Quadro Elettrico - Ciclo di lavoro			48,9	0,031

Global Service Italia Srl Via Garibaldi, 99 63029 Servigliano (FM) Italy		
Global Service Italia Srl approccio globale	Electromagnetic Field Emission Test Report CMT 001092009C	Rev. : 1.0 Date: 24/09/09

CMT ORANGE TOOLS®

6.3 List of Machines and Tools which do not Exceed Levels of Action

List of Machines and Tools in which ACTION VALUES ARE NOT EXCEEDED

Pos.	Machine					
	Machine	Function	Model	Serial No.	F (Hz)	B (μT)
1	Industrio Routing System Table with Router	**Environment**			**0,0**	**0,000**
2	Industrio Routing System Table with Router	**Electric Panel Empty**			**51,1**	**0,079**
3	Industrio Routing System Table with Router	**Electric Panel Production Cycle**			**48,9**	**0,031**

Precauzioni Generali in caso di Incendio

Quanto riportato nel presente capitolo deve essere tassativamente rispettato in caso di incendio della macchina o in prossimità della stessa.



Estintore

Verificare la presenza di un estintore nell'area di lavoro della macchina, in caso di assenza provvedere a posizionarlo.
Verificare che il tipo di estintore presente sia compatibile con la classe di incendio che potrebbe svilupparsi nell'area di lavoro ove la macchina è installata.

Dove posizionare l'estintore

- Collocare l'estintore in luoghi accessibili e ben visibili;
- Segnalare la presenza dell'estintore;
- Tenerlo in perfetta efficienza;
- Fare attenzione alle istruzioni stampate sull'etichetta;
- Eseguire la manutenzione ogni sei mesi.

Norme comportamentali di prevenzione incendi

- Non fumare;
- Non usare fiamme libere;
- Non stoccare vicino alla macchina sostanze infiammabili.



Norme comportamentali in caso di incendio

Segnalazione di pericolo

Chiunque individui un principio di incendio o rilevi qualche altro fatto anomalo (presenza di fumo, inondazioni, scoppi, crolli, spargimento di sostanze infiammabili, ecc.) deve darne immediato avviso al responsabile del reparto e se non si è formati in modo specifico, deve richiedere l'immediato intervento dell'addetto alla prevenzione incendi il quale deve provvedere immediatamente a mettere in atto quanto sotto riportato:

- disconnettere al macchina dall'impianto elettrico agendo sullo specifico interruttore posto a monte della macchina stessa;
- allontanare il materiale che può bruciare o causare altro pericolo.
- In presenza di fumo o fiamme è opportuno coprirsi la bocca ed il naso con fazzoletti, possibilmente umidi e se necessario, camminare carponi.

Modalità d'uso dell'estintore

- Togliere la spina di sicurezza;
- Impugnare la lancia;
- Premere a fondo la leva di comando e dirigere il getto verso la base delle fiamme;
- Porsi a una distanza adeguata dalla fiamme;
- Se possibile, per ridurre lo spreco, usare l'estintore ad intermittenza;

General Precautions in the Event of Fire

The contents of this chapter must be complied with strictly in the event of a fire in the machine or in the vicinity thereof.

Fire Extinguisher



Check that a fire extinguisher is present in the machine's working area, and if not, provide one.
Check that the type of fire extinguisher present is compatible with the class of fire that might break out in the working area where the machine is installed.

Where to Position the Fire Extinguisher

- Position the extinguisher in places that are easily accessible and clearly visible;
- Mark the presence of the fire extinguisher;
- Keep it in a state of complete efficiency;
- Pay attention to the instructions printed on the label;
- Perform maintenance every six months.

Rules of behaviour for fire prevention

- Do not smoke;
- Do not use live flames;
- Do not store flammable substances near the machine.



Code of Conduct in the Event of a Fire

Hazard Warning

Anyone who notices that a fire has started or sees anything unusual (the presence of smoke, floods, bursts, falling articles, loose flammable substances, etc.) must advise the factory supervisor immediately and, if not properly trained, must request the immediate intervention of the firefighting officer, who must immediately carry out the following actions:

- disconnect the machine from the electricity using the specific switch located upstream of the machine itself;
- remove any material that might burn or represent any other danger.
- In the presence of smoke or flames it is advisable to cover your mouth and nose with a handkerchief, if possible damp, and to bend over while moving.

How to Use the Fire Extinguisher.

- Remove the safety pin;
- Grasp the nozzle;
- Press the control lever all the way down and direct the jet towards the base of the flames;
- Stand at a suitable distance from the flames;
- If possible, to reduce waste, use the extinguisher intermittently;

> Se sono utilizzati più estintori da più persone, conviene che queste si trovino sempre da uno stesso lato (sopravvento) e in posizione da non interferire fra loro.

> If a number of fire extinguishers are being used by several people, it is advisable for them all to stand on the same side (upwind) and in a position such that they do not interfere with each other.

Gli agenti estinguenti

L'estinzione dell'incendio si ottiene per raffreddamento, sottrazione del combustibile e per soffocamento. Tali azioni si possono ottenere singolarmente o contemporaneamente mediante l'uso delle sostanze estinguenti, che vanno scelte in funzione della natura del combustibile e delle dimensioni del fuoco.
È di fondamentale importanza conoscere le proprietà delle principali sostanze estinguenti.

Extinguishing agents

The extinction of the fire is obtained by cooling, removal of fuel and air. These actions can be achieved individually or simultaneously by the use of extinguishing substances, which should be chosen depending on the nature of the fuel and the size of the fire.
It is essential to know the properties of the main extinguishing substances.

Meccanica estinzione Tipo estinzione **Extinction mechanics** Type of extinction	**Separazione interfaccia combustibile e aria** **Separazione interfaccia combustibile e aria**	**Soffocamento combustibile** **Soffocamento combustibile**	**Raffreddamento** **Raffreddamento**
Acqua frazionata Fractionated water	SI YES	SI YES	SI YES
Schiuma Foam		SI YES	SI YES
Anidride Carbonica Carbon Dioxide		SI YES	SI YES
Polvere Powder	SI YES	SI YES	SI YES

È VIETATO UTILIZZARE ACQUA PER SPEGNERE INCENDI IN PRESENZA DI IMPIANTI ELETTRICI.



DO NOT USE WATER TO EXTINGUISH FIRES IN THE PRESENCE OF ELECTRICAL SYSTEMS.

È OBBLIGATORIO METTERE IN ATTO TUTTE LE PROCEDURE DI SPEGNIMENTO

VERIFICARE ATTENTAMENTE QUALE TIPOLOGIA ESTINTORE È CONSENTITO IN FUNZIONE DELLA TIPOLOGIA DI MATERIALE OGGETTO DI LAVORAZIONE, COME INDICATO AL PUNTO 5. MISURE ANTINCENDIO DELLA SPECIFICA SCHEDA DI SICUREZZA.



ALL DISCONNECTION PROCEDURES MUST BE CARRIED OUT

CAREFULLY CHECK WHICH TYPE OF EXTINGUISHER IS ALLOWED ACCORDING TO THE TYPE OF MATERIAL BEING PROCESSED, AS INDICATED IN SECTION 5. FIRE-FIGHTING MEASURES OF THE SPECIFIC SAFETY SHEET.

Non fumare, non usare fiamme libere.
Non depositare materiali
e sostanze infiammabili vicino alla macchina.





Do not smoke, do not use open flames.
Do not deposit flammable materials
and substances near the machine.

Scheda di controllo interno

Designazione della Macchina	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo “Industrio”
Modello	CMT7E
Matricola	
Anno di costruzione	

Sono stati effettuati i seguenti controlli:

- ☐ **Verifica del funzionamento dei comandi**
- ☐ **Verifica della presenza delle avvertenze antinfortunistiche così come riportate nel manuale d’uso**
- ☐ **Verifica del manuale d’uso**
- ☐ **Verifica della presenza dei manuali d’uso delle specifiche apparecchiature che compongono la macchina**

Il presente documento viene compilato dal costruttore del tavolo con la Elettrofresatrice Modello CMT7E quando viene assemblato in fabbrica.

CHIUSA DI GINESTRETO PESARO **Il Collaudatore**

Li_____ _____

In caso di assemblaggio da parte di terzi, questi provvederanno alla sua compilazione

Luogo **Il Collaudatore**

Li_____ _____

Internal Control Sheet

Name	**INDUSTRIO ROUTING SYSTEM TABLE**
Model	
Serial Number	
Year of manufacture	

The following controls have been carried out:



- ☐ **Check on proper operation of controls**
- ☐ **Check on the presence of accident prevention warnings as indicated in the user manual**
- ☐ **Check on the user manual**
- ☐ **Check that the user manuals for the specific appliances making up the machine are present**

This document is filled in by the manufacturer of the table with the CMT Router Type CMT7E **when it is assembled in the factory.**

CHIUSA DI GINESTRETO PESARO **The Tester**



Date_____  _____

In the event of assembly by third parties, they will be responsible for filling it in

Place **The Tester**



Date_____  _____

DICHIARAZIONE “CE” DI CONFORMITÀ

IO SOTTOSCRITTO
Sig. TOMMASSINI MARCELLO, quale Legale rappresentante della ditta

C.M.T. UTENSILI S.p.A.

Via della Meccanica - 61122 Chiusa di Ginestreto PESARO (PU) - ITALIA
Tel. +39 0721.48571 Fax +39 0721.481021

IN QUALITÀ DI COSTRUTTORE DICHIARO
SOTTO LA MIA ESCLUSIVA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA

Denominazione	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo “Industrio”	
Modello	CMT7E	
Matricola		
Anno di costruzione		
Costituita da	1 - Tavolo industrio (999.500.01) 2 - Elettrofresatrice CMT7E 3 - Comando elettrico di sicurezza (999.100.11) 4 - Guida graduata in PVC (999.501.08) 5 - Pressore universale a pettine in PVC (999.501.07)	
Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico	TOMMASSINI Marcello	C.M.T. UTENSILI S.p.A. Via della Meccanica 61122 Chiusa di Ginestreto PESARO (PU) ITALIA

È CONFORME ai requisiti essenziali di sicurezza e di salute della direttiva 2006/42/CE e successivi aggiornamenti ad essa applicabili;
Ai requisiti della direttiva 2006/95/CE e successivi aggiornamenti ad essa applicabili;
Ai requisiti della direttiva 2004/108/CE e successivi aggiornamenti ad essa applicabili.
È CONFORME a quanto previsto dalle norme: EN 848-1, EN 60745-2-17, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN ISO 3744,

Organismo Notificato che ha effettuato l’esame “CE” di tipo:
ICE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA SPA
Palazzo del Vescovo – Via Garibaldi, 20 – 40011 Anzola dell’Emilia (BO) ON N° 0303
Matricola 20120626I Numero attestato M.0303.12.5146

CHIUSA DI GINESTRETO PESARO

li _____

TOMMASSINI MARCELLO

"CE" DECLARATION OF CONFORMITY

CMT ORANGE TOOLS®

CE

I, Mr. TOMMASSINI MARCELLO,
acting as Legal representative of the company

C.M.T. UTENSILI S.p.A.

Via della Meccania - 61122 Chiusa di Ginestreto PESARO (PU) - ITALY
Tel. +39 0721.48571 Fax +39 0721.481021

AS MANUFACTURER HEREBY DECLARE
UNDER MY SOLE RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE

Name	PLUNGE ROUTER ON ROUTER TABLE "INDUSTRIO"	
Model	CMT7E	
Serial Number		
Year of manufacture		
Composed of	1 - "Industrio" Router Table (999.500.01) 2 - Router CMT7E 3 - Electric Safety Switch (999.100.11) 4 - PVC mitre gauge (999.501.08) 5 - Moulded PVC featherboard (999.501.07)	
Person authorised to draw up the Technical Folder	TOMMASSINI Marcello	C.M.T. UTENSILI S.p.A. Via della Meccanica 61122 Chiusa di Ginestreto PESARO (PU) ITALY

COMPLIES with the basic health and safety requirements of Directive 2006/42/EC and subsequent updates applicable thereto; it complies with the Directive 2006/95/CE and subsequent updates applicable thereto; it complies with the Directive 2004/108/CE and subsequent updates applicable thereto.
IT COMPLIES with the following standards: EN 848-1, EN 60745-2-17, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN ISO 3744.

Notified Body who conducted the EC type-examination:
ICE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA SPA
Palazzo del Vescovo – Via Garibaldi, 20 – 40011 Anzola dell'Emilia (BO) ON N° 0303
Registration number 20120626I Certificate number M.0303.12.5146

CHIUSA DI GINESTRETO PESARO

TOMMASSINI MARCELLO

dated _____

Attestazione di corretta installazione ed avvenuto collaudo per l'acquirente



Impresa Acquirente

Impresa dove è installata la macchina

Ordine N° **del**

Data di consegna **Documento N°**

Denominazione	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo "Industrio"
Modello	CMT7E
Matricola	
Anno di costruzione	

Installazione eseguita da: **in data**

Collaudo eseguito da: **in data**

In rappresentanza della ditta utilizzatrice

Sono presenti al collaudo

Al termine dell'installazione e del collaudo si dichiara:

- **La corretta installazione;**
- **Il perfetto funzionamento;**
- **La presenza ed il perfetto funzionamento di tutti i dispositivi di protezione;**
- **La Ditta installatrice ha fornito tutte le indicazioni necessarie per effettuare il corretto uso e la corretta conduzione e manutenzione;**
- **La ditta installatrice ha fornito tutte le informazioni relative necessarie per una corretta prevenzione degli infortuni;**
- **È presente il relativo manuale d'uso.**

Per la Ditta acquirente	**Per la Ditta utilizzatrice**	**Per la Ditta installatrice**

La presente dichiarazione è da ritenersi non valida se non debitamente compilata e firmata. Copia per l'Acquirente da lasciare allegata al manuale d'uso.

Certificate of Proper Installation and Successful Testing for the Buyer



Buyer

Company where the machine is installed

Order N° **dated**

Delivery date **Document N°**

Name	**INDUSTRIO ROUTING SYSTEM TABLE**
Model	**CMT7E**
Serial Number	
Year of manufacture	

Installation carried out by: **on**

Testing carried out by: **on**

Representing the user

The following were present during testing

At the end of installation and testing it is declared:

- **Installation has been properly carried out;**
- **The machine is fully functioning;**
- **All the guard devices are present and fully operational;**
- **The Installer has provided all the information required for proper running, use and maintenance of the machine;**
- **The Installer has provided all the information required for proper accident prevention;**
- **The user manual is present.**

CMT ORANGE TOOLS®

For the Purchaser **For the User** **For the Installer**

This declaration is invalid if it is not properly filled in and signed. Copy for the Purchaser to be attached to the user manual.

Tagliare lungo il tratteggio e restituire al costruttore

Attestazione di corretta installazione ed avvenuto collaudo per il costruttore



Impresa Acquirente

Impresa dove è installata la macchina

Ordine N° **del**

Data di consegna **Documento N°**

Denominazione	FRESATRICE VERTICALE su Tavolo “Industrio”
Modello	CMT7E
Matricola	
Anno di costruzione	

Installazione eseguita da: **in data**

Collaudo eseguito da: **in data**

In rappresentanza della ditta utilizzatrice

Sono presenti al collaudo

Al termine dell’installazione e del collaudo si dichiara:

- **La corretta installazione;**
- **Il perfetto funzionamento;**
- **La presenza ed il perfetto funzionamento di tutti i dispositivi di protezione;**
- **La Ditta installatrice ha fornito tutte le indicazioni necessarie per effettuare il corretto uso e la corretta conduzione e manutenzione;**
- **La ditta installatrice ha fornito tutte le informazioni relative necessarie per una corretta prevenzione degli infortuni;**
- **È presente il relativo manuale d’uso.**

Per la Ditta acquirente **Per la Ditta utilizzatrice** **Per la Ditta installatrice**

La presente dichiarazione è da ritenersi non valida se non debitamente compilata e firmata. Copia per l’installatore da inviare alla Ditta costruttrice.

L’acquirente e l’installatore, compilatori della presente attestazione, autorizzano con la stessa il costruttore della macchina al trattamento dei dati qui inseriti, per la parte che concerne la gestione della garanzia e della rintracciabilità del prodotto, ai sensi del D.Lgs 196/2003 “Codice in materia di sicurezza dei dati personali” (Privacy).

Cut along the dotted line and return to the manufacturer

Certificate of Proper Installation and Successful Testing for the Manufacturer



Buyer

Company where the machine is installed

Order N° **dated**

Delivery date **Document N°**

Name	**INDUSTRIO ROUTING SYSTEM TABLE**
Model	**CMT7E**
Serial Number	
Year of manufacture	

Installation carried out by: **on**

Testing carried out by: **on**

Representing the user

The following were present during testing

At the end of installation and testing it is declared:

- **Installation has been properly carried out;**
- **The machine is fully functioning;**
- **All the guard devices are present and fully operational;**
- **The Installer has provided all the information required for proper running, use and maintenance of the machine;**
- **The Installer has provided all the information required for proper accident prevention;**
- **The user manual is present.**

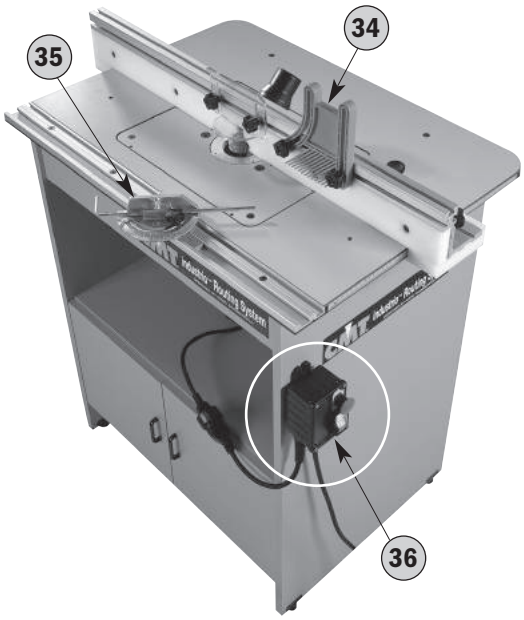
CMT ORANGE TOOLS®

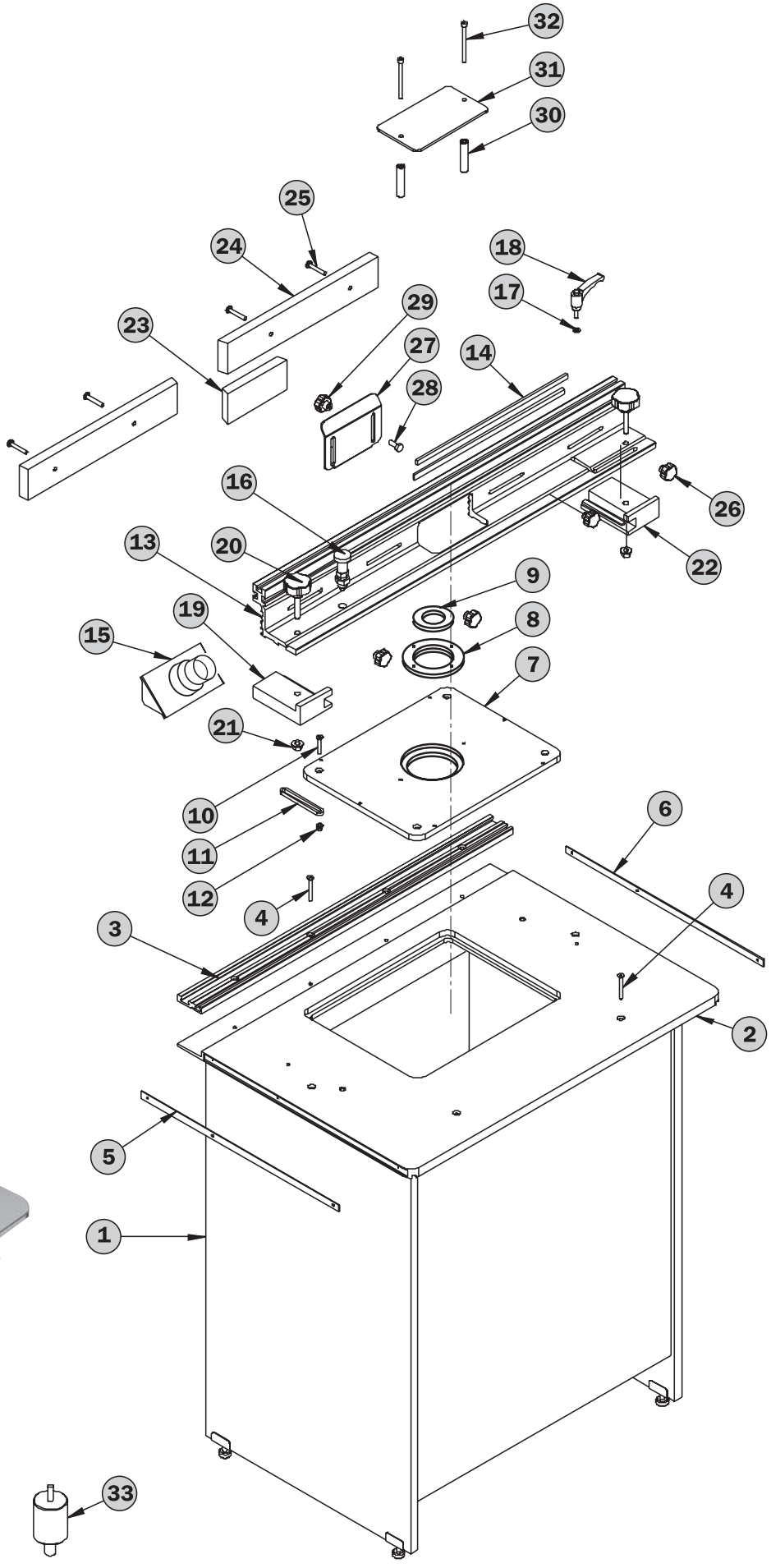
For the Purchaser **For the User** **For the Installer**

This declaration is invalid if it is not properly filled in and signed. Copy for the Purchaser to be attached to the user manual.

The Purchaser and the Installer, who fill in this certificate, hereby authorise the manufacturer of the machine to process the information provided herein, as required to manage the guarantee and ensure traceability of the product, under Legislative Decree 196/2003 "Safety of personal information" (Privacy).

NR.	CODICE ORDER NO.	Q.TÀ Q.TY
1	999.501.03	1
2	999.502.22	1
3	999.502.02	1
4	990.017.00	8
5	999.502.30	1
6	999.502.29	1
7	999.502.50	1
8	999.502.04N	1
9	999.502.05N	1
10	990.031.00	8
11	999.502.31	4
12	990.032.00	4
13	999.502.01	1
14	999.502.13	2
15	999.502.11	1
16	999.502.14	1
17	990.405.00	1
18	999.502.15	1
19	999.502.25	1
20	999.502.32	2
21	990.045.00	2
22	999.502.24	1
23	999.502.10	1
24	999.502.09	2
25	990.018.00	4
26	999.502.17	4
27	999.502.12	1
28	990.019.00	2
29	999.502.18	2
30	999.502.20	2
31	999.502.19	1
32	990.030.00	2
33	999.502.34	1
34	999.501.07	1
35	999.501.08	1
36	999.100.11	1





© C.M.T UTENSILI S.P.A.
®: CMT, the CMT logo and the orange color applied to tool surfaces
are trademarks of C.M.T. UTENSILI S.P.A.
This document has been sent for your personal use only. All usage and reproduction
is forbidden without written permission from C.M.T. UTENSILI S.P.A.

®: CMT, i loghi CMT, CMT ORANGE TOOLS e il colore arancio del rivestimento della superficie
degli utensili sono marchi registrati di C.M.T. Utensili S.P.A.
Questo documento Vi è stato inviato solo ad uso personale. Qualsiasi altro uso e/o riproduzione
di esso è vietata senza preventiva autorizzazione scritta rilasciata da C.M.T. UTENSILI S.P.A.

03.60.0342

www.cmtorangetools.com

C.M.T. UTENSILI S.p.A.
Via della Meccanica
61122 Pesaro
Fraz. Chiusa di Ginestreto - Italia

Phone #39 0721 48571
Fax #39 0721 481021

info@cmtorangetools.com
www.cmtorangetools.com