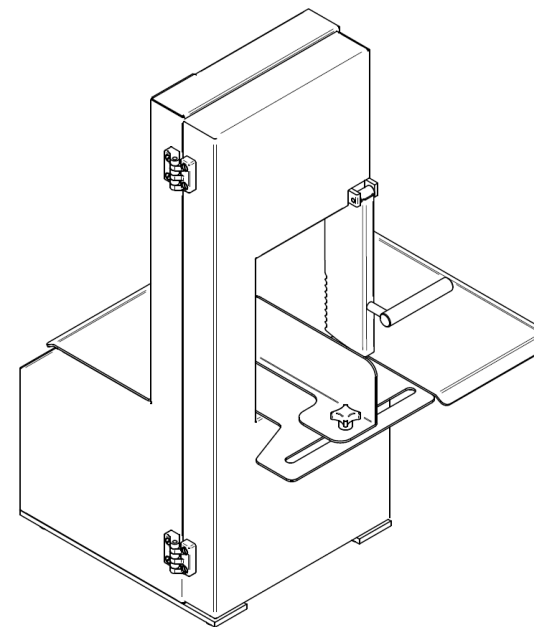




REVENDEUR AUTORISÉ

SCIE A OS

SO 1650 X
SO 1840 X



MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



PRD N° 0082 B
 Istituto di REA EA per gli schemi di accreditamento
 SGG, SGA, PRA, PRA, TSP, GND, LAB, LAV, PPA e PPA
 S.ITA, IAP per gli schemi di accreditamento SGG, SGA,
 SGI, SGA, PRA e PRA e di PPA, IAP per gli schemi di
 accreditamento LAB, MED, LAV, TSP e PPA
 Ispettorato di REA EA per gli accreditamenti schemi
 GND, SGA, PRA, PRA, TSP, GND, LAB, LAV, PPA e PPA
 S.ITA, IAP per gli schemi di accreditamento SGG,
 SGA, SGI, SGA, PRA e PRA e di PPA, IAP per gli
 accreditamenti schemi LAB, MED, LAV, TSP e PPA

**CERTIFICATO DI ESAME CE DEL TIPO
EC TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE**

0407-MD-11-11-017 (IG-345-2011)

Il presente documento certifica che il "Tipo"
 è stato valutato secondo la procedura stabilita nell'Allegato IX della Direttiva Macchine 2006/42/CE
 e che soddisfa i requisiti essenziali della Direttiva Europea 2006/42/CE.
*This document certifies that the "Type" has been assessed according to the procedure foreseen by Annex IX of Machinery Directive 2006/42/EC
 and complies with the essential requirements of European Directive 2006/42/EC.*

Richiedente
Applicant

LA FELSINEA S.r.l.

Via Luigi Einaudi, 47 - 35016 PIAZZOLA SUL BRENTA (PD) - Italia

Descrizione
Description

**SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE
BAND SAW MACHINE FOR FOOD INDUSTRY**

Modelli
Models

SO 1650 INOX, SO 1650 X, SO 1840 X

Categoria secondo l'Allegato IV della Direttiva Macchine 2006/42/CE
Category according to Annex IV of Machinery Directive 2006/42/EC

4.1

Norma di riferimento
Standard reference

EN 12268:2014

Sulla base di questo certificato e in accordo alle procedure stabilite dalla Direttiva Europea 2006/42/CE,
 il richiedente deve procedere alla marcatura CE dei prodotti citati, come da Allegato III,
 ed alla firma della dichiarazione CE di conformità, come da Allegato II.1.A.
*On the basis of this certificate and according to the procedures established by European Directive 2006/42/CE (MD), the Applicant shall proceed
 with the CE marking of the above mentioned products, according to Annex III, and with the signature of the EC declaration of conformity,
 according to Annex II.1.A.*

Il presente certificato è composto da
 n. 1 pagina e n. 1 allegato (in formato
 bilingue (italiano e inglese), in caso di
 dubbio è valida la versione in lingua
 italiana).
 L'originale del presente documento è
 costituito da un documento
 informatico firmato digitalmente al
 sensi della Legislazione Italiana
 applicabile.
*This certificate is made up of 1 page and 1 annex (in a
 bilingual format (Italian and English), in case of dispute
 the only valid version is the Italian one).
 The original of this document consists of an electronic
 document digitally signed pursuant to the applicable
 Italian Legislation.*

Pagina 1 di 1 / Page 1 of 1

Bellaria-Igea Marina - Italia, 14 maggio 2021
Bellaria-Igea Marina - Italy, 14 May 2021

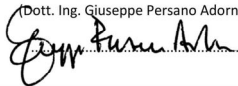
Revisione n. / Revision No. 4

Data della prima emissione: 30 novembre 2011
Date of first issue: 30 November 2011

Valido fino al: 13 maggio 2026
Valid until: 13 May 2026

Il Direttore Tecnico della Sezione Macchine
Machinery Department Technical Manager
(Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno)

L'Amministratore Delegato
Chief Executive Officer
(Dott. Arch. Sara Lorenza Giordano)

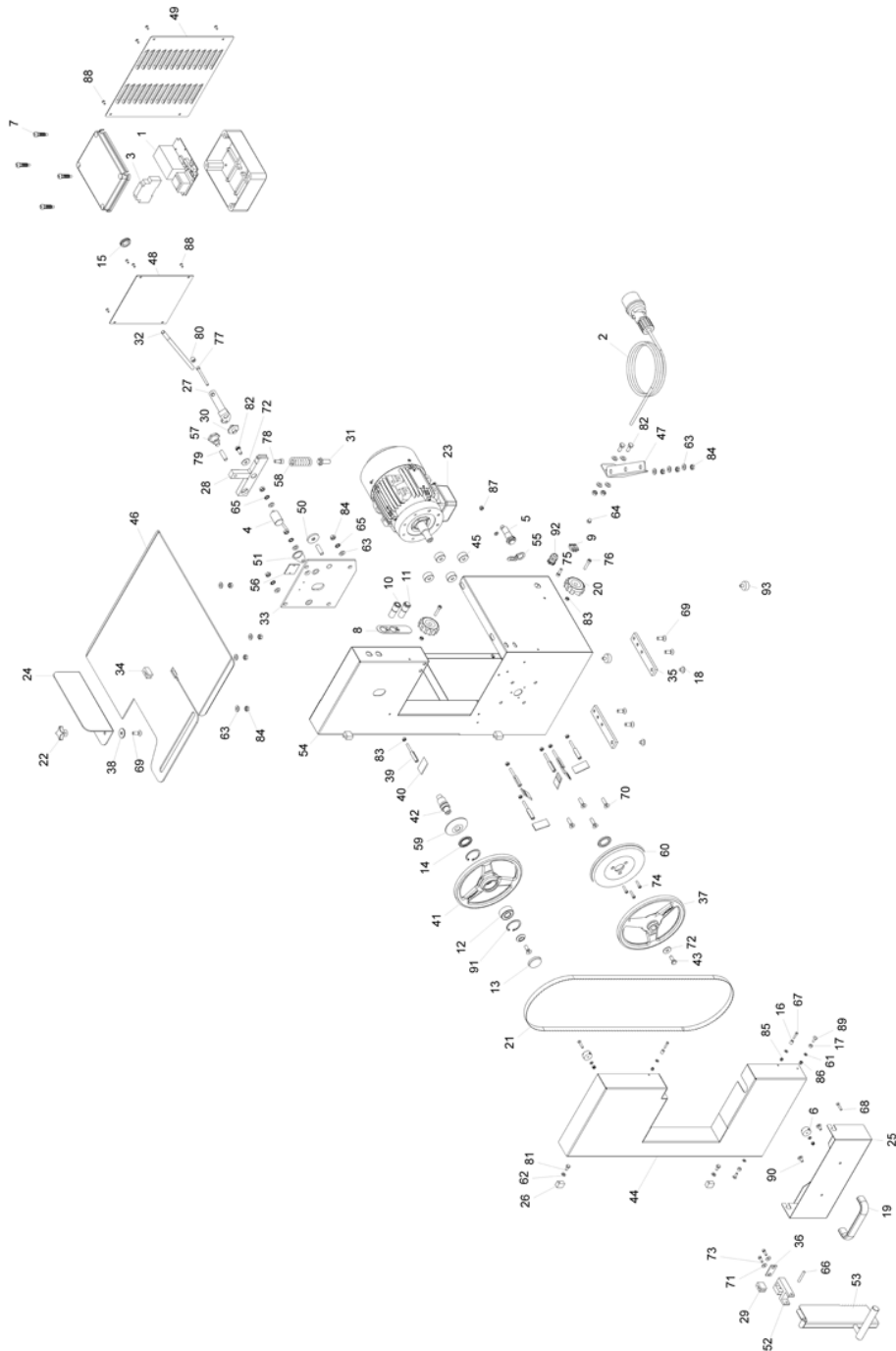



Firmato digitalmente da SARA LORENZA GIORDANO

1	LF1010034
2	LF1010047
3	LF1010080
4	LF1010088
5	LF1010090
6	LF1010094
7	LF1010704
8	LF1013032
9	LF1030522050
10	LF1041023
11	LF1041025
12	LF1110003
13	LF1201001
14	LF1210002
15	LF1400116001
16	LF1400416004
17	LF1400416007
19	LF1510010
20	LF1510704
22	LF1537002
23	LF1810506
24	LF2001001
25	LF2001003
26	LF2001004B
27	LF2001005
28	LF2001006
29	LF2001008
30	LF2001009
31	LF2001011
32	LF2001012
33	LF2001013
34	LF2001014
35	LF2001018
36	LF2001023
37	LF2001027
38	LF2001028
39	LF2001030
40	LF2001032
41	LF2001037
42	LF2001038
43	LF2001039
44	LF2001040
45	LF2001053
46	LF2001070
47	LF2001072

48	LF2001074
49	LF2001076
50	LF2001081
51	LF2001087
52	LF2001088
53	LF2001089
54	LF20010GR
55	LF2007022
57	LF2010078
58	LF2010080
59	LF2010085
60	LF2010517
61	IX2125005
62	IX2125006
63	IX2125008
64	IX21587LC006
65	IX26798A008
67	IX27380004020
68	IX27991PINTX525
69	IX27991008020
70	IX27991008030
71	IX29021005015
72	IX29021008024
74	IX2912005020
75	IX2912006020
76	IX2912006030
78	IX2912008020
79	IX2913010035
80	IX2913012010
81	IX2933006012
82	IX2933008020
83	IX2934006
84	IX2934008
85	IX2982004
86	IX2982005
87	IX2982006
88	IX2POEL004010
89	IX2POEL005016
90	IX2POEL006010
91	IX2472042
92	LF1010063
93	19560160

9 Liste des pièces de rechange



DOCUMENTAZIONE TECNICA/TECHNICAL DOCUMENTATION

Documenti tecnici di riferimento/Reference technical documentation

Fascicolo tecnico/Technical file: "FT-1650 IX-FB-X-1840X-2016" rev. 1 del/of 11/05/2021

CARATTERISTICHE TECNICHE/TECHNICAL SPECIFICATIONS

Modelli/Models	SO 1650 INOX	
Descrizione Description	Sega a nastro con tavola di alimentazione fissa e pressatore Band saw machine with a fixed feed table and a product pusher	
Tipo coperchio Type of cover	Inox Stainless steel	
Tipo secondo EN 12268:2014 Type according to EN 12268:2014	A	
Lunghezza nastro Band saw length	[mm]	1650
Motore Motor	1,5 HP - 1400 giri/rounds	
Diametro puleggia Pulley diameter	[mm]	210
Superficie di lavoro Working area	[mm]	430 x 520
Posizione comandi Position of controls	in alto at the top	

Modelli/Models	SO 1650 X	SO 1840 X
Descrizione Description	Sega a nastro con tavola di alimentazione fissa e pressatore Band saw machine with a fixed feed table and a product pusher	
Tipo coperchio Type of cover	Inox Stainless steel	Inox Stainless steel
Tipo secondo EN 12268:2014 Type according to EN 12268:2014	Tipo A Type A	Tipo A Type A
Lunghezza nastro Band saw length	[mm]	1650
Motore Motor	1,5 HP - 1400 giri/rounds	1,5 HP - 1400 giri/rounds
Diametro puleggia Pulley diameter	[mm]	210
Superficie di lavoro Working area	[mm]	400 x 450
Posizione comandi Position of controls	in alto at the top	in alto at the top

Clause:

In accordo alla Direttiva Europea 2006/42/CE, il Richiedente deve informare Istituto Giordano S.p.A. di tutte le modifiche, sia pure di scarsa importanza, che intende apportare ai prodotti sopra citati. Tali modifiche saranno valutate da Istituto Giordano S.p.A. e qualora siano tali da influire sul soddisfacimento dei requisiti essenziali, saranno oggetto di un'ulteriore approvazione da Istituto Giordano S.p.A. che emetterà una revisione del certificato. Qualsiasi modifica apportata senza approvazione dell'Istituto Giordano S.p.A. rende invalido il presente certificato. Il fabbricante deve conservare per quindici anni dalla data di emissione del certificato una copia del medesimo, il fascicolo tecnico e tutti i documenti significativi che lo riguardano. Il presente documento si riferisce unicamente alla Direttiva citata. I prodotti potranno essere marcati CE solo se tutte le Direttive Europee ad essi applicabili e che ne prevedano la marcatura siano rispettate. La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano S.p.A. "REG-MAC", alle condizioni generali di contratto per la certificazione dell'Istituto Giordano S.p.A. ed ai requisiti pertinenti della Direttiva 2006/42/CE.

Clauses:

In accordance with European Directive 2006/42/EC, the Applicant must inform Istituto Giordano S.p.A. of all the modifications, even of a minor importance, he intends to make to the products mentioned above. These modifications will be evaluated by Istituto Giordano S.p.A. and if they are likely to affect the fulfilment of the essential requirements, they will be subject to further approval by Istituto Giordano S.p.A. which will issue a revision of this certificate. Any modification not approved by Istituto Giordano S.p.A. invalidates this certificate. The manufacturer shall keep for fifteen years from the date of issue of the certificate a copy of this certificate, the technical file and all relevant documents relating to it. This document refers only to the above-mentioned Directive. The products can bear CE marking only if all applicable European Directives which require it are complied with. The validity of this certificate is subject to the fulfilment of Istituto Giordano S.p.A. "REG-MAC" regulation, the general conditions of contract for certification of Istituto Giordano S.p.A. and the relevant requirements of Directive 2006/42/EC.

TABLE DES MATIERES

1.	Livraison et garantie	06
1.1 -	Introduction	
1.2 -	Conservation et usage de cette notice	
1.3 -	Garantie	
1.4 -	Description de la machine	
1.5 -	Usage prévu	
1.6 -	Usages non prévus	
1.7 -	Données techniques	
1.8 -	Protections et dispositifs de sécurité	
1.9 -	Plaquettes d'avertissement et de danger	
1.10 -	Position de travail	
1.11 -	Conditions environnantes	
1.12 -	Eclairage	
1.13 -	Vibrations	
2.	Caractéristiques techniques	10
2.1 -	Eléments principaux	
2.2 -	Données techniques	
2.3 -	Dimensions maximum du morceau à découper	
2.4 -	Dimensions et poids de la machine	
2.5 -	Niveau du bruit émis	
3.	Essai, transport, livraison et installation	12
3.1 -	Essai	
3.2 -	Livraison et manutention de la machine	
3.2.1 -	Liste du matériel en dotation	
3.3 -	Installation	
3.3.1 -	Elimination des emballages	
3.3.2 -	Manutention de la machine	
3.4 -	Branchement à l'installation électrique	
3.4.1 -	Machine triphasée à 400 volt 50/60 Hz et machine triphasée à 230 volt 50/60 Hz	
3.4.2 -	Machine monophasée à 230 volt 50/60 Hz	
4.	Commandes et voyants lumineux	14
4.1 -	Liste des commandes et voyants lumineux	
5.	Mise en route et arrêt	15
5.1 -	Contrôle du branchement électrique	
5.2 -	Contrôle de la présence et de l'efficacité des protections	
5.3 -	Mise en route de la machine	
5.4 -	Arrêt de la machine	
6.	Usage de la scie a os	16
6.1 -	Prescriptions	
6.2 -	Réglages préliminaires	
6.3 -	Usage de la scie a os	

9.2 - Schéma électrique monophasé à 230V

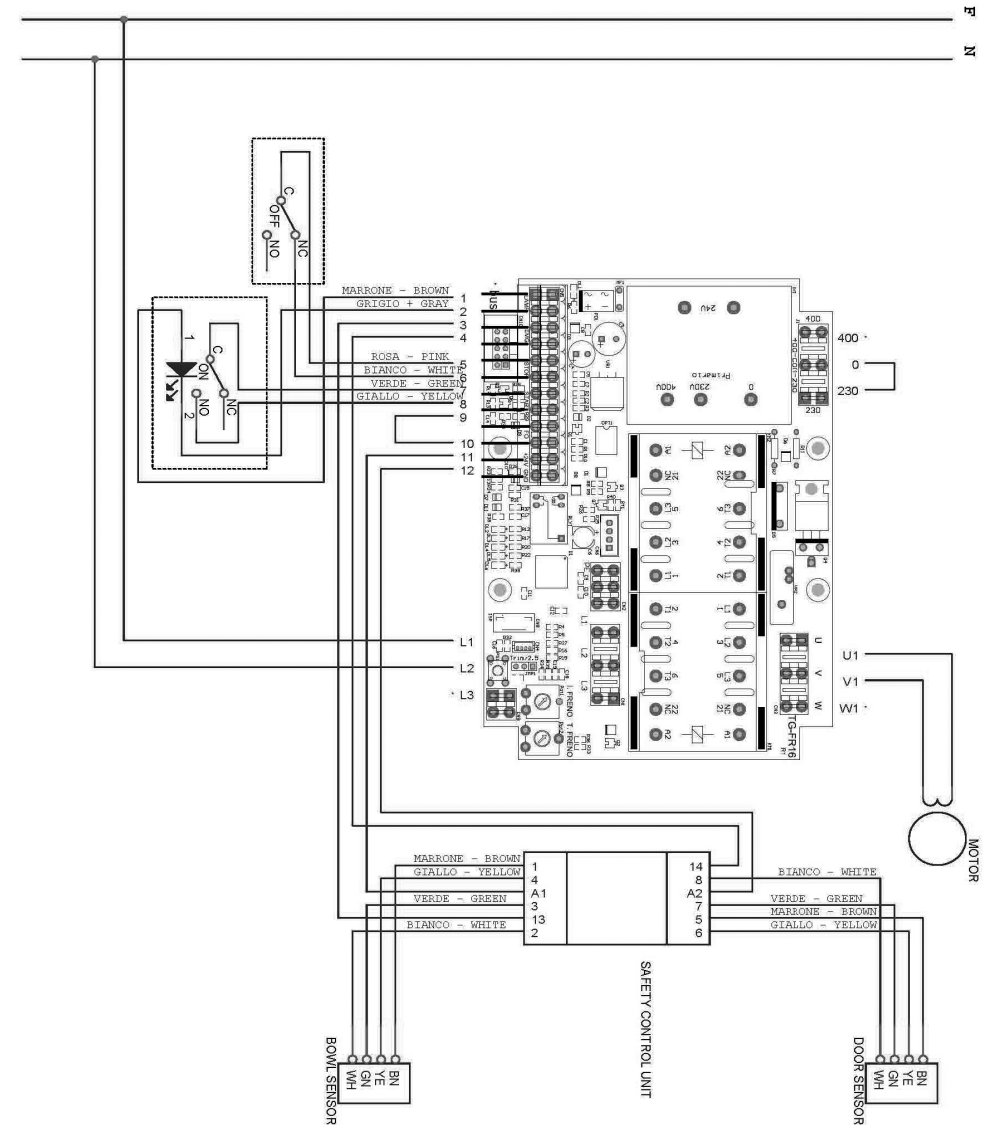
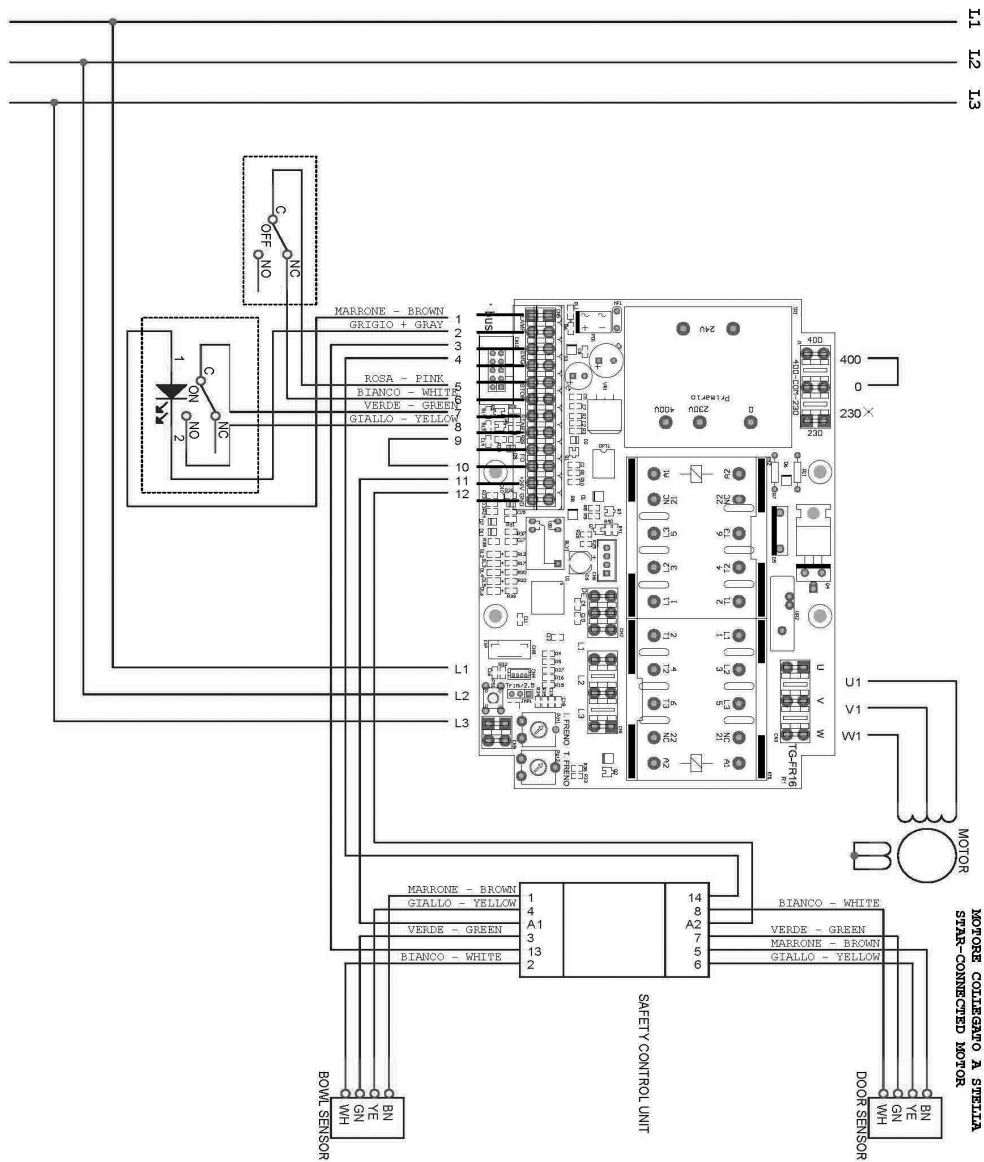


Fig. 9.2.1

9 - Schémas électriques

9.1 - Schéma électrique triphasé à 400V



7. Entretien 17

- 7.1 - Prescriptions
- 7.2 - Introduction
- 7.3 - Contrôles effectués dans nos établissements
- 7.4 - Contrôles à effectuer à l'installation
- 7.5 - Contrôles périodiques
- 7.6 - Comment effectuer les contrôles demandés
 - 7.6.1 - Réglage de la tension de la lame
 - 7.6.2 - Substitution de la lame
 - 7.6.3 - Types de lame
 - 7.6.4 - Manipulation des lame
- 7.7 - Nettoyage de la machine
 - 7.7.1 - Généralité
- 7.8 - Nettoyage de la goujon guide-lame
- 7.9 - DEEE Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques
- 7.10 - Demande de pièces de rechange

8. Inconvénients et remèdes 23

- 8.1 - Inconvénients, causes et remèdes

9. Schémas électriques 24

- 9.1.1 -Schéma électrique triphasé à 400 V
- 9.2.1 -Schéma électrique monophasé à 230 V

9. Vue éclatée 26

Fig. 9.1.1

1 Livraison et garantie

1.1 - Introduction

Ce symbole sert à attirer l'attention du lecteur sur des remarques importantes et sur des opérations qui peuvent mettre en danger la sécurité personnelle des opérateurs ou qui risquent de causer des dommages à la machine même.

Ne pas utiliser la machine si on n'est pas certain d'avoir compris correctement le contenu de ces remarques mises en évidence. Certaines illustrations présentes dans cette notice, pour des raisons de clarté, représentent la machine ou certaines parties de celles-ci sans les panneaux ou les carters de protection. Ne jamais utiliser la machine dans ces conditions, mais uniquement quand celle-ci est munie de toutes ses protections installées correctement et fonctionnant parfaitement. Le constructeur interdit la reproduction, même partielle de cette notice et son contenu ne peut être utilisé pour des usages non consentis. Toute violation sera poursuivie conformément aux normes des lois en vigueur.

1.2 - Conservation et usage de cette notice

Le but de cette notice est de faire connaître aux utilisateurs de la machine grâce à des textes et des illustrations, les prescriptions et les critères essentiels relatifs au transport, à la manutention, à l'usage et à l'entretien de la machine même. Avant d'utiliser la machine, lire attentivement cette notice. La conserver avec soin près de la machine, dans un lieu facile d'accès, pour toute consultation future. Au cas où la notice serait égarée ou abîmée, demandez une copie à votre revendeur ou directement au fabricant. En cas de cession de la machine, signalez au constructeur les coordonnées du nouveau propriétaire. Cette notice reflète l'état de la technique au moment de la commercialisation de la machine et ne peut donc pas être considérée inadéquate si suite à de nouvelles expériences elle a été mise à jour successivement. A ce sujet, le fabricant se réserve le droit de mettre à jour la production et les notices correspondantes sans aucune obligation d'ajourner les produits et les notices précédentes, excepté pour les cas exceptionnels. En cas de doute, consultez le service Après-vente le plus proche ou directement la Maison constructrice. Le Constructeur tend à améliorer continuellement son produit. Pour cette raison, la Maison constructrice sera heureuse de recevoir toutes les signalisations ou les propositions qui lui permettront de perfectionner la machine et/ou la notice qui l'accompagne. La machine a été livrée à l'utilisateur selon les conditions de garantie valables au moment de l'achat. Pour tout éclaircissement, contactez votre fournisseur.

1.3 - Garantie

En aucun cas, l'utilisateur n'est autorisé à manipuler la machine. Pour toute anomalie, s'adresser à la Maison constructrice. Toute tentative de démontage, de modification ou en général d'altération de n'importe quel élément de la machine par l'utilisateur ou par le personnel non autorisé entraînera la décadence de la garantie et la Maison constructrice déclinera toute responsabilité pour les éventuels dommages causés aux personnes ou aux biens dérivant de cette altération. Le fabricant est également soulagé de toute responsabilité éventuelle dans les cas suivants:

- installation incorrecte;
- usage impropre de la machine de la part du personnel insuffisamment qualifié;
- usage contraire aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine;
- entretien insuffisant ou incorrect;
- utilisation de pièces de rechange non originales ou non spécifiques pour le modèle;
- non respect total ou partiel des instructions.

7.9 - DEEE Déchets d'Equipements Électriques et Électroniques

Aux termes de l'art.13 du Décret législatif 25 juillet 2005, n.151
"Mise en pratique des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE, concernant la limitation de l'utilisation de substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi que l'élimination des déchets"



Le symbole de la poubelle barrée indiqué sur les équipements ou sur leur emballage indique que le produit à la fin de sa vie doit être récolté séparément des autres déchets.

Le tri sélectif des présents équipements qui arrivent au terme de leur vie est organisé et géré par le producteur. L'utilisateur qui voudra se débarrasser de son équipement devra donc contacter le producteur et suivre les indications que celui-ci aura adoptées pour permettre le tri sélectif de l'équipement joint au terme de sa vie.

Le tri sélectif approprié pour donner lieu par la suite au recyclage, au traitement et à l'élimination compatible avec l'environnement de l'équipement hors d'usage contribue à éviter les possibles effets négatifs sur l'environnement et la santé et favorise la réutilisation et/ou le recyclage des matériaux dont est composé l'équipement.

L'élimination abusive du produit par le détenteur entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la norme en vigueur.

7.10 - Demande de pièces de rechange

Au cas où vous nécessiteriez des pièces de rechange, contactez la maison constructrice. Utilisez uniquement des pièces de rechange originales. Nous vous rappelons que le montage doit être effectué par du personnel spécialisé.

8 Inconvénients et remèdes

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
- La machine ne se met pas en route	- L'interrupteur différentiel est sur la position "0" - Le carter de protection des poulies n'est pas bien fermé - Un ou plusieurs microinterrupteurs ne fonctionnent pas - Bouton de secours inséré - Moteur électrique ou carte électronique défectueuse	- Placer l'interrupteur sur la position "1" - Fermer correctement le carter de protection des poulies - Vérifier les causes et s'il est endommagé, remplacer le microinterrupteur - Débloquer le bouton en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre - Appeler le Service Après-vente
- Le découpage n'est pas linéaire	- La lame est trop lente - La lame n'est pas aiguisée.	- Tendre la lame - Remplacer la lame
- La lame sort des poulies de support.	- L'alignement de la poulie supérieure est incorrect. - La lame n'est pas soudée correctement. - Tension incorrecte de la lame. - Réglage incorrect de la lame	- L'opération doit être effectuée par du personnel spécialisé et autorisé. - Remplacer la lame même si elle est nouvelle. - Tendre correctement la lame en laissant un espace entre les spires du ressort. - Appeler le Service Après-vente.
- La lame se surchauffe.	- Déchets bloqués près du guide lame. - Roulements poulies supérieures bloqués. - La lame n'est pas aiguisée.	- Eliminer tous les résidus de découpage qui se sont déposés près des guide lame. - Remplacer les roulements. - Remplacer la lame

7.7 - Nettoyage de la machine

7.7.1 - Généralité

- Le nettoyage de la machine est une opération qu'il faut effectuer au moins une fois par jour et, si nécessaire, plus fréquemment.
- Le nettoyage doit être effectué avec soin pour toutes les parties de la scie qui entrent en contact direct ou indirect avec l'aliment à découper.
- La scie pour boucherie ne doit pas être nettoyée avec des machines hydronettoyantes ou avec des jets d'eau, mais avec des détergents neutres (pH 7). **Il est interdit d'utiliser d'autres produits détergents.** Il ne faut pas utiliser d'ustensiles, de brosses et autres objets qui pourraient endommager la machine.

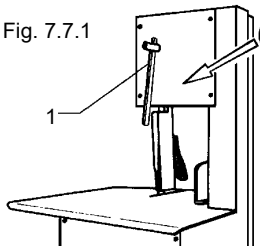
Avant d'effectuer n'importe quelle opération de nettoyage, il est nécessaire de débrancher la fiche d'alimentation du réseau pour isoler complètement la machine du reste de l'installation;

ATTENTION: Attention aux risques résiduels dérivés des parties coupantes et/ou pointues.

7.7.2 - Nettoyage de la machine

- Utiliser une paire de gants appropriés à la manipulation d'objets coupants.
- Pour desserrer la tension de la lame placer le levier "1" vers le bas.

Fig. 7.7.1



- Prendre la lame "2" et l'extraire de la poulie comme indiqué sur les fig. 7.7.2 et 7.7.3

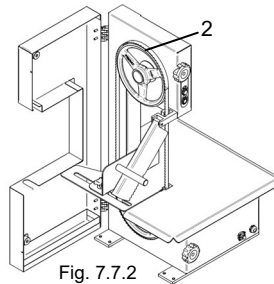


Fig. 7.7.2

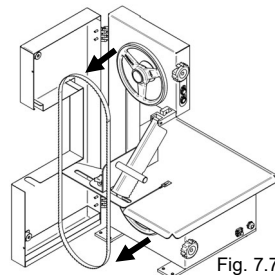


Fig. 7.7.3

- Enlever tous les racleurs "9" et les laver avec un détergent pH 7.
- Après avoir enlevé tous les détails démontables, nous aurons une surface lisse facile à nettoyer, simplement en utilisant une éponge imbibée de détergent pH 7
- Rincer tous les éléments de façon à éliminer tous les résidus de détergent et procéder au remontage, en répétant les opérations dans le sens inverse.

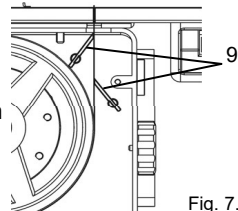


Fig. 7.7.4

7.8. - Nettoyage de le goujon guide-lame (Fig. 7.8.1)

A chaque changement d'équipe de travail, effectuer le nettoyage de le goujon guide-lame "1"

- Quand la machine est arrêtée, placer l'interrupteur différentiel sur la position "0" et débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique.
- Quand la machine est débranchée du réseau, ouvrir le carter et nettoyer soigneusement le goujon guide-lame en éliminant tous les déchets ou les résidus de production.
- Refermer le carter et le bloquer avec le dispositif de fermeture "2".

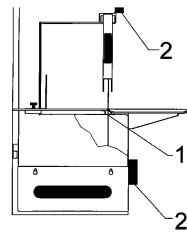


Fig. 7.8.1

1.4 - Description de la machine

La scie à os que vous possédez est une machine sûre, fiable et d'usage facile. Les poulies sont en aluminium tandis que la structure et les accessoires sont en acier inoxydable du type AISI 304. La machine est équipée de protections mécaniques (carter, portes, etc.) ainsi qu'électriques (capteur de sécurité, bouton d'arrêt, etc.) ce qui permet de réduire au minimum les risques auxquels l'opérateur peut être exposé pendant l'utilisation de la machine. On peut régler l'inclinaison de la poulie horizontalement ainsi que verticalement pour garantir toujours l'adhérence maximum de la lame. Le moteur est ventilé et protégé contre toute infiltration d'eau, il est auto-freinant et à fonctionnement intermittent. Les commandes sont placées dans une position facilement accessible et sont à 24 volt. Pendant l'élaboration du projet de la machine, les éléments ont été conçus pour faciliter les opérations de nettoyage, et cela surtout grâce aux réalisations techniques suivantes:

- facilité d'extraction de la lame et de la poulie supérieure et inférieure sans utiliser d'outil spécifique,
- sans la poulie, la machine présente une surface lisse qui facilite les opérations de nettoyage et permet aux déchets de la lame de se déposer directement dans le tiroir spécifique,
- toutes les parties électriques sont réalisées selon un degré de protection minimum IP 56.

1.5 - Usage prévu

La scie à os a été projetée et réalisée pour couper des os, de la viande ou du poisson frais ou surgelé. Utiliser la scie pour boucherie exclusivement sur une table de travail. Vu l'utilisation de la machine dans le domaine alimentaire, le matériel utilisé pour la fabrication de la lame et de tout autre élément qui peut entrer en contact avec le produit travaillé a été soigneusement choisi. Il s'agit d'une machine destinée à l'usage professionnel et le personnel plus approprié à l'usage de la machine doit être un opérateur du secteur, il doit avoir lu attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine. Cet équipement est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive 2006/42/CE et aux exigences des directives 2014/30/UE, 2014/35/UE, 2006/42/CE, RoHS 2011/65/UE et du règlement 1935/2004 / CE. La machine a été conçue et construite selon les exigences de la norme EN 12268:2014. La scie à os, étant également conçue pour le découpage de viande et poisson surgelés, elle ne requière pas une ambiance particulière. On conseille quand même de l'installer dans un local fermé, à l'abri des intempéries et des brusques variations de températures.

1.6 - Usages non prévus

La scie pour boucherie doit être utilisée uniquement pour les usages expressément prévus par le constructeur; c'est-à-dire:

- **Ne pas** utiliser la machine, si elle n'a pas été installée et montée correctement avec toutes les protections intégrées pour éviter le risque de lésions personnelles graves.
- **Ne pas** utiliser la machine si la lame n'est pas intégrée et correctement aiguisée, car on risque de provoquer la rupture de la lame.
- **Ne pas** se mettre debout sur la machine, même quand celle-ci n'est pas en fonction, car on risque non seulement de tomber et de se faire mal, mais également d'abîmer la machine.
- **Ne pas** accéder aux éléments électriques sans avoir au préalable débranché la machine de la ligne d'alimentation électrique: **on risque le foudroiement.**
- **Ne pas** utiliser la machine pour découper des produits qui ne sont ni de la viande, ni du poisson, ni des os.
- **Ne pas** arrêter la lame avec les mains, mais attendre qu'elle s'arrête toute seule pour éviter tout risque de lésions graves.
- **Ne pas** porter de bagues, montres, bijoux, vêtements non attachés ou pendants, comme des chaussures, cravates, vêtements déchirés, vestes déboutonnées ou blouses avec fermeture éclair ouverte qui peuvent s'encastrer dans les parties en

mouvement. Utiliser un habillement approprié pour prévenir tout accident comme par exemple des chaussures antiglisse, des lunettes de sécurité, des gants de travail protecteurs, des casques anti-bruit et des masques. Consultez votre employeur en ce qui concerne les prescriptions de sécurité en vigueur et les dispositifs à adopter pour éviter tout accident.

- **Ne pas** mettre en route la machine si elle est en panne. Avant d'utiliser la machine, s'assurer que toute situation dangereuse pour la sécurité ait été éliminée de façon adéquate. En cas d'irrégularité quelconque, arrêter immédiatement la machine et avvertir le responsable de l'entretien.
- **Ne pas** permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine. En cas d'accident causé par le courant électrique, il faut immédiatement séparé la victime du conducteur (vu qu'elle a perdu connaissance). Cette opération est dangereuse. Dans ce cas, la victime elle-même est devenue un conducteur de courant: la toucher signifierait rester foudroyé. Il faut détacher les contacts en partant directement de l'alimentation de la ligne, si ce n'est pas possible, éloigner la victime en utilisant des matériaux isolants (bâtons en bois ou PVC, tissu, cuir, etc.). Il faut faire intervenir immédiatement le personnel médical et faire hospitaliser la victime.
- **N'** effectuer **aucune** intervention sans posséder une autorisation préalable.
- **Respecter** les procédures données pour l'entretien et le service technique Après-vente.



1.7 - Données techniques

La description exacte du "Modèle", "numéro de matricule" et "Année de construction" de la machine, permettra à notre Service Après-vente de répondre rapidement et de façon efficace. Chaque fois que vous contactez ce Service ou que vous commandez des pièces de rechange, référez-vous toujours à ces données. Comme aide mémoire, on conseille de compléter le tableau qui se trouve sur la Fig. 1.7.1, en recopiant les données de la machine qu'on possède.

Scie a os modèle.....
 N° de matricule
 Année de construction.....
 Type

ATTENTION Ne modifier en aucun cas les données indiquées sur la plaquette.

MOD:	<u>A</u>	WATT:	<u>C</u>
VOLT:	<u>B</u>	KG:	<u>E</u>
HZ:	<u>D</u>	ANNO:	<u>G</u>
AMPS:	<u>F</u>	SERIAL NO:	<u>H</u>
	<u>I</u>		<u>L</u>

A = modèle de la machine
 B = tension moteur volt
 C = puissance moteur Watt
 D = frequenz Hz
 E = poids de la machine kg
 F = Ampere
 G = année de production
 H = numéro de matricule
 I = producteur
 L = barcode

Fig. 1.7.1

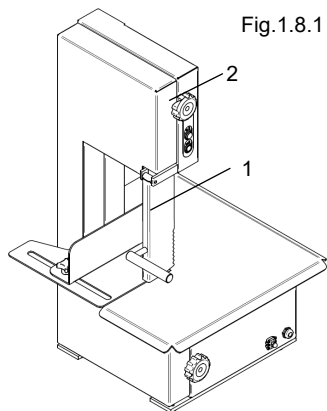


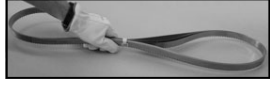
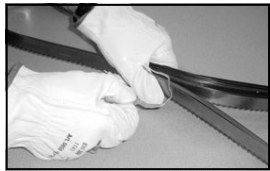


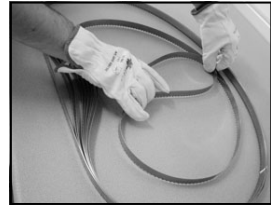



Fig. 1.8.1

1.8 - Protections et dispositifs de sécurité

Avant d'utiliser la machine, s'assurer que les dispositifs de sécurité soient correctement installés. Au début de chaque changement d'équipe de travail, vérifiez que tous ces dispositifs soient présents et efficaces. Dans le cas contraire, avvertir le responsable de l'entretien.

1 - Protection mobile dans la zone de travail de la lame. En absence de produit, cette protection empêche le contact accidentel avec la lame. (Fig. 1.8.1)

5	Prendre le paquet de lame avec les deux mains et l'ouvrir jusqu'à étendre les lames.		
6	Prendre de nouveau les lames avec une main....		
7	...et avec l'autre main détacher et enlever le deuxième feuillard.		
8	Prendre le paquet de lames avec les deux mains et l'ouvrir sur la table.		
9	Maintenant que les lames sont complètement libres, en prendre une au centre et la plier vers le haut en la faisant glisser sur la table, ensuite prendre les deux extrémités et les faire converger vers le centre, maintenant on peut soulever la lame.		
10	Après l'avoir soulevée, écarter les mains et ouvrir la lame. Maintenant on peut installer la lame sur la scie.		Fixer et protéger les lames restantes en répétant le processus dans le sens inverse à partir du point 8. On recommande de ne pas enlever les gants tant que l'opération n'est pas complètement terminée

- Rebrancher la fiche de la machine.
- Replacer l'interrupteur différentiel sur la position "I".
- Mettre en route et arrêter la machine et vérifier si la lame maintient sa position correcte par rapport à la poulie.

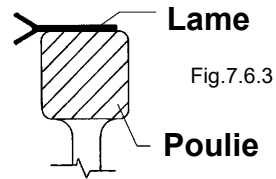


Fig.7.6.3

7.6.3 - Types de lame

Dans le commerce, il existe de nombreux types de lames qui se distinguent à travers les différents espaces entre les dents, l'épaisseur de la lame, la hauteur de la lame et le type d'acier.

Pour nos scies, nous conseillons l'usage de lames en acier trempé, hauteur 16 mm avec espace entre les dents de 6 mm.

Pour les usages particuliers, par exemple les viandes de poulet ou les viandes surgelées, il existe des lames spécifiques avec d'autres espace entre les dents qui offrent un découpage parfait sans produire de déchets et sans altérer le produit.

Longueur de la lame	mm	1650
Largeur de la lame	mm	16
Matériel		AISI 420

7.6.4 - Manipulation des lames

COMMENT OUVRIR UNE LAME D'UNE SCIE SANS SE COUPER

1	Mettre des gants spécifiques pour manipuler les objets coupants.		
2	Extraire le paquet de lames de la boîte de rangement et le poser sur une surface plane avec les dents tournées vers le bas.		
3	Prendre le paquet de lames avec une main gantée, comme indiqué sur l'image ci-jointe...		
4	... et avec l'autre main toujours gantée, détacher le feuilard qui fixe la lame.		

- 2 - Microrupteur de contrôle carter fermé. En cas d'ouverture du carter, le microrupteur interrompt l'alimentation électrique de la machine et en provoque l'arrêt. La fermeture du carter n'entraîne pas la remise en route de la machine, pour ce faire, il faut appuyer sur le bouton de mise en route. De même, en cas d'arrêt accidentel de la machine, par exemple, suite à une interruption de l'alimentation électrique, la remise en route n'est pas automatique, mais doit être commandée au moyen du bouton de mise en route (Fig. 1.8.1).

1.9 - Plaquettes d'avertissement et de danger

Ne pas approcher les mains de la lame, surtout quand celle-ci est en mouvement. **On risque des lésions personnelles graves.** Quand la machine est branchée au réseau d'alimentation électrique, ne pas intervenir sur les parties électriques. On risque d'être foudroyé.

Respecter les avertissements indiqués sur les plaquettes. Leur non respect peut causer des lésions personnelles graves qui peuvent entraîner la mort. S'assurer que les plaquettes soient toujours présentes et lisibles. Dans le cas contraire, les réinstaller ou les remplacer.

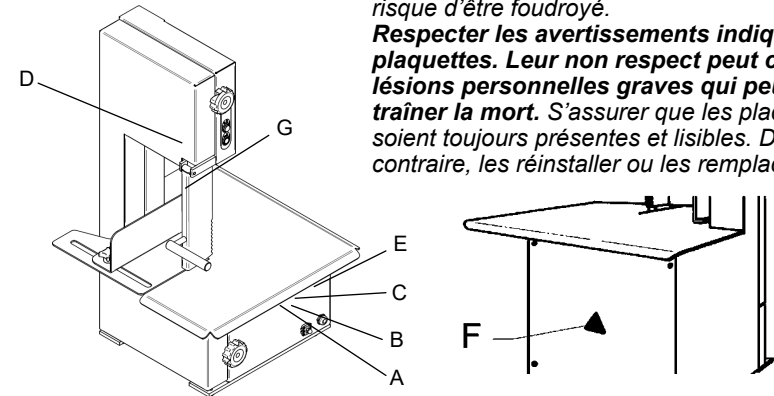


Fig.1.9.1

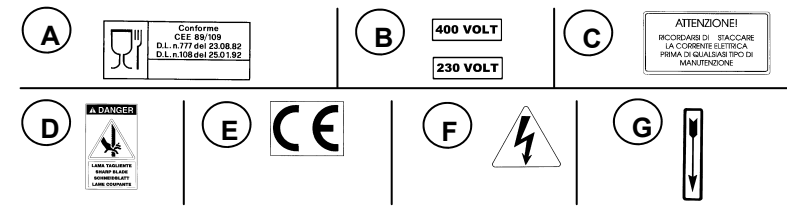


Fig.1.9.2

1.10 - Position de travail

La position correcte que l'opérateur doit adopter pour pouvoir travailler de façon optimale avec la machine est indiquée sur la Fig. 1.10.1.

1.11 - Conditions environnementales

La machine a été conçue pour fonctionner dans les conditions environnementales suivantes:

- température ambiante minimum: -5 °C;
- température ambiante maximum: +40 °C;
- humidité relative: 50% à 40 °C.

1.12 - Eclairage

Le lieu d'installation de la scie pour boucherie doit être suffisamment éclairé naturellement et artificiellement conformément aux normes en vigueur dans le pays d'installation. Dans tous les cas, l'éclairage doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays de destination de la machine et il ne devra pas provoquer de réverbérations dangereuses.

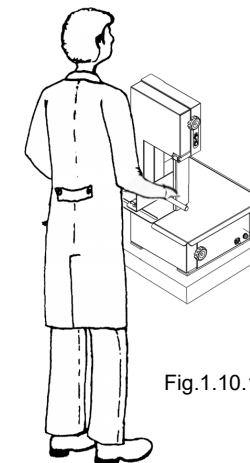


Fig.1.10.1

L'éclairage doit permettre une lecture claire du tableau de commande et doit consentir à l'opérateur de localiser les boutons de mise en route et d'arrêt.

1.13 - Vibrations

Les vibrations que la machine transmet à la table sont insignifiantes.

2 Caractéristiques techniques

2.1 - Eléments principaux

Pour faciliter la compréhension de cette notice, ci-dessous vous trouverez une liste des principaux éléments de la machine qui sont illustrés sur la Fig. 2.1.1.

- 1 Carter de protection des poulies en acier inoxydable AISI 304.
- 2 Tableau de commande.
- 3 Palette de réglage de l'épaisseur de coupe (limiteur de portion) en acier inoxydable AISI 304.
- 4 Dispositif mobile pour pousser le produit à couper vers la zone de découpage (poussoir ou bras presseur) en acier inoxydable AISI 304.
- 5 Table de travail en acier inoxydable AISI 304.
- 6 Moteur électrique.
- 7 Poulie supérieure, en aluminium brillanté EN 46100, conduite.
- 8 Lame de découpage à ruban en en acier au carbone C95.
- 9 Tiroir de récolte des déchets du découpage.
- 10 Poulie inférieure, motrice.
- 11 Installation électrique.
- 12 Structure de la scie pour boucherie. en acier inoxydable AISI 304
- 13 Levier pour tendre e détendre la lame
- 14 Racleurs en polyéthylène
- 15 Insert de guidage de lame en acier trempé

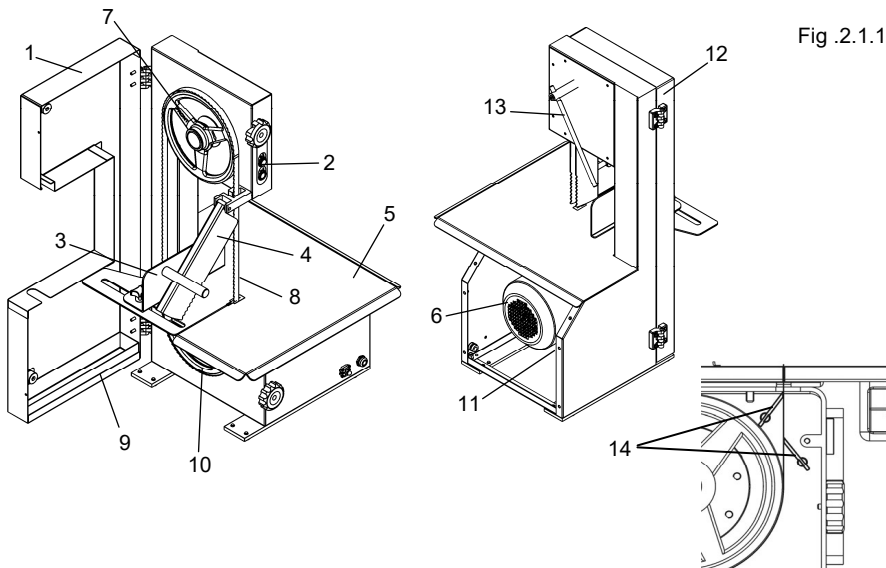


Fig. 2.1.1

7.6 - Comment effectuer les contrôles demandés

7.6.1 - Réglage de la tension de la lame (Fig. 7.6.1)

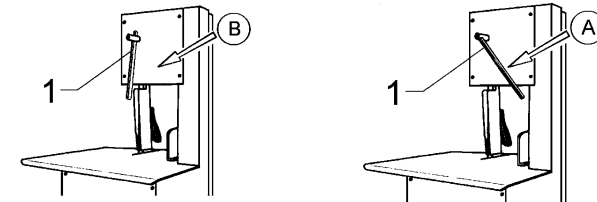


Fig. 7.6.1

La tension de la lame s'effectue mécaniquement à l'intérieur de la scie pour boucherie grâce au levier "1".

Avec le levier sur la position "A" (Fig. 7.6.1) la lame est tendue.

Pour débloquer la lame, placer le levier vers le bas, sur la position "B".

ATTENTION!

Vu que cette opération est délicate et dangereuse, elle doit être effectuée uniquement par du personnel qualifié expressément autorisé.

7.6.2 - Substitution de la lame (Fig. 7.6.2)

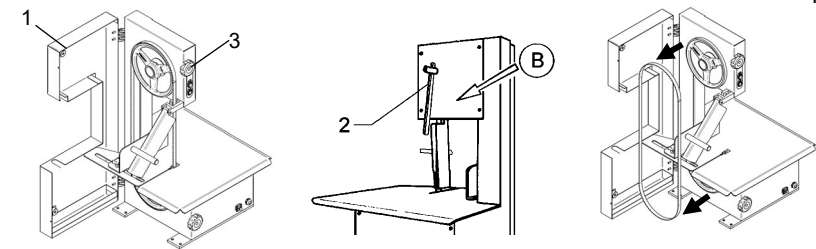


Fig. 7.6.2

- Placer l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur la position "0" et débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
- Ouvrir le carter "1" par rotation des dispositifs de fermeture "3".
- Placer le levier "2" vers le bas, comme indiqué sur la Fig. 7.6.2 par la flèche "B"
- Ensuite extraire la lame des deux poulies.
- Avant d'installer la nouvelle lame, nettoyer soigneusement les poulies, le racleur de lame et ses supports.
- Installer la nouvelle lame.
- Tendre la lame en tournant le levier et en le plaçant sur la position "A" (Fig.7.6.1). Vérifier la position de la lame sur les deux poulies: la lame doit poser sur les deux poulies, excepté pour la partie aiguisée qui doit sortir de la poulie (Fig. 7.6.3). Tourner les deux poulies manuellement et vérifier que la position de la lame soit correcte.
- Fermer le carter "1" et le bloquer sur sa position grâce au dispositif de fermeture "3".

Avec la machine en fonction:

- Contrôle de l'efficacité des protections et des sécurités; à l'ouverture supérieure à 8 mm du carter ou du tiroir, la machine doit s'arrêter.
- Contrôle de l'alignement correct des poulies d'entraînement de la lame.
- Contrôle général du fonctionnement.
- Exécution de plusieurs essais de coupe dans le but de vérifier la mise au point correcte de la machine en fonction du type de travail à effectuer.
- Contrôle du temps de freinage de l'ustensile de la machine, il doit être de maximum 4 secondes. Si les temps de ralentissement ne correspondent pas à ceux indiqués, contacter le Service Après-vente.

7.4 - Contrôles à effectuer à l'installation

Pour s'assurer que la machine n'ait pas subi de dommages pendant le transport ou l'installation, effectuer scrupuleusement les contrôles indiqués ci-dessous:

Avant la mise en route:

- Vérifier que la tension d'alimentation corresponde à la valeur indiquée sur la plaquette de la machine.
- Vérifier la présence et l'intégrité des plaquettes d'avertissement et de danger.
- Vérifier la tension correcte de la lame.

Contrôles avec la machine en fonction:

- Vérifier l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité. Le transport pourrait les avoir endommagés ou déréglés.
- Vérifier l'alignement correct de la lame de coupe.
- Effectuer quelques essais de découpage avec des produits ayant les mêmes caractéristiques que ceux que vous avez l'intention de travailler.

7.5 - Contrôles périodiques

Pour maintenir les caractéristiques et la fiabilité de votre machine inaltérées dans le temps, outre les indications données ci-dessus, il faut constamment effectuer des vérifications et des contrôles en respectant les échéances indiquées ci-dessous.

Avant de commencer à travailler chaque équipe doit:

- Contrôler quotidiennement le fonctionnement des dispositifs de sécurité.
- Vérifier l'état de la lame. Si elle n'est pas suffisamment aiguisée ou si elle n'est pas intègre, il faut la remplacer.
- Vérifier que le freinage de la lame soit de maximum 4 sec.
- Vérifier la tension de la lame.
- Vérifier l'alignement de la lame par rapport aux poulies.

ATTENTION! Si le temps de freinage est supérieur à 4 sec. à l'ouverture des protections ou pour n'importe quel panne, demander l'intervention du Service Après-vente.

Avant de terminer de travailler chaque équipe doit:

- Effectuer un nettoyage soigné en éliminant tous les résidus de la production.
- Extraire, nettoyer et réinstaller le guide-lame.

2.2 - Données techniques

	Moteur	Diamètre des poulies	Longueur de la lame	Surface de travail
	Hp / r.p.m.	mm	mm	mm
1650	1,5/ 1400	210	1650	400x450
1840	1,5/ 1400	250	1840	440x450

2.3 - Dimensions maximum du morceau à découper (Fig. 2.3.1)

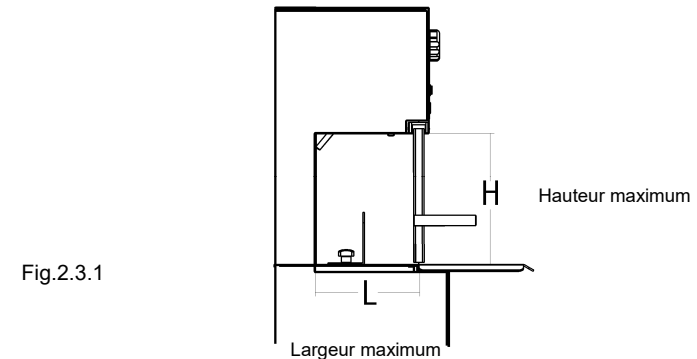
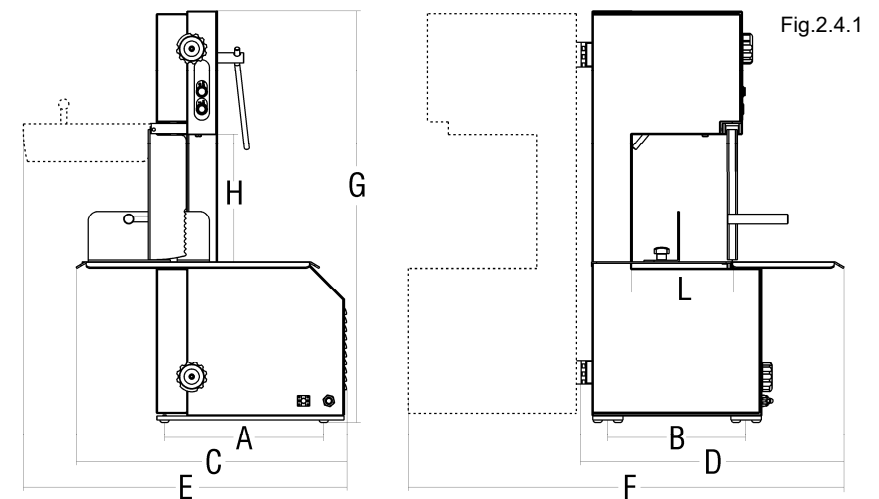


Fig.2.3.1

2.4 - Dimensions et poids de la machine



	A	B	C	D	E	F	G	H	L	Poids net
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
1650	315	314	535	520	640	862	815	248	197	46
1840	315	334	537	560	640	923	843	248	237	51

2.5 - Niveau du bruit émis

Les relèvements du niveau émis par la machine indiquent que le niveau équivalent de bruit est de 73 dB pour SO 1650 et 75 dB pour SO 1650 et 1840.

On conseille donc de porter un casque pendant l'usage de la machine.

3 Essai, transport, livraison et installation

3.1 - Essai

La machine que vous possédez a été testée dans nos établissements pour vérifier que son fonctionnement et son réglage soient corrects. Pendant ces tests, on effectue des essais de découpage sur des produits identiques à ceux qui seront travaillés par l'utilisateur.

3.2 - Livraison et manutention de la machine

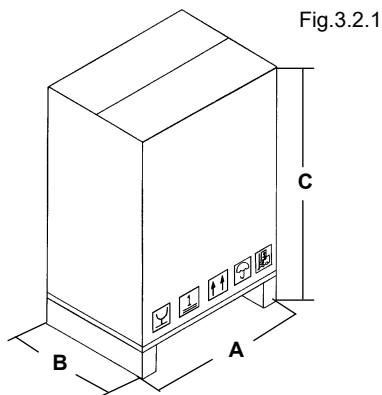


Fig.3.2.1

	A	B	C	Poids brut
	mm	mm	mm	kg
1650	720	570	1020	58
1840	720	570	1020	63

Tout le matériel envoyé a été soigneusement contrôlé avant d'être confié à l'expéditeur. Excepté en cas d'accord spécifique avec le client ou pour des transports particulièrement coûteux, la machine est emballée sur une palette en bois et protégée par un boîtier en carton fixée avec des feuillards.

Les dimensions de l'emballage sont indiquées sur la Fig. 3.2.1.

A la réception de la machine, vérifiez l'intégrité de l'emballage.

S'il est endommagé, signez le document de transport en indiquant: "Accepté sous réserve..." et spécifiez le motif. Quand vous avez ouvert l'emballage, si certaines parties de la machine sont réellement endommagées, signalez-le à l'expéditeur dans les trois jours qui suivent la date indiquée sur les documents.

3.2.1 - Liste du matériel en dotation

L'emballage de la machine contient le matériel suivant:
N° 1 mode d'emploi et d'entretien (cette notice).

3.3 - Installation

ATTENTION! La zone où on a l'intention d'installer la machine doit être horizontale et solide et la table d'appui doit être en mesure de supporter la machine en toute sécurité.

7 Entretien

7.1 - Prescriptions

Toute intervention d'entretien et de nettoyage de la scie pour boucherie doit être effectuée uniquement

quand la machine est arrêtée et la fiche est débranchée du réseau d'alimentation électrique.

La zone où on effectue les interventions d'entretien doit toujours être propre, sèche et bien éclairée.

ATTENTION!!

Ne pas permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine.

Ne pas introduire le corps, les membres ou les doigts dans des ouvertures articulées, coupantes et non contrôlées sans être équipé des protections adéquates (gants adéquats, lunettes, etc.).

Ne pas utiliser d'essence, de solvants ou d'autres liquides inflammables comme les détergents;

utiliser par contre des solvants commerciaux autorisés non toxiques et non inflammables.

Ne pas nettoyer la machine avec de l'air comprimé.

Si c'est indispensable, se protéger avec des lunettes à protections latérales et limiter la pression à un maximum de 2 atm. (1,9 bar).

Ne pas utiliser de flamme libre comme moyen d'éclairage quand on effectue les opérations de contrôle et d'entretien.

Ne pas lubrifier la machine quand celle-ci est en mouvement.

7.2 - Introduction

Un bon entretien et un usage correct sont les éléments indispensables pour garantir un rendement satisfaisant et la sécurité de la scie pour boucherie.

Pour assurer le fonctionnement régulier et constant de la machine et en outre, pour éviter la déchéance de la garantie, utiliser uniquement des pièces de rechange originales.

7.3 - Contrôles effectués dans nos établissements

La machine que vous possédez a subi une série d'essais en usine, ce qui a permis d'effectuer la mise en service correcte et les réglages nécessaires. En particulier, les contrôles effectués par le constructeur sont:

Avant la mise en route:

- Contrôle de la tension de fonctionnement de la machine: elle doit correspondre à la demande de l'acheteur.
- Contrôle de la présence de toutes les plaquettes d'avertissement, de danger et la plaquette indiquant les données techniques et le numéro de matricule.
- Contrôle du serrage de toute la visserie.
- Contrôle de la tension de la lame de coupe.
- Contrôle de la conformité de la machine aux normes en vigueur et aux indications contenues dans cette notice.

5.3 - Mise en route de la machine (Fig. 5.3.1)

Faire passer l'interrupteur différentiel de la machine de la position "0" à la position "I". Le voyant lumineux "2" indiquant que la machine est sous tension doit s'allumer. Appuyer sur le bouton "1" de mise en route en faisant ainsi fonctionner la lame.

5.4 - Arrêt de la machine (Fig. 5.3.1)

Pour arrêter la machine, appuyer sur le bouton "3" d'arrêt du moteur électrique. Le voyant lumineux "2" est encore allumé et indique que la machine est encore alimentée électriquement. Placer donc l'interrupteur différentiel, qui se trouve en amont de la machine, sur la position "0" en débranchant ainsi la scie à os.

Remarque: A la fin de chaque changement d'équipe de travail quand on a l'intention de laisser la machine au repos, il faut placer l'interrupteur différentiel sur la position "0".

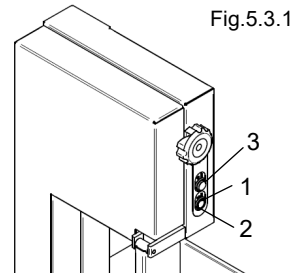


Fig.5.3.1

6 Usage de la scie à os

6.1 - Prescriptions

ATTENTION: Le personnel autorisé uniquement peut intervenir sur la machine.

Avant de commencer à l'utiliser, l'opérateur doit vérifier que toutes les protections soit correctement installées et que les dispositifs de sécurité soient présents et efficaces. Dans le cas contraire, éteindre la machine et s'adresser au responsable de l'entretien. Effectuer plusieurs essais à vide en présence du personnel spécialisé pour acquérir la sensibilité nécessaire pour travailler en toute sécurité.

6.2 - Réglages préliminaires (fig. 6.2.1)

En fonction de la portion de produit à découper, il faut régler la palette pour l'épaisseur de coupe "2".

- Pour le réglage du limiteur de portion "2" dévisser le pommeau "1", ensuite placer le limiteur à la distance désirée de la lame en déterminant de cette façon la largeur de la coupe. Enfin serrer le pommeau "1".

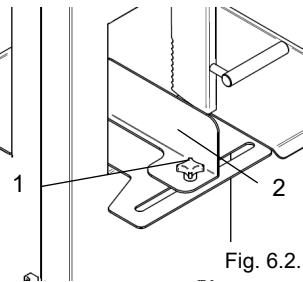


Fig. 6.2.1

6.3 - Usage de la scie à os

Effectuer le réglage comme décrit dans le par. 6.2 la machine est prête à l'usage.

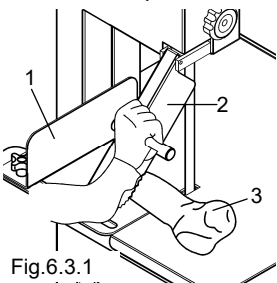


Fig.6.3.1

- Poser le morceau à découper "3" sur la table de travail et contre la palette "1".
- Mettre en route la machine
- Avec une main tenir le levier poussoir "2", avec l'autre accompagner le produit vers la lame pour le découper. Quand on arrive à la dernière tranche, pousser le produit vers la lame à l'aide du poussoir "2" uniquement sans l'accompagner avec les mains.

IL EST INTERDIT DE DECOUPER DES PRODUITS DE DIMENSIONS INFÉRIEURE A 50 mm Ne jamais découper de produits sans utiliser le poussoir "2"

Remarque: La scie pour boucherie a été projetée pour fonctionner à intermittence, c'est-à-dire que, après une certaine période de fonctionnement, il faut alterner une période de repos.

De plus, à l'installation de la machine, il faut garantir un vaste espace tout autour de celle-ci et tenir compte des dimensions d'appui indiquées sur la Fig. 2.4.1. pour faciliter le travail de l'opérateur et garantir l'accès à la machine pendant les opérations d'entretien.

Prédisposer autour de la machine un éclairage adéquat pour garantir une bonne visibilité à l'opérateur chargé d'utiliser la scie à os.

Le déplacement de l'emballage doit être effectué au moyen d'un chariot élévateur ou grâce à des équipements semblables, car la machine est livrée sur palette et emballée dans une boîte en carton (Fig. 3.2.1).

- Enlever les 2 feuillards qui fixent la boîte en carton à la palette.
- Dévisser les 2 vis qui fixent la scie pour boucherie à la palette.
- Enlever le cellophane qui se trouve autour de la boîte et tous les autres emballages présents à l'intérieur de la boîte.
- La machine doit être déplacée par au moins deux personnes en la soulevant par la table de travail.

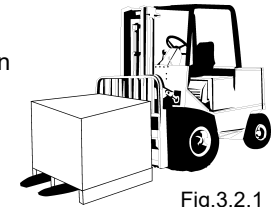


Fig.3.2.1

3.3.1 - Elimination des emballages

Les emballages comme le carton, le nylon, les bouts de bois sont des produits assimilables aux déchets solides urbains; c'est pour cette raison qu'ils peuvent être éliminés facilement.

Au cas où la machine serait livrée dans un pays où il existe des normes particulières, éliminer les emballages conformément à la norme en vigueur.

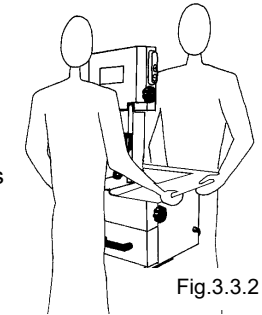


Fig.3.3.2

3.3.2 - Manutention de la machine

Soulever la machine avec un chariot élévateur de capacité adéquate.

Contrôler la stabilité et le positionnement de la charge sur les fourches, surtout en cas de parcours accidenté, glissant ou incliné. Pendant le déplacement, maintenir la charge le plus bas possible, pour garantir une stabilité majeure, ainsi qu'une meilleure visibilité.

Ecarter les fourches du chariot pour stabiliser au mieux la prise.

3.4 - Branchement à l'installation électrique

- Brancher la fiche de 16 ampères, fournie par le constructeur au cordon d'alimentation électrique

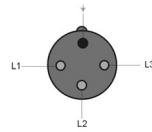
Vérifier que l'alimentation électrique corresponde à la valeur indiquée sur la plaque d'identification de la machine.

Toute intervention doit être effectuée uniquement par le personnel spécialisé et expressément autorisé par le responsable.

Effectuer le branchement de la machine à un réseau muni d'une prise de terre efficace.

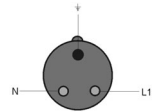
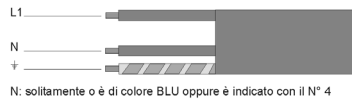
3.4.1 - Machine triphasée à 400 volt 50/60 Hz et à 230 volt 50/60 Hz

La scie pour boucherie, dans ce cas, est munie d'un cordon d'alimentation de section 4x1 mm et d'une longueur d'environ 1,5 mètres. Brancher le cordon au réseau d'alimentation triphasée en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 ampères.



3.4.2 - Machine monophasée à 230 volt 50/60 Hz

Dans ce cas, la scie pour boucherie est munie d'un cordon d'alimentation de section 3x1,5 mm et d'une longueur d'environ 1,5 mètres. Brancher le cordon au réseau d'alimentation monophasé en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 ampères. Pour les voltages différents de ceux cités ci-dessus, consultez le constructeur, dans ce cas la machine est livrée sans fiche d'alimentation. Au cas où il faudrait allonger le cordon d'alimentation, utiliser un cordon de la même section que celui du constructeur. Pour vérifier que le branchement électrique soit correct, voir par. 5.1.



4 Commandes et voyants lumineux

4.1 - Liste des commandes et des voyants lumineux

1 - Bouton de mise en route

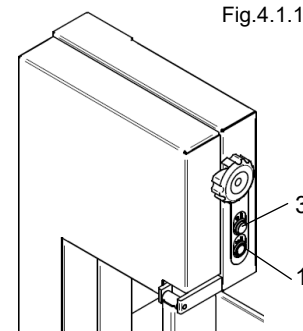
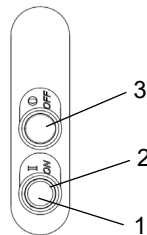
- Appuyer sur ce bouton pour mettre en route la lame.

2 - Voyant lumineux de mise en route

- Il indique que l'ustensile de la machine est en mouvement. Il est visible uniquement quand la lame est en fonction.

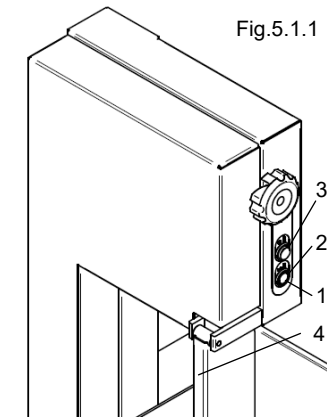
3 - Bouton d'arrêt

- Appuyer sur ce bouton pour arrêter l'entraînement de la lame de découpage.



5 Mise en route et arrêt

5.1 - Contrôle du branchement électrique



Placer l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur la position "1".

Le voyant lumineux vert "2" doit être allumé pour signaler l'alimentation électrique de la machine. Appuyer sur le bouton "1" de mise en route, et immédiatement après appuyer sur le bouton "3" d'arrêt et vérifier le sens de rotation de la lame.

Le sens de rotation doit être équivalent à celui indiqué par la flèche "4" de la Fig. 5.1.1, c'est-à-dire vers la table de travail. Si le sens de rotation est inverse, débrancher l'interrupteur différentiel en le plaçant sur la position "0". De cette façon, on a débranché l'installation électrique. Inverser deux fils de courant dans la fiche et répéter la procédure de contrôle effectuée précédemment (par. 5.1).

Remarque: Pour les machines branchées à une ligne monophasée et réalisées pour ce type d'alimentation, le sens de rotation correct est défini directement par le constructeur.

5.2 - Contrôle de la présence et de l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité

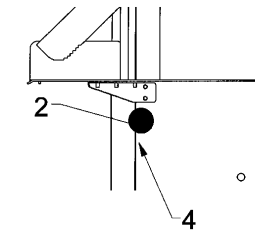
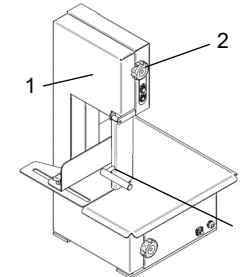


Fig.5.2.1

A - Contrôle de l'efficacité du microinterrupteur "4" (Fig. 5.2.1)

Quand la machine est branchée au réseau et la lame est en fonction, agir sur les dispositifs de fermeture "2" en débloquent ainsi le carter "1". Ouvrir légèrement le carter jusqu'à obtenir le déclenchement du microinterrupteur "4". Quand on effectue cette opération, la machine doit s'arrêter pour empêcher tout contact même accidentel entre des objets ou les mains et les poulies ou la lame en mouvement. Refermer donc le carter "1" et le bloquer au moyen des pommeaux de fermeture "2". La machine ne doit pas se remettre en route automatiquement à la fermeture du carter, mais uniquement en réappuyant sur le bouton de mise en route. En cas d'anomalie, éteindre la machine et appeler le Service Après-vente.

B - Protection mobile de la lame dans la zone de travail (poussoir) "3" fig.5.3.1

Vérifier la présence, l'intégrité et la position correcte du poussoir "3" qui empêche le contact de l'opérateur avec la lame.