

SPC 32 TC VELDL

PERCEUSE SUR COLONNE



E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



SOMMAIRE

1	INTRODUCTION.....	3
2	PICTOGRAMMES.....	3
2.1	PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ MACHINE.....	3
2.2	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS.....	3
3	SÉCURITÉ.....	4
3.1	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE.....	4
3.2	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE.....	5
3.3	PROTECTION DE L'OPERATEUR.....	6
4	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT.....	6
4.1	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	6
4.2	CARACTERISTIQUES.....	6
4.3	DESCRIPTIF MACHINE.....	7
5	INSTALLATION.....	8
5.1	 CONDITIONNEMENT.....	8
5.2	 MANUTENTION ET TRANSPORT.....	8
5.3	 INSTALLATION DE LA MACHINE.....	8
5.4	 MONTAGE.....	9
5.5	 RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	9
5.6	 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	10
6	OUTILS.....	10
6.1	 MONTAGE DE L'OUTIL.....	10
6.2	 DEMONTAGE DE L'OUTIL.....	11
7	UTILISATION.....	11
7.1	 DISPOSITIFS DE COMMANDES.....	11
7.2	 PROFONDEUR D'USINAGE.....	12
7.3	 VITESSE LENTE.....	12
7.4	 ECRAN DE PROTECTION MANDRIN.....	13
7.5	 UTILISATION DE LA TABLE.....	13
7.6	 SELECTION DES VITESSES DE ROTATION DE BROCHE.....	15
7.7	 LIQUIDE DE COUPE.....	16
7.8	 MISE EN FONCTIONNEMENT MODE PERCAGE.....	17
7.9	 INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	18
7.10	 VARIATEUR DE VITESSES.....	19
7.11	 TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS.....	19
8	MAINTENANCE.....	20
8.1	 MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	20
8.2	 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	20
8.3	 MAINTENANCE MENSUELLE.....	20
8.4	 MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	21
8.5	 MAINTENANCE SPECIALE.....	21
8.6	 MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE.....	21
9	VUE ECLATEE.....	22
10	SCHEMA ELECTRIQUE.....	26
11	NIVEAU SONORE.....	27
12	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	28
12.1	BILAN CARBONE.....	28
12.2	RECYCLAGE.....	28
13	GARANTIE.....	29
14	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	30

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 tout le personnel impliqué 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 SÉCURITÉ MACHINE

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



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



Ne pas ouvrir avant l'arrêt des poulies



Attendre l'arrêt complet de la broche pour ouvrir le capot-poulies



Présence électrique



Port de protection auditive obligatoire



Ne porter aucun vêtement ample, des manches larges, des bijoux, des bracelets, des montres, alliance...
Porter des coiffes pour les cheveux longs



Sens de rotation de la broche



Ne pas arrêter l'outil à la main.
Ne pas toucher l'outil en mouvement.
Tenir les mains à distance des zones de perçage quand la machine est en fonctionnement.



Liaison à la Terre pour les parties métalliques

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 et de gants de protection



Note



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Effectif minimal requis pour certaines opérations



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



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur
Niveau de capacité technique : régleur, entretien
Niveau de capacité technique : agent de maintenance

3 SÉCURITÉ

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 compétent et autorisé est autorisé 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.

Eteindre la machine quand les opérations d'utilisation sont terminées. Toujours débrancher 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 les 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 de courant.

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 habilitée ou un réparateur agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.



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 les scies à ruban à métaux.

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

Fixer la machine sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

Ne pas utiliser si la machine n'est pas placée sur une surface plate et stable, 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.

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. Le choix d'une vitesse doit être effectué lorsque la perceuse est arrêtée.

Vérifier la bonne tension de la courroie variateur.

Vérifier le bon positionnement de la courroie.

Vérifier le bon alignement des poulies.

Ne pas arrêter l'outil à la main.

Ne pas toucher l'outil en mouvement.

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 d'usinage quand la machine est en fonctionnement.

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

Les réserver aux opérations de nettoyage.

Ne jamais maintenir les pièces 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 la pièce 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 la pièce, 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 pièce dénivelée et flexible.
- Guidage pour usiner de petits trous sur une douille mince.

Ne pas commencer l'usinage en butée contre la pièce.

Ne pas heurter l'outil sur la pièce à usiner mais appliquer une pression progressive.

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

Utiliser le 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 étincelles provoqués par les usinages.

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 pièces à usiner, changement de l'outil, manipulation de la table, de l'étau, des brides et de la pièce 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 propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Avant de changer une pièce à usiner, un outil, une vitesse 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, ...).

Après une utilisation quotidienne, déconnecter l'alimentation électrique de la machine ou appuyer sur l'interrupteur d'arrêt coup de poing à accrochage pour mettre complètement la machine hors tension. Ne pas garder la machine connectée plus de 24 heures, cela peut endommager la machine.

Veuillez limiter le poids maximum de la pièce à 60 kg. Surcharger la table peut affecter la précision de la table.

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. Éviter une soufflette, 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 solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.

Déconnecter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du transport de la perceuse.

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 la pièce 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 de lunettes 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 :

- Lunettes de protection.
- Protection auditive.
- Chaussures de sécurité.
- Protection respiratoire, si nécessaire.

Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :

- Lunettes de protection.
- Chaussures de sécurité.
- 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 :

Des vêtements amples, des manches larges.

Des bracelets, montre, alliance, bijoux, cravate, 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 sur colonne modèle SPC 32 TC VEL DL est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage très intensif (plus de 8h), des opérations de perçage sous lubrification à poste fixe, sur un mouvement vertical, dans l'acier, les métaux ferreux et non ferreux, les matières plastiques et le bois.

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

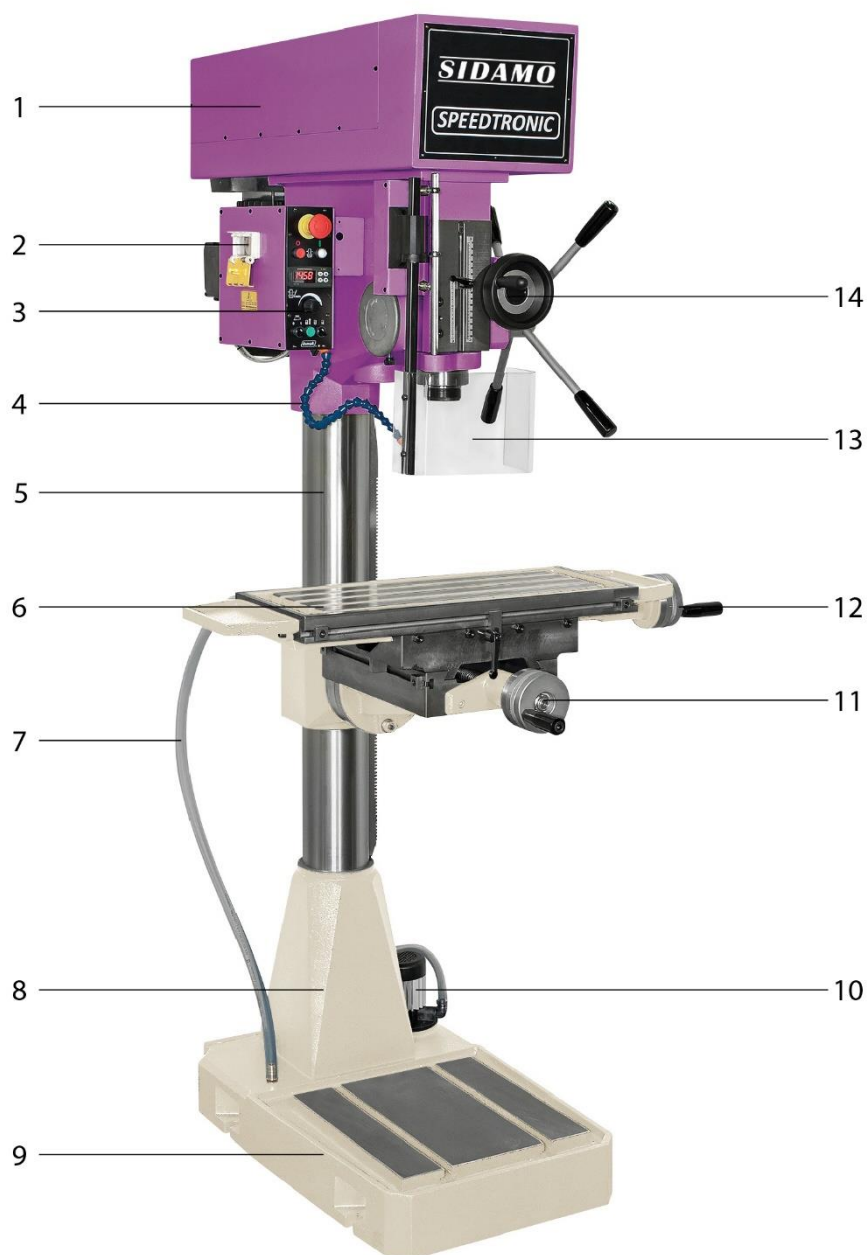
Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années.

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

4.2 CARACTERISTIQUES

- Bâti, tête et socle en fonte aciérée
- Colonne en acier
- Eclairage à LED
- Ecran de protection mandrin amovible asservi
- Variateur de vitesses électronique
- Table à mouvements croisés (265 x 480 mm)
- Affichage digital de la vitesse de broche
- Arrosage de série
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Sectionneur cadenassable
- Butée de profondeur d'usinage

Capacité de perçage maxi (mm)	Cône morse	Ø colonne (mm)	Course de broche (mm)	Vitesses de broche (tr/min)	Dimensions (P x H x L) (mm)	Puissance moteur (kW)	Alimentation	Poids (kg)
32	CM3	110	110	100 - 2000	880 x 1800 x 435	1,5	400 V triphasé	350

4.3 DESCRIPTIF MACHINE

1. Capot poulies
2. Sectionneur cadenassable
3. Panneau de commandes
4. Arrosage
5. Colonne
6. Table-à mouvements croisés
7. Récupérateur de liquide de coupe

8. Support colonne
9. Base
10. Pompe de liquide de coupe
11. Volant de déplacement table course transversale
12. Volant de déplacement table course longitudinale
13. Écran d protection
14. Volant de descente de tête

5 INSTALLATION



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

5.1 CONDITIONNEMENT

La perceuse est conditionnée dans une caisse en bois sur palette.

Pour déplacer la perceuse, utiliser un transpalette ou 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.

5.2 MANUTENTION ET TRANSPORT



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

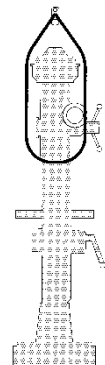


Compte tenu du poids (350 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place doivent s'effectuer à l'aide d'un moyen approprié et avec l'assistance de plusieurs personnes.

Pour soulever la perceuse, utiliser un système d'élingage (par exemple, câbles en Polyester de capacité adéquate avec anneaux) et le positionner comme l'indique la figure ci-jointe.

Vérifier que les parties mobiles sont bloquées.

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



5.3 INSTALLATION 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.

Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse le bâti de 100 mm de chaque côté.

S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.



Positionner la machine, à l'aide de plusieurs personnes, sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

Prévoir des trous de fixation en correspondance des 3 points de fixation scellement base et procéder à la fixation.

Fixer la machine au sol au moyen de rondelles, d'écrous et de boulons de fixation appropriés (M12) enfoncés dans le béton, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

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

Pour effectuer les usinages en respectant les critères ergonomiques, la hauteur idéale de travail est à environ 90/95 cm du sol.


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 perceuse sont sans poussières ni copeaux.
- Après nettoyage, toutes les pièces nues doivent être revêtues d'un film d'huile de protection en utilisant une huile de viscosité moyenne.

5.4 MONTAGE

Avant toute utilisation de la perceuse, l'opérateur doit obligatoirement installer :

- L'écran de protection
- Les bras et les poignées de descente de broche
- La manivelle pour le déplacement de la table-à mouvements croisés
- La poignée de montée/descente de la table
- Le flexible de liquide de coupe qui raccorde la table étau avec la base
- La queue de mandrin + le mandrin auto-serrant.

5.5 RACCORDEMENT ELECTRIQUE


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



Vérifier le sens de rotation de la broche de perceuse (un pictogramme est présent sur la machine) ainsi que le sens de rotation de la pompe liquide de coupe. Le ventilateur du moteur de la pompe de liquide de coupe doit toujours tourner dans le sens horaire. Inverser deux phases si nécessaire.

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


PRÉSENCE ÉLECTRIQUE

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

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation qui sort du boîtier électrique. Pour le branchement, la prise doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Vérifier que la prise de courant de l'installation est compatible avec la fiche de la machine.

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée soit 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 : 400 V triphasé
- Intensité : 3.9 A
- Puissance moteur : 1,5 kW
- Fréquence : 50 Hz



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



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



Utiliser des câbles et enrouleurs de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et les dérouler entièrement.

Les branchements d'accouplements électriques et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.



Ne pas retirer la fiche de la prise de courant en tirant sur le fil, tirer uniquement sur la fiche.

5.6 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que la tête de perceuse est bien fixée avec la colonne, la colonne fixée sur la base et la base fixée sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.
- S'assurer que la table est solidement fixée sur la colonne.
- 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 broche, le réglage de l'écran de protection mandrin et la « montée/descente » de table fonctionnent correctement.
- Vérifier le bon alignement des poulies.
- 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 son remplacement.



Port de gants de protection obligatoire.



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.

6.1 MONTAGE DE L'OUTIL

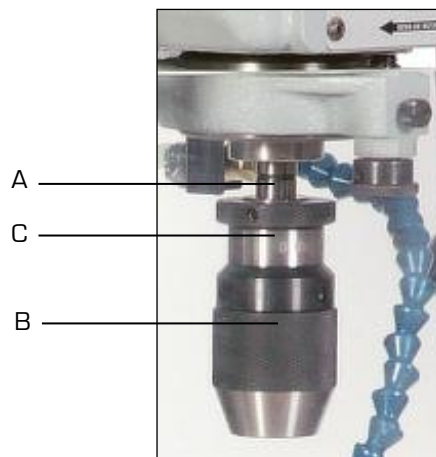
Les outils utilisés doivent être :

- une queue de mandrin CM3 – B18 avec un mandrin auto-serrant 1 à 16 mm – B18.
- à queue conique CM3.

Procédure :

A. Queue de mandrin CM3 – B18 avec mandrin auto-serrant 1 à 16 mm – B18

1. Dégraisser l'intérieur de la broche (A), du mandrin (B) et la partie conique de la queue de mandrin (C) au moyen d'un chiffon sec.
2. Enfoncer fermement à la main la queue de mandrin (C) dans le mandrin (B).
3. Enfoncer fermement à la main l'ensemble mandrin (B) + queue de mandrin (C) dans la broche (A).
4. Monter l'outil à queue cylindrique Ø1 mm à Ø16 mm dans le mandrin (B).



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. Monter directement l'outil à queue conique dans la broche (si nécessaire, adapter la taille du cône morse à l'aide de réducteur ou d'augmentateur approprié).

6.2 DEMONTAGE DE L'OUTIL
Procédure :

1. Placer la table à environ 250 mm en dessous de l'outil.
2. Abaisser la broche à l'aide des bras de descente d'environ 100 mm.
3. Tourner la broche à la main de sorte à voir l'outil à queue conique.
4. Introduire un chasse-cône [A] à l'intérieur de la lumière de la broche [B].
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 UTILISATION


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



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

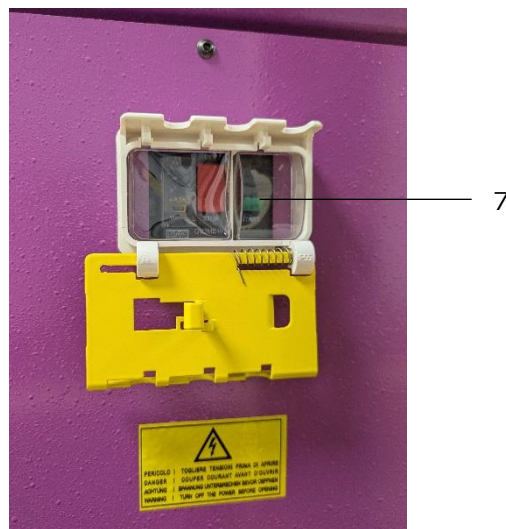


Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.

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

7.1 DISPOSITIFS DE COMMANDES
Panneau de commandes


1. Arrêt coup de poing à accrochage
2. Arrêt de la broche
3. Afficheur digital de la vitesse de rotation de la broche
4. Potentiomètre de réglage de la vitesse
5. Commutateur d'activation de l'arrosage :
 - a. « 0 » : la pompe de liquide de coupe est arrêtée
 - b. « 1 » : la pompe de liquide de coupe est activée
6. Démarrage de la broche
7. Sectionneur principal cadenassable



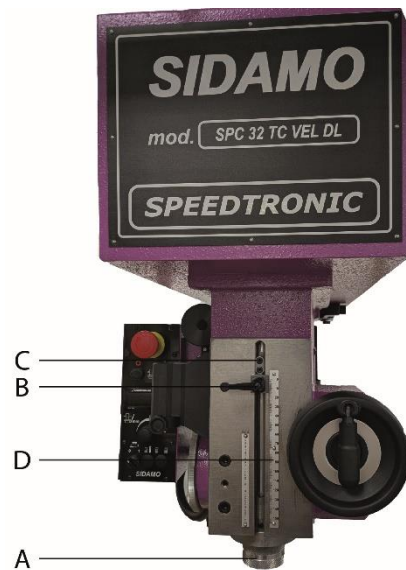
7.2 PROFONDEUR D'USINAGE



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

Pour éviter de descendre au maximum la broche ou d'empêcher de faire un trou traversant lors d'un usinage, la limite de la descente de broche peut être ajustée à l'aide de la butée de profondeur située sur la façade de la tête de perceuse. Pour arrêter l'usinage à la profondeur désirée :

1. Vérifier que la broche (A) soit bien en position haute.
2. Desserrer la poignée (B) pour libérer le vernier.
3. Amener le vernier (C) au moyen de la poignée (B) à la position indiquant la profondeur d'usinage souhaitée sur la réglette de la façade (D).
4. Resserrer la vis (B).
5. Descendre la broche (A) à l'aide des bras afin de vérifier la hauteur de l'usinage.



7.3 VITESSE LENTE

La perceuse dispose d'une vitesse lente pour les opérations de perçage délicates. Pour activer la descente lente :

1. Appuyer sur le pommeau de d'embrayage du cabestan (A)
2. Il n'est normalement plus possible de descendre la broche avec les bras de cabestan (B)
3. Tourner le volant (C) pour faire descendre la broche

Pour désactiver la vitesse lente, tirer sur les bras de cabestan (B)



B

C

A



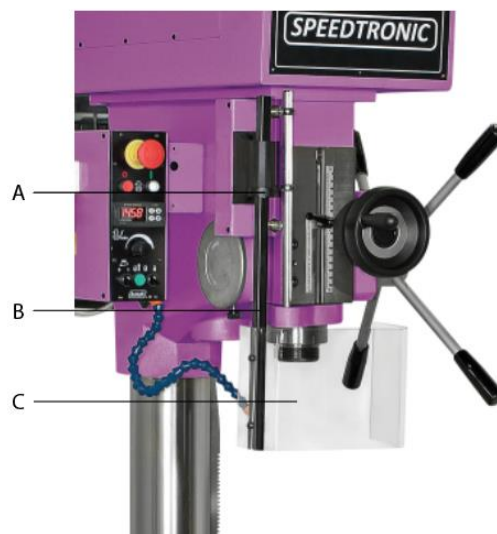
7.4 ECRAN DE PROTECTION MANDRIN

Avant toute opération de la perceuse, monter et régler correctement l'écran de protection mandrin polycarbonate asservi [C]

« Montée / descente » de l'axe de l'écran de protection mandrin :

1. Desserrer la poignée [A].
2. Mettre l'écran de protection mandrin à la hauteur convenue à l'aide de l'axe [B].
3. Resserrer la poignée [A].

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



7.5 UTILISATION DE LA TABLE



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



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



Retirer tous les objets de la table et l'outil du mandrin avant toute opération.



Risque de pincement et d'écrasement.

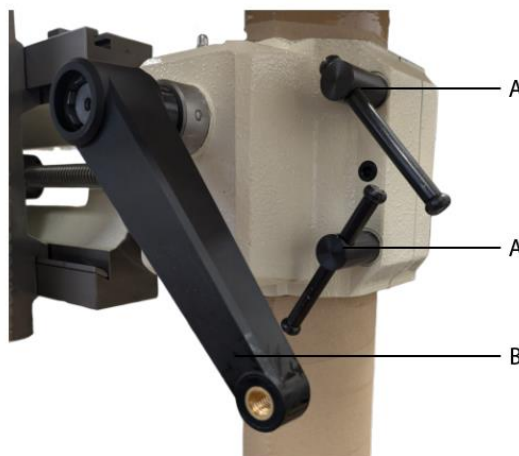


Fixer un étau ou la pièce sur la table à l'aide d'un jeu de brides.

A. Montée/descente

La table peut monter ou descendre le long de la crémaillère fixée sur la colonne. Pour déplacer la table en hauteur :

1. Desserrer les deux poignées [A]
2. Tourner la poignée [B] pour monter ou descendre la table
3. Resserrer les poignées [A]



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

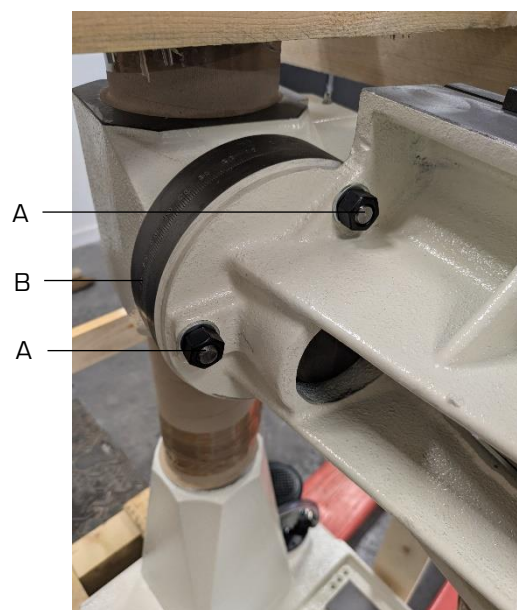
B. Inclinaison de la table

La table peut être inclinée de -90° à $+90^\circ$:

1. Desserrer les 3 écrous (A)
2. Incliner la table à l'angle voulu en lisant la valeur sur la règle (B)
3. Resserrer les écrous (A)



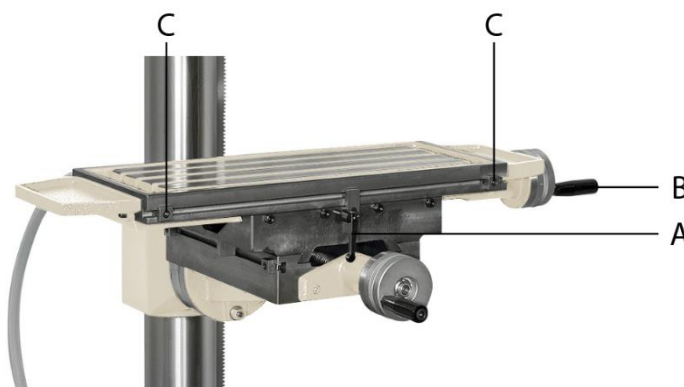
Attention, ne pas trop desserrer les écrous. Si les écrous sont totalement enlevés, la table peut se décrocher du support



C. Utilisation des mouvements croisés

La table possède un système de mouvements croisés qui permet de la déplacer de 265mm transversalement et de 480mm longitudinalement :

1. Desserrer la poignée de blocage (A)
2. Tourner la molette (B) pour déplacer la table
3. Il est possible de régler les butées (C) pour limiter les mouvements :
 - a. Desserrer la vis de la butée
 - b. Placer la butée à l'endroit voulu
 - c. Resserrer la vis
4. Resserrer la poignée de blocage (A)

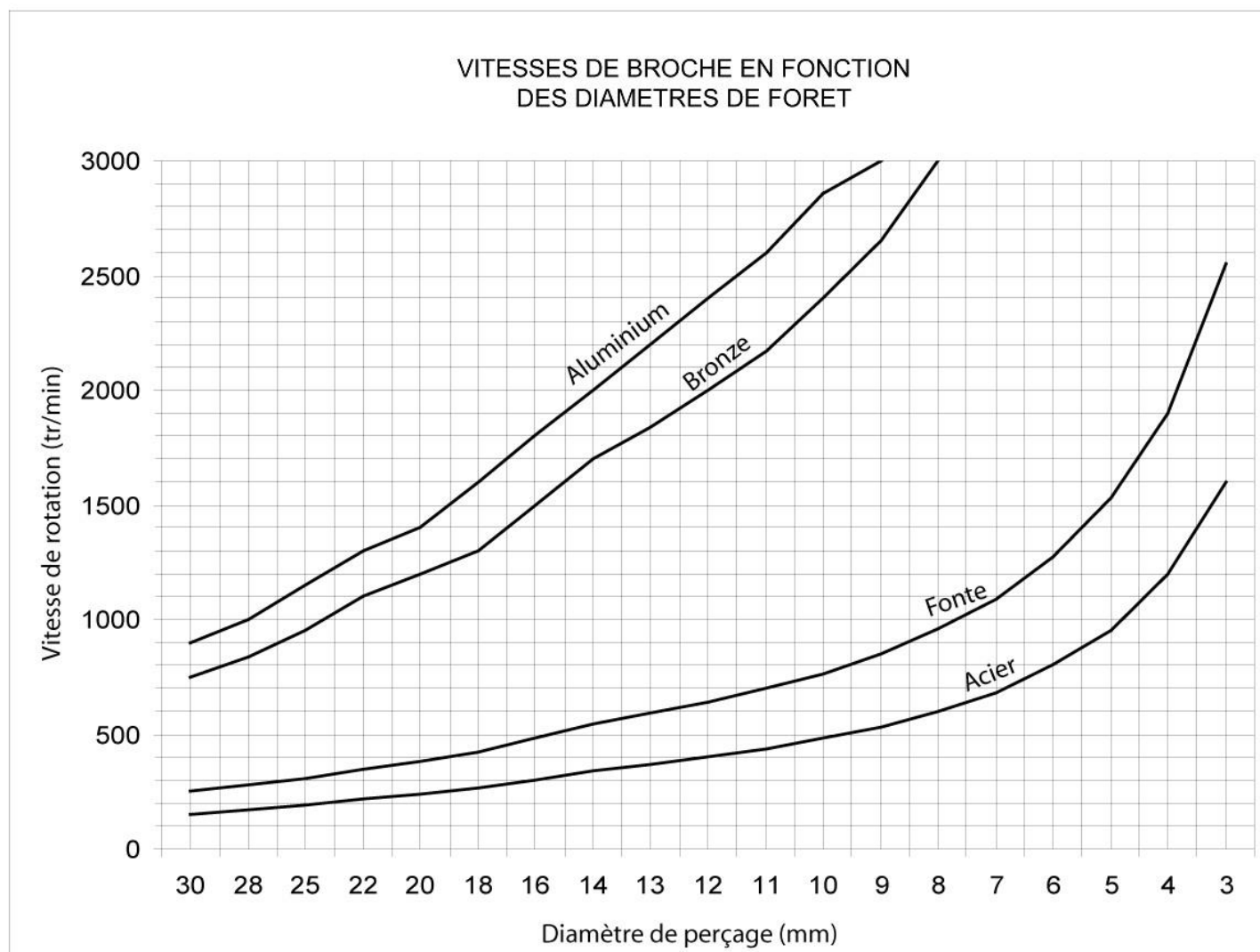


Procéder de la même manière pour le mouvement dans l'autre sens.

7.6 SELECTION DES VITESSES DE ROTATION DE BROCHE

Le réglage des vitesses de rotation de la broche s'effectue par l'intermédiaire d'un variateur électronique à l'aide d'un potentiomètre. La vitesse de la broche apparaît sur l'affichage digital du panneau de commandes de la machine (de 150 tr/min à 3000 tr/min).

DIAGRAMME REFERENCE « VITESSE DE BROCHE EN FONCTION DES DIAMETRES DE FORET »



7.7 LIQUIDE DE COUPE



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

Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection et les collecter dans des bacs. Eviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur. Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.



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

La perceuse possède un dispositif de lubrification alimenté par une électropompe :

- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe (composé d'eau et d'huile soluble) est introduite dans la base de la perceuse.
- Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).
- L'arrosage est assuré par une électropompe aspirant dans le bac de remplissage le liquide de coupe.
- Actionner le commutateur d'arrosage situé sur le panneau de commandes.
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance l'outil.
- Le réglage du débit est assuré par un robinet situé en amont du flexible liquide de coupe (position perpendiculaire : fermé).
- La lubrification est indispensable pour la plupart des métaux. Pour l'aluminium et ses alliages, elle permet de dégager les copeaux de l'outil de façon à obtenir un meilleur état de surface d'usinage. La fonte, le laiton et d'autres matériaux non métalliques (plastique, graphite, etc.) n'exigent pas de lubrifiant.



Lors du premier branchement de la machine, vérifier que le ventilateur sur le dessus de la pompe tourne dans le sens horaire.

Nettoyage du système de lubrification :

1. Démonter l'électropompe de la base de la machine.
2. Retirer la plaque située sur le dessus de la base.
3. Vider la base à l'aide.
4. Nettoyer la base, l'électropompe, la grille ainsi que les tuyaux et flexible de liquide de coupe.
5. Remonter l'ensemble.
6. Remplir la base de liquide de coupe.



Moteur avec protection thermique contre les surcharges

7.8 MISE EN FONCTIONNEMENT MODE PERCAGE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Toutes les opérations concernant la procédure d'usinage doivent être exécutées lorsque la broche se trouve en position haute et l'outil arrêté.



S'assurer que l'outil est fermement bloqué dans le mandrin 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 de la pièce ou enlèvement des déchets de coupe, arrêter la machine.



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

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



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 percer.
2. Vérifier si l'outil est affûté et parfaitement serré.
3. S'assurer que la pièce à percer est solidement bloquée sur la table ou dans l'étau, afin d'éviter qu'elle ne change de position pendant le perçage.
4. Régler la hauteur du plan de travail.
5. Ajuster l'écran de protection de mandrin.
6. Fermer l'écran de protection de mandrin (un micro-rupteur de sécurité assure la fermeture).
7. Régler correctement la butée de profondeur d'usinage.
8. Connecter l'alimentation électrique de la machine.
9. Mettre l'interrupteur sectionneur général de mise sous tension (situé sur le côté gauche de la machine).
10. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage et/ou reconnecter les organes de sécurité.
11. Appuyer sur le bouton vert de mise en fonctionnement de la machine.
12. Allumer la lampe d'éclairage, si nécessaire.
13. Si nécessaire, activer la pompe liquide de coupe avec le commutateur en position « I » et régler le débit avec le robinet situé en amont du flexible liquide de coupe.
14. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les perçages.
15. Régler la vitesse de rotation de la broche à l'aide du potentiomètre. S'assurer que la vitesse de rotation de la broche est adaptée en fonction du travail à effectuer.
16. Ne pas heurter l'outil sur la pièce à percer mais travailler en exerçant une pression modérée sur les bras de descente de broche, ne pas commencer le perçage en butée contre la pièce.
17. Relever la broche avec précaution à l'aide des bras une fois le perçage terminé.

B. Arrêt

1. Appuyer sur le bouton rouge « ARRÊT » (B fig.2) pour la mise hors fonction de la broche et de la pompe liquide de coupe.
2. Mettre le commutateur de la pompe liquide de coupe (C fig.2) en position « O ».
3. Eteindre la lampe d'éclairage.
4. Verrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (I fig.2).
5. Ouvrir l'écran de protection de mandrin.



Lorsque le perçage est terminé, raccompagner la broche dans sa position de départ (repos, vers le haut).



Après une utilisation quotidienne, déconnecter l'alimentation électrique de la machine ou appuyer sur l'interrupteur d'arrêt coup de poing à accrochage pour mettre complètement la machine hors tension. Ne pas garder la machine connectée plus de 24 heures, cela peut endommager la machine.

7.9 INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

A. Blocage de l'outil dans la pièce



Port de gants de protection obligatoire.

1. Arrêter la machine en appuyant sur l'arrêt coup de poing à accrochage.
2. Ouvrir l'écran de protection de mandrin.
3. Débloquer l'outil avec précaution en tournant le mandrin dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, tout en relevant la broche avec les bras de descente de broche.
4. Dégager la pièce avec précaution.
5. Vérifier si l'outil n'est pas détérioré.
6. Lorsque l'outil est resserré, mettre l'écran de protection de mandrin.
7. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage.



Remplacer l'outil s'il est détérioré.



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

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.
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.
2. Relever la broche avec précaution.
3. Appuyer sur le bouton vert de mise en fonctionnement de la machine.

D. Coupure électrique

1. Relever la broche avec précaution.
2. Appuyer sur le bouton vert de mise en fonctionnement de la machine.



La machine est équipée d'une installation électrique à très basse tension (24 V TBT) avec un dispositif à manque de tension (empêchant tout redémarrage intempestif).

7.10 VARIATEUR DE VITESSES

L'intervention sur la régulation électronique du variateur de fréquence doit être réalisée uniquement par du personnel qualifié et habilité.

Avant d'intervenir sur le variateur, respecter les points suivants :

1. Débrancher la perceuse de l'alimentation électrique.
2. Ouvrir le capot de l'armoire électrique avec l'interrupteur sectionneur général.
3. Ne pas intervenir les mains nues ou avec des outils métalliques directement sur les composants électroniques.
4. Une tension résiduelle peut rester encore dans le boîtier électrique même après coupure du courant. S'assurer que l'écran de contrôle du variateur soit complètement éteint avant d'intervenir.
5. Vérifier si le boîtier électrique est en bon état.
6. Ne pas connecter l'alimentation électrique de la perceuse directement sur le variateur de vitesse.
7. Si le programme du variateur détecte une erreur, le moteur s'arrête immédiatement. L'erreur est affichée à l'écran du variateur.

Sur le panneau de commandes, le potentiomètre de réglage de la vitesse de rotation fait partie d'un ensemble de contrôle du variateur. Ne jamais toucher aux autres boutons, ils permettent la reprogrammation du variateur, ce qui n'est pas utile pour cette machine.

7.11 TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS

DEFAUTS	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS
Fonctionnement bruyant	• Mauvaise tension des courroies. • Broche non lubrifiée ou sale. • Poulie de broche mal fixée.	➤ Ajuster la tension. ➤ Nettoyer et lubrifier la broche. ➤ Resserrer l'écrou au sommet de la poulie.
Outil brûlé ou fumant	• Mauvaise vitesse. • Copeaux n'évacuant pas. • Usinage difficile. • Pas de lubrification.	➤ Modifier celle-ci. ➤ Retirer fréquemment l'outil et nettoyer le trou. ➤ Affûter l'outil ou remplacer celui-ci. ➤ Lubrifier l'outil.
Vibration excessive	• Outil tordu. • Roulements de broche défectueux. • Outil mal fixé dans le mandrin. • Mandrin mal fixé.	➤ Utiliser un outil droit. ➤ Remplacer les roulements. ➤ Refixer correctement l'outil. ➤ Refixer correctement le mandrin.
L'outil reste fixé à la pièce	• Pression exercée trop forte ou pièce pinçant l'outil. • Tension des courroies incorrecte.	➤ Modérer la pression et fixer fermement la pièce. ➤ Ajuster la tension des courroies.

8 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 d'usinage.

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, semestrielles et spéciales.

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



8.1 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.
- Contrôler si les grilles d'aération du moteur sont libres.
- Contrôler et remplir la base de liquide de coupe.
- Contrôler si les outils ne sont pas usés.
- Lubrifier toutes les parties coulissantes et rectifiées, avant de mettre en service la perceuse (faire particulièrement attention au fourreau et à la colonne).
- Graisser le mécanisme pour la montée et la descente de la table, ainsi que la crémaillère.
- Vérifier si les carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.

8.2 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer généralement et soigneusement la machine pour éliminer notamment les copeaux du bac liquide de coupe (les collecter dans des bacs).
- Nettoyer et graisser la broche.
- Affûter les outils.
- Enlever la pompe du carter, nettoyer la zone d'aspiration du liquide de coupe.
- Contrôler le serrage des vis.
- Contrôler le bon fonctionnement des carters de protection et des organes de commande, en recherchant les éventuels défauts.
- Vérifier le graissage du dispositif de débrayage, ajouter graisse si nécessaire.

8.3 MAINTENANCE MENSUELLE

- Resserrer toutes les vis.
- Contrôler l'intégrité des carters de protection et dispositifs.
- Vidanger le liquide de coupe, enlever la pompe du carter et nettoyer la zone d'aspiration du liquide de coupe (voir paragraphe 7.7).
- Vérifier si les poulies sont bien serrées.
- Nettoyer et graisser la partie poulie broche.
- Vérifier si les vis du moteur, de la pompe 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.

8.4 MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

8.5 MAINTENANCE SPECIALE



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



Les interventions sur les opérations de maintenance spéciale doivent être réalisées uniquement par du personnel qualifié et autorisé.



ATTENDRE L'ARRET COMPLET DE LA BROCHE AVANT D'OUVRIR LE CAPOT-POULIES.

A. Courroie de distribution

- La perceuse est conçue avec une poulie et une courroie de distribution pour fournir une plus grande réponse de freinage et de force de torsion. La courroie de distribution doit être remplacée lorsqu'elle est usée ou cassée :
 1. Retirer le carter poulies.
 2. Desserrer les vis pour libérer le moteur.
 3. Pousser le moteur vers la poulie.
 4. Soulever ou enlever la courroie de distribution.
 5. Remplacer la courroie.
 6. Glisser le moteur loin de la poulie pour tendre la courroie. Vérifier que les dents de la courroie s'ont bien dans les rainures de la poulie de distribution. Pour s'assurer que la courroie est correctement tendue, elle doit avoir une déformation d'environ 5 à 10 mm.
 7. Serrer les vis pour maintenir le moteur en place.
 8. Replacer le carter poulies.

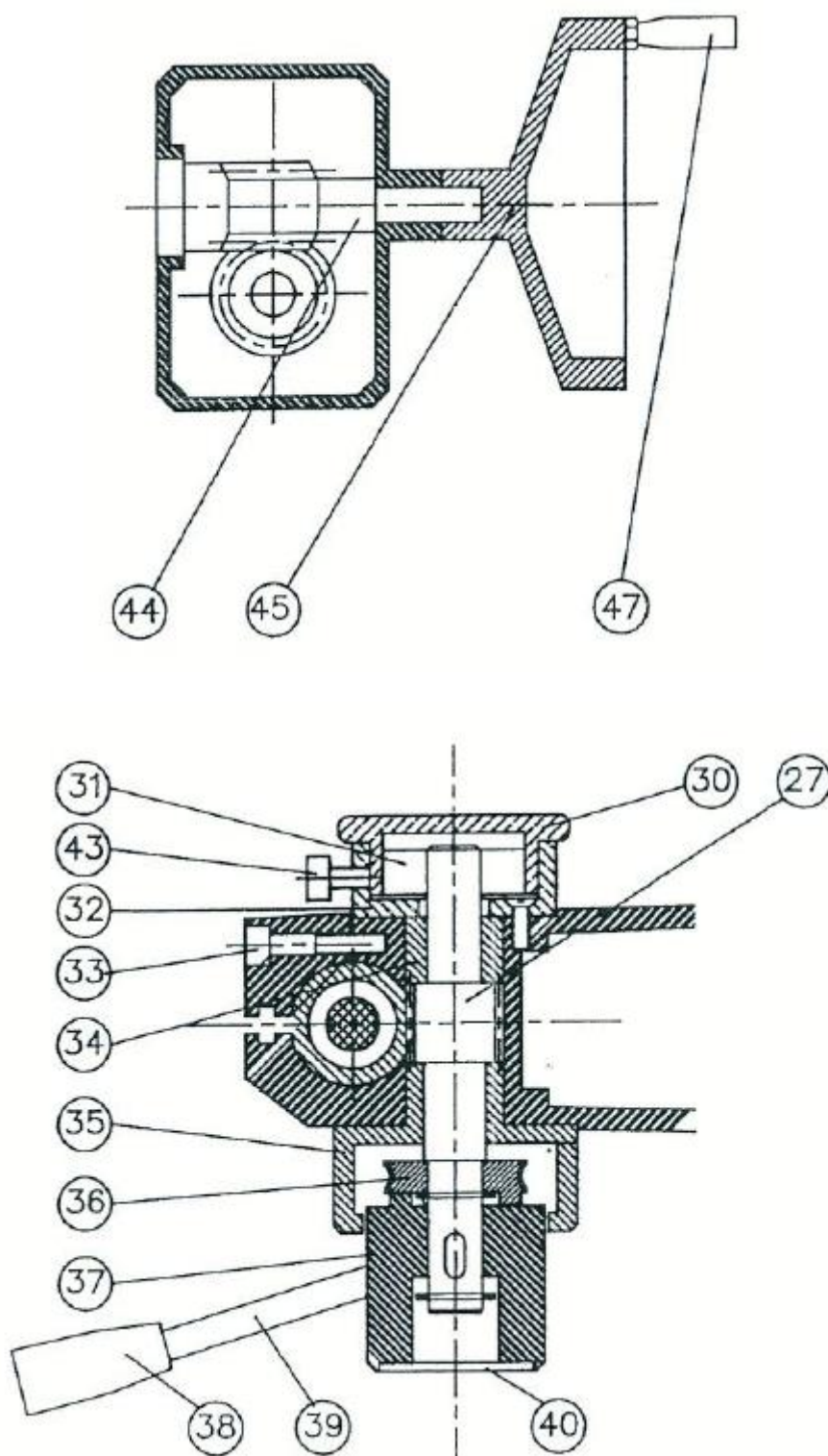
8.6 MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE

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

1. Débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
2. Enlever tous objets de la table et l'outil du mandrin.
3. Vider la base de liquide de coupe.
4. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
5. Couvrir la machine si nécessaire.

9 VUE ECLATEE

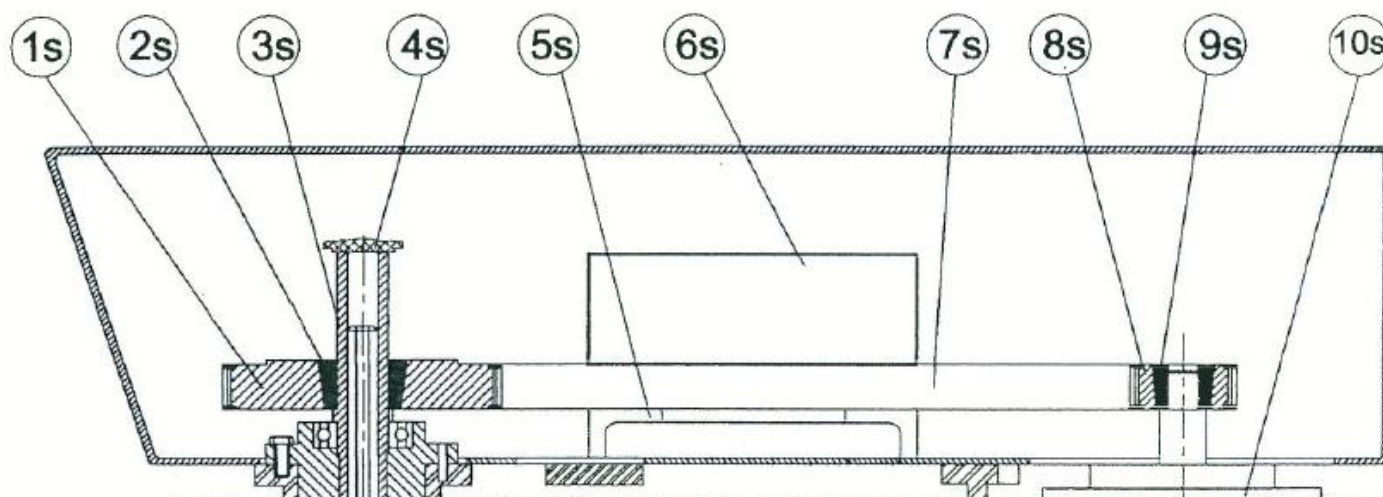
Ensemble broche + descente lente :



Nomenclature ensemble broche + descente lente :

Numéro de repère	Désignation
27	Pignon d'avance
28	Pommeau embrayage descente lente
29	Ressort descente lente
30	Couvercle de ressort
31	Ressort de rappel de la broche
32	Gaine de ressort
33	Vis de réglage
34	Bouchon
35	Boîte descente lente
36	Couronne dentée
37	Moyeu d'avance
38	Poignée d'avance
39	Levier d'avance
40	Plaquette
41	Flasque
42	Goupille conique
43	Vis de réglage de ressort
44	Vis sans fin
45	Volant à main
47	Poignée du volant
48	Anneau

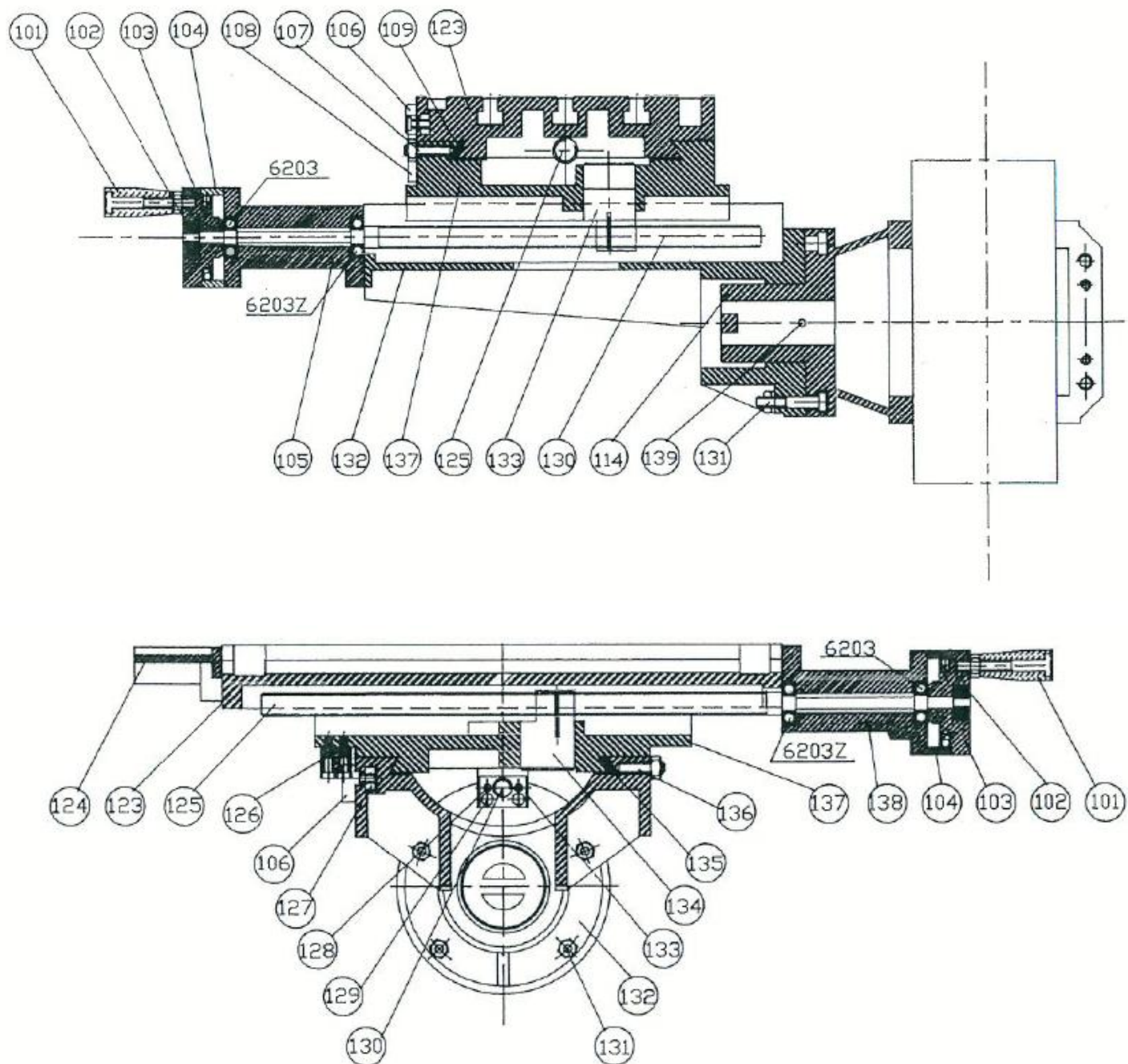
Vue éclatée tête :



Nomenclature tête :

Numéro de repère	Désignation
1s	Poulie menée
2s	Douille poulie menée
3s	Douille guide mandrin
4s	Bouchon
5s	Support variateur
6s	Variateur
7s	Courroie
8s	Poulie motrice
9s	Douille poulie motrice
10s	Moteur

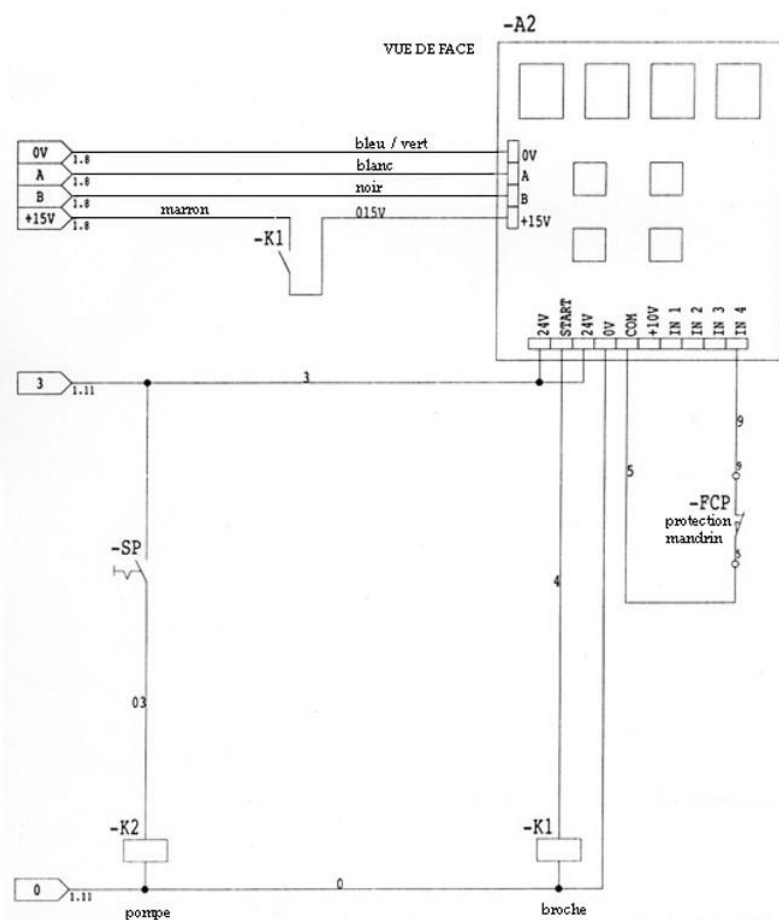
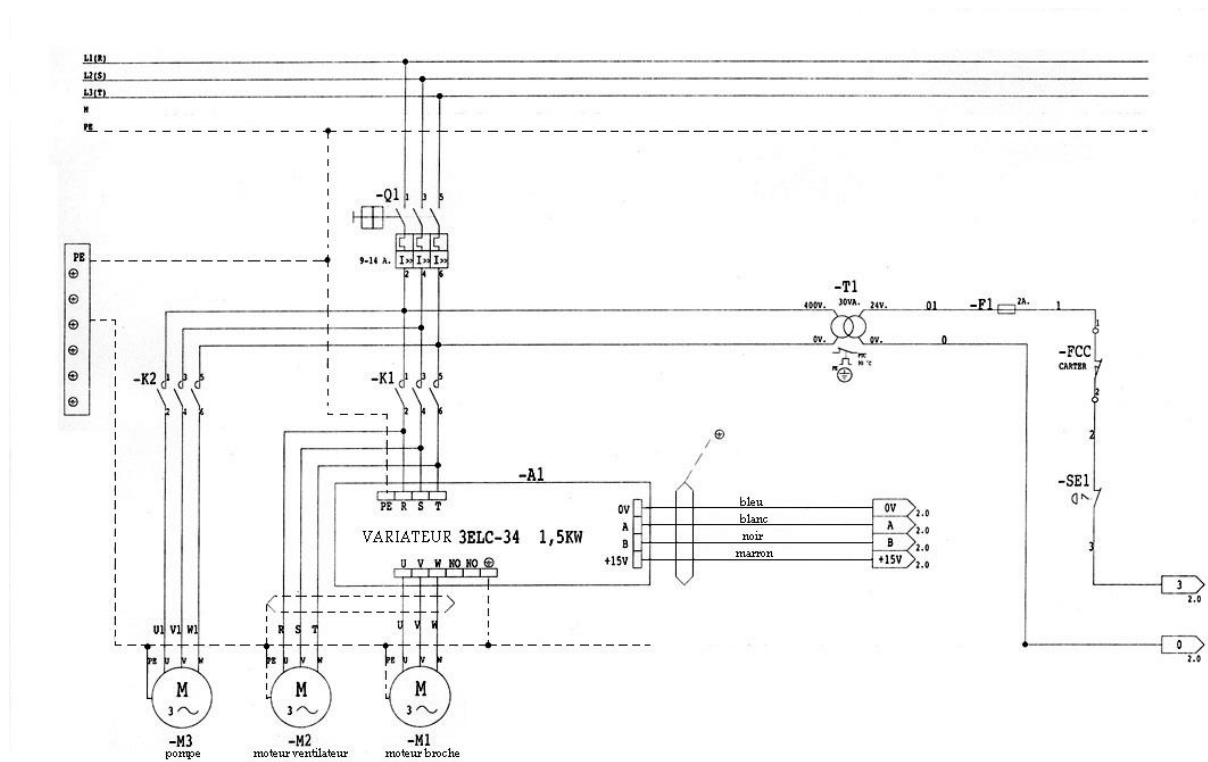
Vue table à mouvements croisés :



Nomenclature table à mouvements croisés :

Numéro de repère	Désignation
101	Poignée
102	Collier
103	Volant
104	Vernier gradué
105	Support vis transversale
106	Goujon mobile course table
107	Vis sans tête de réglage du lardon
108	Goujon d'arrêt longitudinale fixe
109	Lardon longitudinale
114	Bras
123	Table
124	Console
125	Vis longitudinale
126	Goujon d'arrêt transversal fixe
127	Ecrou carré
128	Vis sans tête de réglage du vis creuse
129	Vis de réglage du vis creuse
130	Vis transversale
131	Vis de fixage de la console
132	Support
133	Vis creuse transversale
134	Vis creuse longitudinale
135	Lardon transversale
136	Vis sans tête de réglage du lardon
137	Sous table
138	Support vis longitudinale
139	Goupille conique

10 SCHEMA ELECTRIQUE



ORGANES ELECTRIQUES

- Q1 INTERRUPTEUR GENERAL DISJONCTEUR 9-14 A
- T1 TRANSFORMATEUR 30 VA PTC 0-230-400/0-24
- F1 FUSIBLE 5 x 20 RAP. 2 A
- K1 CONTACTEUR BROCHE 9 A 24 VAC
- K2 CONTACTEUR POMPE 9 A 24 VAC
- A1 VARIATEUR ELECTRONIQUE 3 ELC-34 1.5 kw
- A2 FACADE COMMANDE TYPE 080 V
- SE1 ARRÊT D'URGENCE DIAM. 22
- SP SELECTEUR POMPE D'AFROSAGE
- FCC MICROCONTACT CARTER
- FCP MICROCONTACT ECRAN MANDRIN

11 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 de ruban 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.

12 PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

12.1 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.

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).

12.2 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.



13 GARANTIE

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

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

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

La machine est garantie 3 ans et prend effet à compter de la date d'achat de l'utilisateur ; elle se trouve prolongée, en cas de réparation, de la durée d'immobilisation. Pour les pièces concernées, la garantie se limite strictement au remplacement gratuit des pièces reconnues de fabrication ou de matières défectueuses. La garantie n'est prise en compte que pour les réparations effectuées par nos services agréés. Les avaries résultant d'un manque de graissage, d'un défaut de surveillance, de chocs, d'une usure normale, etc. sont exclues du droit de recours à la présente garantie. Pour bénéficier de la garantie, la marchandise retournée doit nous parvenir accompagnée du justificatif d'achat et de l'autorisation de retour, dans le respect des conditions de retour.

Ce produit bénéficie d'une extension de garantie de 1 an à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement des produits sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jour calendaire 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 les garanties, les accessoires et les consommables.

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.

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.

14 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

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 A COLONNE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : SPC 32 TC VEL DL
- Référence : 20601131
- 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

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 mars 2026 Notice SPC 32 TC VEL DL