

PRO 30 FV

PERCEUSE FRAISEUSE TARAUDEUSE



E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	4
2.	PICTOGRAMMES	4
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE DE LA MACHINE	4
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	4
3.	SECURITE	5
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE	5
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE	6
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR	7
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	8
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE	8
4.2.	CARACTERISTIQUES	8
4.3.	DESCRIPTIF DE LA MACHINE	9
5.	INSTALLATION	10
5.1.	 CONDITIONNEMENT	10
5.2.	 MANUTENTION ET TRANSPORT	10
5.3.	 MISE EN PLACE DE LA MACHINE	11
5.4.	 RACCORDEMENT ELECTRIQUE	12
5.5.	 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION	12
6.	OUTILS	13
6.1.	 MONTAGE DE L'OUTIL	13
6.2.	 DEMONTAGE DE L'OUTIL	15
7.	REGLAGES	16
7.1.	 DISPOSITIFS DE COMMANDES	16
7.2.	 DESCENTE DE BROCHE	17
7.3.	 BLOCAGE DE BROCHE	18
7.4.	 MONTEE/DESCENTE DE TETE	18
7.5.	 ROTATION DE LA TETE	19
7.6.	 TABLE A MOUVEMENTS CROISES	20
7.7.	 ETAU	21
7.8.	 ECRAN DE PROTECTION MANDRIN	21
7.9.	 RESSORT DE RAPPEL DE BROCHE	22
7.10.	 SELECTION DE LA VITESSE DE ROTATION DE BROCHE	22
8.	UTILISATION	23
8.1.	 PROCEDURE DE PERÇAGE	23
8.2.	 PROCEDURE DE FRAISAGE	24
8.3.	 PROCEDURE DE TARAUDAGE	25
8.4.	 INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT	26
8.5.	 TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS	27
8.6.	 MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE	27
9.	MAINTENANCE	28
9.1.	 MAINTENANCE QUOTIDIENNE	28
9.2.	 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE	28
9.3.	 MAINTENANCE MENSUELLE	28
9.4.	 MAINTENANCE SEMESTRIELLE	28
10.	VUES ECLATEES	29
11.	SCHEMA ELECTRIQUE	36
12.	NIVEAU SONORE	38
13.	NIVEAU VIBRATIONS	39
14.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	40
14.1.	BILAN CARBONE	40
14.2.	RECYCLAGE	40
14.3.	PILES	40

15.	GARANTIE	41
16.	DECLARATION DE CONFORMITE	43

1. INTRODUCTION



Pour des raisons de sécurité, lire cette notice d'instructions attentivement avant d'utiliser cette machine. Toutes non-observations des instructions causeront des dommages aux personnes et/ou à la machine.

Cette notice d'instructions est destinée à l'opérateur, au régleur et à l'agent de maintenance.

Cette notice d'instructions est une partie importante de votre équipement. Elle donne des règles et des guides qui vous aideront à utiliser cette machine sûrement et efficacement. Vous devez vous familiariser avec les fonctions et le fonctionnement en lisant attentivement cette notice d'instructions. Pour votre sécurité, il est en particulier très important que vous lisiez et observiez toutes les recommandations sur la machine et dans cette notice d'instructions.

Ces recommandations doivent être strictement suivies à tout moment lors de l'emploi et de l'entretien de la machine. Un manquement au suivi des guides et avertissements de sécurité de la notice d'instructions et sur la machine et/ou une utilisation différente de celle préconisée dans la notice d'instructions peut entraîner une défaillance de la machine et/ou des blessures.

Veuillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que toute personne

impliquée dans l'utilisation de cette machine peut la consulter périodiquement. Si la notice d'instructions vient à être perdue ou endommagée, veuillez nous consulter ou consulter votre revendeur afin d'en obtenir une nouvelle copie.

Utiliser toujours des composants et pièces SIDAMO. Le remplacement de composants ou de pièces autres que SIDAMO peut entraîner une détérioration de la machine et mettre l'opérateur en danger.

Cette notice décrit les consignes de sécurité à appliquer par l'utilisateur. Il est de la responsabilité de l'employeur ou de l'utilisateur, suivant l'article L.4122-1 du code du travail, de prendre soin de sa santé et de sa sécurité et de celles des autres personnes concernées par ces actes ou omissions, conformément, en particulier, aux instructions qui lui sont données.

L'employeur doit réaliser une évaluation des risques particuliers liés à son activité, doit former les travailleurs à la machine et à la prévention de ces risques, et informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant.

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE DE LA MACHINE

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine (les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils sont illisibles ou décollés) :



Port de chaussures de sécurité obligatoire.



Port de protection auditive obligatoire.



Lire attentivement la notice d'instructions.



SENS DE ROTATION

Sens de rotation de la broche.



Présence électrique.



Liaison à la Terre pour les parties métalliques.



Port de lunettes de protection obligatoire.



Ne porter aucun vêtement ample, de manches larges, de bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux, de cravate, de foulard ou tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.

Porter des coiffes pour les cheveux longs.



Risque d'entraînement, ne pas approcher les mains.

Ne pas arrêter l'outil à la main.

Ne pas toucher l'outil en mouvement.

Tenir les mains à distance des zones d'usinage quand la machine est en fonctionnement.

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine.



Il n'est pas conseillé de porter des gants pendant l'usinage. Les réserver aux opérations de nettoyage, machine à l'arrêt et pour toutes opérations présentant des risques de coupures, brûlure, pincement ...



Pour les opérations de changement d'outil et de nettoyage, port de lunettes de protection.



Dommages possibles de la machine ou de son environnement.



Si nécessaire, porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.



Effectif minimal requis pour certaines opérations.



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur.



Niveau de capacité technique : régleur, entretien.



Niveau de capacité technique : agent de maintenance.



Note.

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique, de choc mécanique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, respecter les prescriptions de sécurité de base.

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.

La machine est interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.

Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débiter le travail.

S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service.

Seul le personnel qualifié et autorisé est accepté à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail.

Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur ou dans des locaux très humides. La réserver pour un usage intérieur, dans un endroit sec et aéré et sans présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Proscrire les personnes non autorisées dans la zone de travail, particulièrement les enfants et les animaux, de toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Eteindre la machine quand les opérations d'utilisation sont terminées. Toujours déconnecter l'alimentation secteur.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.



Ne pas forcer l'outil, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.

Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

Ne pas utiliser des outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise électrique.

Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants.

Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations.

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique. En cas de dommage, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par une personne qualifiée et autorisée ou un réparateur agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni le fonctionnement ni l'arrêt de la machine.



Ne pas présumer de ses forces

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens.

Ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que :

- La machine est utilisée par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.
- Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.
- Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.
- Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.
- La machine doit être utilisée dans les domaines d'application décrits dans cette notice.
- Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.
- Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.
- Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

SIDAMO décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE



Prescriptions particulières de sécurité pour la perceuse fraiseuse taraudeuse.



Les opérations de fraisage nécessitent une formation spécifique aux techniques d'usinage.
Cette notice d'utilisation ne fait pas office de formation à l'usinage.

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.

Ne pas connecter si la machine n'est pas placée et fixée sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible, sans obstacles et bien éclairée.

Ne pas faire fonctionner la machine lorsque les protections de sécurité sont démontées.

Ne pas utiliser la machine sans les carters de protection.

Ajuster l'écran de protection mandrin afin d'empêcher l'accès à la partie non travaillante de l'outil.

Ne pas utiliser de poste à souder ou d'appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique de la machine.

Monter un outil conforme aux préconisations de la machine.

S'assurer que l'outil est fermement bloqué dans le mandrin ou dans la broche.

Ne pas utiliser d'outil endommagé ou déformé.

S'assurer que le choix et la vitesse de rotation de l'outil correspondent au matériau à usiner.

Utiliser des vitesses d'usinage adéquates.

La manipulation du cabestan pour la descente « NORMALE » et « LENTE » s'effectue machine à l'arrêt.

Ne pas enclencher/désenclencher le cabestan lorsque la machine est en fonctionnement.

La descente lente de broche ne doit pas être utilisée pour le taraudage.

En position « DESCENTE LENTE », ne pas utiliser les bras de cabestan.

Avant tout fraisage, vérifier le blocage de la tête.

S'assurer que l'outil est fermement bloqué dans le porte-outil.

Ne pas toucher l'outil en mouvement.

Ne pas arrêter l'outil à la main.

Maintenir toujours l'outil propre.

Ne pas nettoyer l'outil lorsqu'il est en mouvement.

L'outil peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de l'outil avant son remplacement.

Maintenir toujours la table de travail propre et non encombrée.

Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.

L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.

Tenir les mains à distance des zones de perçage quand la machine est en fonctionnement.

Il n'est pas conseillé de porter des gants pendant l'usinage.

Les réserver aux opérations de nettoyage, machine à l'arrêt et pour toutes opérations présentant des risques de coupures, brûlure, pincement ...

Ne jamais maintenir les matériaux à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide d'outils appropriés tels que les étaux et système de brides.

Fixer un étau ou le matériau sur la table à l'aide d'un jeu de brides.

Les tôles minces sont les plus dangereuses :

- Leur faible épaisseur les rend coupantes.
- L'outil a tendance à plonger en débouchant.
- Les trous déportés augmentent les risques car le matériau, en tournant, décrit un cercle. Les doigts, les poignets, les avant-bras et même la poitrine sont particulièrement exposés.

Utiliser des montages et des brides :

- Support pour matériau dénivélé et flexible.
- Guidage pour usiner de petits trous sur une douille mince.

Ne pas commencer l'usinage en butée contre le matériau.

Ne pas heurter l'outil sur le matériau à usiner mais appliquer une pression progressive.

Ajuster la table ou le réglage en profondeur d'usinage pour ne pas usiner la table.

Utiliser du liquide de coupe d'usinage pour le refroidissement de l'outil. La durée de vie de l'outil et le rendement de l'usinage en dépendent.

Il est très important d'empêcher le renversement du liquide de coupe sur la zone environnante, créant en cela un risque de glissade.

Toujours travailler en position stable et garder l'équilibre.

Porter toujours des lunettes de protection.

Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et poussières provoqués par l'usinage.

Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement notamment chargement et déchargement des matériaux à usiner, changement de l'outil, manipulation de la table, de l'étau, des brides et du matériau à usiner, arrêter la machine et porter des gants de protection.

La précipitation fait rarement gagner du temps : l'outil chauffe, il s'émousse, il faut le réaffûter. Le travail est mal fait. Les risques d'accidents sont multipliés.

Porter une protection auditive.

Si nécessaire, porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.

Garder le carter ventilateur du moteur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Avant de changer un matériau à usiner, un outil et avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine.

Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).

Pour ouvrir le coffret électrique, placer le sectionneur général en position « O ».

Remplacer la table lorsqu'elle est usée.

Maintenir la machine propre et en bon état.

Enlever régulièrement les copeaux.

Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection, machine à l'arrêt et les collecter dans des bacs. Ne pas utiliser d'air comprimé, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur.

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.

Ne pas utiliser de solvants ou de détergents agressifs pour le nettoyage.

Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettre la tête de la machine en position de repos (position « VERTICALE » / tête non inclinée).

Déconnecter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors de son déplacement.

Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.



Les accidents sont généralement la conséquence de :

- Absence d'accessoires qui permettent de maintenir correctement le matériau à usiner.
- Désordre : les accessoires, s'ils existent, ne sont pas rangés et l'opérateur ne les trouvant pas, s'en passe.
- Un mode opératoire inapproprié ou dangereux.
- Une formation, un apprentissage, et/ou une expérience insuffisante des opérateurs pour l'utilisation de la machine.
- Absence des carters de protection pendant l'utilisation de la machine.
- Des vêtements non ajustés, l'absence d'équipements de protection individuelle adaptés pour certains travaux.

3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.

Cette machine est conçue pour un seul opérateur.

L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Pendant l'utilisation :
 - Chaussures de sécurité.
 - Lunettes de protection.
 - Protection auditive.
 - Protection respiratoire.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :
 - Chaussures de sécurité.
 - Lunettes de protection.
 - Gants de protection.



L'opérateur doit porter des vêtements ajustés et si nécessaire des coiffes pour cheveux longs.

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De vêtements amples, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux, de cravate, de foulard.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE

La perceuse fraiseuse taraudeuse modèle PRO30FV est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage intensif (5-8h/jour), des opérations de perçage, de fraisage et de taraudage sur poste fixe, avec un mouvement vertical (également mouvement longitudinal et transversal pour le fraisage), dans les métaux ferreux (aciers, fer, fonte) et non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), les matières plastiques et le bois (lubrification en option).

Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou d'usinage de matériaux différents de ceux cités ci-avant, le constructeur décline toute responsabilité.

Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années.

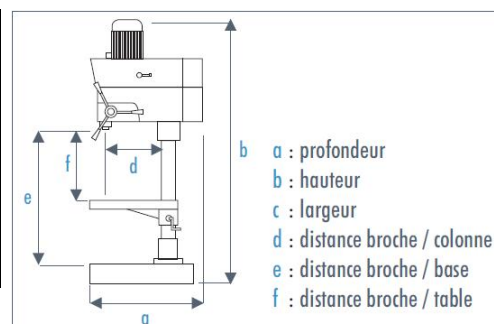
Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Bâti, tête et socle en fonte aciérée massive.
- Colonne prismatique à queue d'aronde.
- Variateur de vitesse électronique.
- Moteur à haut rendement « BRUSHLESS ».
- Affichage digital de la vitesse de broche et de la profondeur d'usinage.
- Système de taraudage semi-automatique + retour instantané.
- Descente lente de broche.
- Table à mouvements croisés.
- Tête de fraisage inclinable +/- 45°.
- Commandes très basse tension 24V.
- Arrêt coup de poing à accrochage.
- Eclairage à LED 24V.
- Ecran de protection de mandrin amovible asservi.
- Etau à base tournante.
- Livrée en série avec :
 - 1x socle ;
 - 1x tirant M16 ;
 - 1x boîte à outils ;
 - 3x clés plates : 8-10/14-17/19-22 mm ;
 - 4x clés hexagonales : 4/5/6/12 mm ;
 - 1x pipette à huile ;
 - 1x lot de 58 brides ;
 - 1x mandrin auto-serrant de 1 à 16 mm – B18 ;
 - 1x queue de mandrin CM4 taraudée – B18 ;
 - 1x chasse-cône ;
 - 1x étau 125 et jeu de brides.

Capacité de perçage maxi (mm)	Capacité de fraisage maxi (mm)	Capacité de taraudage maxi (mm)	Cône morse	Course de tête (mm)	Course de broche (mm)	Hauteur de travail (mm)	Nombre de vitesses	Vitesses de broche (tr/min)	Arrosage	Puissance moteur (kW)	Alimentation
30	55	M16	CM4	290	85	1060	variable	perçage/fraisage 100 : 1600 ----- taraudage 50 : 800	en option	1,5	230V monophasé

Dimensions table (mm)	Entraxe rainurage table (mm)	Course transversale/longitudinales maxi (mm)	Dimensions (L x l x H) (mm)	d (mm)	f (mm)	Poids (kg)
820 x 240	3 x 55	sans avance auto 245 x 450 ----- avec avance auto 245 x 410	1000 x 950 x 2000	270	430	385



This technical drawing is an exploded view of a mechanical assembly, likely a precision measuring instrument. The components are numbered 1 through 22. The assembly consists of a base (1) with two large handwheels (2) for manual operation. A long, flat, rectangular component (3) is mounted on the base. A vertical column (4) rises from the base, supporting a complex mechanism. This mechanism includes a series of parallel, curved blades or fingers (5) that can move vertically. A control panel (6) with several knobs and switches is mounted on the side of the column. A large, cylindrical component (7) is positioned at the top of the column. A vertical rod (8) passes through the center of the assembly, with various components (9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22) attached to it. The diagram shows the relative positions and assembly sequence of these parts.

1. Base
2. Volant de déplacement transversal de table
3. Poignée de blocage déplacement longitudinal
4. Table à mouvements croisés
5. Affichage digital de l'angle d'inclinaison
6. Volant de descente lente de broche
7. Poignée de blocage de broche
8. Affichage digital de la profondeur d'usinage
9. Tête
10. Arrêt coup de poing à accrochage
11. Pupitre de commandes
12. Affichage digital de la vitesse de broche
13. Moteur « montée/ descente » de tête
14. Colonne prismatique
15. Poignée de blocage de tête
16. Support d'inclinaison de tête
17. Ecrou de blocage d'inclinaison de tête
18. Interrupteur sectionneur
19. Bras de cabestan
20. Câble d'alimentation électrique
21. Poignée de blocage de descente lente de broche
22. Volant de déplacement longitudinal de table

5. INSTALLATION



Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.

5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT

La perceuse fraiseuse taraudeuse est conditionnée dans une caisse en bois palettisée, bloqué au moyen d'un dispositif d'amarrage, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

Pour déplacer la machine, utiliser un chariot élévateur. La mise en place de celle-ci doit être effectuée à l'aide de plusieurs personnes.

Lors du déballage, sortir chaque élément de la machine, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

Vérifier la propreté de la machine. La machine est livrée avec les parties rectifiées recouvertes d'une huile protectrice antirouille.

Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.



Un petit sac anti-humidité peut se trouver dans l'emballage. Ne pas le laisser à la portée des enfants et le jeter.

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT



Cette machine possède un centre de gravité très haut placé, attention aux risques de basculement. Vérifier le bon serrage de la tête sur la colonne.



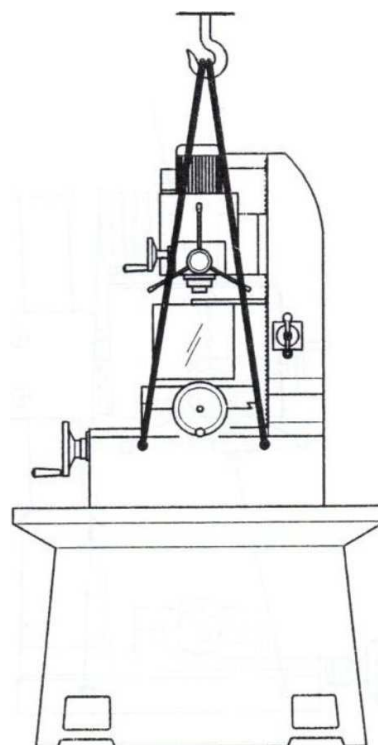
Compte tenu du poids (385 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place doivent s'effectuer à l'aide d'un moyen approprié et avec l'assistance de plusieurs personnes.

Pour soulever la machine, utiliser un système d'élingage (par exemple, des câbles en polyester de capacité adéquate avec des anneaux de levage) et le positionner sous la base de la machine.

Vérifier que les parties mobiles sont bloquées.

S'assurer que la tête est bien bloquée : serrer fermement les poignées de blocage tête (15 fig.1) prévue à cet effet.

Procéder au levage de la machine avec la plus grande attention ; éloigner les personnes étrangères au levage.



5.3. MISE EN PLACE DE LA MACHINE



Environnement de l'installation :

- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 500 LUX.

Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

La machine doit être assemblée avec son socle.



Placer la machine, à l'aide de plusieurs personnes, sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse la base de 100 mm de chaque côté.

S'assurer que la surface du sol est suffisamment plate, nivelée, lisse et non glissante, de sorte que la machine ait une position la plus stable possible.

Prévoir des trous de fixation en correspondance des points de fixation de scellement du socle et procéder à la fixation au moyen de rondelles et de boulons de fixation appropriés (M10).

Avant de serrer les boulons, vérifier si la machine est de niveau. Pour corriger, caler des feuilles de tôle d'épaisseur adaptée (tôle témoin) entre le sol et le socle de la machine.

La hauteur de travail de cette machine est de 1060 mm.



Nettoyage de la machine neuve :

- Toutes les machines sont livrées avec les parties rectifiées recouvertes d'une graisse protectrice antirouille. Avant d'utiliser la machine, retirer cette graisse avec un produit diluant. Cette opération est très importante et doit être effectuée avec le plus grand soin : ne pas retirer la graisse pourrait engendrer des grippages.
- Vérifier si les surfaces de la machine sont sans poussières ni copeaux ni résidus d'huile.
- Après nettoyage, toutes les pièces nues doivent être revêtues d'un film d'huile en utilisant une huile de viscosité moyenne.

5.4. ○○○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE



Les opérations électriques doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé aux travaux électriques basse tension.



Avant le montage d'un outil, vérifier que la rotation de la broche tourne dans le sens horaire (un pictogramme est présent sur la machine) lors d'un fonctionnement normal.

La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.



PRESENCE ELECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation électrique correspond à celle de la machine.

Effectuer le raccordement électrique au moyen du câble d'alimentation électrique de la machine.

Vérifier que la prise électrique de l'installation est compatible avec la fiche de la machine (2P+T).

Pour le raccordement, la prise utilisée doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera connectée est bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

- Tension : 230 V monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Puissance moteur : 1,5 kW
- Intensité : 6,52 A
- Indice de protection : IP 54



Deux fusibles de 1A sont fournis avec la machine.



A l'extrémité du câble d'alimentation électrique de la machine se trouve une prise électrique homologuée (NF EN 60309-1) selon la réglementation en vigueur. Le conducteur de protection jaune-vert est sur la borne correspondante signalée (logo terre).



Ne pas utiliser de poste à souder ou d'appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique de la machine.



L'usage de la machine avec un câble d'alimentation électrique endommagé est rigoureusement interdit. Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation électrique, du passe-câble et des interrupteurs.



Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.



Utiliser un câble ou enrouleur électrique de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et le dérouler entièrement.

Les connexions d'accouplement électrique et les rallonges doivent être protégées des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.

5.5. ○○○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que la machine est bien fixée à sa base, la base fixée avec le socle et le socle positionné sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il ait une position la plus stable possible.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier l'état de l'outil.
- Vérifier que la descente de la tête, la descente de la broche, le réglage de l'écran de protection mandrin et le déplacement de la table fonctionnent correctement.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. OUTILS

- 
Ne jamais installer d'outil abîmé.
 Remplacer l'outil lorsqu'il est usé ou cassé afin d'éviter des vibrations supplémentaires ainsi que des usinages imprécis.
- 
Vérifier la propreté de l'outil.
 Monter un outil conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.
- 
L'outil peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de l'outil avant le remplacement.
- 
Port de gants de protection obligatoire.

6.1. MONTAGE DE L'OUTIL

- 
Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant tout changement d'outil.
- 
Retirer tous les objets de la table avant toute opération.
- 
Risque de perforation, de piqûre, de pincement ou d'écrasement.

Les outils utilisés doivent être :

- A. montés avec une queue de mandrin CM4-B18 (taraudage M16) dans un mandrin auto-serrant 1 à 16 mm - B18.
- B. montés avec un mandrin porte-pinces CM4 - taraudage M16.
- C. montés avec une queue de mandrin CM4-B18 (taraudage M16) dans un mandrin porte-tarauds B18.
- D. à queue conique CM4.

Procédure

A. Queue de mandrin avec mandrin auto-serrant :

1. Dégraisser l'intérieur de la broche (g fig.2), du mandrin auto-serrant (f fig.2) et la partie conique de la queue de mandrin (e fig.2) au moyen d'un chiffon sec.
2. Retirer le cache de protection tirant (a fig.2).
3. Enfoncer fermement à la main la queue de mandrin (e fig.2) dans le mandrin auto-serrant (f fig.2).
4. Placer la broche en position « HAUTE ».
5. Enfoncer fermement à la main l'ensemble dans la broche (g fig.2).
6. Bloquer la queue de mandrin (e fig.2) en vissant le tirant M16 (b fig.2) traversant la broche à l'aide d'une clé Allen (c fig.2) et de la poignée de blocage dans le poinçon de la broche (d fig.2).
7. Remettre le cache de protection tirant (a fig.2).
8. Monter l'outil à queue cylindrique (h fig.2) dans le mandrin auto-serrant (f fig.2).

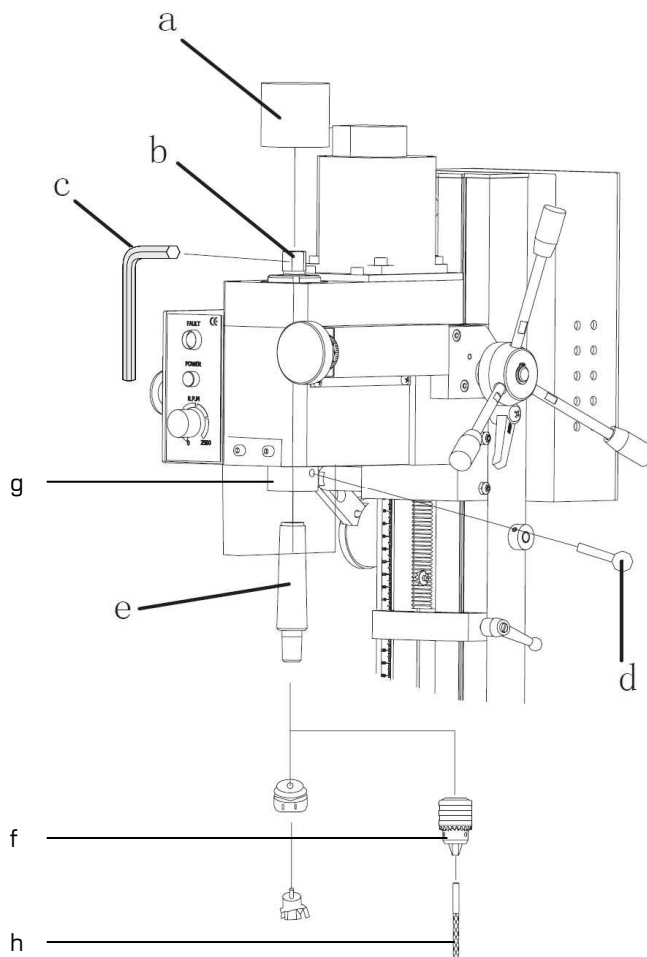


Figure 2

B. Mandrin porte-pinces

1. Dégraisser l'intérieur de la broche (g fig.2) et la partie conique de la queue de mandrin porte-pinces au moyen d'un chiffon sec.
2. Retirer le cache de protection tirant (a fig.2).
3. Placer la broche en position « HAUTE ».
4. Enfoncer fermement à la main l'ensemble dans la broche (g fig.2).
5. Bloquer le mandrin porte-pinces en vissant le tirant M16 (b fig.2) traversant la broche à l'aide d'une clé Allen (c fig.2) et de la poignée de blocage dans le poinçon de la broche (d fig.2).
6. Remettre le cache de protection tirant (a fig.2).
7. Monter l'outil dans le mandrin porte-pinces à l'aide d'une clé à ergot.

C. Queue de mandrin avec mandrin porte-tarauds

1. Dégraisser l'intérieur de la broche (g fig.2), du mandrin porte-tarauds et la partie conique de la queue de mandrin au moyen d'un chiffon sec.
2. Retirer le cache de protection tirant (a fig.2).
3. Enfoncer fermement à la main la queue de mandrin dans le mandrin porte-tarauds.
4. Placer la broche en position « HAUTE ».
5. Enfoncer fermement à la main l'ensemble dans la broche (g fig.2).
6. Bloquer la queue de mandrin en vissant le tirant M16 (b fig.2) traversant la broche à l'aide d'une clé Allen (c fig.2) et de la poignée de blocage dans le poinçon de la broche (d fig.2).
7. Remettre le cache de protection tirant (a fig.2).
8. Monter l'outil dans le mandrin porte-tarauds à l'aide de la clé adéquate.

D. L'outil à queue conique

1. Dégraisser l'intérieur de la broche et la partie conique de l'outil au moyen d'un chiffon sec.
2. Placer la broche en position « HAUTE ».
3. Monter directement l'outil à queue conique dans la broche (g fig.2) (si nécessaire, adapter la taille du cône morse à l'aide de réducteur ou d'augmentateur approprié).

6.2. DEMONTAGE DE L'OUTIL



Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant tout changement d'outil.



Retirer tous les objets de la table avant toute opération.



Risque de perforation, de piqûre, de pincement ou d'écrasement.

Procédure

A. Queue de mandrin avec mandrin auto-serrant

1. Placer la broche en position « HAUTE ».
2. Démonter l'outil à queue cylindrique (h fig.2) dans le mandrin auto-serrant (f fig.2).
3. Retirer le cache de protection tirant (a fig.2).
4. Débloquer la queue de mandrin (e fig.2) en dévissant le tirant M16 (b fig.2) traversant la broche à l'aide d'une clé Allen (c fig.2) et de la poignée de blocage dans le poinçon de la broche (d fig.2).
5. Taper légèrement sur l'extrémité du tirant (b fig.2) avec un maillet afin d'extraire l'ensemble.
6. Remettre le cache de protection tirant (a fig.2).

B. Mandrin porte-pinces

1. Placer la broche en position « HAUTE ».
2. Démonter l'outil dans le mandrin porte-pinces à l'aide d'une clé à ergot.
3. Retirer le cache de protection tirant (a fig.2).
4. Débloquer le mandrin porte-pinces en dévissant le tirant M16 (b fig.2) traversant la broche à l'aide d'une clé Allen (c fig.2) et de la poignée de blocage dans le poinçon de la broche (d fig.2).
5. Taper légèrement sur l'extrémité du tirant (b fig.2) avec un maillet afin d'extraire l'ensemble.
6. Remettre le cache de protection tirant (a fig.2).

C. Queue de mandrin avec mandrin porte-tarauds

1. Placer la broche en position « HAUTE ».
2. Démonter l'outil dans le mandrin porte-tarauds à l'aide de la clé adéquate.
3. Retirer le cache de protection tirant (a fig.2).
4. Débloquer la queue de mandrin en dévissant le tirant M16 (b fig.2) traversant la broche à l'aide d'une clé Allen (c fig.2) et de la poignée de blocage dans le poinçon de la broche (d fig.2).
5. Taper légèrement sur l'extrémité du tirant (b fig.2) avec un maillet afin d'extraire l'ensemble.
6. Remettre le cache de protection tirant (a fig.2).

D. L'outil à queue conique

1. Abaisser la broche (g fig.2) à l'aide des bras de cabestan.
2. Bloquer la broche (g fig.2) à l'aide de la poignée de blocage de broche (7 fig.1).
3. Tourner la broche à la main de sorte à voir l'outil à queue conique (la lumière de la broche doit être correctement alignée avec la lumière du fourreau).
4. Introduire un chasse-cône à l'intérieur de la lumière de la broche (g fig.2).
5. Tenir à la main l'outil et taper légèrement sur l'extrémité du chasse-cône avec un maillet afin d'extraire l'outil.

7. REGLAGES



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour la machine (paragraphe 3.2).



Avant toute mise en fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commandes.



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine.

7.1. ○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

Pupitre de commandes

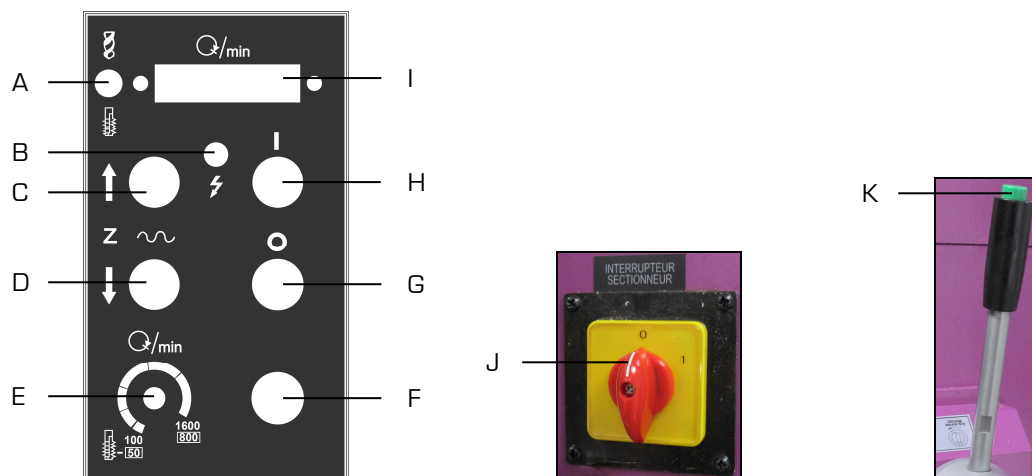


Figure 3

A. COMMUTATEUR PERCAGE/TARAUDEGE

- Le mode d'usinage de la machine est sélectionné à l'aide de ce commutateur :
 - position «  » : fonction « PERCAGE ».
 - position «  » : fonction « TARAUDEGE ».

B. VOYANT MISE SOUS TENSION

- Le voyant est allumé si une tension de 24V circule vers le pupitre de commande.
- Le voyant reste allumé en cas d'une sécurité enclenchée.

C. INTERRUPTEUR MONTEE TETE

- En appuyant sur l'interrupteur «  », la tête est contrôlée pour un déplacement vers le haut.

D. INTERRUPTEUR DESCENTE TETE

- En appuyant sur l'interrupteur «  », la tête est contrôlée pour un déplacement vers le bas.

E. POTENTIOMETRE VITESSE ROTATION BROCHE

- La vitesse de rotation de la broche est variable à l'aide du potentiomètre :
 - de 100 à 1600 tr/min pour le perçage et le fraisage.
 - de 50 à 800 tr/min pour le taraudage.

F. ARRÊT COUP DE POING A ACCROCHAGE

- Arrêt général de la machine lors de l'appui sur l'arrêt coup de poing à accrochage.
- Le déverrouillage s'effectue lorsque le bouton rouge est tourné dans le sens horaire.

G. INTERRUPTEUR ARRÊT

- En appuyant sur l'interrupteur rouge « O », la broche de la machine est désactivée.

H. INTERRUPTEUR MISE EN FONCTION

- En appuyant sur l'interrupteur vert « I », la broche de la machine est activée.

I. AFFICHAGE DIGITAL VITESSE DE BROCHE

- La vitesse de rotation de la broche est indiquée à l'aide de l'affichage digital en tr/min :
 - « STOP » : arrêt de la machine.
 - « FORWARD » : mode « PERCAGE ».
 - « TAPPING » : mode « TARAUDEGE ».
 - « REVERSE » : inversion de la broche.

J. SECTIONNEUR GENERAL

- La mise sous tension de la machine est sélectionnée à l'aide de ce sectionneur général :
 - position « 0 » : mise hors tension.
 - position « 1 » : mise sous tension.

K. INTERRUPTEUR INVERSION SENS DE ROTATION

- En appuyant sur l'interrupteur d'inversion, le sens de rotation de la broche est inversé (tourne dans le sens anti-horaire).



- Cet interrupteur ne fonctionne qu'en mode « TARAUDEGE ».

7.2. ○○○ DESCENTE DE BROCHE



Cette opération s'effectue machine à l'arrêt.



La descente lente de broche ne doit pas être utilisée pour le taraudage.



En position « DESCENTE LENTE », ne pas utiliser les bras de cabestan.



La manipulation du cabestan pour la descente « NORMALE » et « LENTE » s'effectue machine à l'arrêt.
Ne pas enclencher/désenclencher le cabestan lorsque la machine est en fonctionnement.

La perceuse fraiseuse taraudeuse dispose de deux positions « DESCENTE » pour la broche :

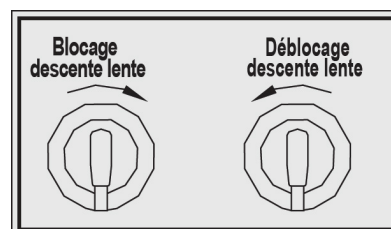
- Position « DESCENTE NORMALE » pour de l'usinage standard.
- Position « DESCENTE LENTE » pour de l'usinage de précision.

A. Descente « NORMALE »

1. Desserrer la poignée de blocage de descente lente de broche (A) se trouvant sur l'axe de cabestan, c'est-à-dire que cette poignée doit être désenclenchée par rapport au pignon du volant de descente lente de broche (B).
2. Descendre la broche à l'aide des bras de cabestan (C).

B. Descente « LENTE »

1. Serrer la poignée de blocage de descente lente de broche (A) se trouvant sur l'axe de cabestan, c'est-à-dire que cette poignée doit être enclenchée à l'intérieur du volant de descente lente de broche (B).
2. Descendre la broche à l'aide du volant de descente lente de broche (B).



Affichage digital de la profondeur d'usinage

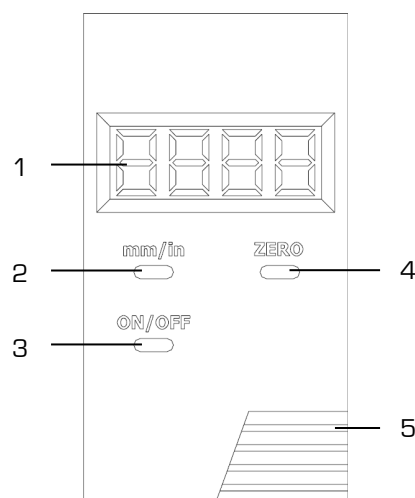
Le positionnement de la broche est indiqué sur l'affichage digital situé sur le devant de la tête (8 fig.1) :

1. Affichage de la profondeur d'usinage.
2. Unité de mesure [mm/inch].
3. « ON/OFF » de l'affichage digital.
4. Remise à « ZERO »
5. Compartiment de la pile.

✓ Lorsque le symbole électrique apparaît sur l'affichage digital, cela indique que la pile est épuisée et que l'affichage cesse de fonctionner. Ouvrir le couvercle de la pile et la remplacer par une pile LR44.

Ne pas ouvrir le compartiment de pile lors du fonctionnement de la machine.

Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, retirer la pile afin d'éviter tout dommage dû à une fuite éventuelle de la pile.



7.3. BLOCAGE DE BROCHE

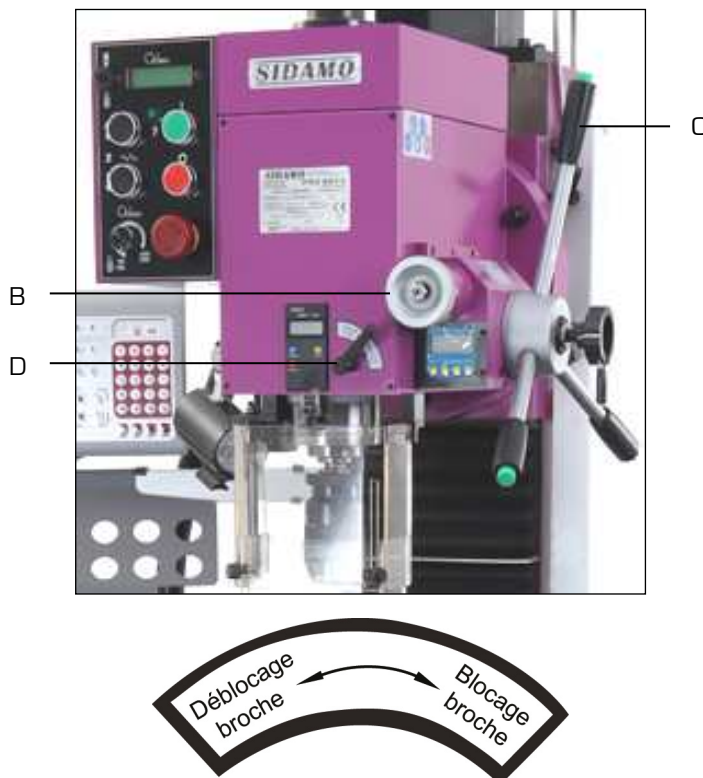


Cette opération s'effectue machine à l'arrêt.

Il est possible de bloquer manuellement la course de broche.
La course totale de la broche est de 85 mm.

Pour bloquer la course de broche :

1. Débloquer la position de la broche à l'aide la poignée de blocage de broche (D) située à l'avant de la tête.
2. Déplacer la broche à l'aide des bras de cabestan (C) ou du volant de descente lente (B) si enclenché.
3. Bloquer la position de la broche avec la poignée de blocage de broche (D).



7.4. MONTEE/DESCENTE DE TETE



Cette opération s'effectue machine à l'arrêt.



Ne pas manipuler la montée et la descente de tête tant que les poignées de blocage de tête (E) ne sont pas desserrées.

Le déplacement vertical de la tête est motorisé.

La course totale de la tête est de 290 mm (une butée haute et une butée basse électriques sont situées sur le côté gauche de la tête).

Pour déplacer la tête verticalement :

1. Débloquer la position de la tête à l'aide des deux poignées (E) situées à droite de la tête.
2. La montée et la descente de la tête se fait à l'aide de l'interrupteur « montée tête » (F) et de l'interrupteur « descente tête » (G) situés sur le pupitre de commandes.
3. Bloquer la position de la tête avec les deux poignées (E).

✓ Le positionnement de la tête est indiqué sur la visu ou sur le régleur situé sur le côté gauche de la tête.



7.5. ROTATION DE LA TÊTE



Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant tout mouvement de la tête.



**Retirer tous les objets de la table et l'outil avant toute opération.
Risque de pincement et d'écrasement.**



Toujours maintenir la tête lors de cette opération.

La tête peut être inclinée à un angle donné (de 45° Gauche à 45° Droite) pour un fraisage des surfaces angulaires sur un matériau.

Pour incliner la tête :

1. Bloquer la tête en serrant fermement les deux poignées (E) située à droite de la tête de la machine.



2. Maintenir la tête et desserrer les trois écrous (H) situé à l'arrière de la tête, à l'aide d'une clé plate 17 mm (fournie).

3. Déverrouiller le détrompeur (I) et tourner la tête jusqu'à l'angle désiré sur l'affichage digital (J).

4. Resserrer les trois écrous (H).

✓ Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettre la tête de la machine en position de repos (position « VERTICALE » / tête non inclinée).

Affichage digital de l'angle d'inclinaison

La lecture de l'angle d'inclinaison se fait par affichage digital :

1. Un premier appui sur « ON/OFF », permet de visualiser l'angle d'inclinaison sur l'affichage digital. Un appui sur ce bouton pendant 3 à 5 secondes éteindra l'affichage digital. Les flèches de chaque côté indiquent le sens de rotation de la tête.

Les flèches de chaque côté indiquent le sens de rotation de la tête.

2. Le bouton « 0% » permet de passer à l'affichage en « ° » vers l'affichage en « % ».

3. Le bouton « Calibrate » permet de recalibrer à « 0 » l'angle d'inclinaison.

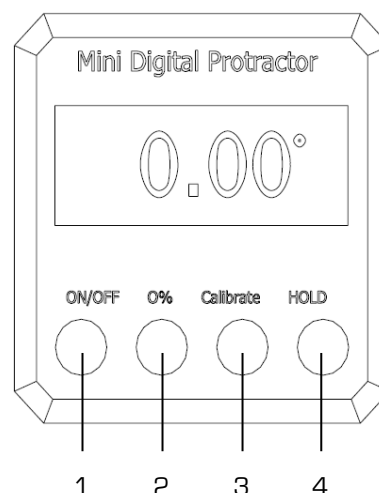
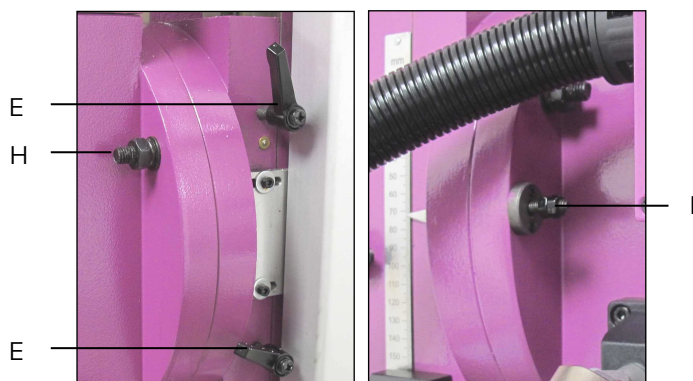
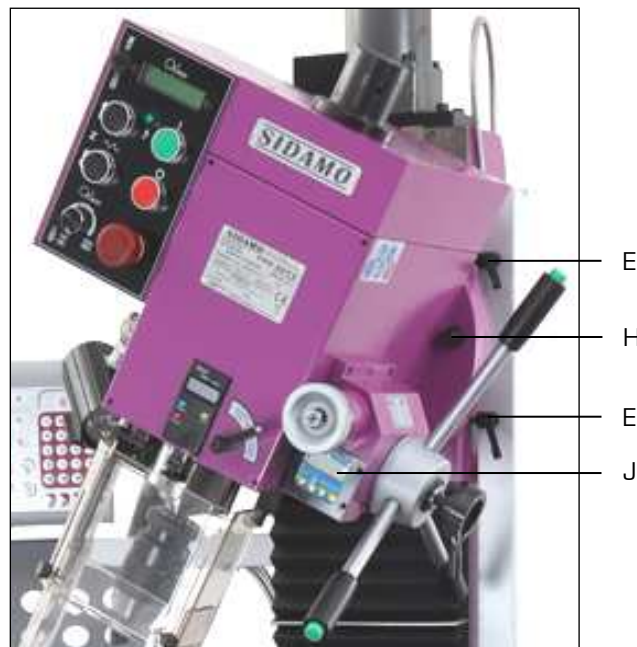
Il permet aussi d'avoir deux angles d'inclinaison à la suite : l'angle d'inclinaison s'affiche sur l'écran lorsque la tête pivote vers α_1 . Lors d'un appui sur « Calibrate », l'écran affiche « 0 ». Pivoter de nouveau la tête pour passer à l'angle α_2 . Appuyer sur le bouton pendant 3 secondes pour passer de nouveau à l'angle α_1 .

4. Lors d'un appui sur « HOLD », l'angle d'inclinaison est verrouillé et les flèches sur les côtés clignotent. L'angle d'inclinaison est déverrouillé lorsque ce bouton est de nouveau appuyé.

✓ Lorsque le symbole électrique apparaît sur l'affichage digital, cela indique que la pile est épuisée et que l'affichage cesse de fonctionner. Ouvrir le couvercle de la pile et la remplacer par une pile CR2032 3V.

Ne pas ouvrir le compartiment de pile lors du fonctionnement de la machine.

Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, retirer la pile afin d'éviter tout dommage dû à une fuite éventuelle de la pile.



7.6. TABLE A MOUVEMENTS CROISES



Ne jamais maintenir le matériau à usiner avec les mains, le fixer fermement au moyen d'un étau ou de brides de fixation.



Arrêter la machine avant tout mouvement et déplacement de la matière à usiner.



Retirer tous les objets de la table avant toute opération.



Risque de pincement et d'écrasement.



Fixer l'étau ou le matériau sur la table à l'aide d'un jeu de brides.



Lors du déplacement de la table pour le fraisage sur un axe, l'autre axe doit être bloqué à l'aide des poignées (K/M).

La machine dispose d'une table à mouvements croisés avec une course transversale / longitudinale de :

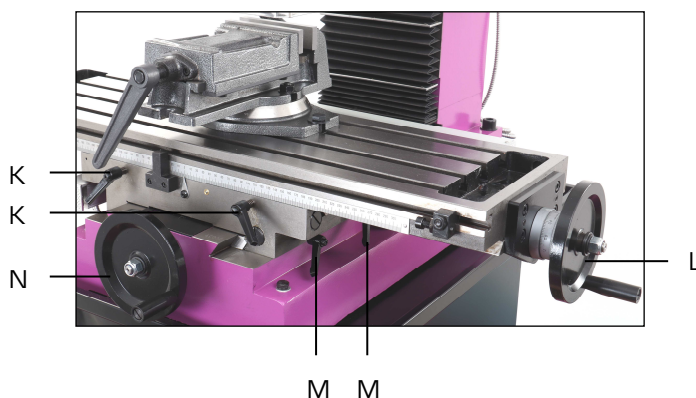
- 245 x 450 mm (sans avance auto).
- 245 x 410 mm (avec avance auto).

Précision de graduation des verniers

- Volant avance table longitudinale :
 - précision graduation 0,04 mm.
 - 4 mm/tour.
- Volant avance table transversale :
 - précision graduation 0,04 mm.
 - 4 mm/tour.

A. Déplacement longitudinal

- Pour un déplacement longitudinal de la table :
 1. Desserrer les poignées (K).
 2. Serrer les poignées (M).
 3. Tourner le volant (L) pour déplacer la table en longitudinal.



B. Déplacement transversal

- Pour un déplacement transversal de la table :
 1. Desserrer les poignées (M).
 2. Serrer les poignées (K).
 3. Tourner le volant (N) pour déplacer la table en transversal.



Pour travailler en sécurité, le matériau doit impérativement être toujours solidement serré au moyen d'un outil de serrage approprié sur la table à rainures en « T » ou dans l'étau.

7.7. ○○○ ETAU



Ne jamais maintenir le matériau à usiner avec les mains, le fixer fermement au moyen d'un étau ou de brides de fixation.



Arrêter la machine avant tout mouvement et déplacement de la matière à usiner.



Retirer tous les objets de la table avant toute opération.



Risque de pincement et d'écrasement.



Fixer l'étau sur la table à l'aide d'un jeu de brides.

La machine est fournie avec un étau à base tournante et son jeu de brides.

Montage étau

- La table à mouvements croisés permet d'y fixer l'étau à l'aide des rainures en « T ».

✓ Possibilité de démonter la base tournante pour fixer l'étau directement sur la table.



Caractéristiques étau	Largeur de mors (mm)	Hauteur de mors (mm)	Entraxe fixation base tournante (mm)	Ouverture (mm)	Dimension base tournante (L x l) (mm)	Poids (kg)
	125	30	210	105	225 x 165	14



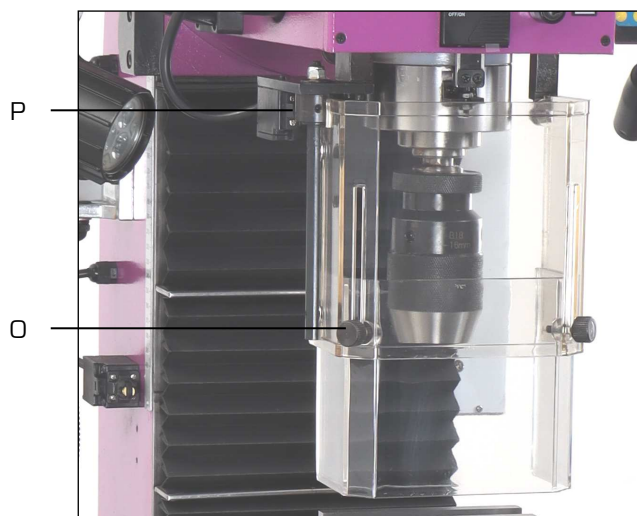
Pour travailler en sécurité, le matériau doit impérativement être toujours solidement serré au moyen d'un outil de serrage approprié sur la table à rainures en « T » ou dans l'étau.

7.8. ○○○ ECRAN DE PROTECTION MANDRIN

Avant toute utilisation de la machine, ajuster correctement l'écran de protection mandrin asservi :

- Régler la hauteur de l'écran à l'aide des molettes (O).
- Un verrouillage électrique de sécurité (P) assure la fermeture de l'écran de protection mandrin.
- Le maintien de la position « FERMEE » de l'écran est assuré par un aimant.

✓ Fermer l'écran de protection de mandrin pour la mise en fonctionnement de la machine (un verrouillage électrique de sécurité assure la fermeture).



Bien vérifier le positionnement de l'écran de protection lors de la descente de la tête.

7.9. RESSORT DE RAPPEL DE BROCHE



Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération.

La machine est livrée avec la broche contrebalancée par un ressort à spirale (réglé en usine).

Cependant, le ressort de rappel de broche peut nécessiter un réglage si la tension du ressort provoque un retour trop rapide de la broche ou lorsque la broche ne remonte plus en position haute :

1. Placer la broche en position « HAUTE ».
2. Tout en maintenant fermement le boîtier (Q), le tirer de son emplacement (encoche goupille) et le tourner soigneusement dans le sens qui convient pour tendre plus ou moins le ressort (dans le sens anti-horaire pour augmenter/serré ou dans le sens horaire pour diminuer/desserré la tension du ressort) jusqu'à ce que la goupille soit engagée avec l'encoche du boîtier (Q).

Q



Risque de sortie brutale du boîtier (Q).

3. Pousser le boîtier (Q) jusqu'à ce qu'il entre en contact avec la goupille le maintenir en place.
4. Tester la remontée de la broche.



Eviter de faire revenir la broche trop brutalement pour ne pas endommager et ne pas compromettre la durée de vie du ressort.

7.10. SELECTION DE LA VITESSE DE ROTATION DE BROCHE

Le réglage de la vitesse de rotation de la broche (de 100 à 1600 tr/min pour le perçage/fraisage et de 50 à 800 tr/min pour le taraudage) s'effectue par la variation du potentiomètre (E fig.3) situé sur le pupitre de commandes.

Se référer au tableau des vitesses de broche ci-dessous pour choisir la vitesse adéquate d'usinage.

TABEAU DES VITESSES DE ROTATION RECOMMANDEES EN FONCTION DES MATERIAUX ET DES DIAMETRES DES OUTILS

Vitesses de rotation (tr/min)	Bois (mm)	Zinc (mm)	Aluminium Laiton (mm)	Plastique (mm)	Fonte Bronze (mm)	Acier Mi/dur (mm)	Acier Dur (mm)	Acier Inox (mm)
2740	Ø 10	Ø 7	Ø 6	Ø 5	Ø 3,2	Ø 2,4	Ø 1,6	Ø 1,2
2270	Ø 16	Ø 10	Ø 9	Ø 8	Ø 6,5	Ø 4	Ø 3,5	Ø 2
1410 - 1540	Ø 22	Ø 12,5	Ø 12	Ø 11	Ø 9	Ø 6,5	Ø 5	Ø 3,5
970 - 1280	Ø 32	Ø 19	Ø 18	Ø 16	Ø 12,5	Ø 9,5	Ø 8	Ø 6,5
480 - 580	Ø 41	Ø 22	Ø 19	Ø 20	Ø 16	Ø 13	Ø 11	Ø 9,5
300 - 400	Ø 50	Ø 25	Ø 22	Ø 25	Ø 19	Ø 16	Ø 14	Ø 12
180 - 250	Ø 58	Ø 28	Ø 25	Ø 30	Ø 22	Ø 19	Ø 16	Ø 14

8. UTILISATION

8.1. PROCEDURE DE PERÇAGE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Toutes les opérations concernant la procédure d'usinage doivent être exécutées lorsque la tête se trouve en position « HAUTE » et l'outil arrêté.



S'assurer que l'outil de perçage est fermement bloqué dans le mandrin auto-serrant ou dans la broche.



Tenir les mains à distance des zones d'usinage quand la machine est en fonctionnement.
Avant d'effectuer toute opération de mise en position du matériau ou enlèvement des déchets, arrêter la machine.



Ne jamais maintenir les matériaux à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide d'outils appropriés tels que les étaux et systèmes de brides.



Lors de l'utilisation, risque de projection de débris de métal chaud ou de poussières.



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance de l'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite.

A. Instruction de perçage

1. S'assurer que le choix de l'outil correspond au matériau à usiner.
2. Vérifier si l'outil est affûté et parfaitement serré (chapitre 6).
3. S'assurer que le matériau à usiner est solidement bloquée sur la table ou dans l'étau, afin d'éviter qu'il ne change de position pendant l'usinage (paragraphe 7.6/7.7).
4. Régler la hauteur de tête (paragraphe 7.4).
5. Placer le cabestan en position « NORMALE » (paragraphe 7.2).
6. Fermer l'écran de protection mandrin (un verrouillage électrique de sécurité assure la fermeture (paragraphe 7.8).
7. Ajuster correctement l'écran de protection mandrin (paragraphe 7.8).
8. Connecter l'alimentation électrique de la machine (paragraphe 5.4).
9. Mettre le sectionneur général de mise sous tension en position « ON » (J fig.3).
10. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
11. Sélectionner le mode « PERÇAGE » à l'aide du commutateur (A fig.3).
12. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (H fig.3) pour mettre en fonctionnement la machine.
13. Allumer la lampe d'éclairage, si nécessaire.
14. Si nécessaire, utiliser manuellement du liquide de coupe d'usinage pour le refroidissement de l'outil ou activer la pompe de lubrification et régler le débit du liquide de coupe avec le robinet situé en amont du flexible (accessoire en option).
15. Régler la vitesse de rotation de la broche adaptée à l'aide du potentiomètre (E fig.3) en fonction du travail à effectuer (paragraphe 7.10).
16. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et poussières provoqués par l'usinage.
17. Ne pas commencer l'usinage en butée contre le matériau. Ne pas heurter l'outil sur le matériau à usiner mais travailler en exerçant une pression modérée sur les bras de cabestan ou le volant de descente lente.
18. Relever la broche avec précaution une fois l'usinage terminé.



Lorsque l'usinage est terminé, raccompagner la broche dans sa position de départ (repos, position « HAUTE »).

B. Arrêt

1. Appuyer sur l'interrupteur rouge « O » (G fig.3) pour la mise hors fonction de la broche.
2. Eteindre la lampe d'éclairage, si nécessaire.
3. Désactiver la pompe de lubrification, si nécessaire.
4. Verrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
5. Ouvrir l'écran de protection mandrin.

8.2. PROCEDURE DE FRAISAGE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Toutes les opérations concernant la procédure d'usinage doivent être exécutées lorsque la tête se trouve en position « HAUTE » et l'outil arrêté.



S'assurer que l'outil de fraisage est fermement bloqué dans le mandrin porte-pinces ou dans la broche.



Tenir les mains à distance des zones d'usinage quand la machine est en fonctionnement.
Avant d'effectuer toute opération de mise en position du matériau ou enlèvement des déchets, arrêter la machine.



Ne jamais maintenir les matériaux à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide d'outils appropriés tels que les étaux et systèmes de brides.



Lors de l'utilisation, risque de projection de débris de métal chaud ou de poussières.



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance de l'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite.



Les opérations de fraisage nécessitent une formation spécifique aux techniques d'usinage.
Cette notice d'utilisation ne fait pas office de formation à l'usinage.

A. Instruction de fraisage

1. S'assurer que le choix de l'outil correspond au matériau à usiner.
2. Vérifier si l'outil est affûté et parfaitement serré (chapitre 6).
3. S'assurer que le matériau à usiner est solidement bloquée sur la table ou dans l'étau, afin d'éviter qu'il ne change de position pendant l'usinage (paragraphe 7.6/7.7).
4. Si nécessaire, orienter la tête (paragraphe 7.5).
5. Régler la hauteur de tête (paragraphe 7.4).
6. Régler la hauteur de broche (paragraphe 7.3).
7. Bloquer la tête à l'aide des poignées (15 fig.1).
8. Fermer l'écran de protection mandrin (un verrouillage électrique de sécurité assure la fermeture (paragraphe 7.8).
9. Ajuster correctement l'écran de protection mandrin (paragraphe 7.8).
10. Régler la position de la table à mouvements croisés (paragraphe 7.6).
11. Placer le cabestan en position « LENTE » (paragraphe 7.2).
12. Connecter l'alimentation électrique de la machine (paragraphe 5.4).
13. Mettre le sectionneur général de mise sous tension en position « ON » (J fig.3).
14. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
15. Sélectionner le mode « PERCAGE » à l'aide du commutateur (A fig.3).
16. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (H fig.3) pour mettre en fonctionnement la machine.
17. Allumer la lampe d'éclairage, si nécessaire.
18. Si nécessaire, utiliser manuellement du liquide de coupe d'usinage pour le refroidissement de l'outil ou activer la pompe de lubrification et régler le débit du liquide de coupe avec le robinet situé en amont du flexible (accessoire en option).
19. Régler la vitesse de rotation de la broche adaptée à l'aide du potentiomètre (E fig.3) en fonction du travail à effectuer (paragraphe 7.10).
20. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et poussières provoqués par l'usinage.
21. La réalisation du fraisage s'effectue à l'aide des volants de table et des poignées de blocage de table (paragraphe 7.6).
22. Ne pas commencer l'usinage en butée contre le matériau. Ne pas heurter l'outil sur le matériau à usiner mais travailler en appliquant une vitesse de rotation aux volants de table régulière et adaptée à l'usinage.
23. Relever la broche avec précaution une fois l'usinage terminé.



Lorsque l'usinage est terminé, raccompagner la broche dans sa position de départ (repos, position « HAUTE »).

B. Arrêt

1. Appuyer sur l'interrupteur rouge « O » (G fig.3) pour la mise hors fonction de la broche.
2. Eteindre la lampe d'éclairage, si nécessaire.
3. Désactiver la pompe de lubrification, si nécessaire.
4. Verrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
5. Ouvrir l'écran de protection mandrin.

8.3. PROCEDURE DE TARAUDAGE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Toutes les opérations concernant la procédure d'usinage doivent être exécutées lorsque la tête se trouve en position « HAUTE » et l'outil arrêté.



S'assurer que l'outil de taraudage est fermement bloqué dans le mandrin porte-tarauds.



**Tenir les mains à distance des zones d'usinage quand la machine est en fonctionnement.
Avant d'effectuer toute opération de mise en position du matériau ou enlèvement des déchets, arrêter la machine.**



Ne jamais maintenir les matériaux à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide d'outils appropriés tels que les étaux et systèmes de brides.



Lors de l'utilisation, risque de projection de débris de métal chaud ou de poussières.



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance de l'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite.

A. Instruction de taraudage

1. S'assurer que le choix de l'outil correspond au matériau à usiner.
2. Vérifier si l'outil est affûté et parfaitement serré (chapitre 6).
3. S'assurer que le matériau à usiner est solidement bloquée sur la table ou dans l'étau, afin d'éviter qu'il ne change de position pendant l'usinage (paragraphe 7.6/7.7).
4. Régler la hauteur de tête (paragraphe 7.4).
5. Placer le cabestan en position « NORMALE » (paragraphe 7.2).
6. Fermer l'écran de protection mandrin (un verrouillage électrique de sécurité assure la fermeture (paragraphe 7.8).
7. Ajuster correctement l'écran de protection mandrin (paragraphe 7.8).
8. Connecter l'alimentation électrique de la machine (paragraphe 5.4).
9. Mettre le sectionneur général de mise sous tension en position « ON » (J fig.3).
10. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
11. Sélectionner le mode « TARAUDAGE » à l'aide du commutateur (A fig.3).
12. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (H fig.3) pour mettre en fonctionnement la machine.
13. Allumer la lampe d'éclairage, si nécessaire.
14. Si nécessaire, utiliser manuellement du liquide de coupe d'usinage pour le refroidissement de l'outil ou activer la pompe de lubrification et régler le débit du liquide de coupe avec le robinet situé en amont du flexible (accessoire en option).
15. Régler la vitesse de rotation de la broche adaptée à l'aide du potentiomètre (E fig.3) en fonction du travail à effectuer (paragraphe 7.10).
16. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et poussières provoqués par l'usinage.
17. Laisser « rentrer » le taraud à son rythme dans le trou.
18. Quand la profondeur de taraudage choisie est atteinte, effectuer l'inversion de la broche à l'aide de l'interrupteur vert (K fig.3) situé à chaque extrémité des bras de cabestan (19 fig.1).
19. Raccorder lentement la remontée de la broche à l'aide des bras de cabestan afin de dégager le taraud (tout mouvement brusque endommagerait le taraud).



Lorsque l'usinage est terminé, raccorder la broche dans sa position de départ (repos, position « HAUTE »).

B. Arrêt

1. Appuyer sur l'interrupteur rouge « O » (G fig.3) pour la mise hors fonction de la broche.
2. Eteindre la lampe d'éclairage, si nécessaire.
3. Désactiver la pompe de lubrification, si nécessaire.
4. Verrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
1. Ouvrir l'écran de protection mandrin.

8.4. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

A. Blocage de l'outil dans le matériau



Port de gants de protection obligatoire.

1. Arrêter la machine en appuyant immédiatement sur l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
2. Ouvrir l'écran de protection mandrin.
3. Débloquer l'outil avec précaution en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, tout en relevant la tête avec les bras de cabestan (19 fig.1).
4. Dégager le matériau avec précaution.
5. Vérifier si l'outil n'est pas détérioré.
6. Lorsque l'outil est resserré, remettre l'écran de protection mandrin.
7. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).



Remplacer l'outil s'il est détérioré.



Travailler en exerçant une pression plus modérée sur les bras de cabestan.

B. Enroulement du copeau autour de l'outil



Ne pas enlever le copeau à la main.

Si le copeau s'entortille :

1. Remonter l'outil.
2. Si cela ne suffit pas à éjecter le copeau, arrêter la machine en appuyant immédiatement sur l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
3. Enlever le copeau à l'aide d'un crochet.

C. Redémarrage d'un cycle à la suite d'un arrêt coup de poing à accrochage

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.3).
2. Relever la broche avec précaution.
3. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (H fig.3) pour mettre en fonctionnement la machine.

D. Coupure électrique

- Relever la broche avec précaution.
- Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (H fig.3) pour mettre en fonctionnement la machine.



La machine est équipée d'un dispositif de sécurité (bobine à manque de tension) interdisant tout redémarrage intempestif du moteur après une coupure d'alimentation.

8.5. TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS

DEFAUT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
La machine ne fonctionne pas :	Absence d'alimentation électrique.	➤ Vérifier l'alimentation électrique. ➤ Vérifier la prise d'alimentation électrique. ➤ Vérifier le câble d'alimentation électrique. ➤ Faire appel à un réparateur agréé.
	Une sécurité est enclenchée.	➤ Vérifier que l'écran de protection mandrin est correctement fermé. ➤ Vérifier que l'arrêt coup de poing à accrochage est déverrouillé.
Fonctionnement bruyant :	Mauvaise tension de la courroie.	➤ Ajuster correctement la tension de la courroie.
	Broche non lubrifiée ou sale.	➤ Nettoyer et lubrifier la broche.
	Poules desserrées.	➤ Resserrer les poulies.
L'outil est brûlé ou fumant :	Mauvaise vitesse de rotation de broche.	➤ Modifier la vitesse de rotation de broche.
	Copeaux n'évacuant pas de l'usinage.	➤ Retirer fréquemment l'outil et nettoyer le trou d'usinage.
	Usinage difficile.	➤ Affûter l'outil ou le remplacer.
	Pas de lubrification.	➤ Lubrifier l'outil.
Vibration excessive :	Outil tordu.	➤ Utiliser un outil droit.
	Outil mal fixé dans le mandrin.	➤ Refixer correctement l'outil.
	Mandrin mal installé.	➤ Remettre correctement le mandrin.
	Roulements de broche défectueux.	➤ Remplacer les roulements de broche.
L'outil reste fixé au matériau :	Matériau pinçant l'outil ou pression exercée trop forte.	➤ Fixer fermement le matériau ou modérer la pression.
	Tension de la courroie incorrecte.	➤ Ajuster correctement la tension de la courroie.
Le matériau n'est plus fixé :	Pas d'appui ou de serrage approprié.	➤ Soutenir ou serrer correctement le matériau à usiner.

8.6. MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

Si la machine ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée, il est recommandé de procéder comme suit :

1. Déconnecter le câble d'alimentation électrique de la fiche du réseau d'alimentation.
2. Enlever tous objets de la table et l'outil de la broche.
3. Mettre la tête en position de repos (position « VERTICALE » / tête non inclinée).
4. Mettre en position repos (position « HAUTE ») la broche.
5. Vider le réservoir de liquide de coupe (accessoire en option).
6. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
7. Couvrir la machine si nécessaire.

9. MAINTENANCE



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine.

Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux qui peuvent être coupants et chauds).



Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les copeaux de perçage.

Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.



Les copeaux sont souvent très pointus et chauds. Ne pas les toucher à mains nues.

Pour maintenir l'efficacité de la machine et de ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien. Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance que l'on peut classer selon leur fréquence en interventions quotidiennes, hebdomadaires, mensuelles et semestrielles.

Le non-respect des tâches prescrites entraîne une usure prématurée et diminue les performances de la machine.



9.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés (les collecter dans des bacs).
- Nettoyer le cône de broche.
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe pour éviter un excédant (accessoire en option).
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe (accessoire en option).
- Contrôler l'usure des outils.
- Lubrifier toutes les parties coulissantes et rectifiées, avant de mettre en service la machine.
- Lubrifier le mécanisme pour la montée et descente de la tête.
- Contrôler le fonctionnement des carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt.

9.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer généralement et soigneusement la machine pour éliminer notamment les copeaux du réservoir liquide de coupe (les collecter dans des bacs) (accessoire en option).
- Enlever la pompe et nettoyer la zone d'aspiration du liquide de coupe (accessoire en option).
- Nettoyer et graisser la broche.
- Affûter les outils.
- Contrôler le bon fonctionnement des carters de protection et des organes de commande, en recherchant les éventuels défauts.
- Vérifier la lubrification du dispositif de glissières, ajouter de l'huile si nécessaire.

9.3. MAINTENANCE MENSUELLE

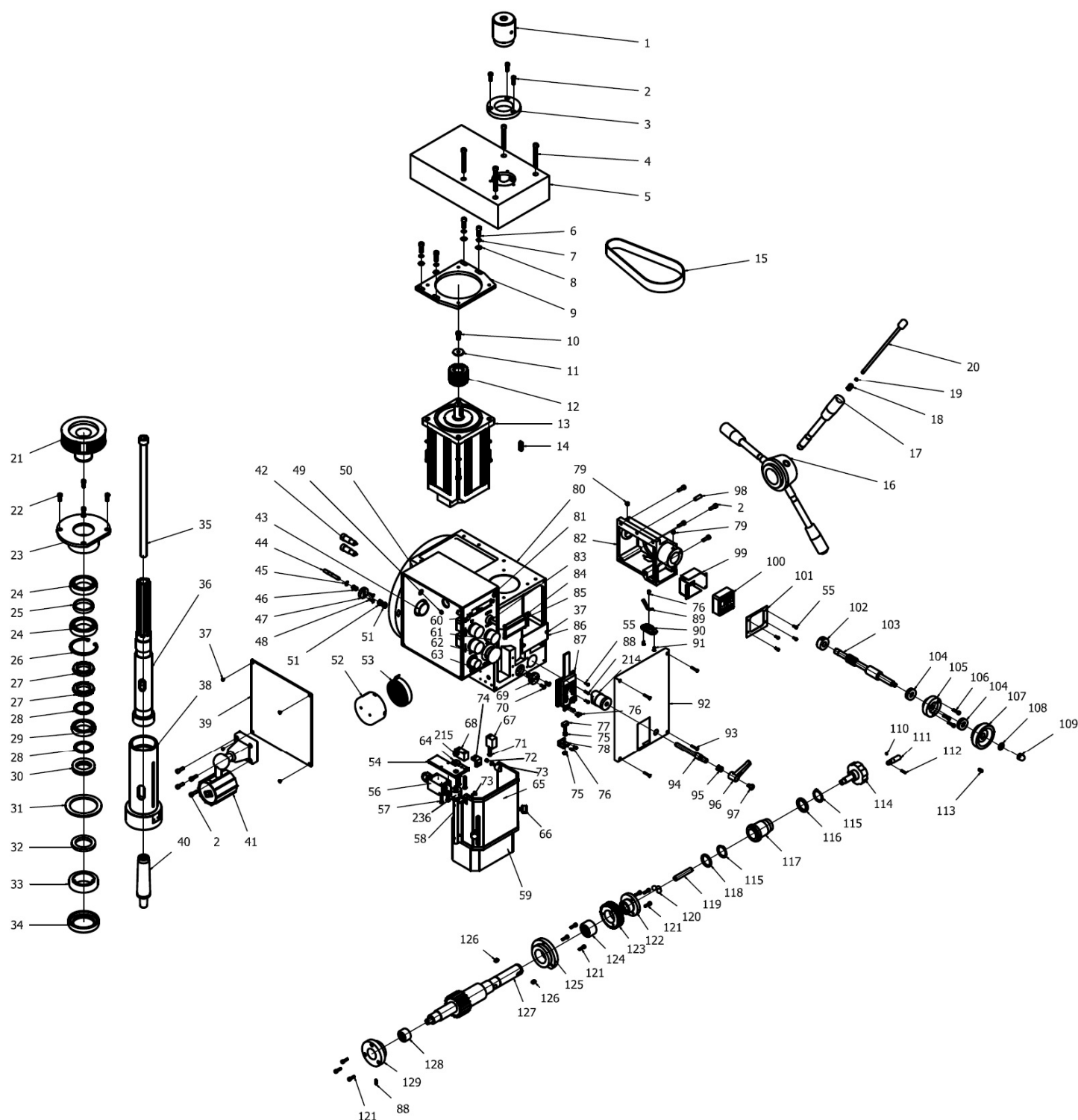
- Resserrer toutes les vis.
- Contrôler l'intégrité des capots de protection et dispositifs.
- Vidanger le liquide de coupe, enlever la pompe et nettoyer la zone d'aspiration du liquide de coupe (accessoire en option).
- Vérifier si les vis du moteur et des carters de protection sont bien serrées.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.
- Revêtir d'un film d'huile de protection les pièces nues.

9.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

10. VUES ECLATEES

VUE ECLATEE TETE PRO30FV (VUE 01)



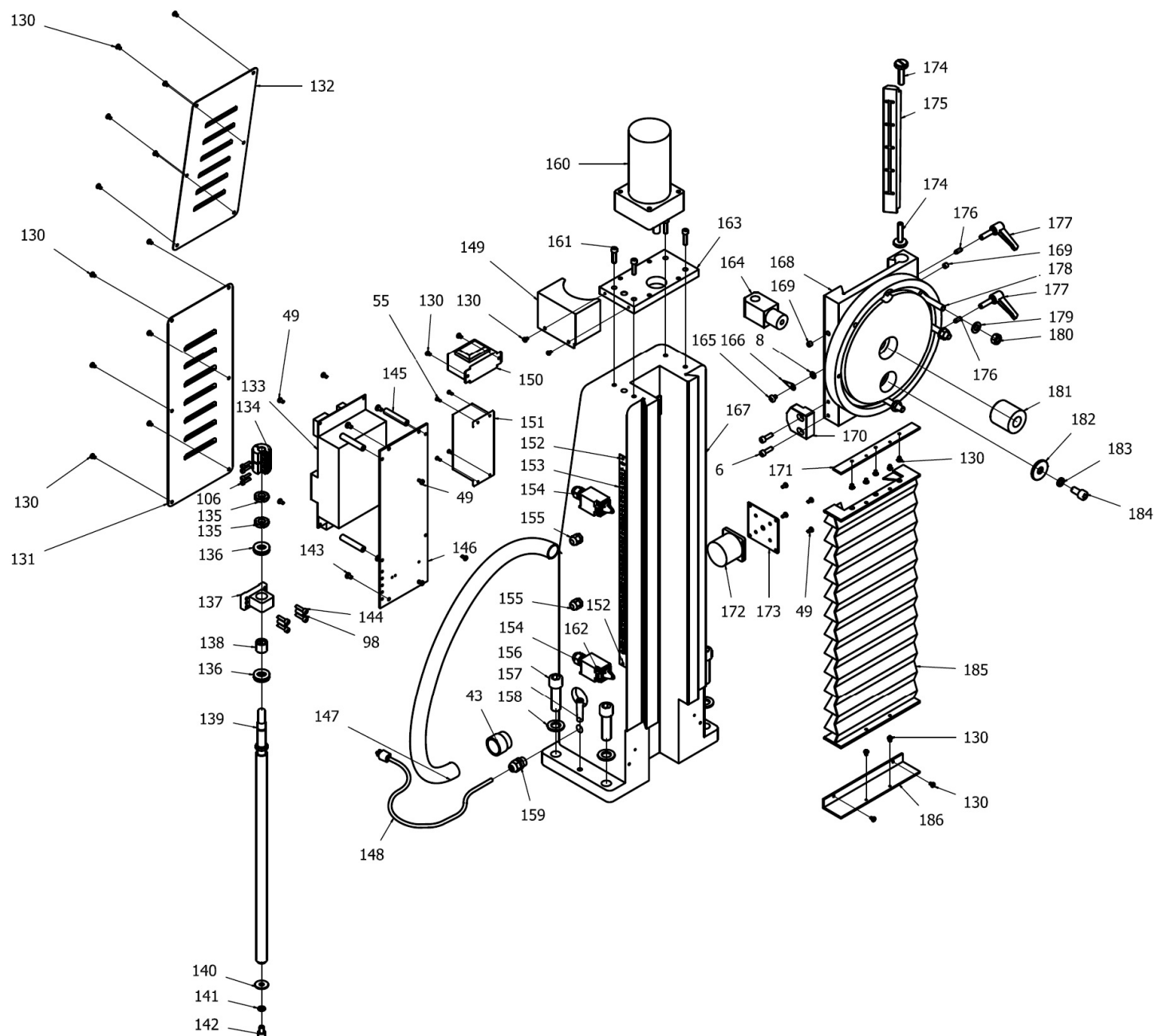
NOMENCLATURE VUE ECLATEE TETE PRO30FV (VUE 01)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
001	-	CACHE PROTECTION TIRANT	1	
002	-	VIS HEXAGONALE M5x16	21	
003	-	BRIDE CACHE PROTECTION TIRANT	1	
004	-	VIS HEXAGONALE M6x60	4	
005	-	CAPOT POULIES	1	
006	-	VIS HEXAGONALE M6x20	8	
007	-	RONDELLE ELASTIQUE M6	8	
008	-	RONDELLE PLATE M6	6	

009	-	SUPPORT MOTEUR	1	
010	-	VIS M6x14	1	
011	-	RONDELLE MOTEUR	1	
012	-	POULIE MOTEUR	1	
013	-	MOTEUR BROCHE 1500W	1	
014	-	CLAVETTE 6x25	1	
015	-	COURROIE HTD 535-5M-25	1	
016	-	CABESTAN	1	
017	-	BRAS DE CABESTAN	3	
018	-	RESSORT 0.8x6x25	3	
019	-	CIRCLIP Ø6	3	
020	-	POIGNEE	6	
021	-	POULIE BROCHE	1	
022	-	VIS M5x14	4	
023	-	SUPPORT BROCHE	1	
024	-	ROULEMENT 1080908	2	
025	-	ENTRETOISE	1	
026	-	CIRCLIP Ø62	1	
027	-	ECROU ROND FENDU M33x1.5	2	
028	-	ENTRETOISE	2	
029	-	ROULEMENT 1080907	1	
030	-	ROULEMENT 8107	1	
031	-	ANNEAU CAOUTCHOUC	1	
032	-	JOINT ANTI-POUSSIÈRE	1	
033	-	ROULEMENT 32008	1	
034	-	JOINT D'ÉTANCHEITÉ	1	
035	-	TIRANT	1	
036	-	BROCHE	1	
037	-	VIS AUTOPERFORANTE ST2.9x6.5	6	
038	-	FOURREAU	1	
039	-	CARTER BOITIER DE COMMANDES	1	
040	-	QUEUE DE MANDRIN	1	
041	-	LAMPE LED	1	
042	-	BORNIER FUSIBLE	2	
043	-	RACCORD FLEXIBLE	2	
044	-	GOUPILLE CONIQUE	1	
045	-	CIRCLIP Ø5	1	
046	-	RESSORT 0.8x10x14	1	
047	-	BRIDE DE RACCORDEMENT	1	
048	-	VIS M3x14	2	
049	-	VIS M4x8	18	
050	-	BOITIER DE COMMANDES	1	
051	-	ECROU HEXAGONAL M6	2	
052	-	CAPOT RESSORT DE RAPPEL	1	
053	-	RESSORT DE RAPPEL	1	
054	-	PLAQUE SUPPORT	2	
055	-	VIS M3x8	14	
056	-	VERROUILLAGE ÉLECTRIQUE SÉCURITÉ ÉCRAN DE PROTECTION	1	
057	-	VIS M4x10	2	
058	-	AXE ÉCRAN DE PROTECTION	1	
059	-	ÉCRAN DE PROTECTION	1	
060	-	VOYANT MISE SOUS TENSION	1	
061	-	INTERRUPTEUR MARCHÉ	1	
061A	-	INTERRUPTEUR ARRÊT	1	
062	-	ARRÊT COUP DE POING À ACCROCHAGE	1	
063	-	POTENTIOMÈTRE VITESSE DE BROCHE	1	
064	-	RONDELLE PLATE M6	1	
065	-	ÉCRAN DE PROTECTION SUPÉRIEUR	1	
066	-	MOLETTE M5x20	2	
067	-	PLAQUE DE RACCORDEMENT	1	
068	-	PLAQUE DE RACCORDEMENT	1	
069	-	MANCHON AXE DE POSITIONNEMENT	1	
070	-	VIS M4x12	2	

071	-	VIS M5x20	1	
072	-	AIMANT	1	
073	-	VIS M4x10	1	
074	-	BLOC	1	
075	-	ECROU HEXAGONAL M4	2	
076	-	VIS M3x6	5	
077	-	VIS DE REGLAGE	1	
078	-	SUPPORT DE REGLAGE	1	
079	-	HUILEUR Ø6	2	
080	-	TETE	1	
081	-	PUPITRE DE COMMANDES	1	
082	-	BOITE D'ENGRENAGES	1	
083	-	COMMUTATEUR PERCAGE/TARAUDE	1	
084	-	VIS AUTOPERFORANTE ST2.9x6.5	4	
085	-	AFFICHAGE DIGITAL	1	
086	-	PLAQUE AFFICHAGE DIGITAL	1	
087	-	REGLE NUMERIQUE	1	
088	-	GOUPILLE CYLINDRIQUE ELASTIQUE 3x12	3	
089	-	LAMELLE ELECTRIQUE	1	
090	-	SUPPORT DE CONTACT	1	
091	-	VIS M3x8	2	
092	-	CARTER TETE	1	
093	-	VIS M3x20	4	
094	-	VIS DE BLOCAGE BROCHE	1	
095	-	RESSORT 0.8x10x14	1	
096	-	POIGNEE DE BLOCAGE BROCHE	1	
097	-	VIS M6x10	7	
098	-	GOUPILLE CONIQUE FILETAGE INTERIEUR 6x20	3	
099	-	SUPPORT AFFICHAGE DIGITAL PROFONDEUR D'USINAGE	1	
100	-	AFFICHAGE DIGITAL PROFONDEUR D'USINAGE	1	
101	-	CARTER AFFICHAGE DIGITAL PROFONDEUR D'USINAGE	1	
102	-	PALIER VIS SANS FIN DESCENTE LENTE BROCHE	1	
103	-	VIS SANS FIN DESCENTE LENTE BROCHE	1	
104	-	ROULEMENT 8101	2	
105	-	SUPPORT POIGNEE DESCENTE LENTE BROCHE	1	
106	-	VIS M4x16	7	
107	-	POIGNEE DESCENTE LENTE BROCHE	1	
108	-	RONDELLE PLATE M8	1	
109	-	ECROU HEXAGONAL M8	1	
110	-	PETIT AIMANT Ø4x2	1	
111	-	POIGNEE POMMEAU BLOCAGE POSITION DESCENTE LENTE	1	
112	-	GOUPILLE CYLINDRIQUE A3x14	1	
113	-	CLAVETTE 4x10	1	
114	-	POMMEAU BLOCAGE POSITION DESCENTE LENTE	1	
115	-	CIRCLIP Ø25	2	
116	-	RONDELLE DE REGLAGE	1	
117	-	PIECES DE CONDUCTION ELECTRIQUE	1	
118	-	ENTRETOISE III	1	
119	-	GOUPILLE CYLINDRIQUE 10x55	1	
120	-	BILLE Ø10	3	
121	-	VIS M4x14	9	
122	-	DOUILLE FIXE EN ACIER	1	
123	-	PIGNON HELICOIDAL 47T	1	
124	-	ROULEMENT HK283520	1	
125	-	BRIDE DROITE	1	
126	-	CLAVETTE 5x10	2	
127	-	ARBRE D'ENGRENAGE	1	
128	-	ROULEMENT HK222816	1	
129	-	BRIDE GAUCHE	1	
214	-	RONDELLE DE BLOCAGE	1	
215	-	CARTER DE PROTECTION	1	
236	-	ENTRETOISE	1	

VUE ECLATEE COLONNE PRO30FV (VUE 02)

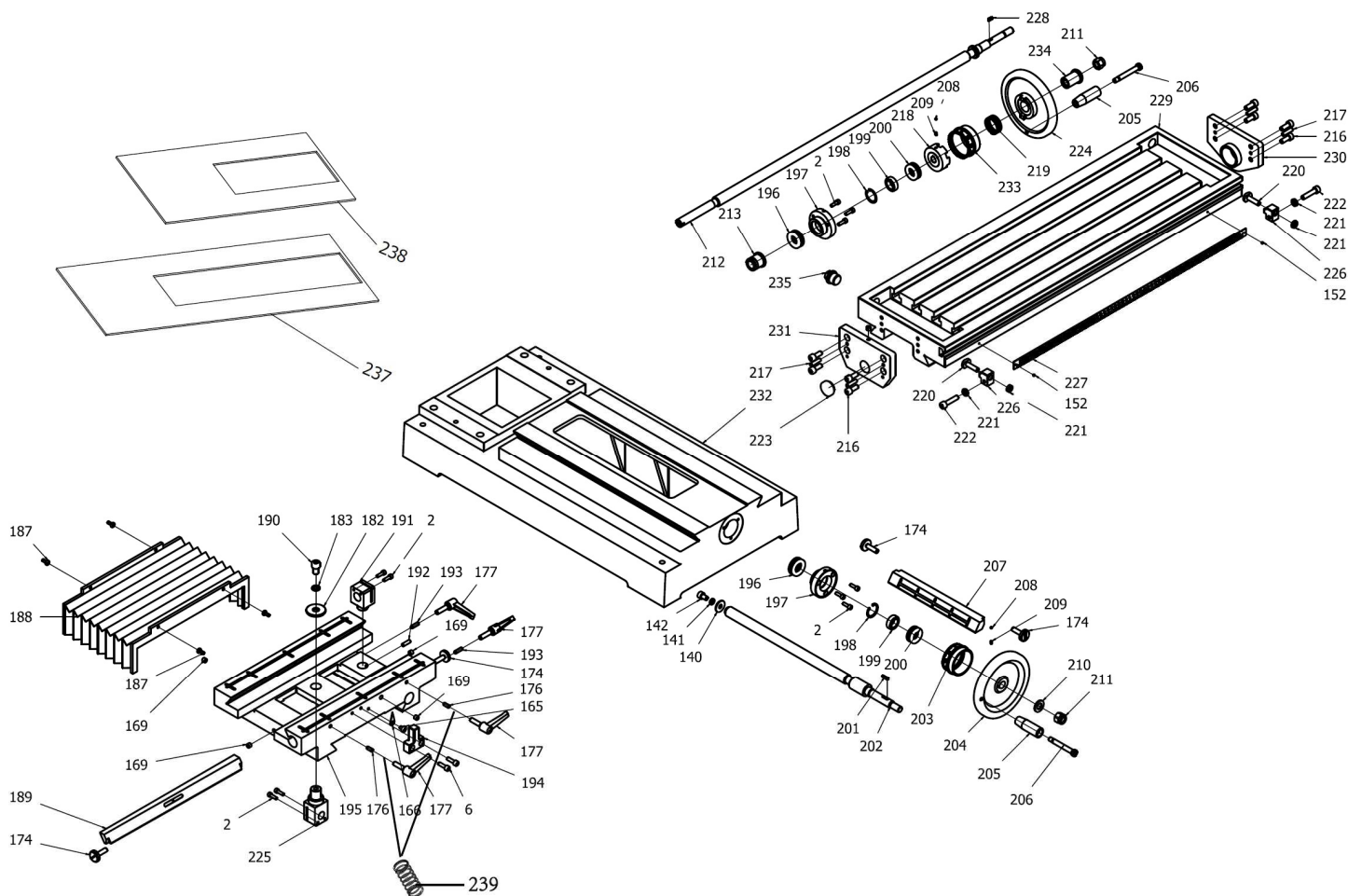


NOMENCLATURE VUE ECLATEE COLONNE PRO30FV (VUE 02)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
006	-	VIS HEXAGONALE M6x20	8	
008	-	RONDELLE PLATE M6	6	
043	-	RACCORD FLEXIBLE	2	
049	-	VIS M4x8	18	
055	-	VIS M3x8	14	
098	-	GOUPILLE CONIQUE FILETAGE INTERIEUR 6x20	3	
106	-	VIS M4x16	7	
130	-	VIS M4x6	25	
131	-	CACHE BOITIER ELECTRIQUE INFERIEUR	1	
132	-	CACHE BOITIER ELECTRIQUE SUPERIEUR	1	
133	-	CARTE ELECTRONIQUE PRINCIPALE	1	
134	-	ADAPTATEUR	1	
135	-	ECROU HEXAGONAL M14x1.5	2	
136	-	ROULEMENT 8102	2	
137	-	PALIER AXE COLONNE	1	
138	-	GAINE EN CUIVRE AXE COLONNE	1	

139	-	AXE COLONNE	1	
140	-	RONDELLE PLATE M8	2	
141	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	2	
142	-	VIS M8x12	2	
143	-	VIS M5x8	4	
144	-	VIS M5x20	4	
145	-	PIECE ANTIVIBRATION	4	
146	-	SUPPORT CARTE ELECTRONIQUE PRINCIPALE	1	
147	-	FLEXIBLE	1	
148	-	CABLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE	1	
149	-	CARTER DE PROTECTION MOTEUR TETE	1	
150	-	TRANSFORMATEUR	1	
151	-	BLOC ALIMENTATION XMT-23150L	1	
152	-	RIVET 2x4	4	
153	-	GRADUATION COLONNE	1	
154	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE SECURITE TETE	2	
155	-	PRESSE-ETOUPE M12	2	
156	-	VIS M16x55	4	
157	-	GOUPILLE CONIQUE 10x45	2	
158	-	RONDELLE PLATE M16	4	
159	-	PRESSE-ETOUPE M16	1	
160	-	MOTEUR TETE 60W	1	
161	-	VIS M6x25	8	
162	-	VIS M4x30	4	
163	-	SUPPORT MOTEUR TETE	1	
164	-	BLOC ECROU COLONNE	1	
165	-	VIS M6x8	2	
166	-	INDEX	2	
167	-	COLONNE	1	
168	-	GLISSIERE	1	
169	-	HUILEUR Ø8	7	
170	-	BUTEE COLONNE	1	
171	-	PLAQUE SUPERIEURE PROTECTION COLONNE	1	
172	-	INTERRUPTEUR SECTIONNEUR	1	
173	-	SUPPORT INTERRUPTEUR SECTIONNEUR	1	
174	-	CALE DE SERRAGE	6	
175	-	LARDON COLONNE	1	
176	-	CALE DE BLOCAGE	4	
177	-	POIGNEE DE VERROUILLAGE	6	
178	-	ECROU EN T M10x50	3	
179	-	RONDELLE PLATE M10	3	
180	-	ECROU HEXAGONAL M10	3	
181	-	DOUILLE DE SERRAGE	1	
182	-	RONDELLE	2	
183	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	2	
184	-	VIS M10x20	1	
185	-	PROTECTION COLONNE	1	
186	-	PLAQUE INFERIEURE PROTECTION COLONNE	1	

VUE ECLATEE TABLE PRO30FV (VUE 03)



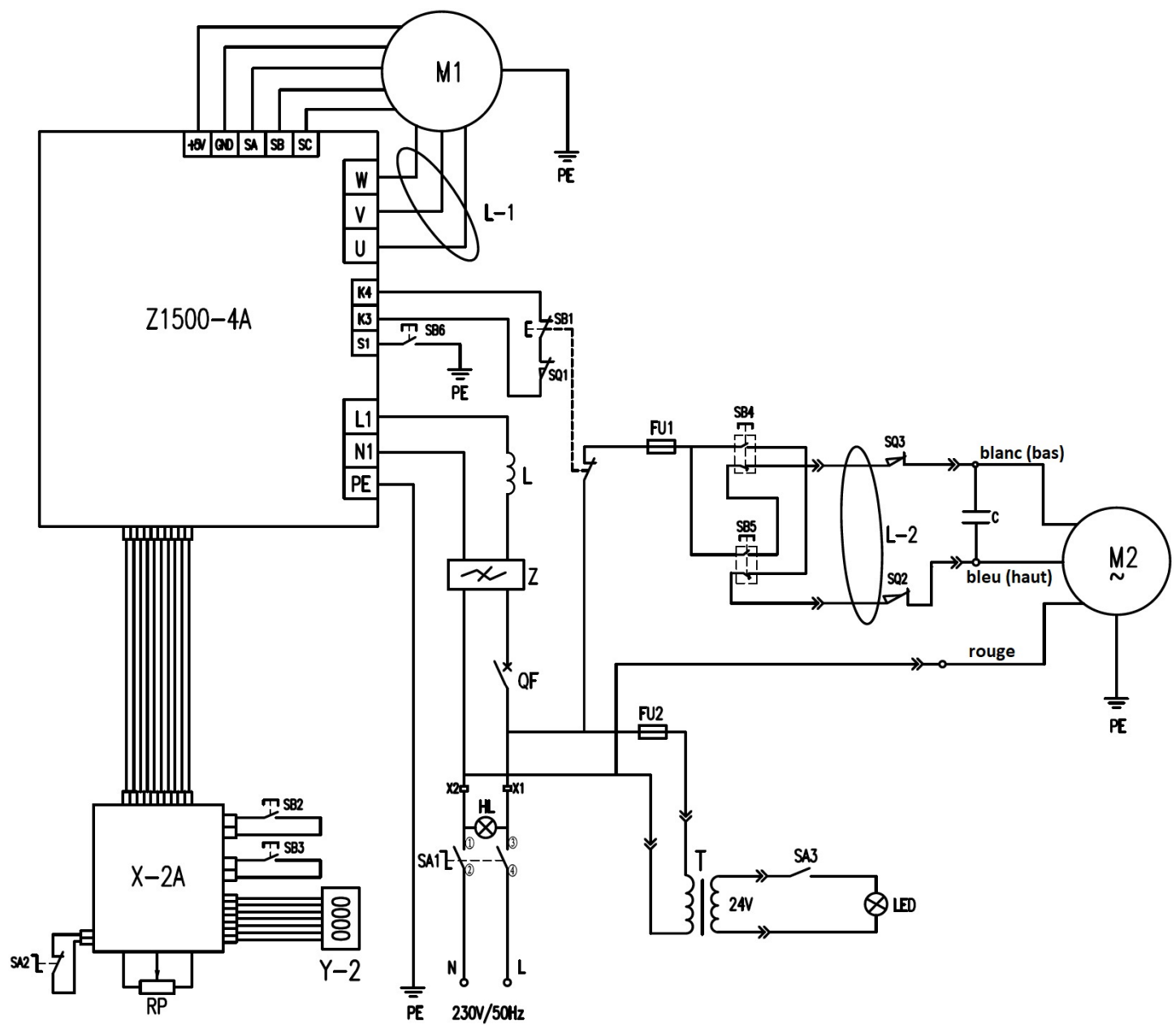
NOMENCLATURE VUE ECLATEE TABLE PRO30FV (VUE 03)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
002	-	VIS HEXAGONALE M5x16	21	
006	-	VIS HEXAGONALE M6x20	8	
140	-	RONDELLE PLATE M8	2	
141	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	2	
142	-	VIS M8x12	2	
152	-	RIVET 2x4	4	
165	-	VIS M6x8	2	
166	-	INDEX	2	
169	-	HUILEUR Ø8	7	
174	-	CALE DE SERRAGE	6	
176	-	CALE DE BLOCAGE	4	
177	-	POIGNEE DE VERROUILLAGE	6	
182	-	RONDELLE	2	
183	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	2	
187	-	VIS M5x12	4	
188	-	PROTECTION VIS TRANSVERSALE	1	
189	-	LARDON LONGITUDINAL	1	
190	-	VIS M10x16	1	
191	-	BLOC ECROU VIS LONGITUDINALE	1	
192	-	VIS M6x20	1	
193	-	CALE DE BLOCAGE	2	
194	-	BUTEE FIXE TABLE	1	
195	-	CHARIOT LONGITUDINAL	1	
196	-	ROULEMENT 8203	2	
197	-	SUPPORT VOLANT TRANSVERSAL	2	
198	-	CIRCLIP Ø28	2	
199	-	ROULEMENT 61902	2	

200	-	ROULEMENT 8202	2	
201	-	CLAVETTE 4x16	1	
202	-	VIS TRANSVERSALE	1	
203	-	GRADUATION VOLANT TRANSVERSAL	1	
204	-	VOLANT TRANSVERSAL	1	
205	-	POIGNEE VOLANT	2	
206	-	VIS POIGNEE VOLANT	2	
207	-	LARDON TRANSVERSAL	1	
208	-	BILLE Ø4	2	
209	-	RESSORT 0.5x4x10	2	
210	-	RONDELLE PLATE M12	2	
211	-	ECROU HEXAGONAL M12	2	
212	-	VIS LONGITUDINALE	1	
213	-	GAINE EN CUIVRE VIS LONGITUDINALE	1	
216	-	VIS M8x20	8	
217	-	GOUPILLE CONIQUE FILETAGE INTERIEUR 6x26	4	
218	-	EMBRAYAGE VOLANT LONGITUDINAL	1	
219	-	RESSORT VOLANT LONGITUDINAL	1	
220	-	ECROU EN T M8x30	2	
221	-	ECROU HEXAGONAL M8	4	
222	-	VIS M8x35	2	
223	-	CACHE BLOC TABLE COTE GAUCHE	1	
224	-	VOLANT LONGITUDINAL	1	
225	-	BLOC ECROU VIS TRANSVERSALE	1	
226	-	BUTEE MOBILE TABLE	2	
227	-	GRADUATION TABLE	1	
228	-	CLAVETTE 4x10	1	
229	-	TABLE DE TRAVAIL	1	
230	-	BLOC TABLE COTE DROIT	1	
231	-	BLOC TABLE COTE GAUCHE	1	
232	-	CHARIOT TRANSVERSAL	1	
233	-	GRADUATION VOLANT LONGITUDINAL	1	
234	-	MANCHON VOLANT LONGITUDINAL	1	
235	-	BOUCHON G1/2	1	
237	-	PROTECTION ANTI-ECLABOUSSURES I	1	
238	-	PROTECTION ANTI-ECLABOUSSURES II	1	
239	-	RESSORT POIGNEE DE VERROUILLAGE	2	

11. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE PRO30FV (VUE 04)



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE PRO30FV (VUE 04)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
SA1	-	INTERRUPTEUR SECTIONNEUR	1	
HL	-	VOYANT MISE SOUS TENSION	1	
QF	-	DISJONCTEUR	1	
Z	-	BLOC ALIMENTATION	1	
Z1500-4A	-	CARTE ELECTRONIQUE PRINCIPALE	1	
X-2A	-	CARTE DE CONTROLE VITESSE	1	
SA2	-	COMMUTATEUR PERCAGE/TARAUDAGE	1	
SB2	-	INTERRUPTEUR MARCHE	1	
SB3	-	INTERRUPTEUR ARRET	1	
RP	-	POTENTIOMETRE VITESSE DE BROCHE	1	
Y-2	-	AFFICHAGE DIGITAL	1	
M1	-	MOTEUR BROCHE 1500W	1	
SB1	-	ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE	1	
SQ1	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE SECURITE ECRAN DE PROTECTION	1	
FU1	-	FUSIBLE MOTEUR	1	
SB4	-	INTERRUPTEUR MONTEE TETE	1	
SQ3	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE SECURITE TETE POSITION BASSE	1	
SB5	-	INTERRUPTEUR DESCENTE TETE	1	
SQ2	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE SECURITE TETE POSITION HAUTE	1	
M2	-	MOTEUR TETE 60W	1	
FU2	-	FUSIBLE LAMPE LED	1	
T	-	TRANSFORMATEUR	1	
SA3	-	INTERRUPTEUR LED	1	
LED	-	LAMPE LED	1	
SB6	-	INTERRUPTEUR TARAUDAGE	1	

12. NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendent du type de matériau, du diamètre et du type d'outil utilisé. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Le risque de lésions auditives chez l'opérateur est fonction du temps d'exposition au bruit.

L'opérateur doit porter un casque antibruit ou autres moyens individuels de protection appropriés lorsque la puissance acoustique dépasse 85 dB(A) sur le lieu de travail.

- **Niveau de pression acoustique :**
 $L_pA \leq 75 \text{ dB(A)}$
- **Niveau de puissance acoustique :**
 $L_wA \leq 85 \text{ dB(A)}$

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.



13. NIVEAU VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau utilisé et du type d'outil. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut entraîner des conséquences graves pour la santé du travailleur. Une personne soumise quotidiennement à des vibrations de forte amplitude peut présenter à long terme, des troubles neurologiques et articulaires.

Ces valeurs doivent être prises en compte lors de l'évaluation du niveau d'exposition.

Une exposition régulière et fréquente à un outil de travail hautement vibrant expose les mains et les bras des travailleurs à des troubles chroniques connus sous le nom de « syndrome des vibrations ».

- **Niveau moyen de vibrations main/bras pendant une période de 8 heures transmise par la machine :**
 $A(8) \leq 2,5 \text{ m/s}^2$

L'évaluation du niveau d'exposition est fondée sur le calcul de la valeur d'exposition journalière $A(8)$, normalisée à une période de référence de 8 heures.

À chaque fois qu'un employé est soumis à des vibrations de type $A(8)$ dépassant le niveau d'exposition journalière déclenchant l'action fixé à $2,5 \text{ m/s}^2$, l'employeur doit évaluer les risques de la tâche affectée à l'employé et mettre en œuvre des mesures de contrôle.

Valeurs d'exposition aux vibrations transmises au système main-bras :

- Valeur limite d'exposition journalière : $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$.

- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action : $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$.

14. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

14.1. BILAN CARBONE

Il est important d'entretenir votre machine. En réalisant un entretien régulier et attentif de votre machine, vous pouvez prolonger sa durée de vie.

L'utilisation de votre machine une année supplémentaire permet d'éviter l'émission d'environ 64 kg de CO²*.

*calcul réalisé sur la base du bilan carbone 2022 établi par SIDAMO.

N'hésitez pas à consulter cette notice d'instruction pour obtenir des conseils spécifiques sur l'entretien de votre machine.

Si vous avez des questions supplémentaires ou besoin d'aide pour entretenir votre machine, veuillez contacter le service technique SIDAMO.



Les pièces détachées sur l'ensemble de la gamme d'équipements SIDAMO sont accessibles sur le site internet SIDAMO onglet E-Shop Pièces Détachées (www.pieces-detachees.sidamo.com).

14.2. RECYCLAGE

Votre machine contient de nombreux matériaux recyclables.

Ce logo indique que les machines usagées ne doivent pas être mélangées avec d'autres déchets.

Le recyclage des machines sera ainsi réalisé dans les meilleures conditions, conformément à la Directive Européenne DEEE 2012/19/UE sur les déchets d'équipement électriques et électroniques.

Adressez-vous à votre mairie ou à votre revendeur pour connaître les points de collecte des machines usagées les plus proches de votre domicile.

Nous vous remercions pour votre collaboration à la protection de l'environnement.



14.3. PILES

Utiliser uniquement une pile de même type. Ne pas essayer de recharger la pile qui a été fournie.

Retirer la pile du compartiment si elle n'est pas utilisée pendant une période prolongée.

En cas d'endommagement et/ou d'utilisation non conforme d'une pile, du liquide corrosif peut être éjecté et des vapeurs peuvent s'échapper : éviter tout contact avec les mains, la peau et les yeux (peut causer des irritations ou des brûlures et serait toxique si on l'avalait) et ventiler le lieu de travail (peuvent entraîner des irritations des voies respiratoires). En cas de contact accidentel, nettoyer à l'eau, et/ou de malaises, consulter un médecin.

Ne pas jeter de piles dans le feu (risque d'explosion) et dans les ordures ménagères.

Les piles doivent être rapportées à un centre de recyclage respectueux de l'environnement.

Conformément à la directive 2006/66/CE, les piles défectueuses ou usagées doivent être isolées et collectées séparément et suivre une voie de recyclage appropriée dans le respect de l'environnement.

15. GARANTIE

Dans le cas d'une prise sous garantie, celle-ci s'effectuera uniquement auprès d'un service après-vente agréé.

La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur. Ce produit bénéficie d'une extension de garantie d'une année supplémentaire à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement du produit sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jours à compter de la date d'achat. Cette extension de garantie de 1 an est aux mêmes conditions que la garantie originale.

Ne sont pas concernés par la garantie les accessoires et les consommables.

La facture faisant office de bon de garantie est à conserver.

La garantie consiste uniquement à réparer ou remplacer gratuitement les pièces défectueuses ; après expertise du constructeur.

Pour toutes demandes de renseignements ou de pièces concernant la machine, toujours mentionner correctement les informations décrites sur la plaque signalétique.

La garantie exclut toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par la société SIDAMO.

La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses à la suite des pannes ou arrêts de la machine.

La garantie ne peut être accordée à la suite de :

- Une utilisation anormale.
- Une manœuvre erronée.
- Une modification électrique.
- Un défaut de transport, de manutention ou d'entretien.
- L'utilisation de pièces ou d'accessoires non d'origine.
- Des interventions effectuées par du personnel non agréé.
- L'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur.
- L'usure ou le dommage des piles.

Le non-respect des consignes précitées exclut votre machine de notre garantie.

Les marchandises voyagent sous la responsabilité de l'acheteur à qui il appartient d'exercer tout recours à l'encontre du transporteur dans les formes et délais légaux.

16. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION C € DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

SIDAMO

Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : PERCEUSE FRAISEUSE TARAUDEUSE
- Marque : SIDAMO
- Modèle : PRO 30 FV
- Référence : 20502091
- N° de série :

Est conforme à la législation harmonisée applicable :

- Directive Machine 2006/42/CE (jusqu'au 19 janvier 2027)
- Règlement UE 2023/1230 (à partir du 20 janvier 2027)

Est conforme aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables :

- Directive Basse Tension 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE
- Directive DEEE 2012/19/UE
- Directive RoHS-2 2011/65/UE
- REACH 1907/2006
- Directive Bruit 2003/10/CE
- Directive Vibrations 2002/44/CE

Fait à la Chaussée-Saint-Victor
Le


JÉRÔME GERMAIN
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

- M. GERMAIN - SIDAMO - Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES Siège social - Livraison : Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR Adresse postale : Z.I. DES GAILLETROUS - CS 53404 - 41034 BLOIS CEDEX Tél : 02 54 90 28 28 - Fax : 0 897 656 510 - Mail : sidamo@sidamo.com - www.sidamo.com Entreprise certifiée ISO 9001 - ISO 14001	 SERVICE UTILISATEUR Tél : 02 54 74 02 16
Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.	Edition septembre 2025 Notice PRO30FV