



Consigue 2 años de
garantía gratis



**SIERRA DE CINTA
MANUAL**

PSR125MVE

EN BUENAS MANOS

TRADUCCION DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINAL

DE / FR / GB / PT





¿QUIÉNES SOMOS?

Peugeot Outils Professionnels nació de varias evidencias.

La de reunir el saber hacer de **Peugeot**, que domina el arte del corte desde 1810, y la experiencia de **Tivoly**, trabajador del metal desde 1917, con el fin de crear una amplia gama de máquinas y herramientas destinadas a los profesionales de la construcción y el mantenimiento.

También es evidente el deseo de estar al servicio de los artesanos y las pequeñas empresas animadas por fuertes valores familiares y patrimoniales.

Para estos profesionales, **Peugeot Outils Professionnels** ofrece máquinas y herramientas diseñadas específicamente para sus necesidades. **Herramientas fiables, duraderas y reparables en Francia** y en los países con acuerdo de distribución, por socios industriales y familiares de proximidad.

Material de confianza, con una garantía más larga, con una logística y un

Servicio posventa francés. La garantía de poder dirigirse a las personas que han montado estas herramientas y conocen a la perfección cada una de sus piezas.

Desde trabajos excepcionales hasta las tareas cotidianas, estas herramientas están diseñadas para resistir las condiciones más exigentes y durar mucho tiempo.

Peugeot Outils Professionnels nació de una última evidencia: que nuestras herramientas están en buenas manos. Las manos de quienes trabajan en la sombra y dan lo mejor de sí mismos para satisfacer a sus clientes.

Desde 1810, muchas cosas han cambiado, pero las manos siguen siendo las mismas. Manos de apasionados, artesanos, técnicos e instaladores dedicados, trabajadores orgullosos de sí mismos y de sus logros.

Peugeot Outils Professionnels, herramientas en buenas manos.

GRACIAS POR SU COMPRA.

Estamos encantados de que haya elegido Peugeot Outils Professionnels. Cada detalle ha sido diseñado para ofrecerle una experiencia excepcional, y esperamos que disfrute utilizándolo tanto como nosotros hemos disfrutado creándolo para usted.

Su confianza es fundamental para nosotros y estamos encantados de acompañarle en cada etapa de su experiencia con la marca Peugeot Outils Professionnels.

Su compra tiene una garantía de 2 años, ampliable a 2 años adicionales

Para beneficiarse de ella, regístrese en www.peugeot-ouutils-pro.com

Si tiene alguna pregunta o necesita ayuda, nuestro equipo está a su disposición para ofrecerle el mejor servicio posible.

Para ponerse en contacto con nuestro servicio posventa, marque el el número
+33(0)4.79.89.59.00

Gracias por elegir Peugeot Outils Professionnels. Su satisfacción es nuestra prioridad.

ÍNDICE

1	INTRODUCCIÓN	4
2	PICTOGRAMAS.....	4
2.1	PICTOGRAMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA	4
2.2	PICTOGRAMAS PRESENTES EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES.....	4
3	SEGURIDAD.....	5
3.1	REQUISITOS GENERALES DE SEGURIDAD	5
3.2	REQUISITOS ESPECÍFICOS DE SEGURIDAD.....	6
3.3	PROTECCIÓN DEL OPERADOR	7
4	DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO.....	7
4.1	APLICACIÓN PREVISTA DE LA MÁQUINA	7
4.2	CARACTERÍSTICAS.....	7
4.3	DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA	8
5	INSTALACIÓN.....	9
5.1	EMBALAJE	9
5.2	MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE	9
5.3	INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA	9
5.4	MONTAJE	10
5.5	CONEXIÓN ELÉCTRICA	10
5.6	●●● PRUEBA Y REVISIÓN INICIAL ANTES DEL PRIMER USO.....	10
6	CINTA.....	11
6.1	●●● RECOMENDACIONES SOBRE LA CINTA	11
6.2	MONTAJE/DESMONTAJE DE LA CINTA	12
7	USO.....	13
7.1	●●● DISPOSITIVOS DE CONTROL	13
7.2	AJUSTES	14
7.3	●●● COLOCACIÓN DE LAS PIEZAS EN EL TORNILLO DE BANCO	15
7.4	PROCEDIMIENTO DE CORTE	16
7.5	INCIDENTES DE FUNCIONAMIENTO	16
7.6	●●● TABLA DE FALLOS Y SOLUCIONES.....	17
8	MANTENIMIENTO.....	18
8.1	●●● MANTENIMIENTO DIARIO	18
8.2	●●● MANTENIMIENTO SEMANAL	18
8.3	●●● MANTENIMIENTO MENSUAL.....	18
8.4	●●● MANTENIMIENTO SEMESTRAL	18
8.5	●●● PUESTA FUERA DE SERVICIO DE LA MÁQUINA.....	18
9	VISTA DESMEMBRADA	19
10	ESQUEMA ELÉCTRICO.....	22
11	NIVEL SONORO.....	23
12	NIVEL DE VIBRACIONES.....	23
13	PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE.....	23
14	GARANTÍA.....	23
15	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD	24

1 INTRODUCCIÓN



**Por motivos de seguridad, lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar la máquina.
El incumplimiento de las instrucciones provocará daños a las personas y/o a la máquina.**

Este manual de instrucciones está destinado al operador, al ajustador y al agente de mantenimiento.

Este manual de instrucciones es una parte importante de su equipo. Proporciona normas y directrices que le ayudarán a utilizar esta máquina de forma segura y eficaz. Debe familiarizarse con las funciones y el funcionamiento leyendo atentamente este manual de instrucciones. Por su seguridad, es muy importante que lea y siga todas las recomendaciones que figuran en la máquina y en este manual de instrucciones.

Estas recomendaciones deben seguirse estrictamente en todo momento durante el uso y el mantenimiento de la máquina. El incumplimiento de las guías y advertencias de seguridad del manual de instrucciones y de la máquina, o un uso diferente al recomendado en el manual de instrucciones, puede provocar un fallo de la máquina o lesiones.

Conserve este manual de instrucciones con la máquina o en un lugar fácilmente accesible en todo momento para poder consultarlo posteriormente. Asegúrese de que todas las personas que utilicen esta máquina puedan consultarlo periódicamente. Si

el manual de instrucciones se pierde o se daña, consulte con nosotros o con su distribuidor para obtener una nueva copia.

Utilice siempre componentes y piezas de PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS. La sustitución de componentes o piezas que no sean de PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS puede provocar el deterioro de la máquina y poner en peligro al operador.

Este manual describe las instrucciones de seguridad que debe aplicar el usuario. Es responsabilidad del empleador o del usuario, de conformidad con el artículo L.4122-1 del Código Laboral, velar por su salud y seguridad y por las de otras personas afectadas por estos actos u omisiones, de conformidad, en particular, con las instrucciones que se le hayan dado.

El empleador debe realizar una evaluación de los riesgos específicos relacionados con su actividad, debe formar a los trabajadores en el uso de la máquina y en la prevención de estos riesgos, e informar adecuadamente a los trabajadores encargados del uso o mantenimiento de los equipos de trabajo sobre las instrucciones o consignas que les conciernen.

2 PICTOGRAMAS

2.1 PICTOGRAMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA

Significado de los pictogramas de seguridad colocados en la máquina (mantenerlos limpios y sustituirlos cuando sean ilegibles o se hayan desprendido):



Es obligatorio el uso de calzado de seguridad.



Es obligatorio el uso de gafas de protección.



Lea atentamente las instrucciones.



Riesgo de residuos y chispas provocados por los cortes.



Riesgo de corte.



Presencia de electricidad.



Conexión a tierra para las partes metálicas.



Uso obligatorio de guantes de protección.



Es obligatorio el uso de protección auditiva.



No llevar ropa holgada, mangas anchas, pulseras, relojes, alianzas, joyas, corbatas, pañuelos ni ningún otro objeto que pueda engancharse en las partes móviles de la máquina. Lleve gorros para el cabello largo.



Riesgo de aplastamiento.



Sentido de montaje y desplazamiento de la cinta.

2.2 PICTOGRAMAS PRESENTES EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES



Peligro directo para las personas y daños en la máquina.



Para las operaciones de cambio de cinta y limpieza, es necesario llevar gafas y guantes de protección.



Nota.



Posibles daños a la máquina o a su entorno.



Personal mínimo requerido para determinadas operaciones.



Si es necesario, utilice protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvos peligrosos.



Nivel de capacidad técnica: operador, usuario.



Nivel de capacidad técnica: ajustador, mantenimiento.



Nivel de capacidad técnica: agente de mantenimiento.



Las operaciones eléctricas deben ser realizadas por personal cualificado y habilitado para trabajos eléctricos de baja tensión.

3 SEGURIDAD

3.1 REQUISITOS GENERALES DE SEGURIDAD



Para reducir los riesgos de incendio, descarga eléctrica, impacto mecánico y lesiones personales durante el uso de herramientas eléctricas, respete las prescripciones básicas de seguridad.

Este manual de instrucciones solo tiene en cuenta comportamientos razonablemente previsibles.

Nuestras máquinas están diseñadas y fabricadas teniendo siempre en cuenta la seguridad del operario. Queda prohibido el uso de la máquina a trabajadores menores de dieciocho años.

No nos hacemos responsables de los daños debidos a la inexperiencia, al uso incorrecto de la máquina y/o a su deterioro y/o al incumplimiento de las instrucciones y normas de seguridad contenidas en este manual de instrucciones.

Por regla general, los accidentes se producen siempre como consecuencia de un uso incorrecto o de no haber leído el manual de instrucciones.

Le recordamos que cualquier modificación de la máquina supondrá nuestra exención de responsabilidad.

Compruebe la presencia, el estado y el funcionamiento de todas las protecciones antes de comenzar a trabajar.

Asegúrese de que las piezas móviles funcionan correctamente, que no hay elementos dañados y que la máquina funciona perfectamente durante su puesta en marcha.

Solo el personal competente y autorizado está autorizado a reparar o sustituir las piezas dañadas.

Mantenga el área de trabajo limpia y ordenada.

Asegúrese de que toda la zona de trabajo sea visible desde la posición de trabajo.

Las áreas de trabajo y los bancos de trabajo desordenados son una fuente potencial de lesiones.

No utilice la máquina en el exterior cuando las condiciones meteorológicas y ambientales no lo permitan o en locales muy húmedos. Resérvela para uso en interiores, en un lugar seco y ventilado y sin presencia de líquidos inflamables o gases.

Coloque la máquina en una zona de trabajo suficientemente iluminada.

Prohíba a las personas no autorizadas en la zona de trabajo, especialmente a los niños y animales, tocar las herramientas o los cables eléctricos y manténgalos alejados de la zona de trabajo.

Apague la máquina cuando haya terminado de utilizarla. Desconecte siempre la alimentación eléctrica.

No se aleje nunca de la máquina mientras esté en funcionamiento. Aléjese de la máquina solo cuando esté completamente parada.



No fuerce el disco, funcionará mejor y será más seguro a la velocidad para la que está diseñado.

No utilice discos para trabajos para los que no están previstos.



No dañe el cable de alimentación eléctrica.

Nunca tire del cable de alimentación eléctrica para desconectarlo de la toma de corriente.

Mantenga el cable de alimentación eléctrico alejado de fuentes de calor, partes grasientas y/o bordes afilados.

Proteja el cable de alimentación eléctrica de la humedad y de cualquier riesgo de deterioro.

Compruebe periódicamente el cable de alimentación eléctrica. En caso de daños, haga que lo repare un técnico autorizado.

Los interruptores defectuosos deben ser sustituidos por una persona cualificada o un técnico autorizado.

No utilice la máquina si el interruptor no controla el apagado ni el encendido.



No sobreestime sus fuerzas.

Mantenga siempre una posición estable y un buen equilibrio.

Preste atención a lo que hace, utilice el sentido común.

No utilice la máquina si está cansado.

Utilice siempre ambas manos para manejar esta máquina.

El uso de cualquier accesorio que no sea el descrito en el manual de instrucciones puede suponer un riesgo de lesiones para las personas.

El usuario es responsable de su máquina y debe asegurarse de que:

- La motosierra sea utilizada por personas que conozcan las instrucciones y estén autorizadas para hacerlo.
- Se respeten las normas de seguridad.
- Se ha informado a los usuarios de las normas de seguridad.
- Los usuarios han leído y comprendido las instrucciones.
- Se han asignado y respetado las responsabilidades relativas a las operaciones de mantenimiento y posibles reparaciones.
- Los defectos o fallos de funcionamiento se han notificado inmediatamente a un taller autorizado o a su distribuidor.
- La motosierra debe utilizarse en los ámbitos de aplicación descritos en este manual.
- Cualquier uso distinto al indicado en este manual de instrucciones puede suponer un peligro.
- No se deben retirar ni puentear las protecciones mecánicas y/o eléctricas.
- No se debe realizar ninguna modificación y/o reconversión.

PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS declina toda responsabilidad por los daños causados a personas, animales u objetos como consecuencia del incumplimiento de las instrucciones y normas de seguridad contenidas en este manual de instrucciones.

3.2 PRESCRIPCIONES ESPECIALES DE SEGURIDAD



Requisitos especiales de seguridad para la sierra de cinta.

Antes de su uso, la máquina debe estar correctamente montada en su conjunto.

Fije la máquina a un banco de trabajo fijado al suelo que sea lo suficientemente plano y antideslizante, de modo que el banco tenga la posición más estable posible.

No utilice la máquina si no está colocada sobre una superficie plana y estable, sin obstáculos y bien iluminada.

No utilice la máquina cuando las protecciones de seguridad estén desmontadas.

Monte una cinta que cumpla con las recomendaciones de la máquina.

Utilice únicamente cintas recomendadas por PEUGEOT.

Asegúrese de que la elección de la cinta y el dentado se corresponden con el material y la sección de la pieza que se va a cortar.

Utilice velocidades de corte adecuadas.

Asegúrese de que la cinta esté correctamente montada.

Compruebe que la cinta esté correctamente tensada.

No utilice cintas dañadas o deformadas.

No utilice esta máquina para cortar materiales de construcción (hormigón, bloques de hormigón, adoquines, piedra, etc.), madera, PVC o derivados.

Utilice ocasionalmente acero inoxidable con el variador a velocidad mínima (con un descenso progresivo y correcto) y con una cinta adecuada.

No detenga la cinta con la mano.

No toque la cinta en movimiento.

Mantenga siempre la cinta limpia.

No limpie la cinta cuando esté en movimiento.

La cinta puede calentarse mucho durante el funcionamiento de la máquina. Espere a que la cinta se enfríe antes de sustituirla.

Mantenga siempre limpio y despejado el bastidor de la sierra de cinta.

No añada accesorios adicionales para operaciones para las que no estén diseñados.

El uso de un accesorio inadecuado conlleva riesgos de accidente.

Mantenga las manos alejadas de las zonas de corte cuando la máquina esté en funcionamiento.

Nunca sujete las piezas a cortar con la mano, fíjelas cuidadosamente con la prensa.

No comience el corte apoyándose contra la pieza.

No golpee la cinta sobre la pieza a cortar, sino aplique una presión progresiva.

Lubrique manualmente la pieza con una cantidad suficiente de líquido de corte.

Trabaje siempre en una posición estable y mantenga el equilibrio.

Lleve siempre gafas de protección.

Asegúrese de que no haya nadie en la trayectoria de los residuos y chispas provocados por los cortes.

Mantenga siempre limpia y despejada la zona de trabajo.

En cualquier caso, manténgase concentrado en el trabajo.

Para todas las operaciones que presenten riesgos de corte, quemadura, pellizco, atrapamiento, enrollamiento o aplastamiento, en particular la carga y descarga de las piezas a cortar, el cambio de cinta, la manipulación de la pieza a cortar y el tornillo de banco, detenga la máquina y utilice guantes de protección.

La precipitación rara vez ahorra tiempo: la cinta se calienta, se desafila y hay que volver a afilarla. El trabajo queda mal hecho. Los riesgos de accidente se multiplican.

Utilice protección auditiva.

Si es necesario, utilice protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvos peligrosos.

Mantenga la carcasa del ventilador limpia y sin cubrir para garantizar el correcto funcionamiento de la máquina.

Antes de cambiar una pieza de corte, una cinta y antes de realizar cualquier operación de colocación o retirada de residuos de material, detenga la máquina.

Desconecte la alimentación eléctrica para cualquier operación más importante (mantenimiento, reparación, etc.).

Sustituya la base del tornillo de banco cuando esté desgastada.

Mantenga la máquina limpia y en buen estado.

Retire las virutas con regularidad.

Para la limpieza, retire las virutas, que pueden ser cortantes y estar calientes, con gafas y guantes de protección, con la máquina parada, y recójalas en recipientes. Evite el uso de sopladores, utilice preferiblemente un paño limpio y seco, un cepillo, un pincel de mango largo, un gancho, un colector magnético o una aspiradora.

No sumerja la máquina en agua ni la lave con un chorro de agua a presión, ya que existe el riesgo de que el agua penetre en la parte eléctrica.

No utilice disolventes ni detergentes agresivos para la limpieza.

Desconecte la máquina y compruebe que las partes móviles estén bloqueadas durante el transporte de la sierra de cinta.

Guarde la máquina en un lugar seco y fuera del alcance de los niños.



Los accidentes suelen ser consecuencia de:

- La falta de accesorios que permitan sujetar correctamente la pieza.
- Desorden: los accesorios, si existen, no están ordenados y el operario no los encuentra, por lo que prescinde de ellos.
- Un modo de funcionamiento inadecuado o peligroso.
- Formación, aprendizaje y/o experiencia insuficientes de los operadores para el uso de la máquina.
- Ausencia de carcasas de protección durante el uso de la máquina.
- Ropa holgada, ausencia de gafas para determinados trabajos.

3.3 PROTECCION DEL OPERADOR



Para la seguridad del operador, asegúrese de que las partes que no estén en funcionamiento estén siempre cubiertas por una cubierta protectora.

Esta máquina está diseñada para un solo operador.

El operador debe llevar equipo de protección individual adecuado:

- Durante el uso:
 - Gafas de protección.
 - Protección auditiva.
 - Calzado de seguridad.
 - Guantes de protección.
 - Protección respiratoria.
- Durante la limpieza de la máquina o el cambio de cinta:
 - Gafas de protección.
 - Calzado de seguridad.
 - Guantes de protección.



El operador debe llevar ropa ajustada y, si es necesario, gorros para el pelo largo.

El operario no debe llevar, por ejemplo:

- Ropa holgada, mangas anchas.
- Pulseras, relojes, alianzas, joyas, corbatas, pañuelos.
- Cualquier otro objeto que pueda engancharse en las partes móviles de la máquina.
- Llevar gorros para el cabello largo.



4 DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO

4.1 APLICACIÓN PREVISTA DE LA MÁQUINA

La sierra de cinta manual modelo PSR125MVE es una máquina diseñada y fabricada exclusivamente para realizar, en uso ocasional (2 h/día), operaciones de corte en metales ferrosos (acero, hierro, fundición) y no ferrosos (acero inoxidable, aluminio, cobre, plomo, zinc, estaño, latón, etc.), perfilados o macizos, utilizando una cinta rotativa sin fin adecuada, en seco.

En caso de uso indebido o de corte de materiales no recomendados para la cinta, el fabricante declina toda responsabilidad.

En condiciones adecuadas de uso y mantenimiento, se garantiza la seguridad del funcionamiento y el trabajo durante varios años.

Para ello, explore las diferentes funciones de la máquina.



No utilice esta máquina para cortar materiales de construcción (hormigón, bloques de hormigón, adoquines, piedra, etc.), madera, PVC o derivados.



Mecanice ocasionalmente metales no ferrosos (acero inoxidable, aluminio, cobre, plomo, zinc, estaño, latón, etc.) a una velocidad adecuada utilizando el variador (velocidad mínima para el acero inoxidable, velocidad máxima para el aluminio, por ejemplo), con un descenso progresivo y correcto, y con una cinta adecuada.

4.2 CARACTERÍSTICAS

- Sierra de cinta ligera y compacta
- Descenso manual
- Arco de fundición de aluminio
- Arco giratorio para cortes de hasta 60° a la derecha
- Guías de cinta equipadas con rodamientos
- Mango con interruptor de gatillo
- Ajuste manual de la tensión de la cinta
- Variador de velocidad electrónico
- Protección del motor mediante disyuntor térmico
- Se suministra de serie con:
 - cinta de 1435 x 12,7 x 0,65 mm
 - tope de corte

Capacidades de corte (mm)	Redondo	Cuadrado	Rectangular (L x h)	Apertura de tornillo (mm)	Altura de trabajo (mm)	Dimensiones cinta (mm)	Velocidad de rotación (m/min)	Alimentación	Potencia motor (kW)	Peso (kg)	Dimensiones (P x H x L) (mm)
90°	125	125	125 x 125	129	100	1435 x 12,7 x 0,65	25: 80	230 V monofásico	1	22	705 x 405 x 305
45° D	80	80	80 x 80								
60° D	50	50	50 x 50								

4.3 DESCRIPCION DE LA MAQUINA



1. Maneta
2. Palanca de tensión de la cinta
3. Arco
4. Guía de cinta delantera ajustable
5. Mordaza
6. Mango de sujeción con tornillo de banco
7. Base
8. Tope de corte
9. Motor
10. Variador de velocidad

5 INSTALACION



Las intervenciones descritas a continuación deben ser realizadas por personal cualificado y autorizado.

5.1 EMBALAJE

La sierra de cinta se presenta en un embalaje de cartón que facilita su manipulación y almacenamiento.

Al desembalarla, saque cada elemento de la sierra de cinta, compruebe su estado general y proceda al montaje.

El arco de la sierra de cinta está bloqueado con una palanca de bloqueo del arco en posición baja para facilitar el transporte. Para mover el arco hacia arriba, simplemente tire de la palanca de bloqueo del arco.

Compruebe que la máquina esté limpia. La máquina se entrega con las piezas rectificadas recubiertas con un aceite protector contra la oxidación.

Si el producto no le parece correcto o si hay piezas rotas o faltantes, póngase en contacto con su distribuidor.

Conserve el manual de instrucciones para consultarlo más adelante.



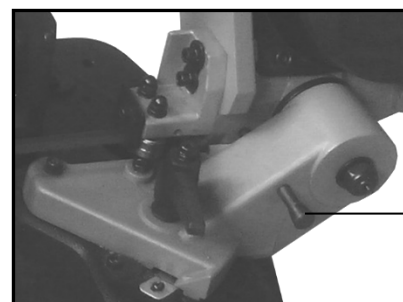
Es posible que haya una pequeña bolsa antihumedad en el embalaje. Manténgala fuera del alcance de los niños y deséchela.

5.2 MANIPULACION Y TRANSPORTE



Teniendo en cuenta el peso (23 kg) y las dimensiones de la máquina, la manipulación y la instalación pueden realizarse con dos personas.

Para transportar la sierra de cinta, bloquee siempre el arco en la posición inferior con la palanca de bloqueo del arco (A) prevista para tal fin.



5.3 INSTALACION DE LA MAQUINA



Entorno de la instalación:

- Tensión de alimentación eléctrica conforme a las características de la máquina.
- Temperatura ambiente entre +5 °C y +35 °C.
- Humedad relativa del aire no superior al 90 %.
- Ventilación suficiente del lugar de instalación.
- Zona de trabajo suficientemente iluminada para trabajar con total seguridad: la iluminación debe ser de 500 LUX.

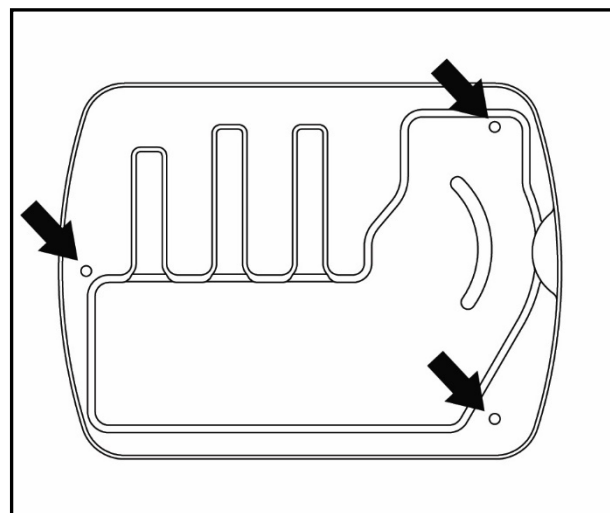
Tenga en cuenta la ubicación de la máquina en la sala, que debe facilitar los desplazamientos y los movimientos. Respete una distancia mínima de 800 mm entre la parte trasera de la máquina y la pared.

Colocar el banco de trabajo sobre un suelo suficientemente plano y no resbaladizo, de modo que tenga la posición más estable posible.

Coloque las cuatro patas (A) en cada esquina de la base para que la máquina quede bien sujeta.

Coloque con cuidado la sierra de cinta sobre un banco de trabajo y fíjela mediante los 3 puntos de fijación (figura adjunta). Compruebe que la sierra de cinta esté nivelada.

Asegúrese de que no haya nadie en la trayectoria de los residuos y chispas provocados por los cortes.

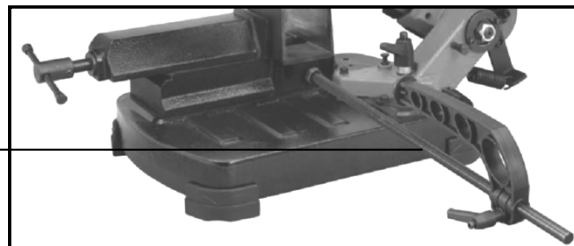


5.4 MONTAJE

Tope de corte

- Atornille la parte roscada del tope de corte (A) en su asiento y, a continuación, bloquéelo.

A



5.5 CONEXION ELECTRICA



Las operaciones eléctricas deben ser realizadas por personal cualificado y autorizado para realizar trabajos eléctricos de baja tensión.



PRESENCIA ELÉCTRICA

Asegúrese de que la tensión de alimentación de la instalación eléctrica corresponde a la de la máquina.

Realizar la conexión mediante el cable de alimentación eléctrica de la máquina.

Compruebe que la toma eléctrica de la instalación sea compatible con el enchufe de la máquina (2P+T).

Para la conexión, la toma utilizada debe cumplir con las normas «EN 60309-1».

Compruebe que la instalación eléctrica a la que se conectará la máquina esté correctamente conectada a tierra de acuerdo con las normas de seguridad vigentes.

No utilice soldadores ni aparatos que puedan sobrecargar la misma línea eléctrica que la máquina.

Recordamos al usuario que siempre debe haber, antes de la instalación eléctrica, una protección magnetotérmica que proteja todos los conductores contra cortocircuitos y sobrecargas.

Esta protección debe elegirse siempre en función de las características eléctricas de la máquina, especificadas en la placa de características:

- Tensión: 230 V monofásica
- Frecuencia: 50 Hz
- Potencia del motor: 0,6/1 kW
- Intensidad: 3,6 A
- Índice de protección: IP 54



En el extremo del cable de alimentación eléctrica de la máquina hay un enchufe eléctrico homologado (NF EN 60309-1) según la normativa vigente. El conductor de protección amarillo-verde se encuentra en el borne correspondiente señalizado (logotipo de tierra).



No utilice soldadores ni aparatos que puedan sobrecargar la misma línea eléctrica que la máquina.



Está estrictamente prohibido utilizar la máquina con un cable de alimentación eléctrica dañado. Compruebe regularmente el estado del cable de alimentación eléctrica, los interruptores y el pasacables.



Utilice un enrollador de cable de sección y longitud adecuadas a la potencia de la máquina, y desenróllelo completamente. Las conexiones eléctricas y los alargadores deben protegerse de las salpicaduras y colocarse sobre superficies secas.



No retire el enchufe de la toma de corriente tirando del cable, tire solo del enchufe.



Compruebe la dirección de desplazamiento de la cinta (hay un pictograma de la dirección de desplazamiento de la cinta en la máquina). La garantía no cubre los daños debidos a una conexión incorrecta.

5.6 PRUEBA Y EXAMEN INICIAL ANTES DEL PRIMER USO

- Compruebe que la sierra de cinta esté bien fijada a su bastidor, que el bastidor esté fijado al banco de trabajo y que el banco de trabajo esté colocado sobre un suelo lo suficientemente plano y antideslizante, de modo que tenga la posición más estable posible.
- Compruebe que las piezas móviles funcionan correctamente y que no hay elementos dañados.
- Compruebe que las protecciones estén presentes, intactas y en buen estado de funcionamiento.
- Compruebe el estado de la cinta.
- Compruebe la subida/bajada del arco, la carcasa de la cinta y la rotación del arco.
- Compruebe que la máquina funciona perfectamente en vacío.

6 CINTA



Nunca instale cinta dañada.
Compruebe que la cinta esté limpia.
Instale una cinta que cumpla con las recomendaciones de uso de la máquina.



Sustituya la cinta cuando los dientes estén desgastados o rotos para evitar vibraciones adicionales y cortes imprecisos.



La cinta puede calentarse mucho durante el funcionamiento de la máquina. Espere a que la cinta se enfríe antes de sustituirla.



Utilice únicamente cintas PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS conformes con la original: 1435 x 12,7 x 0,65 mm.
Utilice siempre cintas de 0,65 mm de grosor.



Es obligatorio el uso de guantes de protección.

6.1



RECOMENDACIONES SOBRE LA CINTA

A. Clasificación de los materiales

Para obtener una calidad de corte óptima, deben tenerse en cuenta diferentes parámetros, como la dureza del material, la forma y el grosor de la pieza que se va a cortar, la elección de la cinta, la velocidad de corte y la velocidad de descenso del arco.

Si el operario conoce bien estas especificaciones, podrá resolver más fácilmente diferentes problemas.

B. Elección de la cinta

Las cintas difieren esencialmente en características de construcción como la forma y el ángulo de los dientes, el dentado y el avoyage.

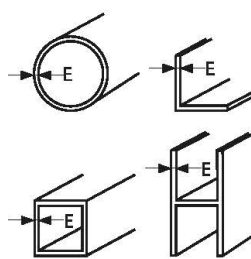
Para optimizar los cortes, adapte el dentado* de la cinta al grosor de la pieza.

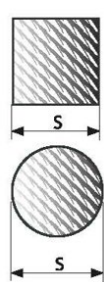
Por regla general, a la hora de elegir entre dos dentados, el más fino proporcionará una mayor durabilidad de la cinta.

Para un corte en paquete de varias piezas de la misma forma y dimensión:

1. Determine el dentado para una sola pieza.
2. Elija un dentado más grande para el corte en paquetes.

Dentado (= paso): número de dientes por pulgada (1 pulgada = 25,4 mm) (recomendación orientativa, consulte al fabricante de cintas)

Tubos y perfiles	Espesor de los perfiles (E) (mm)	Paso de diente (mm)
	1 a 2	14/18
	2 a 3	10/14
	3 a 4	8/12
	4 a 5	6/10
	5 a 7	5/8
	7 a 15	4/6
	15 a 25	3/4
	30 a 50	2/3

Material macizo	Sección de material macizo (S) (mm)	Paso de diente (mm)
	5 a 10	14/18
	10 a 15	10/14
	15 a 20	8/12
	20 a 25	6/10
	25 a 50	5/8
	50 a 75	4/6
	75 a 100	3/4
	150 a 200	2/3

C. Velocidad de corte y avance

La velocidad de corte (m/min) y la velocidad de avance (cm²/min = distancia recorrida por los dientes durante la evacuación de las virutas) están limitadas por la disipación de calor cerca de las puntas de los dientes:

- La velocidad de corte depende de la resistencia del material (R = N/mm²), de su dureza (HRC) y de las dimensiones de la sección más elevada.
- Una velocidad de avance demasiado alta (o descenso del arco) tiende a provocar que la cinta se desvíe de la trayectoria de corte ideal, produciendo cortes no rectilíneos en vertical y horizontal.

D. Consejo para el uso de la cinta

- El corte es más preciso si las guías de la cinta están cerca de la pieza que se va a serrar.
- Cuando se acaba de sustituir la cinta, reduzca el avance en aproximadamente un 20 % durante los primeros cortes (tiempo de rodaje correspondiente a una superficie de corte de aproximadamente 300 a 1000 cm²), y luego aumente gradualmente el avance hasta el recomendado.
- La lubricación es indispensable para la mayoría de los metales. En el caso del aluminio y sus aleaciones, permite eliminar las virutas de los dientes para obtener un mejor estado de la superficie de corte. El hierro fundido, el latón y otros materiales no metálicos (plástico, grafito, etc.) no requieren lubricante.
- La forma de las virutas proporciona información sobre la presión de corte y las condiciones de corte:



6.2 MONTAJE/DESMONTAJE DE LA CINTA



Desconecte la alimentación eléctrica de la máquina antes de realizar esta operación.

Principio

- Levante completamente el arco.
- Retire la protección de la guía de la cinta.
- Retire la cubierta de acceso a la cinta desatornillando los tornillos situados en cada extremo.
-  Afloje la cinta con cuidado mediante la rueda de tensión (riesgo de retroceso de la cinta).
- Retire con cuidado la cinta defectuosa de las poleas.
- Limpie las guías de la cinta y las poleas (con una pistola de aire comprimido) para eliminar la acumulación de virutas (principal causa de los cortes torcidos).
- Coloque la nueva cinta, prestando atención a la posición del dentado, colocándola primero en las guías de cinta y luego en las poleas.
- Compruebe que la parte posterior de la cinta (la parte no cortante) descansa bien en el fondo de las guías de la cinta.
- Tense ligeramente la cinta con el volante, asegurándose de que la cinta esté perfectamente colocada en las poleas.
- Vuelva a montar la cubierta extraíble de la cinta.
- Vuelva a montar la protección de la guía de la cinta.
- Tense la cinta.
- Ponga en marcha la sierra de cinta.
- Deje funcionar en vacío durante 5 minutos.
- Vuelva a tensar la cinta si es necesario.



Afloje la cinta al final de la jornada.

Para obtener un excelente acabado de corte y una gran durabilidad de la cinta, es imprescindible elegir el dentado de la cinta y adaptar la velocidad de descenso del arco y la velocidad del motor en función del perfil de la pieza que se va a cortar.



No utilice cintas cuyas dimensiones difieran de las indicadas.



Asegúrese de que los dientes de la cinta estén en la dirección correcta durante el montaje.



7 UTILIZACIÓN



Respete las instrucciones de seguridad específicas para la sierra de cinta (apartado 3.2).



Antes de cualquier puesta en marcha, familiarícese con los dispositivos de mando.



Es obligatorio llevar equipos de protección individual adecuados.

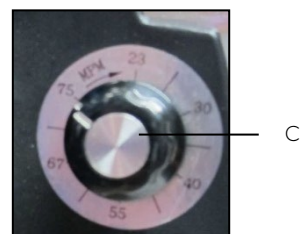
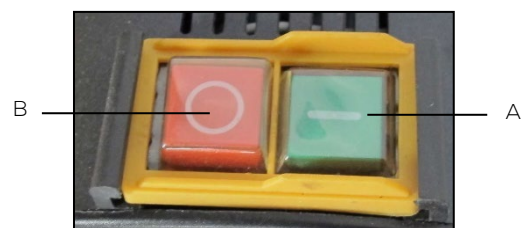


Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento o reparación, desconecte la máquina.

7.1 DISPOSITIVOS DE MANDO

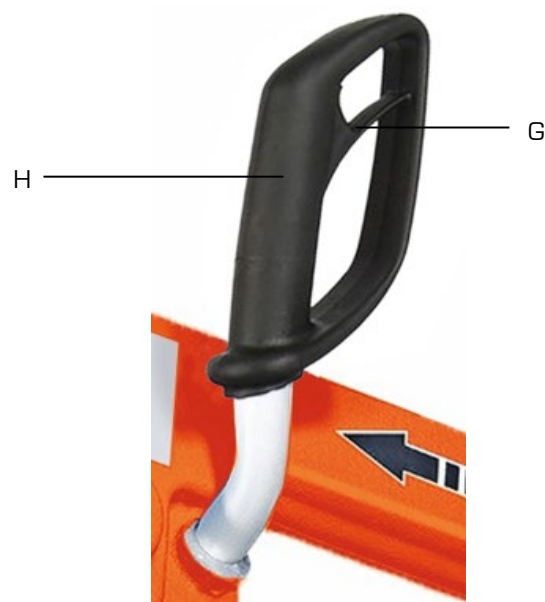
A. Elementos de control

- A. Interruptor verde «I» para poner en marcha la rotación de la cinta
- B. Interruptor rojo «O» para detener la rotación de la cinta
- C. Variador de velocidad:
 - 38 m/min (velocidad baja adecuada para materiales sólidos o duros)
 - 80 m/min (alta velocidad adecuada para perfiles y tubos de poco grosor)



B. Mango de control con interruptor de gatillo

- La palanca de control (H) permite bajar y subir el arco durante el proceso de corte. Está compuesta por un interruptor de gatillo (G).
- El interruptor de control con gatillo permite accionar la rotación de la cinta.



7.2 AJUSTES

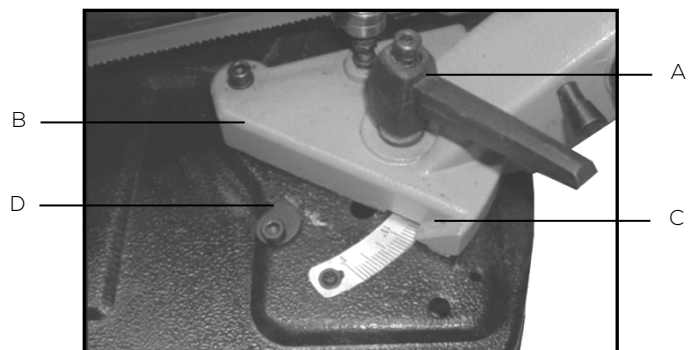


Desconecte la alimentación eléctrica de la máquina antes de realizar estas operaciones.

A. Cortes en ángulo

La sierra de cinta permite realizar cortes a 0°, 45° rectos y en ángulos intermedios:

1. Afloje la empuñadura (A) girándola en sentido antihorario (presione con el pulgar mientras tira hacia arriba contra la tensión del resorte para aflojar la empuñadura).
2. Gire el soporte del arco (B) y colóquelo en la posición angular deseada utilizando la marca (C) (los topes angulares se encuentran en 0° (D) y 45° a la derecha).
3. Vuelva a apretar el mango (A).



Bloquee firmemente el mango para evitar que el arco cambie de posición durante el corte.

B. Grupo de sujeción

La sierra de cinta está equipada con un tornillo de banco:

1. Coloque la pieza que desea cortar contra la mordaza trasera fija (A).
2. Apriete completamente el tornillo de banco utilizando la manivela (B).

Apertura del tornillo de banco: 129 mm máx.



Antes de realizar un corte, asegúrese de que la pieza a cortar esté bien sujeta en el tornillo de banco, para evitar que cambie de posición durante el corte.



No coloque piezas que se vayan a cortar en el grupo de tornillos:

- Durante el corte.
- Cuando ya hay una pieza introducida en el tornillo de banco.

C. Tensión de la cinta

Antes de poner en marcha la sierra, la cinta debe tener la tensión suficiente para realizar los cortes en buenas condiciones:

1. Gire la rueda de tensión de la cinta (A).
2. Compruebe el ajuste de la tensión de la cinta: apriete completamente la rueda de tensión y luego gírela media vuelta. La cinta no debe estar demasiado tensa para evitar que se rompa, ni demasiado floja para evitar que se salga de las poleas.



Afloje la cinta al final de la jornada.



Utilice cintas originales para garantizar una tensión correcta de la cinta.

D. Guía de cinta delantera móvil

Para obtener un corte óptimo y trabajar con total seguridad, ajuste la guía de cinta delantera móvil lo más cerca posible de la pieza que se va a cortar:

1. Afloje la palanca (A) situada en la guía girándola en sentido antihorario (presione con el pulgar mientras tira hacia arriba contra la tensión del resorte para aflojar la palanca).
2. Deslice la guía (B) lo más cerca posible de la pieza, de modo que no interfiera en el aserrado al final del corte.
3. Vuelva a apretar la palanca (A).



Realice este ajuste cada vez que cambie las dimensiones de la pieza.

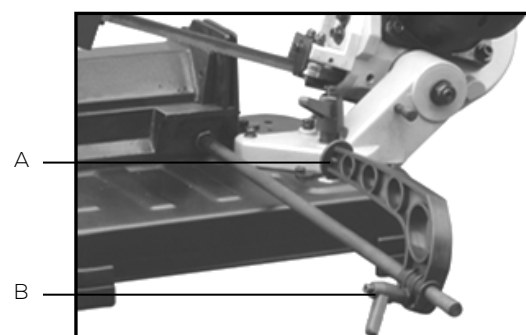


Para cortes en ángulo, asegúrese de ajustar la guía de la cinta para que no toque la base del tornillo de banco al final del corte.

E. Tope de corte

La longitud de la pieza que se va a cortar se puede ajustar mediante el tope de corte:

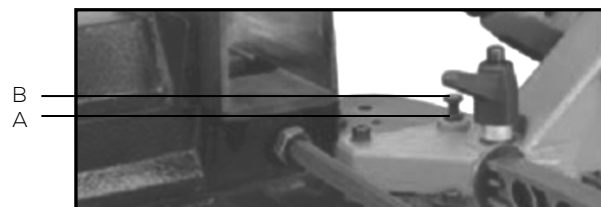
1. Seleccione la longitud de corte deseada.
2. Coloque la pieza que se va a cortar en el tornillo de banco de manera que su extremo toque la leva de tope (A) y, a continuación, apriete la manivela de ajuste (B).
3. Bloquee la pieza que se va a cortar en el tornillo de banco.
4. Compruebe la longitud de la pieza.



F. Recorrido de descenso del arco

Es posible ajustar el recorrido de descenso del arco mediante el tope de profundidad:

1. Afloje la contratuera (A).
2. Apriete o afloje, según sea necesario, el tornillo de tope (B).
3. A continuación, vuelva a apretar la contratuera (A).



El tornillo de tope (B) no debe apretarse demasiado, ya que, en ese caso, la cinta cortaría la base del tornillo de banco. Asegúrese de que el tornillo de tope esté siempre a la altura correcta antes de poner en marcha la máquina.

7.3



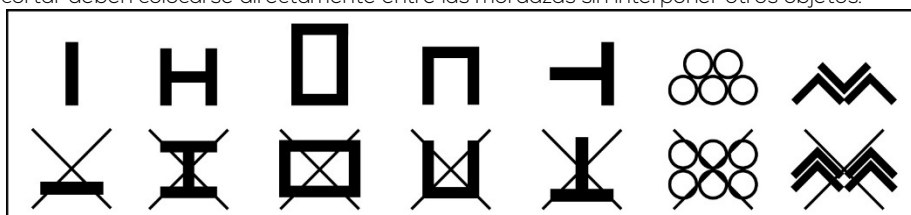
COLOCACIÓN DE LAS PIEZAS EN EL TORNILLO DE BANCO



Nunca sujete las piezas a cortar con la mano.

Para garantizar cortes precisos, un rendimiento óptimo y una mayor durabilidad de la cinta, las siguientes figuras muestran los consejos para sujetar las piezas en la prensa en función de su forma (para cortes rectos a 0°).

Las piezas que se van a cortar deben colocarse directamente entre las mordazas sin interponer otros objetos.



7.4 PROCEDIMIENTO DE CORTE



Es obligatorio el uso de equipos de protección individual adecuados.



Todas las operaciones relacionadas con el procedimiento de corte deben realizarse con el arco de la máquina en posición de reposo y la cinta parada.



Mantenga las manos alejadas de las zonas de corte cuando la máquina esté en funcionamiento. Antes de realizar cualquier operación de colocación de la pieza o retirada de los residuos de corte, detenga la máquina.



Utilice siempre el tornillo de banco: las piezas sometidas al corte deben estar perfectamente sujetas por el tornillo de banco para evitar cualquier proyección.



Lubrique manualmente la pieza con una cantidad suficiente de líquido de corte.



Durante el uso, existe riesgo de proyección de chispas o residuos de metal caliente.



No ejerza una presión excesiva sobre la herramienta. El rendimiento del mecanizado no mejora con una gran presión sobre la herramienta, pero se reducirá la vida útil de la herramienta y de la máquina.

A. Instrucciones de corte

1. Coloque el arco en el ángulo de corte deseado.
2. Ajuste el tope de profundidad.
3. Compruebe que la cinta esté bien tensada.
4. Ajuste la guía de cinta delantera móvil.
5. Abra el tornillo de banco lo suficiente.
6. Introduzca la pieza que desea cortar en el tornillo de banco a la longitud deseada (compruebe su posición).
7. Bloquear la pieza con la manivela del tornillo de banco.

B. Funcionamiento del ciclo

1. Pulse el interruptor verde «I».
2. Agarre la palanca de control y pulse el interruptor de gatillo, lo que provocará la rotación de la cinta.
3. Varie la velocidad de la cinta hasta el valor deseado con el variador.
4. Baje el arco lentamente hacia la pieza que se va a cortar ejerciendo una presión constante y correcta, evitando cualquier contacto brusco.
5. Levante el arco con cuidado.
6. Retire la pieza cortada.

C. Detener el avance de la cinta

- Pulse el interruptor rojo «O».
- Soltar el interruptor de gatillo de la palanca de control.



Afloje la cinta al final de la jornada.

7.5 INCIDENCIAS DE FUNCIONAMIENTO

A. Atascamiento de la cinta en la pieza



Es obligatorio el uso de guantes de protección.

1. Levantar el arco con precaución.
2. Abra la prensa con cuidado.
3. Retire la pieza con cuidado.
4. Compruebe que la cinta no esté deteriorada.

B. Corte eléctrico

1. Levante el arco.
2. Pulse el interruptor verde «I».



La máquina está equipada con una instalación eléctrica de muy baja tensión (24 V TBT) con un dispositivo de falta de tensión (que impide cualquier reinicio intempestivo).

7.6 TABLA DE FALLOS Y SOLUCIONES

FALLOS	SOLUCIONES
Desgaste prematuro:	- Reducir la velocidad. - Aumentar la presión del arco para mantener los dientes en contacto con el material. - Utilizar un lubricante adecuado para el material a cortar. - Rociar el corte en exceso para aceros blandos, extra blandos y no ferrosos. - Compruebe que la cinta esté montada en la dirección correcta.
Vibraciones de la cinta durante el corte:	- Aumente o disminuya la velocidad de la cinta. - Aumente la presión. - Aumente la tensión de la cinta. - Utilizar un paso más fino. - Sujete la pieza con más firmeza.
Arranque de dientes:	- Utilizar un paso más fino (para espesores finos) o aumentar el paso en los demás casos. - Reducir la presión. - Sujete la pieza con más firmeza. - Reducir el avance.
Acabado superficial insuficiente:	- Aumente la velocidad de corte. - Reducir la presión. - Utilizar un paso más fino. - Lubricar el corte.
Caras convexas o cóncavas o desplazamiento de la cinta:	- Reducir el avance. - Aumentar la tensión de la cinta. - Utilizar un paso de cinta más grande. - Ajustar la guía móvil de la cinta lo más cerca posible de la pieza. - Ajustar el juego de las guías de cinta lo más cerca posible de la cinta. - Reducir la presión.
Rotura prematura de la cinta:	- Reduzca la velocidad. - Reduzca la presión. - Disminuir la tensión de la cinta. - Comprobar el estado de la superficie de las poleas de la cinta. - Ajustar la guía de cinta móvil lo más cerca posible de la pieza. - Lubricar el corte. - Compruebe los parámetros de soldadura de la cinta.
Atascamiento de virutas en el diente:	- Utilizar un paso mayor. - Disminuir la bajada del arco. - Aumentar la velocidad de corte. - Lubricar el corte.
Mal contacto de la cinta con las guías:	- Compruebe la alineación de las poleas de la cinta. - Compruebe el desgaste de las guías de la cinta y, si es necesario, cámbielas.
Rendimiento de corte insuficiente:	- Aumentar la velocidad de corte. - Utilizar un paso mayor. - Aumentar la presión. - Lubricar el corte.
Desaparición prematura de la vía de la cinta:	- Cinta demasiado ancha para el radio a cortar. - Reducir la velocidad de corte. - Lubricar el corte.

8 MANTENIMIENTO



Corte la alimentación eléctrica de la máquina antes de realizar estas operaciones.
Utilizar guantes y gafas de protección, así como un cepillo y un paño limpio y seco, para todas las operaciones de limpieza (especialmente para eliminar las virutas).



No utilice disolventes ni detergentes agresivos.
No utilice aire comprimido para eliminar las virutas de mecanizado.
No sumergir la máquina en agua ni lavarla con un chorro de agua.



Las virutas suelen ser muy afiladas y calientes. No las toque con las manos desnudas.

Para mantener la eficacia de la máquina y sus componentes, es necesario realizar el mantenimiento de la máquina. A continuación se indican las intervenciones de mantenimiento más importantes, que pueden clasificarse según su frecuencia en intervenciones diarias, semanales y mensuales.

El incumplimiento de las tareas prescritas provoca un desgaste prematuro y reduce el rendimiento de la máquina.



8.1 MANTENIMIENTO DIARIO

- Limpiar la máquina de forma habitual para eliminar las virutas acumuladas (recogerlas en cubos).
- Compruebe que la rejilla de ventilación del motor esté libre.
- Compruebe que la cinta no esté desgastada y/o que los dientes no estén rotos.
- Levantar completamente el arco y dejar que la cinta cuelgue ligeramente para evitar cualquier tensión innecesaria.
- Compruebe que las cubiertas protectoras, los dispositivos de seguridad y de parada funcionan correctamente.

8.2 MANTENIMIENTO SEMANAL

- Limpiar a fondo la máquina para eliminar, en particular, las virutas del depósito de líquido de corte (recogerlas en cubetas).
- Limpie las guías de la cinta (patines y orificio de salida del líquido de corte).
- Limpie los alojamientos de las poleas de la cinta y las superficies de deslizamiento de la cinta sobre las poleas.
- Compruebe el apriete de los tornillos.

8.3 MANTENIMIENTO MENSUAL

- Compruebe que el tornillo de la polea del motor esté bien apretado.
- Compruebe que los elementos de las guías de cinta funcionan correctamente.
- Compruebe que los tornillos del motor y las cubiertas protectoras estén bien apretados.
- Compruebe y sustituya, si es necesario, el cable de alimentación eléctrica.

8.4 MANTENIMIENTO SEMESTRAL

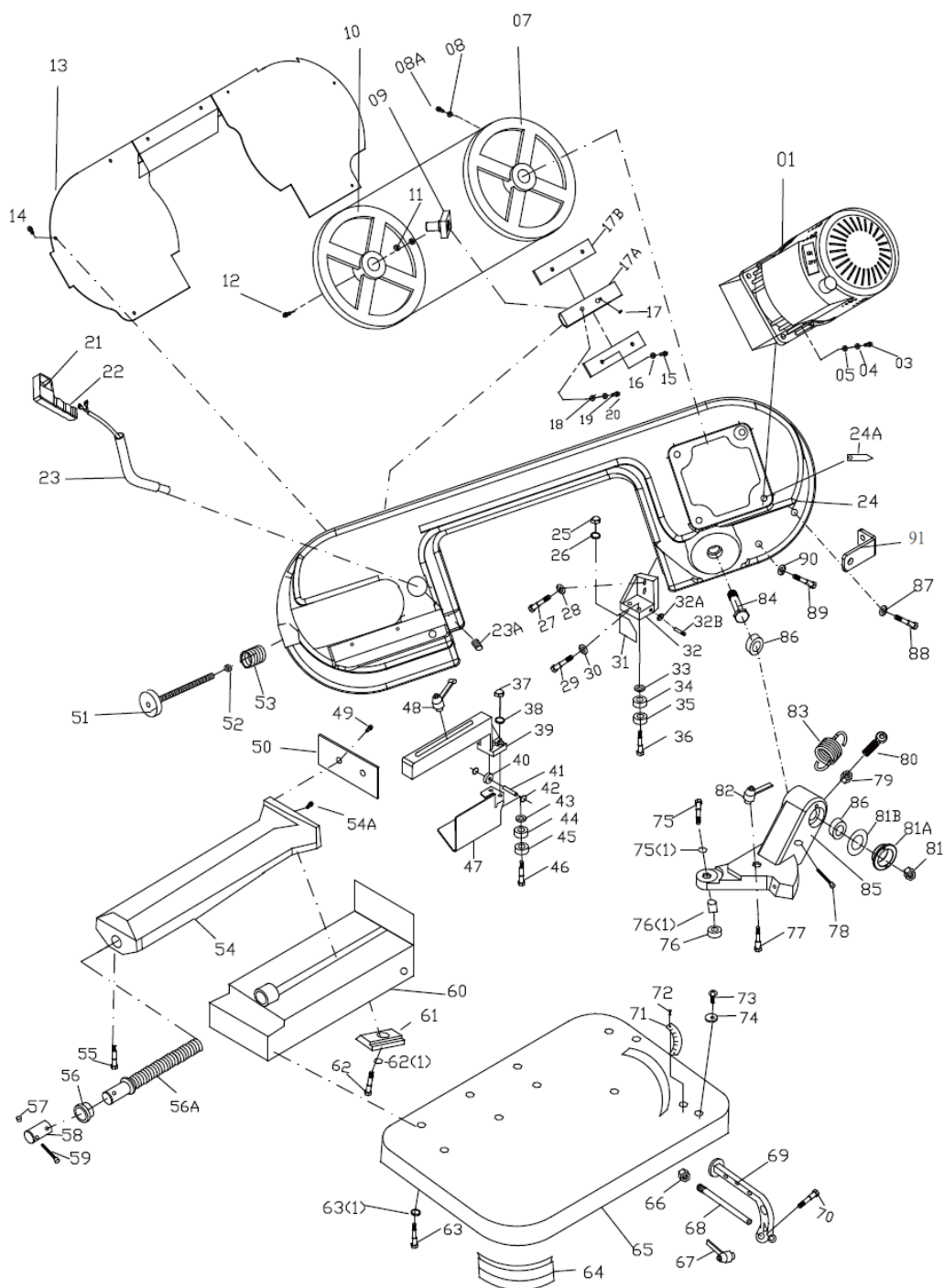
- Prueba de continuidad del circuito de protección equipotencial.

8.5 PUESTA FUERA DE SERVICIO DE LA MÁQUINA

- Desenchufar la clavija de la red eléctrica.
- Aflojar la cinta.
- Limpiar y lubricar la máquina con cuidado.
- Cubrir la máquina si es necesario.

9 VISTA DESMEMBRADA

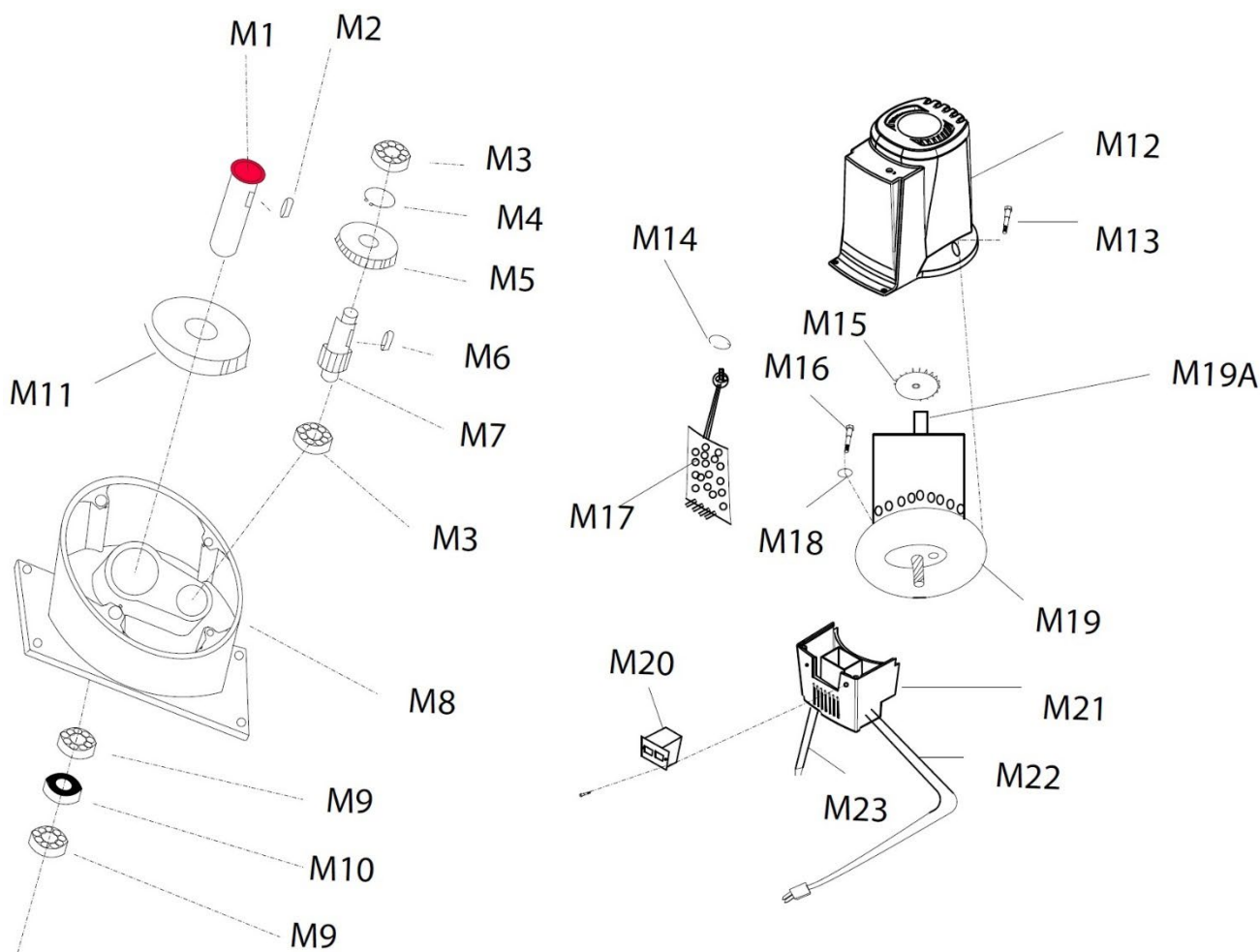
VISTA DESMONTADA PSR125MVE (VISTA 01)



NOMENCLATURA VISTA DESMONTADA PSR125MVE (VISTA 01)

Referencia	Descripción	Cantidad	Referencia	Descripción	Cantidad
1	MOTOR SOLO 1KW 230V Mono	1	48	MANGO DE SUJECIÓN	1
3	TORNILLO 8x25	4	49	Tornillo	1
4	ARANDELA ELÁSTICA M8	4	50	PLACA DE SUJECIÓN	1
5	ARANDELA M8x16x2	4	51	VOLANTE DE TENSIÓN DE CINTA	1
7	POLEA MOTRIZ	1	52	ARANDELA	1
8	ARANDELA M6	1	53	ARANDELA BELLEVILLE M10	8
8A	Tornillo	1	54	TORNILLO DE BANCO MÓVIL #RAL 9004	1
9	SOPORTE DE POLEA DE TENSIÓN	1	54A	TORNILLO	1
10	POLEA DE TENSIÓN	1	55	TORNILLO 4x6	1
11	RODAMIENTO 6201ZZ	2	56	ANILLO DE GUÍA	1
12	TORNILLO 8x16	1	56A	TORNILLO SIN FIN DE Morsa	1
13	CARCASA DEL ARCO	1	57	MANIVELA	2
14	TORNILLO 4x8	4	58	SOPORTE MANIVELA DE MORDAZA	1
15	TORNILLO 5x10	4	59	MANIVELA	1
16	ARANDELA ELÁSTICA M5	4	60	BASE #RAL 9004	1
17	TORNILLO 8x16	1	61	BRIDA	1
17A	BLOQUE DESLIZANTE DE TENSIÓN DE LA CINTA	1	62	TORNILLO M6X20 CON CABEZA DE 6 PUNTAS HUECAS NEGRO	1
17B	GUÍA DE TENSION DE CINTA	2	62(1)	Arandela	1
18	ARANDELA M8x16x2	4	63	ARANDELA ELÁSTICA M8	6
19	ARANDELA ELÁSTICA M8	4	63(1)	TORNILLO 8x16	1
20	TORNILLO 8x25	4	64	PATIN	4
21	BOTÓN GATILLO MANGO DE CONTROL	1	65	MESA #RAL 9004	1
22	MANGO DE GATILLO	1	66	TUERCA M12	1
23	BRAZO DE MANDO	1	67	MANGO DE SUJECIÓN	1
23A	TORNILLO M6x8	1	68	EJE DE TOPE DE CORTE	1
24	ARCO #RAL 2008	1	69	TOPE DE CORTE	1
24A	JUEGO DE 3 CINTA BIMETÁLICA M42 XPLR+LSCR 1440 X 13 X 0,6 - 10/14 DIENTES	4	70	TORNILLOS 6x20	1
25	TUERCA M6	2	71	GRADUACIÓN DEL ÁNGULO DEL ARCO	1
26	ARANDELA M6	2	72	TORNILLO 4x8	1
27	TORNILLOS 6x25	2	73	TORNILLO 6x12	2
28	ARANDELA M6	2	74	TOPE ÁNGULO DE CORTE 6°21'3	2
29	TORNILLO 5x10	1	75	TORNILLOS 6x35	1
30	Arandela	1	75(1)	TUERCA M6	1
31	PROTECCIÓN GUÍA CINTA TRASERA FIJA	1	76	ESPACIADOR	1
32	GUÍA DE CINTA TRASERA FIJA	1	76(1)	TORNILLO 3/8x11/2	1
32A	RODAMIENTO 625 ZZ	1	77	EJE DE BLOQUEO DEL ARCO	1
32B	PASADOR	1	78	TUERCA	1
33	Arandela	2	79	GANCHO DE TENSIÓN	1
34	RODAMIENTO 607 Z	2	80	TUERCA CON PUNTAL	1
35	RODAMIENTO 607 Z	2	81	TUBERÍA	1
36	EJE EXCÉNTRICO	2	81A	TAPA DE RODAMIENTO	1
37	TUERCA M6	2	81B	MANGO DE SUJECIÓN SOPORTE DE ARCO 3/8	1
38	Arandela	2	82	MUELLE DE RETORNO PARA SIERRA DE CINTA SR 125 MV	1
39	GUÍA DE CINTA DELANTERA MÓVIL	1	83	EJE SOPORTE DEL ARCO	1
40	RODAMIENTO 625 ZZ	2	84	SOPORTE GIRATORIO #RAL 2008	1
41	PASADOR	2	85	RODAMIENTO 30202	1
42	ARANDELA M5	2	86	ARANDELA	2
43	Arandela	2	87	VIS	1
44	Rodamiento 607	2	88	VIS	1
45	Rodamiento 607	2	89	TUERCA	1
46	EJE EXCÉNTRICO	2	90	PLACA DE RESORTE	1
47	PROTECCIÓN GUÍA CINTA DELANTERA MÓVIL	1	91	TORNILLO 6x12	1

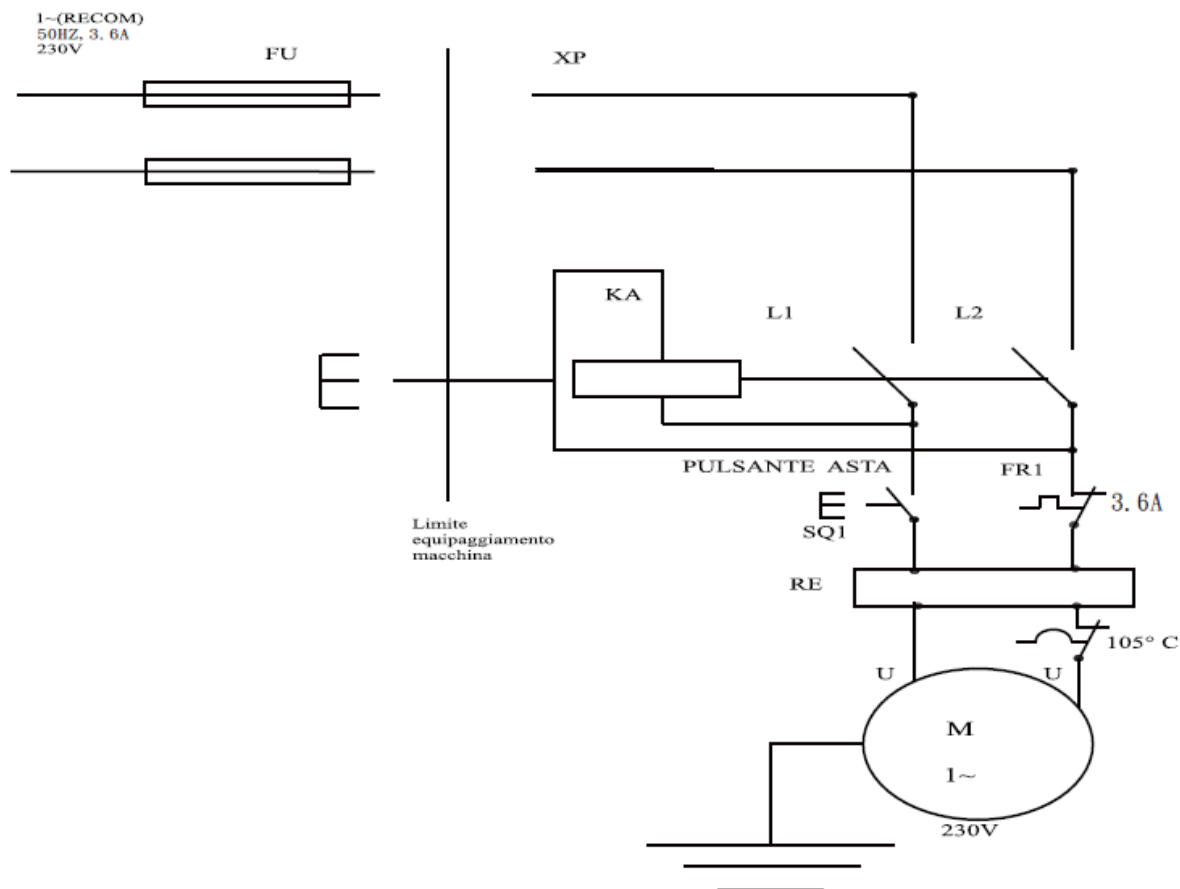
VISTA DESMONTADA DEL MOTOR PSR125MVE (VISTA 02)



NOMENCLATURA VISTA DESMONTADA DEL MOTOR PSR125MVE (VISTA 02)

Referencia	Referencia	Denominación	Cantidad	Observación
M1		EJE REDUCTOR	1	
M2		CHAVETA 5x5x10	1	
M3		RODAMIENTO 607	2	
M4		ANILLOS DE SEGURIDAD	1	
M5		PIÑÓN INFERIOR	1	
M6		CHAVETA 4x4x6	1	
M7		EJE DEL PIÑÓN	1	
M8		CAJA DE ENGRANAJES	1	
M9		RODAMIENTO 6202	2	
M10		JUNTA DE ACEITE 15x32x7	1	
M11		PIÑÓN SUPERIOR	1	
M12		CARTER SUPERIOR DEL MOTOR	1	
M13		TORNILLO 4x10	1	
M14		TUERCA M6	1	
M15		VENTILADOR	1	
M16		TORNILLO 5x20	1	
M17		PLACA ELECTRÓNICA COMPLETA	1	
M18		JUNTA DE ACEITE	1	
M19		MOTOR	1	
M19A		EJE DEL MOTOR	1	
M20		INTERRUPTOR «MARCHA/PARADA»	1	
M21		CARCASA INFERIOR DEL MOTOR	1	
M22		CABLE DE ALIMENTACIÓN	1	
M23		CABLE INTERRUPTOR GATILLO	1	

ESQUEMA ELÉCTRICO PSR125MVE



Referencia	Designación	Cantidad
KA	Protector CE	1
SB1	Interruptor de parada (OFF)	1
SB2	Interruptor general (ON)	1
XP	Cable de alimentación	1
SO1	Interruptor de encendido y apagado	1
M	Motor 1010 W	1
FRI	Protector térmico	1
RE	Inversor	1

11 NIVEL SONORO

Los datos relativos al nivel de ruido emitido por esta máquina durante el proceso de trabajo dependerán del tipo de material a rectificar y del tipo de muela. Por este motivo, los datos de las mediciones son relativos.

El riesgo de lesiones auditivas para el operador depende del tiempo de exposición al ruido.

El operador debe llevar cascos antirruído u otros medios de protección individual adecuados cuando la potencia acústica supere los 85 dB(A) en el lugar de trabajo.

- Nivel de presión acústica (1 m en vacío):
 $L_pA = 69,5 \text{ dB(A)}$
- Nivel de potencia acústica (1 m en vacío):
 $L_wA = 74,9 \text{ dB(A)}$

El cálculo de la potencia acústica se ha realizado teniendo en cuenta factores tales como: la reverberación del lugar de ensayo, la absorción del ruido en el suelo y otros que pueden interferir en las mediciones. Esta estimación permite afirmar que, sobre los valores obtenidos, el grado de error sería de alrededor de 3 dB(A).

Los valores indicados son niveles de emisión y no necesariamente niveles que permitan trabajar con seguridad. Aunque existen correlaciones entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, estas no pueden utilizarse de forma fiable para determinar si son necesarias precauciones adicionales. Los parámetros que influyen en los niveles reales de exposición incluyen las características del taller, otras fuentes de ruido, etc., es decir, el número de máquinas y los procesos de fabricación cercanos. Además, los niveles de exposición admisibles pueden variar de un país a otro. Sin embargo, esta información permite al usuario de la máquina realizar una mejor evaluación de los riesgos.



12 NIVEL DE VIBRACIONES

Los datos relativos a las vibraciones transmitidas por esta máquina durante el proceso de trabajo dependerán del tipo de material utilizado y del tipo de disco. Por este motivo, los datos de las mediciones son relativos.

La exposición a las vibraciones puede tener graves consecuencias para la salud del trabajador. Una persona sometida diariamente a vibraciones de gran amplitud puede presentar, a largo plazo, trastornos neurológicos y articulares.

Estos valores deben tenerse en cuenta al evaluar el nivel de exposición.

La exposición regular y frecuente a un disco de trabajo altamente vibratorio expone las manos y los brazos de los trabajadores a trastornos crónicos conocidos como «síndrome de vibración».

La evaluación del nivel de exposición se basa en el cálculo del valor de exposición diaria $A(8)$, normalizado a un periodo de referencia de 8 horas.

Cada vez que un empleado está sometido a vibraciones de tipo $A(8)$ que superan el nivel de exposición diaria que activa la acción fijado en $2,5 \text{ m/s}^2$, el empleador debe evaluar los riesgos de la tarea asignada al empleado y aplicar medidas de control.

Valores de exposición a las vibraciones transmitidas al sistema mano-brazo:

- Valor límite de exposición diaria:
 $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$
- Valor de exposición diaria que activa la acción:
 $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$

- Nivel medio de vibraciones en manos/brazos:
 $A(8) \leq 1,02 \text{ m/s}^2$

13 PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

Su máquina contiene muchos materiales reciclables.

Este logotipo indica que las máquinas usadas no deben mezclarse con otros residuos.

De este modo, el reciclaje de las máquinas se llevará a cabo en las mejores condiciones, de conformidad con la Directiva Europea RAEE 2012/19/UE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

Diríjase a su ayuntamiento o a su distribuidor para conocer los puntos de recogida de máquinas usadas más cercanos a su domicilio.

Le agradecemos su colaboración en la protección del medio ambiente.



14 GARANTÍA

En caso de que la máquina sea cubierta por la garantía, la reparación deberá ser realizada exclusivamente por un servicio posventa autorizado. La garantía de la máquina tiene una validez de 2 años a partir de la fecha de compra por parte del usuario.

Este producto se beneficia de una ampliación de la garantía de 2 años adicionales, siempre que el usuario registre el producto en el sitio web PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS (www.peugeot-outils-pro.com) en un plazo de 30 días a partir de la fecha de compra. Esta ampliación de la garantía está sujeta a las mismas condiciones que la garantía inicial.

Los accesorios y consumibles no están cubiertos por la garantía.

Es importante conservar la factura, que sirve como certificado de garantía.

La garantía se limita a la reparación o sustitución gratuita de las piezas defectuosas, tras la evaluación del fabricante.

Para cualquier solicitud de información o de piezas de repuesto relacionadas con la máquina, es imprescindible proporcionar la información exacta que figura en la placa de características.

La garantía no cubre los daños causados por el usuario o por un reparador no autorizado por la empresa Tivoly.

Enlace a las condiciones generales de garantía:



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD «ORIGINCE»

El (fabricante/importador) abajo firmante:

TIVOLY

266 ROUTE PORTES DE TARENTAISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

Declara que la máquina nueva que se indica a continuación:

- Denominación: **SIERRA DE CINTA MANUAL**
- Marca: **PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS**
- Modelo: **PSR125MVE**
- Referencia: **PPM00300001**
- N.º de serie:

Cumple con la legislación armonizada aplicable:

- **Directiva de máquinas 2006/42/CE (hasta el 19 de enero de 2027)**
- **Reglamento UE 2023/1230 (a partir del 20 de enero de 2027)**

Cumple con los requisitos esenciales de seguridad que le son aplicables:

- **Directiva de baja tensión 2014/35/UE**
- **Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE**
- **Directiva RAEE 2012/19/UE**
- **Directiva RoHS-2 2011/65/UE**
- **REACH 1907/2006**
- **Directiva sobre ruido 2003/10/CE**
- **Directiva sobre vibraciones 2002/44/CE**

Hecho en TOURS-EN-SAVOIE
El

Stéphane Le Mounier
Director General



Persona autorizada para constituir el expediente técnico:

- Sr. LE MOUNIER – TIVOLY – 266 ROUTE PORTES DE TARENTAISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

	TIVOLY: Sede social: 266 ROUTE PORTES DE TARENTAISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE www.peugeot-outils-pro.com	SERVICIO DE ATENCIÓN AL USUARIO Tel.: +33(0)4 79 89 59 00
	En su constante preocupación por mejorar la calidad de sus productos, TIVOLY se reserva el derecho de modificar sus características. La información, las fotos, las vistas detalladas y los esquemas contenidos en este documento no son contractuales.	Edición septiembre 2025 Manual PSR125MVE