

NOTICE D'INSTRUCTIONS

116

TOURET LAPIDAIRE



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION.....	3
2.	PICTOGRAMMES.....	3
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	3
3.	SECURITE	4
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE	4
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE	5
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR	5
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	6
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	6
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	6
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE.....	6
5.	INSTALLATION	7
5.1.	●○○○ CONDITIONNEMENT	7
5.2.	●○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT	7
5.3.	●○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE	7
5.4.	●●○○ MONTAGE	8
5.5.	●●●○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	8
5.6.	●●○○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION	8
6.	MONTAGE MEULES.....	9
6.1.	●●○○ REMPLACEMENT DE LA MEULE PLATE	9
6.2.	●●○○ REMPLACEMENT DE LA MEULE LAPIDAIRE	10
7.	UTILISATION.....	11
7.1.	●○○○ MISE EN MARCHÉ.....	11
8.	MAINTENANCE.....	12
8.1.	●○○○ REGLAGES.....	12
8.2.	●○○○ ECRANS DE PROTECTION.....	12
8.3.	●●●○ NETTOYAGE.....	12
8.4.	●●●○ LUBRIFICATION.....	12
9.	ACCESSOIRE, OPTION ET CONSOMMABLES.....	13
9.1.	SOCLE B18	13
9.2.	ASPIRATION ASP18	13
9.3.	MEULES	13
10.	PIECES DE RECHANGE.....	14
11.	PARTIE ELECTRIQUE	16
12.	NIVEAU SONORE	17
13.	VIBRATIONS	17
14.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	18
15.	GARANTIE.....	18
16.	DECLARATION DE CONFORMITE.....	20

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.

Veillez 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 SECURITE MACHINE

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine :

Vous devez les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils sont illisibles ou décollés.



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



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



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Port de gants obligatoire

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



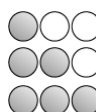
Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Note



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



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



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

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.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage du 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 débuter 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, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Ne laisser personne, particulièrement les enfants ou des animaux, non autorisés dans la zone de travail, toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. 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 et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par un service 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 et 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 :

- Le touret est utilisé par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs soient 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.
- Le touret doit être utilisé 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



Lorsqu'un matériau dangereux pour la santé est usiné ou utilisé, ou qu'il existe un risque d'émission de poussières et de fumées, les dispositifs de protection sont conçus pour réduire autant que possible l'exposition de l'opérateur. Le système d'aspiration ASP18 en option doit être utilisé.



Ce touret n'est pas conçu pour l'usinage de matériaux pouvant engendrer des poussières inflammables ou explosives, par exemple de l'aluminium, du magnésium et de leurs alliages.

Ne pas heurter de pièce à meuler sur une meule mais appliquer une pression progressive.

Ajuster les écrans de protection et le pare-étincelles afin de protéger l'opérateur des projections d'étincelles.

Ne pas toucher de meules en mouvement.

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.

Ne pas monter une meule plate à la place d'une meule lapidaire et vice-versa ainsi que des brosses.

Avant le montage d'une meule neuve, contrôler son intégrité (voir chapitre 6 « Contrôle de l'intégrité d'une meule neuve »).



Phénomènes dangereux :

Mécanique :

- Risque de happement ou d'enroulement pour l'opérateur lors des opérations manuelles près d'une meule.
- Risque d'entraînement ou emprisonnement pour l'opérateur lors des opérations manuelles entre une meule et les éléments du touret, surtout près du support de pièce ou entre une meule et la pièce.
- Risque de frottement ou abrasion pour l'opérateur lors d'un contact involontaire avec une meule en rotation.

Matériaux et produits :

- Risque d'inhalation de poussières nocives dégagées par les meules pour l'opérateur ou autres personnes ayant accès à la zone autour du touret lors des opérations de meulage.

Chute ou retournement de la machine :

- Risque de blessure pour l'opérateur si le touret ou le socle ne sont pas fixés.

3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, s'assurer du bon état et de la présence des écrans de protection et des carters de meules. 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 :

- Lunettes de protection.
- Protection auditive.
- Chaussures de sécurité.
- Gants de protection.
- Protection respiratoire.

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

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

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



4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE

Le touret lapidaire modèle 116 est un touret sur socle destiné aux opérations de meulage tangentiel (meulage d'une surface de pièce en utilisant la périphérie de la meule) et de rectification latérale (meulage d'une surface de pièce en utilisant la face de la meule).

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

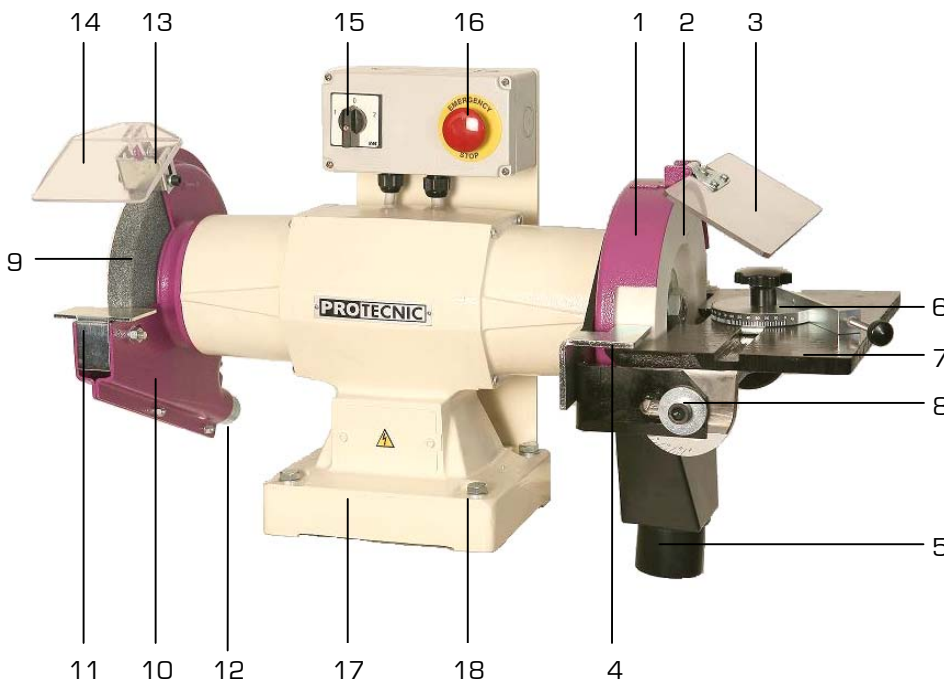
Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions sans mettre la machine en marche.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Fabrication européenne
- Corps en fonte d'aluminium
- Montage sur roulements à billes étanche auto-lubrifiés
- Boîtier de commandes conforme aux exigences des lycées et administrations
- Sélecteur marche/arrêt cadenassable 4 points
- Dispositif de sécurité à bobine à manque de tension
- Arrêt de type coup de poing à accrochage
- Ecrans de protection en polycarbonate
- Protection thermique automatique interne au moteur
- Carters en acier embouti équipés d'une buse de captage des poussières
- Table lapidaire inclinable avec rapporteur d'angle
- Sécurité et conformité : espace entre la meule et le carter inférieur à 5 mm, pare-étincelles et porte-outil réglables à 2 mm de la meule, aucune ouverture sous le porte-outil
- Livré avec le socle B18

	Meule plate/Meule lapidaire (mm)		Grains de meule		Puissance moteur (kW)	Alimentation	Vitesse de rotation (tr/mn)	Poids (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)	Référence
116	200 x 25 x 20	200 x 40 x 20	A 60 M	AA 60 M	1,1	400 V tri	2800	65	620 x 365 x 350	20113021

4.3. DESCRIPTIF MACHINE



1. Carter de meule lapidaire
2. Meule lapidaire AA 60 M
3. Ecran de protection meule lapidaire
4. Support d'outils meule lapidaire
5. Buse d'aspiration meule lapidaire
6. Rapporteur
7. Table
8. Vis support de table
9. Meule plate A 60 M
10. Carter de meule plate
11. Support d'outils meule plate
12. Buse d'aspiration meule plate
13. Pare-étincelles réglable meule plate
14. Ecran de protection meule plate
15. Interrupteur « MARCHE/ARRET »
16. « ARRET » coup de poing à accrochage
17. Base
18. Trous de fixation

Figure 1

5. INSTALLATION

5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT



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

Le touret et le socle sont livrés dans un emballage en carton.
Lors du déballage, sortir chaque élément, vérifier l'état puis procéder à l'assemblage.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.
Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur.

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT

Compte tenu du poids (65 kg incluant le socle) et des dimensions de la machine, la manutention peut s'effectuer avec plusieurs personnes.

5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE



**Fixer le touret sur le socle adapté B18 au moyen des points d'ancrage de la base prévus à cet effet.
Raccorder un système d'aspiration adapté aux buses de captage des poussières.**



**Pour le positionnement sur le poste de travail, installer le touret à une hauteur permettant un bon confort de travail.
La hauteur préconisée du support est de 70 à 80 cm du sol.**



Environnement de l'installation :

- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre -10°C et +50°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 300 LUX.



Risque de casser le support du touret lors d'un serrage excessif sur une surface déformée.

1. Fixer le socle au sol.
2. Si nécessaire, remplir de sable le socle afin d'atténuer les vibrations éventuelles et de stabiliser l'ensemble.
3. Fixer le touret sur le socle en introduisant 4 vis (M6) dans les trous (15 fig.1) puis les bloquer fermement au moyen d'écrous appropriés.

5.4.  MONTAGE



Le pare-étincelles et les supports d'outils doivent être ajustés régulièrement au fur et à mesure de l'usure des meules pour respecter la distance indiquée par rapport au bord périphérique des meules.



S'assurer que les écrous de serrage des meules soient bien bloqués, et vérifier l'intégrité des meules avant utilisation (voir chapitre 8 « Maintenance »).



Remplacer une meule lorsqu'elle a atteint un diamètre de 140 mm.
Ne pas monter/utiliser de meule de diamètre inférieure à 140 mm.

Côté meule plate :

1. Fixer le pare-étincelles (13 fig.1) sur le carter de meule et le régler à **5 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.
2. Fixer l'écran de protection transparent (14 fig.1) sur le pare-étincelles et le régler de façon à protéger l'opérateur.
3. Fixer le support d'outils (11 fig.1) sur le carter de meule et le régler à **2 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.
4. Le diamètre de la meule diminue au fur et à mesure de son usure et ces distances augmentent.

Côté meule lapidaire :

1. Fixer l'écran de protection transparent (3 fig.1) sur le support d'écran et le régler de façon à protéger l'opérateur.
2. La table est réglable de la position verticale à horizontale en agissant sur les vis du support de la table (8 fig.1).
3. Fixer les supports d'outils de devant (4 fig.1) et de derrière sur le carter de meule et les régler à **2 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.
4. Le diamètre de la meule diminue au fur et à mesure de son usure et ces distances augmentent.

5.5.  RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



Vérifier que les meules tournent dans le même sens de rotation indiqué par la flèche sur les carters de meules. Inverser deux phases si le sens de rotation n'est pas correct et essayer à nouveau.
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.



PRESENCE ELECTRIQUE

S'assurer que le voltage du moteur correspond à celui de la ligne d'alimentation.

Effectuer le branchement au moyen du câble qui sort à l'arrière de la boîte électrique. Pour le branchement, utiliser une prise conforme aux normes « EN 60309-1 ».

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
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 2 A
- Puissance moteur principal : 1,1 kW



Relier à l'extrémité du câble d'alimentation du touret lapidaire 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).

5.6.  ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

Vérifier que les protections sont présentes, intactes et opérationnelles.

Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.

Vérifier l'état des meules.

Vérifier que le touret est bien fixé à son socle et le socle fixé au sol.

Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. MONTAGE MEULES



Arrêter la machine et/ou débrancher la machine avant de réaliser ces opérations.



Ne pas monter de meule plate dans le carter de meule lapidaire, de meule lapidaire dans le carter de meule plate ainsi que des brosses.

Remplacer les meules par des modèles de même masse et de même dimensions.



Nous vous engageons à contrôler périodiquement l'état de votre touret, en particulier la distance porte-outils/meule, l'état des meules et l'état de l'alimentation électrique.



Contrôle de l'intégrité d'une meule neuve.

Avant d'installer une nouvelle meule, la soumettre au test du son afin de vérifier son état général.

Pour effectuer ce test, les meules doivent être sèches et propres. Dans le cas contraire, le son émis pourrait être affaibli.

En utilisant un objet non métallique (manche en bois d'un tournevis ou encore un maillet en bois), taper légèrement sur la partie latérale de la meule : un léger coup sur une meule intacte émet un son propre et agréable.

Au contraire, si le son émis est sourd ou fêlé, la meule ne doit pas être utilisée.



Manipuler les meules avec précaution. Si une meule a été choquée ou a chuté, ne pas l'utiliser (se reporter dans tous les cas à la notice d'instructions fournie avec la meule).



Nous préconisons l'emploi de meules vitrifiées. Différentes qualités sont disponibles.

Se reporter au tableau sur les meules ou pour plus de détails à notre emballage libre-service de meule sur champ pour touret.

6.1. ●●●● REMPLACEMENT DE LA MEULE PLATE

Méthode :

1. S'assurer que l'alimentation électrique est déconnectée.
2. Démontez le pare-étincelles (4 fig.2) et le support d'outils (2 fig.2).
3. Démontez le carter extérieur de meule (1 fig.2) en dévissant les vis.
4. Dévisser l'écrou (5 fig.2) avec une clé plate ainsi qu'une clé six pans.
5. Insérer la clé six pans à l'extrémité de l'arbre et la clé plate sur l'écrou (5 fig.2).
6. L'écrou côté gauche possède un filetage pas à gauche, ce qui implique un desserrage dans le sens des aiguilles d'une montre.
7. Démontez le flasque extérieur du carter de meule (6 fig.2).
8. Remplacer la meule (9 fig.1) usagée par une meule neuve (s'assurer de la propreté des flasques et de l'arbre de montage avant de remonter une meule).
9. Vérifier que l'alésage de la meule correspond bien à l'arbre porte-meule. Utiliser éventuellement des bagues de réduction.
10. Remonter le flasque extérieur du carter de meule.
11. Revisser et bloquer fermement, mais sans exagération, l'écrou de serrage (5 fig.2). En effet, celui-ci tend à se bloquer par sa propre inertie.
12. Remonter le carter extérieur de meule (1 fig.2).
13. S'assurer que la distance latérale entre la meule et le carter soit inférieure à 10 mm.
14. Assembler de nouveau les éléments préalablement démontés.

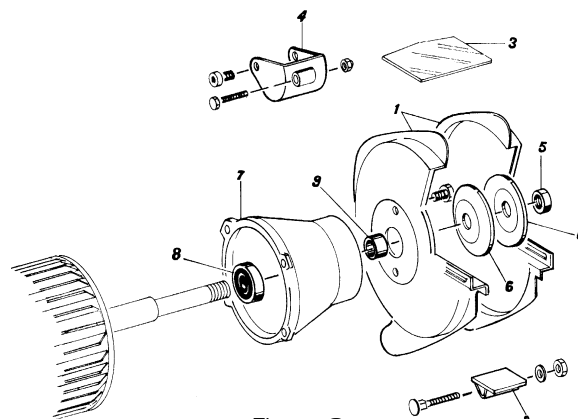


Figure 2

6.2. ●●○ **REPLACEMENT DE LA MEULE LAPIDAIRE**

Méthode :

1. S'assurer que l'alimentation électrique est déconnectée.
2. Démontez l'écran de protection (3 fig.1) et le support d'outils (4 fig.1).
3. Retirez la table (17 fig.3) à l'aide des vis (22 fig.3).
4. Dévissez l'écrou (18 fig.3) en utilisant une clé plate ainsi qu'une clé six pans.
5. Insérez la clé six pans à l'extrémité de l'arbre et la clé plate sur l'écrou (18 fig.3).
6. Démontez le flasque extérieur du carter de meule (20 fig.3).
7. Remplacer la meule (13 fig.3) usagée par une meule neuve (s'assurer de la propreté des flasques et de l'arbre de montage avant de remonter une meule).
8. Vérifier que l'alésage de la meule correspond bien à l'arbre porte-meule. Utiliser éventuellement des bagues de réduction.
9. Remonter le flasque extérieur du carter de meule.
10. Revisser et bloquer fermement, mais sans exagération, l'écrou de serrage (18 fig.3). En effet, celui-ci tend à se bloquer par sa propre inertie.
11. Remonter la table (17 fig.3).
12. Assembler de nouveau les éléments préalablement démontés.

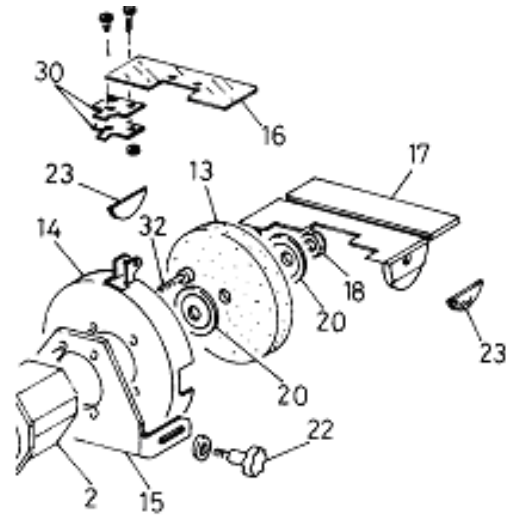


Figure 3

7. UTILISATION



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour les tourets.



Le meulage manuel doit être toujours effectué avec beaucoup de précautions, risque de contact avec la meule (happement, brûlure, pincement, abrasion ou écrasement).



En cas de vibrations importantes, identifier la meule qui est déséquilibrée et la rectifier avec un outil approprié pour la rééquilibrer.



Les supports d'outils doivent toujours être utilisés en position horizontale.
Les écrans doivent toujours être maintenus propres.



Inclinaison interdite de la table vers le haut.



Ne pas utiliser la meule plate lorsque l'interrupteur de marche est en position « 2 », c'est à dire lorsque le sens de rotation initial est inversé afin de permettre un usinage coté lapidaire à l'arrière du touret..



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance d'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.

7.1. ○○○ MISE EN MARCHÉ

1. Régler les écrans de protection, le pare-étincelles et les supports d'outils de façon à éviter tout contact avec une meule.
2. Régler la table pour un travail de la position verticale à horizontale en agissant sur les vis du support de la table (8 fig.1).
3. Fixer le rapporteur (6 fig.1) si besoin.
4. S'assurer d'être équipé de moyens de protection.
5. Porter toujours des lunettes de protection.
6. Introduire la prise de courant du touret dans la prise de l'installation électrique.
7. Choisir la mise en marche avec l'interrupteur (15 fig.1) :
 - Position « 0 » : meule à l'arrêt.
 - Position « 1 » : travail avec la meule plate et la meule lapidaire.
 - Position « 2 » : inverse le sens de rotation initial afin de permettre l'usinage coté lapidaire à l'arrière du touret.

Meule meule plate :

- Approcher progressivement la pièce à meuler au contact de la meule, en vous appuyant sur le support d'outils (11 fig.1).
- La pièce à usiner doit toujours être maintenue à deux mains, elle doit être refroidie de temps en temps dans un bac à eau (prévu sur le socle B18).
- La meule d'origine possède un grain fin (A 60 M), elle convient aux travaux de finition et d'affûtage des outils.

Meule meule lapidaire :

- Approcher progressivement la pièce à meuler au contact de la meule, en vous appuyant soit sur le support d'outils de devant (4 fig.1), soit sur le support d'outils de derrière ou soit sur la table en utilisant le rapporteur (6 fig.1).
- La pièce à usiner doit toujours être maintenue à deux mains, elle doit être refroidie de temps en temps dans un bac à eau (prévu sur le socle B18).
- La meule d'origine possède un grain fin (AA 60 M), elle convient aux travaux de finition et d'affûtage des aciers durs et trempés.

8. MAINTENANCE



Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations.
Porter des gants de protection et utiliser un matériel adapté pour toutes les opérations de nettoyage.

Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance que l'on peut classer selon leur fréquence en interventions quotidiennes, hebdomadaires, mensuelles et semestrielles.

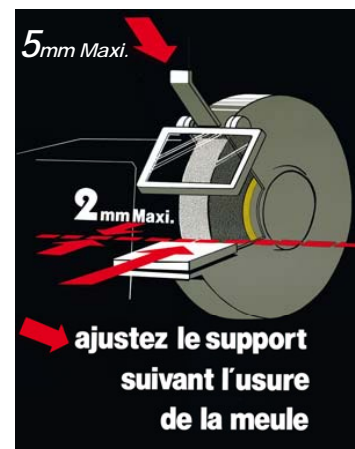
Le non-respect des tâches prescrites entraîne une usure prématurée et diminue les performances de la machine.



8.1. ●○○○ REGLAGES

Contrôler régulièrement les distances par rapport à l'usure de la meule :

- Le pare-étincelles (13 fig.1) à **5 mm** au maximum du bord périphérique de la meule à l'aide des vis sur les carters.
- Les supports d'outils (4 et 11 fig.1) à **2 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.



8.2. ●○○○ ECRANS DE PROTECTION

- Veiller régulièrement à la propreté des écrans de protection et procéder à leur remplacement si ceux-ci sont endommagés.
- Durée de service maximum d'un écran de protection : 2 ans.

8.3. ●●●○ NETTOYAGE

- Nettoyer régulièrement le touret et en particulier à l'intérieur du carter de meule afin d'éviter un amalgame de poussières usinées.

8.4. ●●●○ LUBRIFICATION

- Les roulements du moteur sont lubrifiés à vie sans entretien.

9. ACCESSOIRE, OPTION ET CONSOMMABLES

9.1. SOCLE B18

Le touret est prévu pour être fixé sur le socle B18.

	Hauteur x Largeur x Profondeur (mm)	Poids (kg)	Référence
B18	770 x 450 x 480	24	20198045



9.2. ASPIRATION ASP18

Le touret est équipé de deux buses pour l'évacuation des poussières.

Possibilité de raccorder un système d'aspiration ASP18 version 400 V triphasé.

Cette installation doit être faite de préférence sur le socle (B18) prévu à cet effet de façon à faciliter le montage :

1. Déballez l'aspiration et vérifiez que celui-ci est complet (flexibles, colliers, buses de raccordement coté aspiration et notice de montage).
2. Fixer la platine à l'aide de 4 vis à l'arrière du socle.
3. Raccorder les 2 flexibles aux buses des carters et aux raccords de l'aspiration en les fixant avec les colliers de serrage.
4. Connecter le câble sur l'interrupteur marche/arrêt du touret (Attention au sens de rotation du moteur de l'aspiration).



	Puissance moteur (kW)	Alimentation	Vitesse (tr/mn)	Débit d'air (m³/h)	Hauteur x Largeur x Profondeur (mm)	Poids (kg)	Référence
ASP18	0,15	400 V tri	1430	290	350 x 300 x 300	7	20198043

9.3. MEULES

Montage d'origine :

- Meule plate A 60 M : Ø 200 x 25 x 20 mm (Référence : 10505019)
- Meule lapidaire AA 60 M : Ø 200 x 40 x 20 mm (Référence : 10505061)

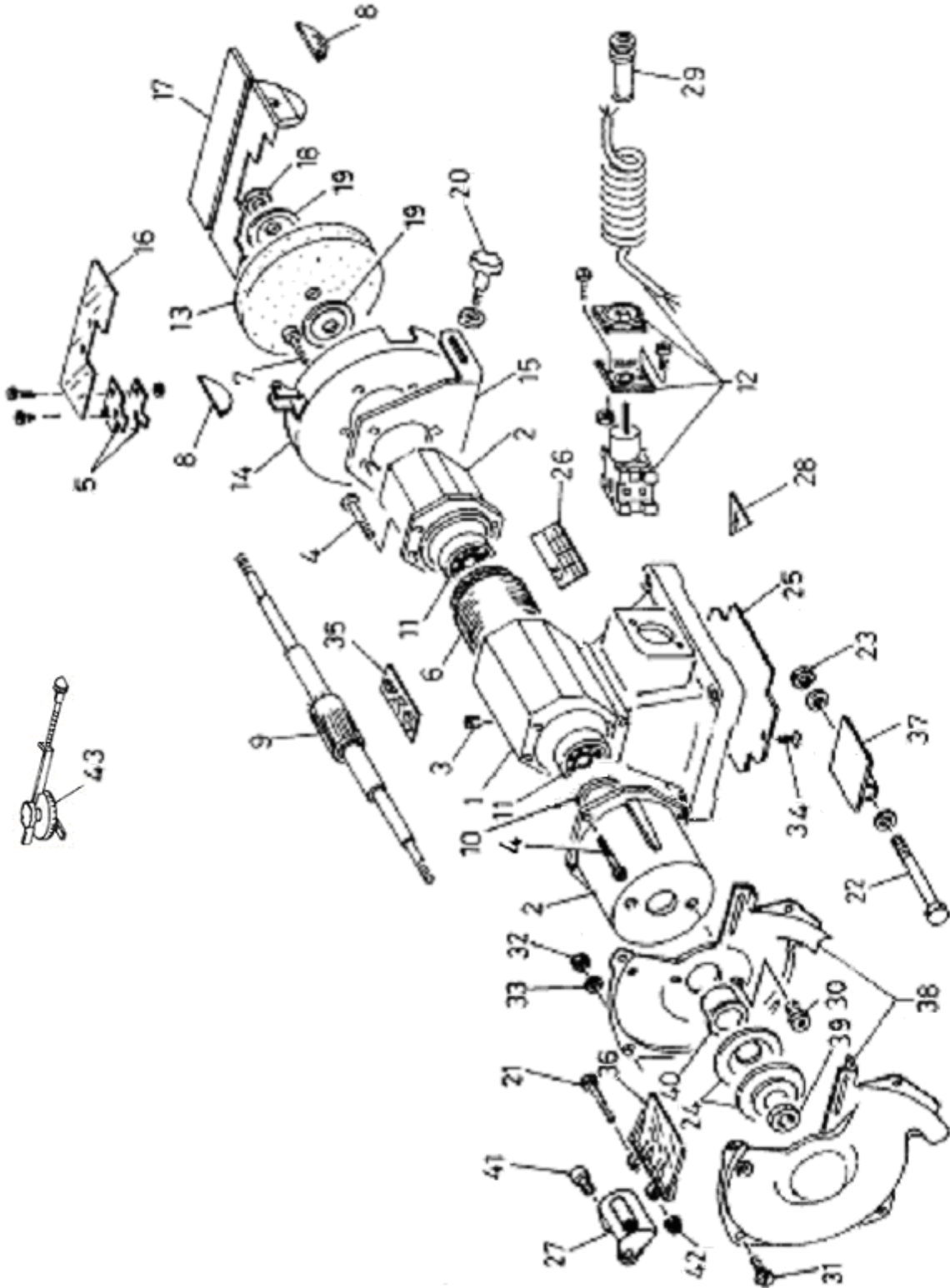
Gamme disponible :

Qualité	Définition	Application
A 24 R	Corindon gris gros grain	Ebarbage sur métaux, enlèvement rapide et important
A 60 M	Corindon supérieur gris grain fin	Finition et affûtage des métaux durs, ferreux (haches, faucilles, forets, burins, lames)
AA 60 M	Corindon supérieur blanc grain fin	Affûtage des aciers durs et trempés (couteaux, ciseaux)
C 120 J	Carbure de silicium vert grain très fin	Affûtage des métaux carbures et très durs



10. PIECES DE RECHANGE

VUE ECLATEE

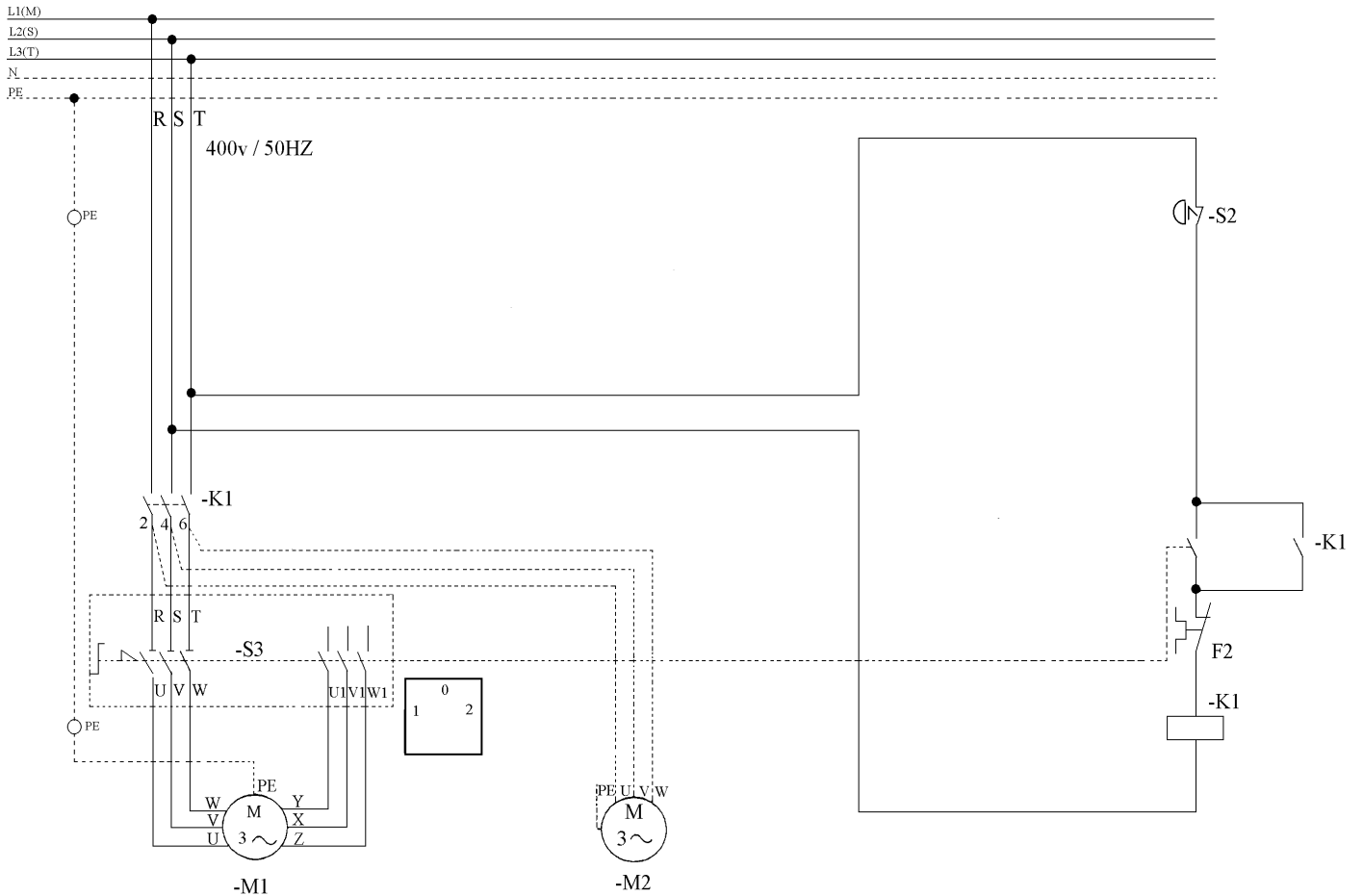


NOMENCLATURE VUE ECLATEE

Repère	Désignation
1	Base moteur
2	Flasque moteur
3	
4	Vis
5	Supports d'écran
6	Stator
7	Vis
8	Plaque de graduation table
9	Rotor
10	Rondelle ressort
11	Roulement
12	Interrupteur + câble
13	Meule lapidaire AA 60 M (200 x 40 x 20 mm)
14	Carter côté meule lapidaire
15	Support de table
16	Ecran de protection côté meule lapidaire
17	Table
18	Ecrou de serrage côté meule lapidaire
19	Flasque côté meule lapidaire
20	Boulon
21	Vis
22	Vis
23	Ecrou
24	Flasque de côté meule plate
25	Plaque
26	Plaque signalétique
27	Pare-étincelles/support d'écran
28	Pictogrammes danger électrique
29	Passe câble
30	Vis
31	Boulon
32	Ecrou
33	Rondelle
34	Vis
35	Pictogrammes de sécurité
36	Ecran de protection côté meule plate
37	Support d'outils
38	Carter côté meule plate
39	Ecrou de serrage côté meule plate
40	Bague
41	Vis
42	Ecrou
43	Rapporteur

11. PARTIE ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE

Repère	Désignation
S2	Bouton « ARRET » coup de poing à accrochage
S3	Commutateur « MARCHE/ARRET »
F2	Protection thermique moteur
K1	Contacteur
M1	Moteur
M2	Moteur aspiration ASP18 (option)

12. NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. 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 sur le lieu de travail.

Niveau de puissance acoustique continue équivalent pondéré au poste de travail :

- Bruit vérifié en fonctionnement à vide = **60 dB (A)**.
- Bruit vérifié pendant le meulage d'une barre cylindrique en Acier C40 (meule A60M) = **80dB(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. VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Dose horaire de vibrations main/bras pendant une période de 8 heures transmise par le touret lapidaire en meulage d'une barre cylindrique en Acier C40 (meule A60M) =

Valeur moyenne 2,4 m/s²
Valeur maximum 3,13 m/s²

14. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Votre appareil contient de nombreux matériaux recyclables. Ce logo indique que les appareils usagés ne doivent pas être mélangés avec d'autres déchets.

Le recyclage des appareils sera ainsi réalisé dans les meilleures conditions, conformément à la Directive Européenne 2002/96/CE sur les déchets d'équipement électriques et électroniques.

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

Nous vous remercions pour votre collaboration à la protection 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. Le matériel est garanti 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur.

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.

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

La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses suite aux pannes ou arrêts de l'appareil.

La garantie ne peut être accordée suite à :

- 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.

16. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE



Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

SIDAMO

Z.I. DES GAILLETROUS - B.P.7 - 41261 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

déclare que le matériel neuf ci-après :

- Désignation : TOURET LAPIDAIRE
- Marque : PROTECNIC
- Type : 116
- N° de série :

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

- Directive machine 2006/42/CE
- Directive compatibilité Electromagnétique 2004/108/CE
- Directive Basse Tension 2006/95/CE
- Directive DEEE 2002/96/CE
- Directive ROHS 2002/95/CE

Fait à la Chaussée-Saint-Victor
Le


PAUL SEIGNOLLE
Directeur Général

SIDAMO
*l'expérience des HOMMES,
la maîtrise de la matière.*

SIÈGE SOCIAL : Z.I. DES GAILLETROUS - B.P.7 - 41261 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

Tél.: 02.54.90.28.28 - Fax : 0897.656.510

www.sidamo.com

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 juillet 2010
Notice touret 116