

# SIBERT INSTRUMENTS

## LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI TIPO MBF 150



SIBERT INSTRUMENTS  
CENTRE HOUSE  
THE PINES  
BROAD STREET  
GUILDFORD  
SURREY  
GU3 3BH  
ENGLAND

TEL: 0044 (0) 1483 301622  
FAX: 0044 (0) 1483 302699

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**IMPORTANTE REGISTRAZIONE CLIENTI**

**PER ASSICURARSI DI RICEVERE DA SIBERT INSTRUMENTS EVENTUALI PARTI  
NECESSARIE O AGGIORNAMENTI DELLA DOCUMENTAZIONE, STACCARE QUESTA  
PAGINA E INVIARLA A MEZZO FAX O POSTA A:-**

**SIBERT INSTRUMENTS  
CENTRE HOUSE  
THE PINES  
BROAD STREET  
GUILDFORD**

**TELEFONO: 0044 (0) 1483 301622**

**FAX: 0044 (0) 1483 302699**

**POSTA SALES@SIBERT.CO.UK  
ELETTRONICA:**

**SURREY  
GU3 3BH  
UNITED KINGDOM**

<b>NOME SOCIETÀ:</b>  <b>INDIRIZZO:</b>	
<b>ALL'ATTENZIONE DI:</b>	
<b>FAX:</b>  <b>TELEFONO:</b>  <b>POSTA ELETTRONICA:</b>	

**NON SCRIVERE SOTTO A QUESTA RIGA**

<b>NUMERO DI SERIE DELL'APPARECCHIO</b>	
<b>DATA DI FABBRICAZIONE</b>	
<b>TIMBRO E FIRMA DEL TECNICO QA</b>	

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**INDICE**

<b>SEZIONE</b>	<b>INDICE</b>
1	COMUNICAZIONI IMPORTANTI
2	SCHEMA DELL'APPARECCHIO
3	MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO
4	PANNELLO DI CONTROLLO
5	PIATTO A VUOTO
6	PIATTELLO ROTANTE
7	FUNZIONAMENTO
8	TABELLA DI MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI
9	SCHEMI E TRACCIATI ELETTRICI E PNEUMATICI
10	NUMERO DI SERIE, SPECIFICHE TECNICHE E CERTIFICATO DI COLLAUDO
11	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 1  
COMUNICAZIONI IMPORTANTI**

**Please do not switch on this equipment unless the operating manual has been fully read and understood. If there is any difficulty in understanding, or a translation is required, please contact the address below:**

**Ne mettez pas cet équipement sous tension avant d'avoir entièrement lu et compris le manuel d'utilisation. Si vous rencontrez des difficultés de compréhension ou avez besoin d'une traduction, contactez l'adresse suivante:**

**Bitte schalten Sie die Geräte nicht ein, bevor Sie das Bedienungshandbuch vollständig gelesen und verstanden haben. Wenn dabei Verständnisschwierigkeiten auftreten oder Sie eine Übersetzung benötigen sollten, wenden Sie sich bitte an die nachfolgende Adresse:**

**Non accendere questa apparecchiatura senza prima avere attentamente letto e compreso il Manuale delle istruzioni. In caso di difficoltà di comprensione, o se si richiede una traduzione, si prega di contattare il seguente indirizzo.**

**Deze apparatuur pas inschakelen als u de handleiding helemaal hebt gelezen en begrepen. Mocht er iets zijn dat u niet begrijpt, of mocht u een vertaling nodig hebben, neem dan contact op met het onderstaande adres:**

**No encienda este equipo antes de haber leído y comprendido El Manual de Funcionamiento correspondiente. Si tuviera alguna dificultad en comprenderlo o necesita una traducción, sírvase contactar con la dirección siguiente:**

**SIBERT INSTRUMENTS  
CENTRE HOUSE  
THE PINES  
BROAD STREET  
GUILDFORD  
SURREY  
GU3 3BH**

**NUM. TEL.: 0044 (0) 1483 301622  
NUM. FAX: 0044 (0) 1483 302699**

**LA MANUTENZIONE E LA  
REGOLAZIONE DELL'APPARECCHIO  
SONO CONSENTITE  
ESCLUSIVAMENTE A PERSONALE  
AUTORIZZATO**

**\* ACCESSO E REGOLAZIONE SONO  
CONSENTITI SOLO PER LE PARTI CHE  
POSSONO ESSERE REGOLATE O  
RIPARATE DA PERSONALE NON SIBERT\***

**SI PREGA DI NOTARE CHE:**

**L'ADATTATORE DI CENTRATURA E IL  
TAPPETINO IN GOMMA SONO FORNITI  
COME SET INDIVISIBILE E NON DEVONO  
ESSERE SCAMBIATI CON ARTICOLI DI ALTRI  
SET.**

## **PARTI DI RICAMBIO**

**UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE LE  
PARTI DI RICAMBIO RACCOMANDATE.  
PER UN ELENCO DELLE PARTI DI  
RICAMBIO AUTORIZZATE SI PREGA DI  
CONTATTARE IL PRODUTTORE.**

**SIBERT INSTRUMENTS  
CENTRE HOUSE  
THE PINES  
BROAD STREET  
GUILDFORD  
SURREY  
GU3 3BH**

**NUM. TEL.: 0044 (0) 1483 301622**

**NUM. FAX: 0044 (0) 1483 302699**


**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 1  
COMUNICAZIONI IMPORTANTI**

**ETICHETTE DI AVVERTENZA**

**ARRESTO  
DI EMERGENZA**

**SUL PANNELLO ANTERIORE**

<b>PERICOLO</b> 	RIMUOVERE IL PANNELLO DI COPERTURA SOLO DOPO AVER SCOLLEGATO L'APPARECCHIO DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE	TENSIONE DI RETE 200-250 V CA 50 Hz	SU TUTTI I PANNELLI PROTETTIVI AMOVIBILI DEI SISTEMI ELETTRICI
--	--	--	--

**NOTA:-**

**QUESTO APPARECCHIO È CONCEPITO PER LUCIDARE IL  
RETRO DELLE MATRICI CD O LD (SE LD FORNITI DA UN  
APPARECCHIO) E NON DEVE ESSERE UTILIZZATO PER ALTRI  
SCOPI.**

**QUANDO SI OPERA SU MATRICI  
IN NICHEL È CONSIGLIABILE  
INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI.**

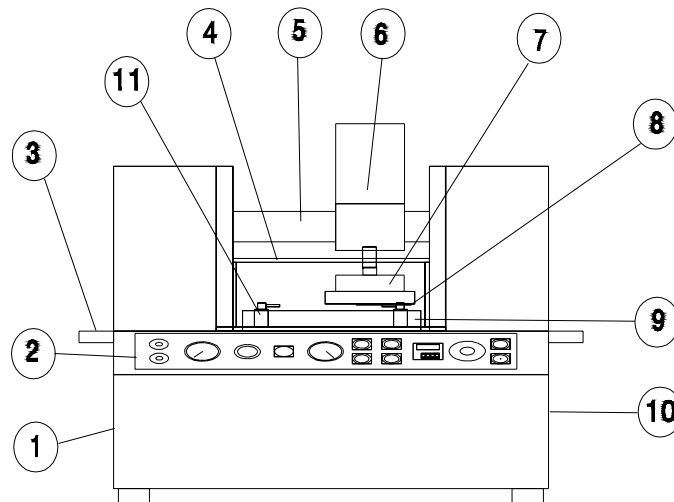
**QUANDO SI SOSTITUISCE IL SACCHETTO DEL FILTRO  
DELL'ASPIRAPOLVERE SI PREGA DI INDOSSARE UNA MASCHERA  
PROTETTIVA PER LA RESPIRAZIONE.**

**NOTA :-**

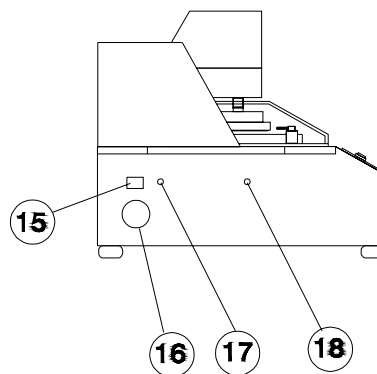
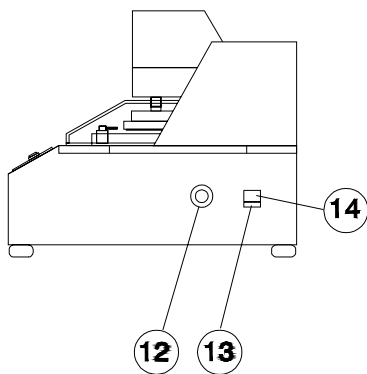
**I MODELLI MBF 150 E MBF 360 SONO STATI COLLAUDATI CON UN  
LIVELLO DI SUONO CONTINUO PESATO "A" E NON SUPERANO  
LIVELLI DI RUMORE DI 70 DECIBEL.**

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 2 SCHEMA DELL'APPARECCHIO



- |   |  |    |                                     |
|---|--|----|-------------------------------------|
| 1 | Scarico del vuoto e alimentazione di rete      | 7  | Piattello Rotante                   |
| 2 | Pannello di controllo                          | 8  | Dischetto Abrasivo                  |
| 3 | Maniglie per il trasporto                      | 9  | Piatto a vuoto                      |
| 4 | Protezione di sicurezza / Pannello antipolvere | 10 | Collegamenti elettrici e pneumatici |
| 5 | Albero di sollevamento della testa             | 11 | Effusori del getto d'aria           |
| 6 | Testa  |    |                                     |



- |    |                                    |    |   |
|----|------------------------------------|----|---|
| 12 | Ingresso di alimentazione aria     | 15 | Alimentazione di rete per l'estrattore del vuoto    |
| 13 | Fusibile per alimentazione di rete | 16 | Scarico del vuoto                                   |
| 14 | Presca dell'alimentazione di rete  | 17 | Fusibile di alimentazione dell'estrattore del vuoto |
|    |                                    | 18 | Vite di regolazione del flusso dei getti d'aria     |

**AVVERTENZA: NON MODIFICARE I REGOLATORI PNEUMATICI INTERNI PREIMPOSTATI**

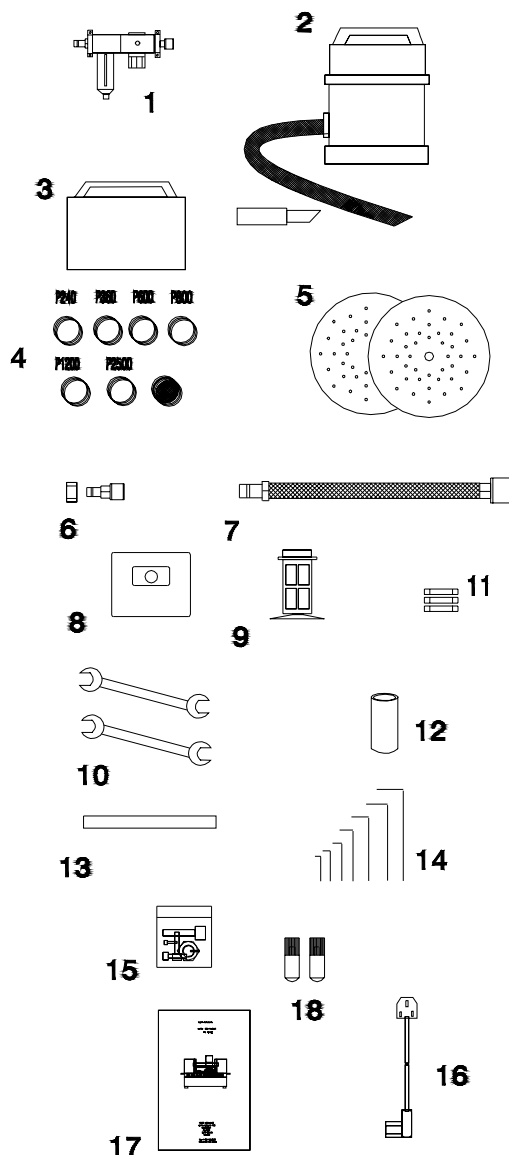
2.1

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 3 MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO

Disimballare con attenzione l'**MBF** e verificare che non si sia danneggiato durante il trasporto e che tutti gli accessori seguenti siano presenti.

- 1 Unità filtro e regolatore
- 2 Unità di estrazione del vuoto, con bocchetta per fessure
- 3 Kit di utensili e parti di ricambio (contenente):-
- 4 200 Dischetti abrasivi P240 (58 micron)  
200 Dischetti abrasivi P360 (40 micron)  
200 Dischetti abrasivi P600 (26 micron)  
200 Dischetti abrasivi P800 (22 micron)  
200 Dischetti abrasivi P1200 (14 micron)  
200 Dischetti abrasivi P2500 (8 micron)  
50 Cuscinetti di finitura/appoggio in carburo di silicio pad
- 5 2 Tappetini per il piatto a vuoto:-  
1 per Matrici forate  
1 per Matrici non forate
- 6 1 Unità di controllo e fermaglio per manicotto
- 7 1 Tubo dell'aria (dall'unità filtro all'MBF)
- 8 1 Sacchetto per il filtro dell'estrattore del vuoto, di ricambio
- 9 1 Filtro della linea dell'aria, di ricambio
- 10 2 Chiavi per la testa lappatrice
- 11 5 Fusibili di ricambio  
3 Fusibili per alimentazione di rete  
2 Fusibili per estrattore del vuoto
- 12 1 Filtro del vuoto, di ricambio
- 13 1 Barra di impostazione della testa
- 14 Chiavi Allen assortite
- 15 Dadi e bulloni di ricambio
- 16 Cavo di alimentazione
- 17 Manuale
- 18 Spie di alimentazione

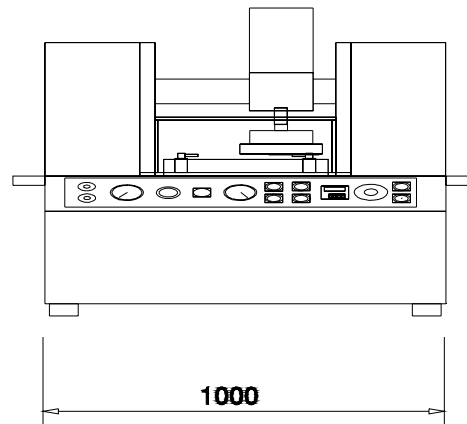


**NOTA:- PESO DELL'MBF 150 e dell'UNITÀ DI ESTRAZIONE DEL VUOTO,  
INCLUSA LA SCATOLA DI IMBALLAGGIO = 150 KG (0,15 t)  
PESO DEL BANCO (SE FORNITO) = 200 KG (0,2 t)**

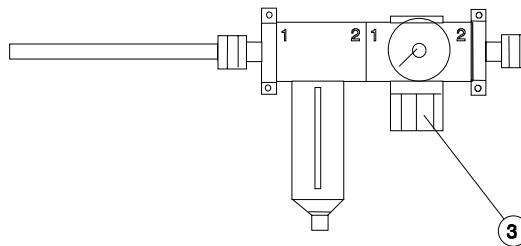
# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 3 MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO

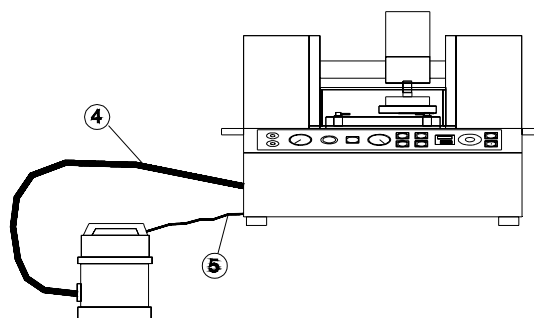
Posizionare l'**MBF 150** su un banco robusto con sufficiente spazio circostante, per consentire il collegamento dell'unità di estrazione del vuoto.



Collegare l'Unità filtro/di regolazione alla linea di alimentazione dell'aria utilizzando l'unità di controllo fornita. L'entrata è a sinistra e contrassegnata da '1'. Prima di collegare l'**MBF 150** è importante regolare la pressione dell'aria a 5 - 7 Bar ( 80 -100. p.s.i. ) ruotando la manopola di regolazione (3).



Collegare il tubo del vuoto (4) e il cavo di alimentazione (5) dall'Unità di estrazione del vuoto all'**MBF 150**. L'Unità di estrazione del vuoto può essere situata sotto l'**MBF 150** ma deve rimanere di facile accesso per consentire la sostituzione dei sacchetti del filtro.



**NOTA:-**  
Se necessario, è disponibile su richiesta un estrattore di tipo K1.

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

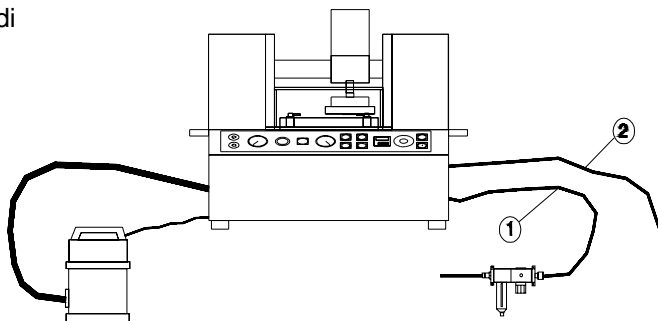
## SEZIONE 3 MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO

Ora è possibile collegare l'Unità filtro e regolatore ( 1 ) e attivare l'alimentazione dell'aria. Collegare ora il cavo di alimentazione di rete ( 2 ) ad una presa di alimentazione adeguata.

L'apparecchio viene fornito in grado di operare alle seguenti tensioni di rete:-

220 V  $\pm$ 10% CA 50/60 Hz  
110 V  $\pm$ 10% CA 50/60 Hz .

Prima di effettuare il collegamento alla rete di alimentazione, controllare le specifiche sul lato dell'apparecchio oppure consultare la sezione 10 del presente manuale.



**QUANDO SI OPERA SU MATRICI IN NICHEL È CONSIGLIABILE INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI.**

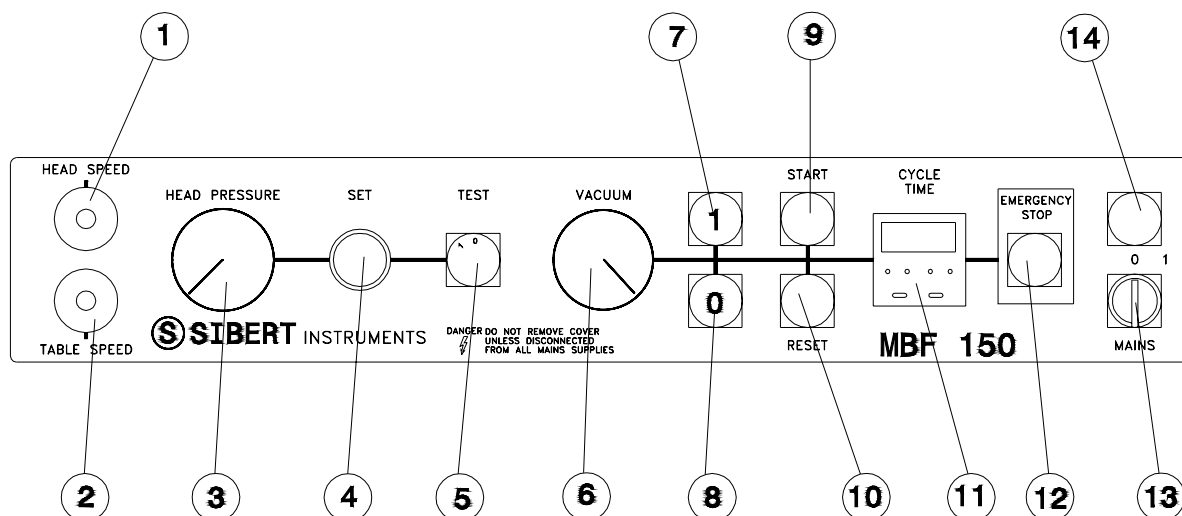
**QUANDO SI SOSTITUISCE IL SACCHETTO DEL FILTRO DELL'ASPIRAPOLVERE INDOSSARE UNA MASCHERA PROTETTIVA PER LA RESPIRAZIONE.**

**QUANDO SI PULISCE L'APPARECCHIO, NON SOFFIARE VIA LA POLVERE. UTILIZZARE SEMPRE UN ASPIRATORE O UN PANNO INUMIDITO CON ALCOOL ISOPROPILICO.**

**NOTA:-I MODELLI MBF 150 E LDMBF 360 SONO STATI COLLAUDATI CON UN LIVELLO DI SUONO CONTINUO PESATO "A" E NON SUPERANO LIVELLI DI RUMORE DI 70 DECIBEL.**

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

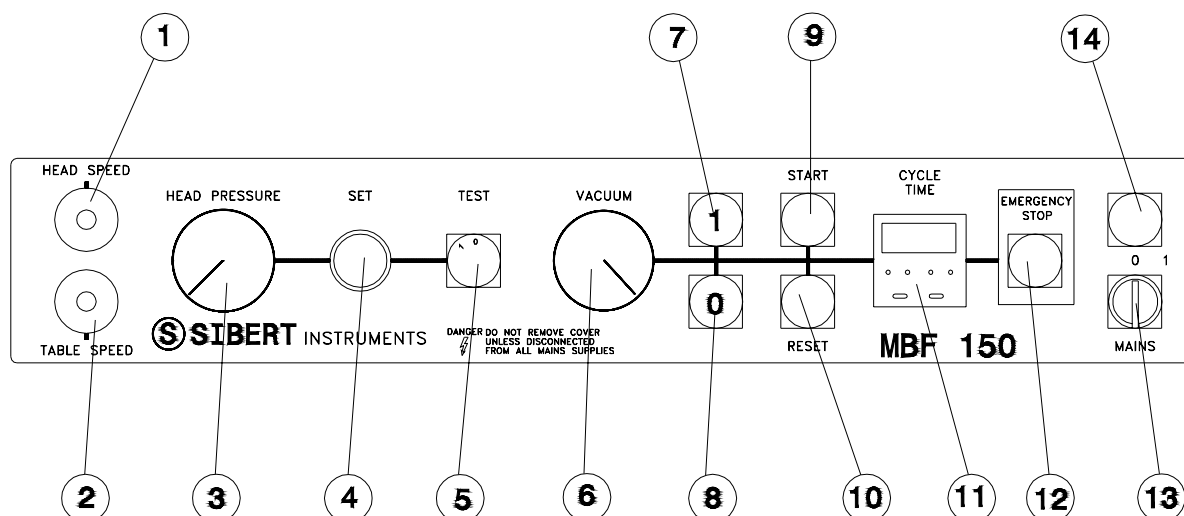
## SEZIONE 4 PANNELLO DI CONTROLLO



- |   |   |  |
|---|---|--|
| 1 | CONTROLLO DELLA VELOCITÀ DELLA TESTA                | Regola la velocità di rotazione della Testa lappatrice fino a circa 800 giri/min.  |
| 2 | CONTROLLO DELLA VELOCITÀ DEL PIATTO                 | Regola la velocità di rotazione del Piatto a vuoto girevole fino a circa 500 giri/min.   |
| 3 | MANOMETRO DELLA PRESSIONE DELLA TESTA               | Indica la pressione della Testa lappatrice. Mostra la pressione soltanto a Testa abbassata (cioè in uso) o quando l'interruttore Test è impostato su 1.  |
| 4 | MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DELLA TESTA | Regola la pressione della testa fino a 1,9 bar ( 27-28 p.s.i. ). A coperchio aperto occorre regolare la pressione utilizzando l'interruttore Test, per consentire il passaggio dell'aria nel Cilindro di pressione della testa.                            |
| 5 | INTERRUTTORE TEST DELLA PRESSIONE DELLA TESTA       | Abbassa la testa lappatrice manualmente, consentendo di impostare la pressione o sostituire la testa smerigliatrice. <b>Si noti</b> che con l'interruttore impostato su 1 il coperchio non si abbassa quando viene avviato il ciclo.                       |
| 6 | MANOMETRO DEL VUOTO DEL PIATTO                      | Indica il vuoto che trattiene la Matrice sul Piatto a vuoto. Se il vuoto è inferiore a -0,5 bar ( -15" Hg ) il coperchio non si abbassa quando viene avviato il ciclo. In tal modo il Piatto ruota soltanto se la Matrice è assicurata saldamente ad esso. |
| 7 | INTERRUTTORE DI ATTIVAZIONE DEL VUOTO               | Attiva l'alimentazione del vuoto al piatto. Inoltre accende l'Unità di estrazione del vuoto.   |

# LAPPATRICI PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 4 PANNELLO DI CONTROLLO



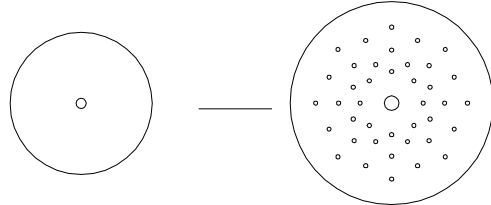
- |    |   |   |
|----|---|---|
| 8  | INTERRUPTORE DI<br>DISATTIVAZIONE DEL VUOTO | Disattiva il vuoto del piatto e l'Unità di estrazione del vuoto. Non disattiva il vuoto se l'apparecchio è ancora impegnato nel ciclo di finitura.  |
| 9  | INTERRUPTORE DI AVVIO<br>CICLO              | Richiude il coperchio e avvia il ciclo di finitura in base al tempo, alla pressione e alle velocità predefiniti. La Testa e il Piatto si arrestano automaticamente al termine del ciclo e il coperchio si apre.   |
| 10 | RESET DEL CICLO                             | Resetta il ciclo di finitura in qualsiasi momento.  |
| 11 | TIMER DEL CICLO                             | È possibile impostare la lunghezza del ciclo regolando i pulsantini di comando sotto al display. A coperchio chiuso, appare il conto alla rovescia del tempo di finitura.   |
| 12 | PULSANTE ARRESTO DI<br>EMERGENZA ROSSO      | È possibile arrestare l'apparecchio in qualsiasi momento premendo il PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA ROSSO. Ciò interrompe l'alimentazione di aria e elettricità all'apparecchio.<br>Si consiglia di attendere 5 secondi prima di disinserire il PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA per permettere il corretto funzionamento della Valvola di accensione a vuoto scarso, evitando che il coperchio si apra troppo rapidamente.<br>Occorre disinserire il pulsante per poter tornare ad utilizzare l'apparecchio. L'apparecchio si resetta automaticamente. |
| 13 | INTERRUPTORE DI<br>ALIMENTAZIONE            | Accende e spegne l'apparecchio, a condizione che il pulsante Arresto di emergenza sia disinserito.  |
| 14 | INDICATORE ENERGIA                          | Indica che l'apparecchio è acceso e che il pulsante Arresto di emergenza è disinserito.   |

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

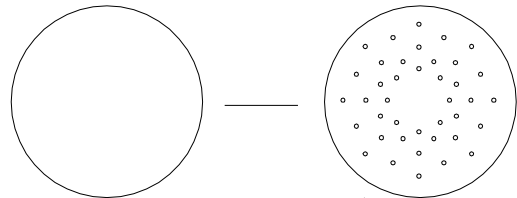
## SEZIONE 5 PIATTO A VUOTO

Il Piatto a vuoto girevole può alloggiare Matrici forate e non forate, se si utilizza il corretto tappetino in gomma. Ciò consente di aspirare sulle aree appropriate del piatto.

Il tappetino con l'adattatore di centratura è indicato per le **Matrici forate**.



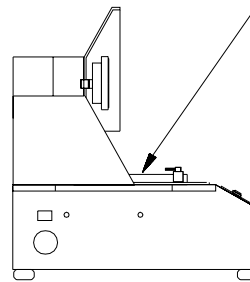
Il tappetino che consente il vuoto da tutte le aree del piatto è adeguato per le **Matrici non forate**.



È possibile scambiare agevolmente i tappetini quando l'alimentazione del vuoto è disattivata. È importante mantenere sempre puliti i tappetini. Occorre lavarli in acqua e sapone.

Se necessario, una leggera applicazione di talco in polvere può evitare la formazione di una pellicola adesiva sul tappetino.

Le particelle di polvere di nichel aspirate nel piatto vengono bloccate dal Filtro del piatto a vuoto (le istruzioni sulla procedura di sostituzione del piatto sono riportate nella Sezione 7).



**QUANDO SI PULISCE L'APPARECCHIO, NON SOFFIARE VIA LA POLVERE.  
UTILIZZARE SEMPRE UN ASPIRATORE O UN PANNO INUMIDITO CON  
ALCOOL ISOPROPILICO.**

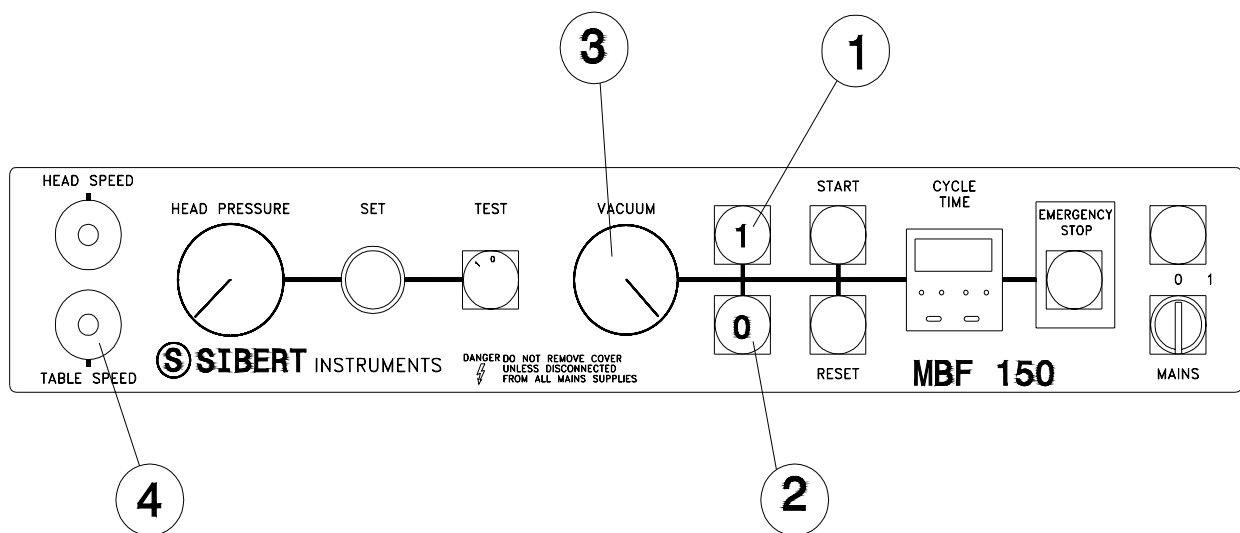
# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 5 PIATTO A VUOTO

L'alimentazione del vuoto nel Piatto può essere attivata premendo l'interruttore di Attivazione del vuoto ( 1 ) e disattivata premendo l'interruttore di Disattivazione del vuoto ( 2 ). Il vuoto non può essere disattivato mentre l'operazione di finitura è in corso. Ciò assicura che la Matrice sia sempre trattenuta saldamente al piatto. Se il piatto perde il vuoto durante il ciclo di finitura, il ciclo si arresta automaticamente.

Quando si posiziona sul piatto una Matrice è importante accertarsi che ricopra tutti i fori del vuoto. Quando il vuoto è attivato, il manometro del vuoto del piatto ( 3 ) deve mostrare un valore compreso fra -0,5 bar ( -15" Hg ) e -0,9 bar ( -27" Hg ) per consentire l'avvio del ciclo.

È possibile regolare la velocità di rotazione del Piatto a vuoto utilizzando la Manopola di regolazione della velocità del piatto ( 4 ). Nella maggioranza dei casi l'impostazione adeguata è 60 - 70.



# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 6 PIATTELO ROTANTE

È possibile impostare la velocità di rotazione della Piattello rotante utilizzando la Manopola di regolazione della velocità del vuoto ( **1** ).

È possibile regolare la pressione della testa utilizzando la Manopola di regolazione della pressione della testa ( **3** ). Si consiglia di effettuare questa regolazione prima di avviare il ciclo di finitura. Nella maggioranza dei casi, è adeguata una pressione di 1,0 - 1,5 bar (15-20 psi).

Per attivare la pressione dell'aria sul Cilindro di abbassamento della testa è disponibile un comando di azionamento manuale prioritario sul pannello anteriore ( **4** ). Quando questo controllo viene impostato su 1 la pressione della testa può essere regolata mediante la Manopola di regolazione della pressione della testa ( **3** ).

È importante riportare sempre questo interruttore sullo 0. Infatti il ciclo di finitura non si avvia se l'interruttore rimane in posizione 1.

A coperchio aperto si possono posizionare o sostituire i dischetti abrasivi.

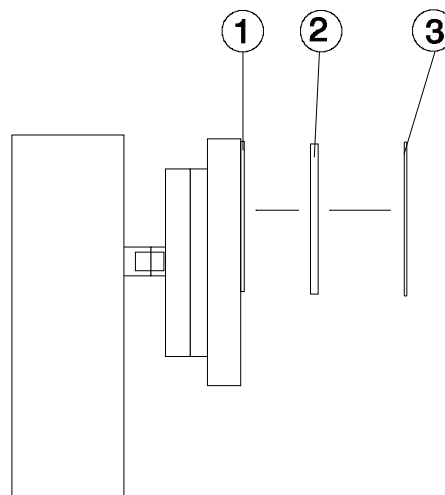
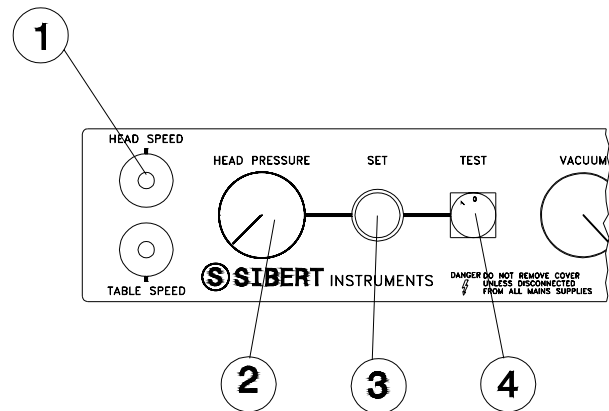
I dischetti abrasivi vengono posizionati sul pad girevole ( **1** ) sulla Piattello rotante.

Un Pad in carburo di silicio ( **2** ) viene utilizzato come appoggio per i dischetti abrasivi. Presenta un dorso adesivo mediante il quale viene attaccato direttamente al disco girevole ( **1** ) sulla Piattello rotante. Tale pad si può utilizzare anche per fornire una lappatura alternativo al retro della Matrice, quando su di essa sia stata effettuata la finitura superficiale richiesta.

Anche i Dischetti abrasivi ( **3** ) presentano un dorso adesivo per mezzo del quale vengono attaccati alla superficie dei Cuscinetti in carburo di silicio. Ciò assicura la flessibilità del supporto dei dischi e determina una lappatura sempre uniforme.

Insieme all'apparecchio si forniscono inizialmente 1200 dischi (di vari gradi), ma si possono ordinare altri dischi in qualsiasi momento, come necessario.

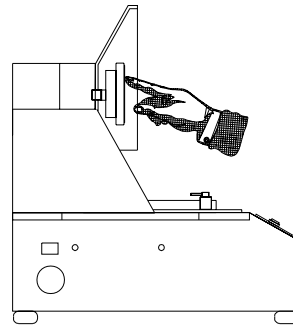
Si prega di utilizzare un nuovo Disco finitore per ciascun ciclo di lucidatura.



# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

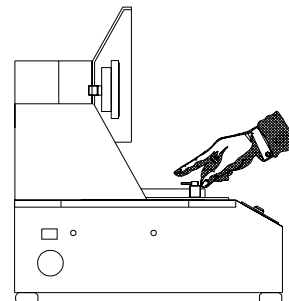
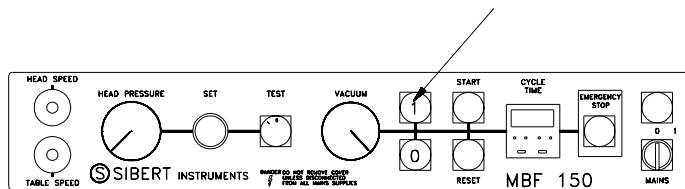
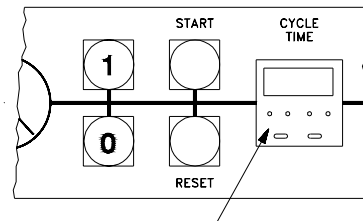
## SEZIONE 7 FUNZIONAMENTO

Selezionare un disco finitore di grado adeguato. Ciò dipende dalla superficie che ha la Matrice prima della finitura e dalla durezza del nichel. È consigliabile iniziare con un disco di gradazione media, P800 o P600 (22 o 26 micron), perché i dischi di questo tipo rimuovono meno materiale e nella maggioranza dei casi producono una finitura superficiale adeguata. I dischi a gradazione più fine, P1200 o P2500 (14 e 8 micron) possono essere utilizzati per ottenere una lucidatura superiore.

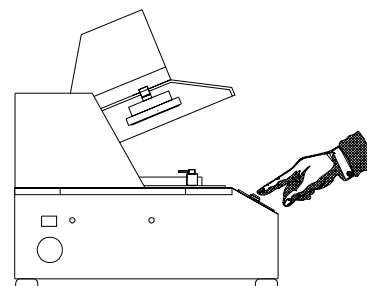
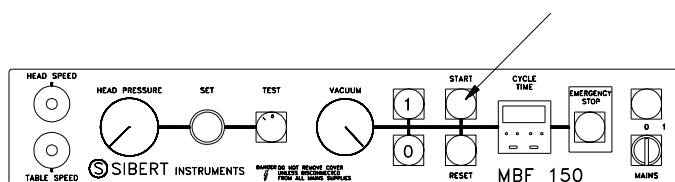


Impostare il tempo di finitura richiesto. Inizialmente 20 secondi dovrebbero essere sufficienti, ma si può aumentare tale intervallo se necessario.

Non utilizzare un intervallo per il ciclo superiore a 45 secondi, perché in tal caso sul Disco finitore si produce un accumulo di residui e il taglio risulta insoddisfacente.



Posizionare con cura la Matrice sul Piatto a vuoto girevole, assicurandosi di utilizzare il corretto tappetino in gomma (distinguere fra tappetini per Matrici forate e non forate). La Matrice deve occupare la posizione centrale sul piatto. Ora si può premere il pulsante Attivazione del vuoto. Controllare che il vuoto sia superiore a - 0,5 bar.



Ora si può premere il pulsante Avvio del ciclo. Il coperchio si abbassa lentamente. Se il coperchio, mentre si abbassa, incontra un ostacolo, ritorna automaticamente alla posizione verticale di partenza e l'apparecchio si resetta.

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 7 FUNZIONAMENTO

A coperchio chiuso, i diffusori dei getti d'aria iniziano a soffiare aria sul retro della Matrice (per evitare che si raccolga polvere sulla superficie della Matrice) e il Piatto comincia a ruotare. Dopo circa 2 secondi la Testa lappatrice si abbassa sulla Matrice.

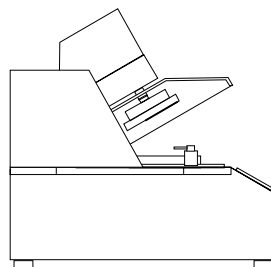
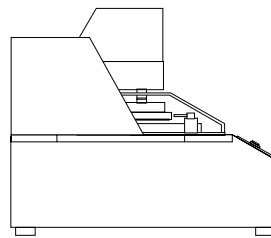
Al termine dell'operazione di lucidatura, un breve ritardo assicura il rallentamento della velocità di rotazione del Piatto, in modo da proteggere l'operatore.

Quando il ciclo è completo, i diffusori dei getti d'aria si arrestano e il coperchio si solleva automaticamente.

Il flusso dell'aria attraverso i diffusori dei getti d'aria è predefinito dal produttore. Se necessario, si può regolare il flusso dell'aria mediante la Vite di regolazione, situata sul lato sinistro dell'apparecchio (solo modello 1997).

Se, per qualsiasi motivo, la Matrice dovesse perdere il Vuoto che la fa aderire al piatto, il ciclo viene resettato, il piatto girevole si arresta e il coperchio si solleva, per permettere la correzione del problema.

Se necessario, si può interrompere il ciclo premendo il pulsante Reset.

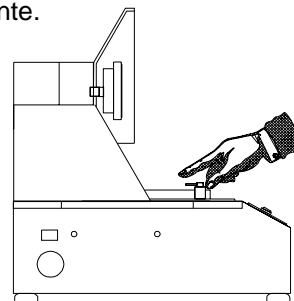
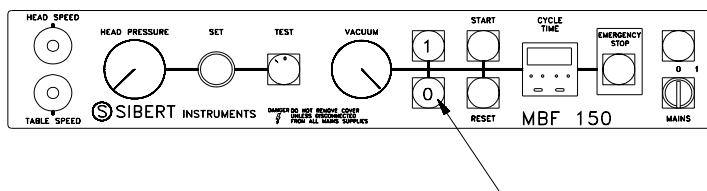


### DIRETTIVE PER LE IMPOSTAZIONI

Si sconsiglia un intervallo per il ciclo superiore a 45 secondi. Mantenendo un intervallo più breve, non si creano accumuli sul Disco finitore. (Se si produce un accumulo, sulla superficie del retro della Matrice possono apparire le ombre dei fori del Tappetino in gomma)

Una lucidatura superiore si ottiene a una Velocità della testa di 90 - 100, una Pressione della testa di 0,7 - 1,0 bar (10 - 15 psi) e mantenendo la Velocità di rotazione del piatto a 60 - 70 .

Quando si ripete l'operazione di lucidatura di una Matrice perforata, si possono ottenere buoni risultati utilizzando il Pad di appoggio solo come elemento abrasivo. Ciò contribuisce anche a evitare che lo Spessore D.E. della Matrice si assottigli eccessivamente.



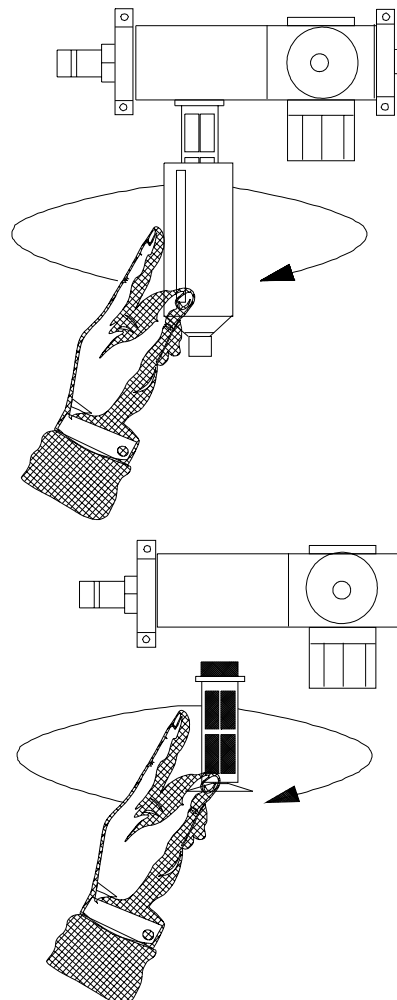
Quando il coperchio si è aperto completamente, si può esaminare la Matrice e, se necessario, si può posizionare un nuovo disco finitore, quindi ripetere la finitura della Matrice. In alternativa, si può disattivare il Vuoto premendo l'interruttore di Disattivazione del vuoto, quindi rimuovere la Matrice.

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

### Filtro della linea dell'aria

Occorre effettuare un'ispezione periodica del Filtro della linea dell'aria, per assicurarsi che sia sempre pulito. Se necessario il filtro deve essere sostituito.



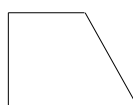
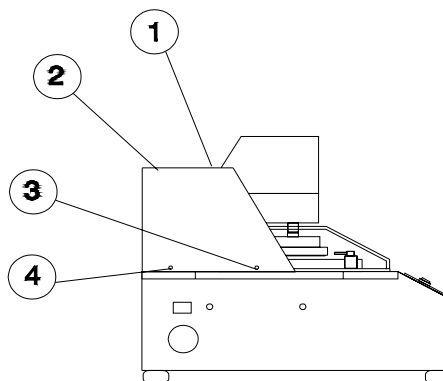
# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

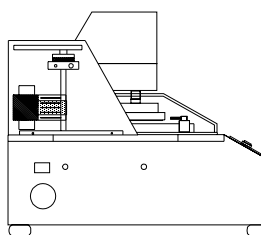
### Filtro del piatto a vuoto

È importante controllare ogni settimana il Filtro del piatto a vuoto, per essere sicuri che il flusso del vuoto dal piatto sia sempre sufficiente.

Scollegare le alimentazioni elettrica e dell'aria, quindi svitare e rimuovere le quattro viti che mantengono in posizione il pannello del lato sinistro ( 1-4 ).



Rimuovere con cura il pannello. L'Unità del filtro del piatto a vuoto è montata alla base. Se l'elemento del filtro appare grigio scuro occorre sostituirlo.



Svitare con attenzione la coppa del filtro, quindi scuotere delicatamente il filtro estraendolo dal suo alloggiamento. Ripulire la coppa del filtro, quindi inserire il nuovo filtro e rimettere in posizione la coppa.



**QUANDO SI PULISCE L'APPARECCHIO, NON SOFFIARE VIA LA POLVERE. UTILIZZARE SEMPRE UN ASPIRATORE O UN PANNO INUMIDITO CON ALCOOL ISOPROPILICO.**

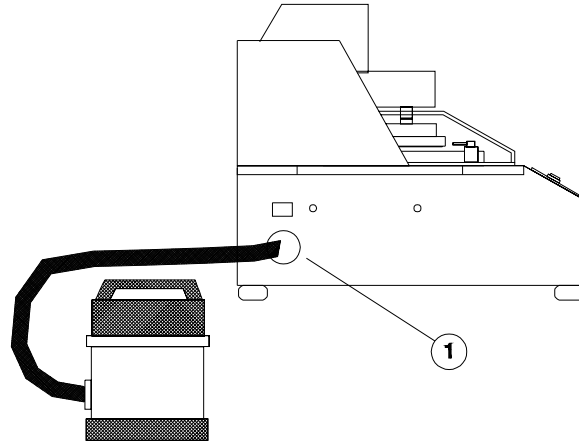
# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

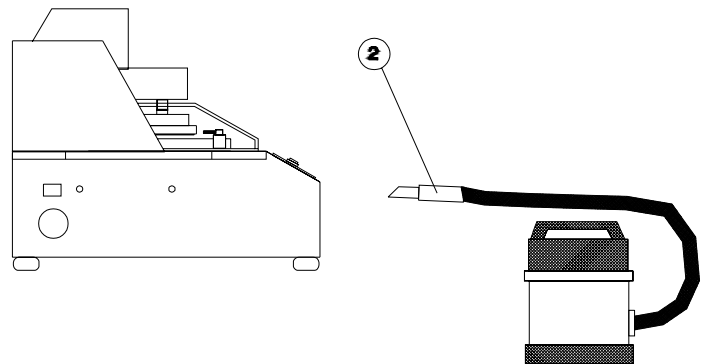
### Unità di estrazione del vuoto

È importante controllare spesso l'Unità di estrazione del vuoto, per assicurarsi che il sacchetto di raccolta della polvere non sia danneggiato o pieno. Se lo Schermo bianco del filtro si sporca, il sacchetto può risultarne danneggiato e deve essere sostituito. Il sacchetto si trova all'interno dell'estrattore del vuoto. Per la sostituzione, liberare dal fermaglio la parte superiore dell'estrattore.

Per i modelli meno recenti è disponibile un kit di aggiornamento del filtro (Microtech giallo), in grado di filtrare l'aria espulsa al 99,9%. (Ciò rappresenta lo standard per gli apparecchi dal 1997 in poi).



Per una pulizia regolare dell'area del piatto girevole dell'MBF, si può rimuovere il manicotto del vuoto dal lato dell'apparecchio. Nel kit degli utensili viene fornita una **Bocchetta per fessure (2)**, che consente di rimuovere la polvere dagli angoli.



**QUANDO SI PULISCE L'APPARECCHIO, NON SOFFIARE VIA LA POLVERE. UTILIZZARE SEMPRE UN ASPIRATORE O UN PANNO INUMIDITO CON ALCOOL ISOPROPILICO.**

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

### Sostituzione del Fusibile

Il Fusibile di alimentazione di rete (13) è situato all'esterno, sul lato destro dell'MBF 150.

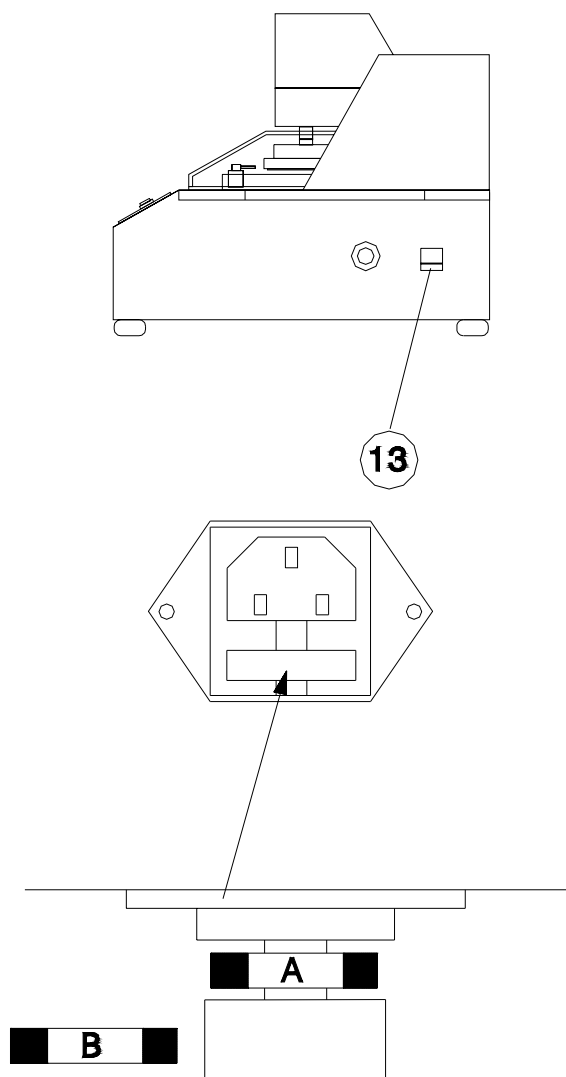
Il fusibile da 20 mm è del tipo seguente:-

Apparecchio nominale	Potenza
240 V	T10A
110 V	T15A

È inoltre predisposto un fusibile di ricambio nella scatola dei fusibili.

Il fusibile (A) può essere sostituito rimuovendo il cavo di alimentazione stampato, quindi estraendo la scatola sotto la presa.

Il fusibile di ricambio (B) si trova nella scatola.



Il fusibile dell'Estrattore del vuoto (17) è situato sul lato sinistro dell'MBF 150.

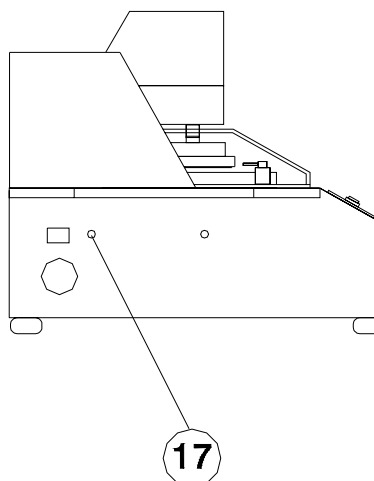
Il fusibile da 1¼ pollici è del tipo seguente:-

Apparecchio nominale	Potenza
240 V	T5A
110 V	T10A

Per sostituire il fusibile, inserirlo delicatamente e ruotarne l'estremità superiore in senso antiorario.

Ulteriori fusibili si trovano nella **Cassetta degli attrezzi**.

Se un fusibile fonde subito dopo essere stato sostituito, è necessario determinare immediatamente la causa del problema.

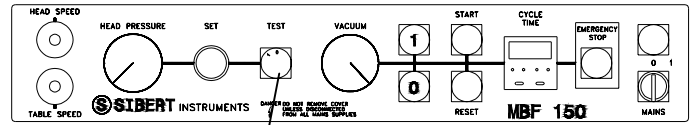


# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

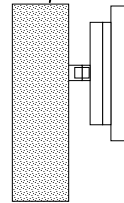
## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

### Rimozione della Piattelo rotante

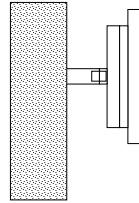
Occasionalmente, è necessario rimuovere la Piattelo rotante per verificare che sia parallela rispetto al Piatto, per pulirla e per facilitare la pulizia del Pannello in perspex.



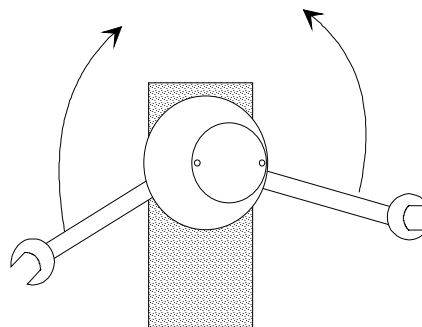
Quando l'interruttore Test è impostato su 1 il cilindro della testa è in posizione estesa e consente l'accesso al retro della testa.



Utilizzando le due chiavi in dotazione, rimuovere la testa dall'albero come illustrato.



Per riposizionare la Piattelo rotante è sufficiente invertire la procedura suddetta.



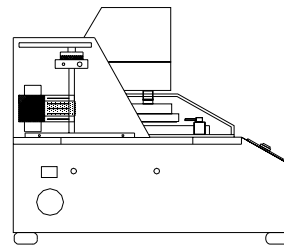
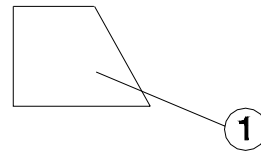
# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

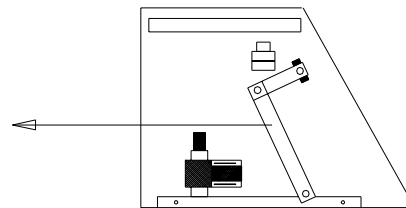
### Spostamento della posizione della Testa

Se necessario, è possibile modificare il Diametro di lucidatura della Piattelo rotante.

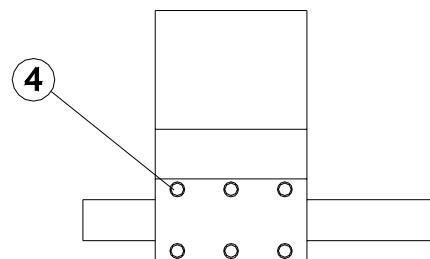
Scollegare le alimentazioni elettrica e dell'aria, quindi svitare e rimuovere le quattro viti che mantengono in posizione il pannello sul lato sinistro e rimuovere il pannello stesso ( 1 ).



La testa deve occupare la posizione di bloccaggio inferiore. Assicursene tirando indietro il braccio meccanico finché non raggiunge la posizione verticale.



Allentare le sei viti ( 4 ) sul retro del **Corpo lucidante**, (reggendo con cura la parte anteriore dello stesso), per fare in modo che l'intero gruppo sia libero di scorrere lungo l'albero in cromo fino alla nuova posizione. Raggiunta la nuova posizione, stringere uniformemente le sei viti ( 4 ).



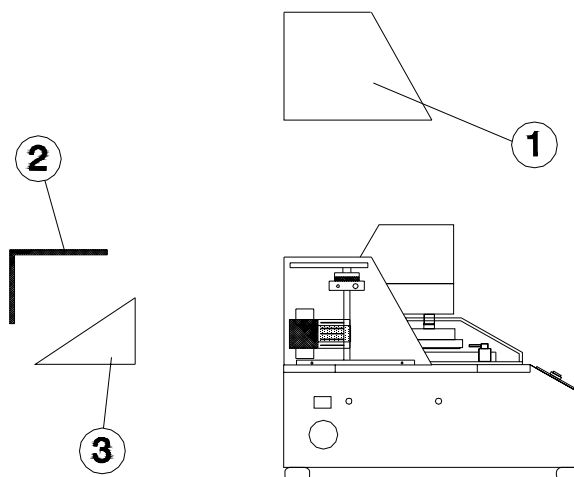
A questo punto è molto importante controllare con cura che la Piattelo rotante sia parallela al Piatto girevole. (vedere **Verificare che la Testa sia parallela al Piatto** )

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150 SEZIONE 8

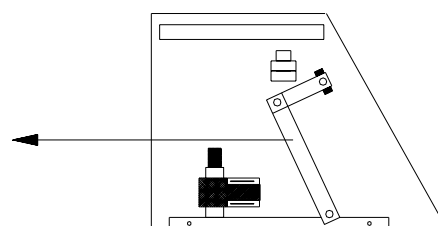
## MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

**Verificare che la Testa sia parallela al  
Piatto**

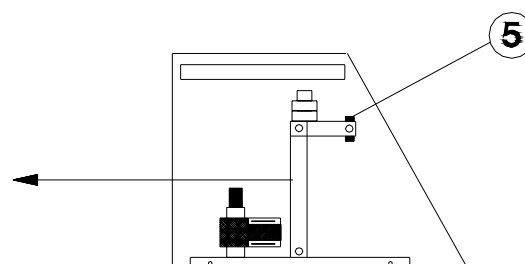
Scollegare le alimentazioni elettrica e dell'aria, quindi svitare e rimuovere le quattro viti che mantengono in posizione il pannello del lato sinistro e rimuovere il pannello stesso ( **1** ), sollevare il Pannello anteriore e rimuovere il Gruppo del piede della piattelo rotante (vedere 8.4). Rimuovere le 6 Viti del piattelo protettivo e la vite di ritenzione della protezione di sicurezza, insieme alla molla, e 2 rondelle di tipo paraspruzzi, per consentire la rimozione della Protezione di sicurezza / Pannello antipolvere in perspex. Ora occorre sostituire il Gruppo del piede della Piattelo rotante (vedere 8.4). Con questo metodo la regolazione viene eseguita dal lato anteriore dell'apparecchio.



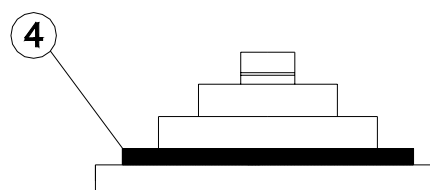
In alternativa, dopo aver scollegato le alimentazioni elettrica e dell'aria, svitare e rimuovere le quattro viti che mantengono in posizione il pannello del lato sinistro e rimuovere il pannello stesso ( **1** ). Svitare e rimuovere le sei viti che mantengono in posizione il pannello posteriore e rimuovere il pannello stesso ( **2** ), quindi rimuovere 3 viti che mantengono in posizione il Deflettore antipolvere ( **3** ) e rimuovere il Deflettore. Con questo metodo, la regolazione viene effettuata dal retro dell'apparecchio



La testa deve occupare la posizione di bloccaggio inferiore. Assicurarne tirando indietro il braccio meccanico finché non raggiunge la posizione verticale.



Inserire la Barra di impostazione della testa ( **4** ) dal lato anteriore o posteriore dell'apparecchio, facendola passare sotto la Piattelo rotante (tenendola obliquamente, in modo da non toccare il pad di lucidatura).



Controllando entrambe le estremità della sbarra, verificare se vi siano movimenti fra la Testa e il Piatto girevole. In assenza di movimenti, la testa è parallela e nessuna regolazione è necessaria.

Se vi è movimento, allentare le Viti di bloccaggio e i Controdadi ( **5** ) (reggendo con cura la parte anteriore del Corpo lucidante). Fare ruotare l'albero in cromo finché la Barra di impostazione non manifesta alcun movimento alle estremità, quindi stringere le Viti di bloccaggio e il Controdado ( **5** )

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 8 MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI

### QUOTIDIANAMENTE

1. Pulizia generale ed aspirazione della polvere di nichel nell'area di lavoro (rimuovere il pannello posteriore).

### SETTIMANALMENTE

1. Sostituire i cuscinetti di appoggio Scotchbrite sulla piattelo rotante
2. Controllare che la piattelo rotante sia fissata saldamente
3. Controllare che il pannello in perspex e la striscia sigillante in espanso non siano logori
4. Pulizia generale ed aspirazione della polvere di nichel nell'area di lavoro (rimuovere il pannello posteriore).
5. Controllare il vuoto sul piatto girevole
6. Controllare le condizioni dei tappetini in gomma e pulire con acqua tiepida e sapone
7. Controllare il filtro del vuoto

### MENSILMENTE

1. Controllare il sacchetto di estrazione del vuoto (sostituirlo ogni 6 mesi)
2. Controllare l'allineamento della piattelo rotante rispetto al piatto girevole
3. Controllare che il braccio di sollevamento della testa non sia ortogonale
4. Controllare che le viti del pannello protettivo in perspex siano fissate saldamente
5. Controllare il funzionamento del microinterruttore di ostruzione del coperchio

### ANNUALMENTE

1. Controllare che tutte le viti siano fissate saldamente
2. Controllare il sistema di estrazione del vuoto per eventuali blocchi
3. Controllare il filtro dell'estrattore del vuoto
4. Rimuovere la piastra base e controllare che non vi siano accumuli di polvere di nichel su alcun componente
5. Controllare che tutti i cavi elettrici siano fissati saldamente
6. Controllare che non vi siano perdite d'aria
7. Controllare lo stato e la tenuta delle cinghie dentate
8. Controllare che i componenti e le viti siano fissati saldamente
9. Sostituire la striscia sigillante in espanso (per il pannello in perspex)

**NOTA: Su richiesta, Sibert fornisce un Pacchetto Manutenzione che include un'ispezione annuale da parte di un tecnico del Servizio Assistenza.**

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 8  
MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI**

<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 8  
MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI**

<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 8  
MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI**

<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 8  
MANUTENZIONE PREVENTIVA E CRONOLOGIA INTERVENTI**

<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	
<b>DATA</b>	<b>TECNICO</b>
<b>DETTAGLI</b>	

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 9  
SCHEMI E TRACCIATI ELETTRICI E PNEUMATICI**

Schema Pneumatico

Schema del Tracciato Pneumatico

Schema Elettrico

Schema del Tracciato Elettrico

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 10  
NUMERO DI SERIE, SPECIFICHE TECNICHE E CERTIFICATO DI COLLAUDO**

<b>DATA DI SPEDIZIONE:-</b>	
<b>FORNITO DA</b>  NOME SOCIETÀ:-  INDIRIZZO:-	<b>SIBERT INSTRUMENTS</b>  <b>CENTRE HOUSE THE PINES BROAD STREET GUILDFORD SURREY GU3 3BH</b>
<b>FORNITO A</b>  NOME SOCIETÀ:-  INDIRIZZO:-	
<b>NUMERI DI SERIE</b>  MBF 150 FORNITO:-	
<b>SPECIFICHE TECNICHE</b>  ALIMENTAZIONE ELETTRICA:-  ALIMENTAZIONE PNEUMATICA:-  COLORE:-	

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 10  
NUMERO DI SERIE, SPECIFICHE TECNICHE E CERTIFICATO DI COLLAUDO**

**Dettagli conclusivi dell'ispezione**

**Apparecchio esaminato da :-**

**Firma :-**

**Data :-**

**Apparecchio imballato da :-**

**Data :-**

**Numeri di emissione :-  
dell'apparecchio**

Versione schema pneumatico .....

Versione tracciato pneumatico .....

Versione schema elettrico .....

Versione tracciato elettrico .....

Versione elenco parti .....

**Tensione di funzionamento :-**

**Consumo energia elettrica :-**

**Potenza nominale fusibile :-**

**Consumo alimentazione :-  
pneumatica**

**Altri commenti :-**

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 11  
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ  
DIRETTIVA (89/392/EEC) RETTIFICATA DA (91/368/EEC) RETTIFICATA DA (93/44/EEC)**

**Nome del produttore:** Sibert Instruments

**Indirizzo postale completo, incluso il paese di origine:** Centre House  
The Pines  
Broad Street  
Guildford  
Surrey  
GU3 3BH  
United Kingdom

**Descrizione del prodotto:** Macchina lappatrice per lucidare il retro di matrici di CD o LD (se LD forniti da un apparecchio).

**Nome, tipo o modello, numero di lotto o serie:** MBF 150

**Conformità agli standard:**

EN 292 PTS 1 e 2	BS 4066 CEI 33	BS 4168	BS 1474	ISO 6432
EN 294	BS 3042	BS 4320	BS 1471	ISO 1307
EN 418	BS 4491 CEI 320	BS 3692	BS 6001	ISO 1436/11
EN 60204 PT 1 e 3	IP 65	BS 5216	BS 1490	
PREN 1050	IP 20	BS 2056	BS 5781	
PREN 953	IP 67	BS 4862	BS 7229	
PREN 983	BS 4265 CEI 127	BS 970 PT 1	BS 2874	
PREN 982	BS 2950A	BS 4360	BS 2871	
BS 6500	BS 5584	BS 1470	ISO 2184	

**Luogo di emissione:** Sibert Instruments, Guildford

<b>Nome e Posizione dei rappresentanti autorizzati:</b>	Paul Sibert	Amministratore Delegato
	James Gray	Direttore Operativo
	Stephen Knight	Assistenza Tecnica/Ufficio Vendite
	Ian Locke	Direttore di Progetto
	David Humm	Responsabile del Controllo Qualità

**Dichiarazione**

In qualità di rappresentante autorizzato, dichiaro che le informazioni citate in merito alla fornitura/fabbricazione del prodotto sono conformi agli standard specificati e ad altri documenti relativi, secondo le disposizioni delle Direttive 93/44/EEC.

**Firma del rappresentante autorizzato** ..... **Data** .....

Per ulteriori informazioni, telefonare al numero 0044 (0) 1483 301622  
Fax 0044 (0) 1483 302699

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 11 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CEE

Direttiva sulla Compatibilità elettromagnetica 89/336/EEC, rettificata da 92/31/EEC e 93/68/EEC  
Direttiva sugli Apparecchi a bassa tensione 72/23/EEC, rettificata da 93/68/EEC

**Nome del produttore:** Sibert instruments

**Indirizzo postale completo, incluso il paese di origine:** Centre House  
The Pines  
Broad Street  
Guildford  
Surrey  
GU3 3BH  
United Kingdom

**Descrizione del prodotto:** Macchina lappatrice per lucidare il retro di matrici di CD o LD (se LD forniti da un apparecchio).

MBF 150

**Nome, tipo o modello, numero di lotto o serie:**

### Conformità agli standard:

EN 55011:-	1991/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE SU APP. IND. /EM. RAD.TE
EN 55011:-	1991/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE SU APP. IND. /EM. COND.
CEI 1000-4-2:	1995/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/RICH. SCARICA ELETTROSTATICA
CEI 1000-4-4:-	1995/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/RICH. CAMPI ELETT. TRANS. VEL.
BS EN 55022:-	1995/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE PER APP. INF. /EM. COND.
BS EN 55022:-	1995/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE PER APP. INF. /EM. RAD.TE
ENV 50141:-	1995/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/IMM. COND. DIST. PER RAD. FREQ.
ENV 50140	
AGGIORNATA A	
BS EN 61000 PT 4.3:-	1997/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/IMM. RAD.TE RAD. CAMP. ELETT. MAGN.

### Altri standard richiesti:

BS EN 50081-2:-	1994/ COMP. ELETTROMAGNETICA EM. GENERICA STD./AMB. IND.
BS EN 50082-1:-	1992/COMP. ELETTROMAGNETICA IMM. GENERALE STD./AMB. IND.
BS EN 50082-2:-	1995/COMP. ELETTROMAGNETICA IMM. GENERICA STD./AMB. IND.
BS EN 60204 PT 1:-	1993/M/C SICUREZZA PER APP. ELETTRICI /SPEC. PER REQUISITI GENERALI.

### Dichiarazione

La documentazione tecnica necessaria per dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti CEM, che include la Direttiva Bassa tensione, è stata confermata dai firmatari sottostanti ed è disponibile per ispezioni da parte delle autorità competenti in materia. Il contrassegno CE è stato applicato per la prima volta nel: 1995.

**Luogo di emissione:** Sibert Instruments, Guildford

<b>Nome e Posizione dei rappresentanti autorizzati:</b>	Paul Sibert	Amministratore Delegato
	James Gray	Direttore Operativo
	Stephen Knight	Assistenza Tecnica/Ufficio Vendite
	Ian Locke	Direttore di Progetto
	David Humm	Responsabile del Controllo Qualità

**Firma del rappresentante autorizzato .....** **Data .....**

Per ulteriori informazioni telefonare al numero 0044 (0) 1483 301622  
Fax 0044 (0) 1483 302699

**LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI  
MBF 150**

**SEZIONE 11  
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ  
DIRETTIVA (89/392/EEC) RETTIFICATA DA (91/368/EEC) RETTIFICATA DA (93/44/EEC)**

**Nome del produttore:** Sibert Instruments

**Indirizzo postale completo, incluso il paese di origine:** Centre House  
The Pines  
Broad Street  
Guildford  
Surrey  
GU3 3BH  
United Kingdom

**Descrizione del prodotto:** Macchina lappatrice per lucidare il retro di matrici di CD o LD (se LD forniti da un apparecchio).

**Nome, tipo o modello, numero di lotto o serie:** LDMBF 360

**Conformità agli standard:**

EN 292 PTS 1 e 2	BS 4066 CEI 33	BS 4168	BS 1474	ISO 6432
EN 294	BS 3042	BS 4320	BS 1471	ISO 1307
EN 418	BS 4491 CEI 320	BS 3692	BS 6001	ISO 1436/11
EN 60204 PT 1 e 3	IP 65	BS 5216	BS 1490	
PREN 1050	IP 20	BS 2056	BS 5781	
PREN 953	IP 67	BS 4862	BS 7229	
PREN 983	BS 4265 CEI 127	BS 970 PT 1	BS 2874	
PREN 982	BS 2950A	BS 4360	BS 2871	
BS 6500	BS 5584	BS 1470	ISO 2184	

**Luogo di emissione:** Sibert Instruments, Guildford

<b>Nome e Posizione dei rappresentanti autorizzati:</b>	Paul Sibert	Amministratore Delegato
	James Gray	Direttore Operativo
	Stephen Knight	Assistenza Tecnica/Ufficio Vendite
	Ian Locke	Direttore di Progetto
	David Humm	Responsabile del Controllo Qualità

**Dichiarazione**

In qualità di rappresentante autorizzato, dichiaro che le informazioni citate in merito alla fornitura/fabbricazione del prodotto sono conformi agli standard specificati e ad altri documenti relativi, secondo le disposizioni delle Direttive 93/44/EEC.

**Firma del rappresentante autorizzato** ..... **Data** .....

Per ulteriori informazioni, telefonare al numero 0044 (0) 1483 301622  
Fax 0044 (0) 1483 302699

# LAPPATRICE PER IL RETRO DELLE MATRICI MBF 150

## SEZIONE 11 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CEE

Direttiva sulla Compatibilità elettromagnetica 89/336/EEC, rettificata da 92/31/EEC e 93/68/EEC  
Direttiva sugli Apparecchi a bassa tensione 72/23/EEC, rettificata da 93/68/EEC

**Nome del produttore:** Sibert instruments

**Indirizzo postale completo, incluso il paese di origine:** Centre House  
The Pines  
Broad Street  
Guildford  
Surrey  
GU3 3BH  
United Kingdom

**Descrizione del prodotto:** Macchina lappatrice per lucidare il retro di matrici per CD o LD (se LD forniti da un apparecchio)

LDMBF 360

**Nome, tipo o modello, numero di lotto o serie:**

### Conformità agli standard:

EN 55011:-	1991/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE SU APP. IND. /EM. RAD.TE
EN 55011:-	1991/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE SU APP. IND. /EM. COND.
CEI 1000-4-2:-	1995/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/RICH. SCARICA ELETTROSTATICA
CEI 1000-4-4:-	1995/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/RICH. CAMPI Elett. TRANS. VEL.
BS EN 55022:-	1995/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE PER APP. INF. /EM. COND.
BS EN 55022:-	1995/MISURAZIONI DI RADIOINTERFERENZE PER APP. INF. /EM. RAD.TE
ENV 50141:-	1995/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/IMM. COND. DIST. PER RAD. FREQ.
ENV 50140	
AGGIORNATA A	
BS EN 61000 PT 4.3:-	1997/CEM PER APPARECCHI INDUSTRIALI/IMM. RAD.TE RAD. CAMP. Elett. MAGN.

### Altri standard richiesti:

BS EN 50081-2:-	1994/ COMP. ELETTROMAGNETICA EM. GENERICA STD./AMB. IND.
BS EN 50082-1:-	1992/COMP. ELETTROMAGNETICA IMM. GENERALE STD./AMB. IND.
BS EN 50082-2:-	1995/COMP. ELETTROMAGNETICA IMM. GENERICA STD./AMB. IND.
BS EN 60204 PT 1:-	1993/M/C SICUREZZA PER APP. ELETTRICI /SPEC. PER REQUISITI GENERALI.

### Dichiarazione

La documentazione tecnica necessaria per dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti CEM, che include la Direttiva Bassa tensione, è stata confermata dai firmatari sottostanti ed è disponibile per ispezioni da parte delle autorità competenti in materia. Il contrassegno CE è stato applicato per la prima volta nel: 1995.

**Luogo di emissione:** Sibert Instruments, Guildford

<b>Nome e Posizione dei rappresentanti autorizzati:</b>	Paul Sibert	Amministratore Delegato
	James Gray	Direttore Operativo
	Stephen Knight	Assistenza Tecnica/Ufficio Vendite
	Ian Locke	Direttore di Progetto
	David Humm	Responsabile del Controllo Qualità

**Firma del rappresentante autorizzato** ..... **Data** .....

Per ulteriori informazioni telefonare al numero 0044 (0) 1483 301622  
Fax 0044 (0) 1483 302699