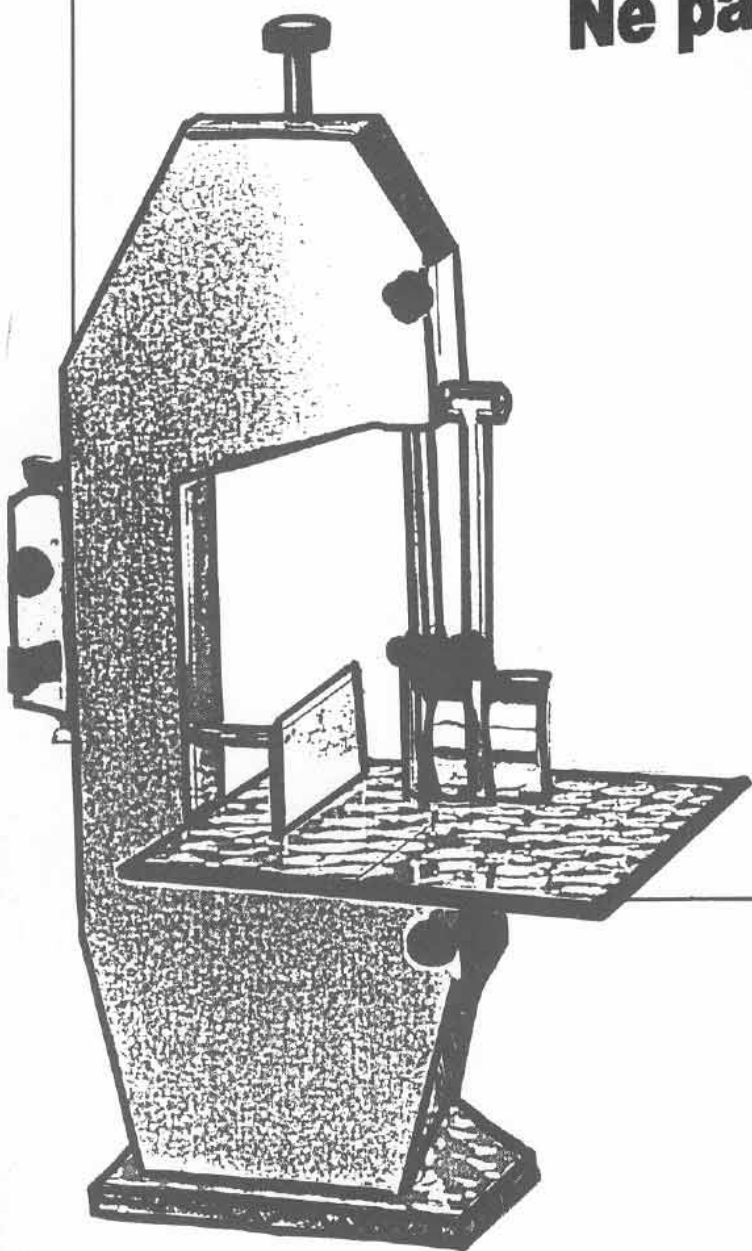


MANUEL D'INSTRUCTIONS  
D'EMPLOI  
ET  
D'ENTRETIEN

**Ne pas laver au jet d'eau !!**



CLIENT :

MODELE :

N° MATRICULE :

# **SCIE À OS**

## **emploi et entretien**

### **INDEX**

#### **CHAP. 1 INTRODUCTION**

*Index*

*Instructions générales*

*Normes de sécurité*

*1-1, Normes générales de sécurité*

*1-2, Normes de sécurité pour l'emploi*

*1-3, Normes de sécurité pour l'entretien*

*1-4, Signaux de danger ou attention*

*1-5, Normes sur les risques d'exposition au bruit*

#### **CHAP. 2 DESCRIPTION, CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET INSTALLATION**

*2-1, Description*

*2-2, Caractéristiques techniques*

*2-3, Nombre de matricule de la SCIE À OS*

*2-4, Dimensions d'encombrement*

*2-5, Transport*

*2-6, Installation*

#### **CHAP. 3 FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE**

#### **CHAP. 4 DISPOSITIFS DE COMMANDE, CONTRÔLE ET SÉCURITÉ (ÉLECTRIQUES ET MÉCANIQUES)**

*4-1, Dispositifs de sécurité*

*4-2, Liste des commandes électriques et leur  
fonctions*

#### **CHAP. 5 CONTRÔLE, REGLAGE ET EMPLOI DE LA MACHINE**

*5-1, Contrôle et réglage*

*5-2, Mise en tension*

*5-3, Remplacement scie*

*5-4, Emploi*

#### **CHAP. 6 CONTRÔLES PÉRIODIQUES, ENTRETIEN ET NOTES POUR LA RÉVISION**

*6-1, Contrôles périodiques*

#### **CHAP. 7 PANNES ET REMÈDES**

#### **CHAP. 8 SCHÉMA ÉLECTRIQUE**

#### **CHAP. 9 PIÈCES DÉTACHÉES**

# CHAP. 1 INTRODUCTION

## INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

On conseille de lire soigneusement les instructions contenues dans ce manuel. Afin d'employer au mieux et d'exploiter complètement les possibilités de la SCIE À OS, il est indispensable connaître à fond ses performances et possibilités d'emploi.

La SCIE À OS peut être utilisée exclusivement pour couper les types d'os pour lesquels elle a été projetée.

L'entretien comporte peu d'opérations simples exécutables par l'opérateur même. Afin d'obtenir la durée maximum et la meilleure économie d'exercice, on conseille de suivre **scrupuleusement** les normes contenues dans cette publication.

Le constructeur a projeté la machine en sorte de garantir de conditions d'emploi sûres: le débranchement des dispositifs de sécurité électriques ou le démontage des protections prévues par le fabricant compromettent gravement les conditions de sécurité décrites ci-dessous. Ces conditions sont en outre subordonnées au respect péremptoire des instructions relatives à l'installation et à l'alimentation de la machine.

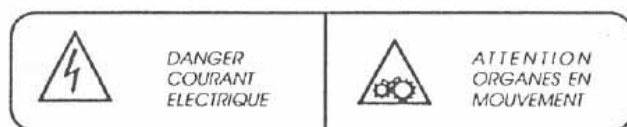
La SCIE À OS doit être installée dans un lieu où il n'y ait pas d'agents corrosifs et déflagrants.

## NORMES DE SÉCURITÉ

**NOTE:** Les normes de sécurité mentionnées dans ce manuel qui comportent un danger sont marquées par les symboles suivants



### 1 - 1 - NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



#### ATTENTION:

**Suivre toujours les normes de sécurité et les instructions contenues dans ce manuel.**

**Le CONSTRUCTEUR decline toute responsabilité résultante d'un usage erroné de la SCIE À OS.**

**LA TENSION D'ALIMENTATION** doit correspondre à celle indiquée sur la confirmation de la commande.

Faire attention que les phases ne soient pas inversées.

**L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE D'ALIMENTATION** doit être exécutée selon les lois en vigueur (Directive CEI 64-8/1-7 1992).

**CONTRÔLER** périodiquement que les plusieurs câbles de courant soient en état parfait (Directive CEI 64-8/1-7 1992).



## ATTENTION DANGER:

**NE LAISSER PAS APPROCHER À LA MACHINE PERSONNES NON AUTORISÉES.** L'usage, l'entretien et le dépannage de la machine sont opérations permises uniquement à l'opérateur compétent. Ce opérateur doit être une personne physiquement et intellectuellement apte à opérer sur la machine.

### AVERTISSEMENT:

Lorsque la machine est en fonction, on doit la protéger des manoeuvres erronées causées involontairement.

Enlever la fiche d'alimentation.

## 1-2- NORMES DE SÉCURITÉ POUR L'EMPLOI

Avant de commencer le travail, **CONTRÔLER** qu'il n'y ait pas de défauts visibles sur les dispositifs de sécurité et que le bouton d'arrêt et d'urgence fonctionne correctement.

### S'ASSURER QUE:

- il n'y ait pas de personnes non autorisées près de la machine
- il n'y ait pas d'objets étrangers sur la machine (outils, chiffons etc.)
- après la mise en marche, la machine n'émette pas de bruits étranges; dans ce cas, l'arrêter immédiatement et rechercher la cause du bruit.

### AVANT LA MISE EN MARCHÉ

N'actionner ou régler pas les dispositifs de commande et de contrôle, si on n'est pas autorisé et si on ne connaît pas leur fonctionnement. Avant de commencer le travail, l'opérateur doit vérifier la présence éventuelle de défauts visibles sur les dispositifs de sécurité de la machine.

Ne laisser pas que personnes non autorisées s'approchent à la machine.

L'opérateur doit connaître très bien la fonction du bouton d'arrêt d'urgence et il doit le contrôler régulièrement.

Dans le cas d'inconvénients qui compromettent la sécurité d'emploi de la **SCIE À OS**, il faut arrêter la machine.



Si, pour l'exécution des travaux d'installation, entretien et dépannage, il est inévitable débrancher les

dispositifs de sécurité, cette opération doit être effectuée exclusivement par personnes autorisées, lesquelles doivent faire en sorte que les personnes ou la machine ne subissent pas des dommages.

### AVANT LA MISE EN MARCHÉ ET PENDANT LA PRODUCTION S'ASSURER QUE:

Il n'y ait pas d'objets détachés sur la machine (chiffons, outils, clés etc.)



Contrôler que tous les portes soient fermées et les protections de sécurité soient enclenchées.

Pendant le cycle de production de la machine, ne désactiver jamais les dispositifs de protection et de sécurité.

Pendant le fonctionnement de la machine, faire attention à bruits étranges. Vérifier la cause et éliminer la panne.

**Ne manier pas outils, détergents et objets similaires près de la machine lorsque elle est en fonction.**

**N'intervenir pas sur la machine en fonction et se tenir à distance de sécurité des parties en mouvement.**

## 1 - 3 - NORMES DE SÉCURITÉ POUR L'ENTRETIEN

### PENDANT L'ENTRETIEN ET LE DÉPANNAGE

Ne nettoyer pas les parties électriques de la machine avec eau ou autres fluides.

Si on utilise des détergents, on doit se servir d'un habillement de protection (lunettes, gants etc.).

Vérifier dommages éventuelles aux organes de commande et remplacer les pièces endommagées.



Tous les opérations de dépannage doivent être exécutées sous la direction d'un responsable. Pendant toute la durée des travaux d'entretien et dépannage de la machine, l'interrupteur de protection doit rester débranché. Interdire la mise en marche aux personnes non autorisées en débranchant la fiche de la prise de courant.



## **ATTENTION:**

Les opérations de dépannage doivent être effectuées exclusivement par personnel spécialisé expréssément entraîné. Ce personnel doit effectuer les travaux avec l'attention dûe, en sorte d'éviter dommages aux personnes et à la machine.

Avant d'effectuer des travaux à l'installation électrique il faut débrancher la tension.  
Pour enlever la tension du tableau on doit se tenir aux normes de sécurité suivantes:

- débrancher la tension;
- s'assurer qu'elle ne puisse pas être branchée de nouveau;
- vérifier l'absence de tension en employant uniquement des instruments parfaits;
- les parties limitrophes sous tension doivent être protégées d'une manière adéquate.

### **CONTRÔLE SEMESTRIEL**

Contrôler tous les dispositifs de sécurité.

### **CONTRÔLE ANNUEL**

La machine doit être soumise par l'opérateur à un contrôle annuel afin de vérifier que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement et que les plusieurs organes de la machine soient en bon état.

### **NOTICE GÉNÉRALE**

Pour n'importe quel travail d'entretien, dépannage etc. se servir de **PERSONNEL SPÉCIALISÉ** ou s'adresser au "**SERVICE APRÈS-VENTE**"

Le fabricant se considère déchargé de toute responsabilité dans le cas où:

- la machine soit utilisée d'une manière impropre ou sa conduite soit confiée à personnel non qualifié ou pas suffisamment entraîné;
- la machine ne soit pas installée en suivant les instructions de ce manuel;
- la machine ne soit pas alimentée correctement;
- la machine ne soit pas installée dans une ambiance qui ne respecte pas les conditions établies par le constructeur;

- la machine n'ait pas été soumise à l'entretien ordinaire conseillé ou à l'éventuel entretien supplémentaire nécessaire;

- la machine ait été modifiée par le client sans l'explicite autorisation écrite du fabricant;

- la machine n'ait pas été soumise à entretien avec pièces détachées non originales;

- l'opérateur n'ait pas suivi les instructions indiquées dans le manuel présent;

- la machine ait subi les suites d'événements exceptionnels tels que inondations, séisme etc., et ait été remise en fonction sans les contrôles nécessaires.

Les opérateurs qualifiés pour l'emploi de la machine ne doivent avoir aucune préparation professionnelle particulière.

Toutefois ils doivent avoir suivi un entraînement spécifique et avoir pris connaissance du présent manuel d'emploi et entretien.

## **1-4 -SIGNAUX DE DANGER OU ATTENTION**

## **1-5-NORMES SUR LES RISQUES D'EXPOSITION AU BRUIT**

Le bruit dans les lieux d'emploi de la **SCIE À OS** est rarement inférieur à 90 dB(A). Par conséquent la gestion du travail doit tenir compte du facteur élevé de risque auditif et extra-auditif et se conformer à toutes les directives promulguées par les diverses organes législatifs d'État et locaux.

**À ce but le responsable de la conduite du (des) département(s) devra:**

- **Pourvoir le personnel de protections adéquates.**
- **Renseigner le personnel sur les normes de sécurité et les risques qu'il court s'il n'use pas toutes les précautions nécessaires.**
- **Effectuer des contrôles périodiques pour vérifier la capacité auditive du personnel ou les effets collatéraux qu'il peut avoir subi.**

De plus on conseille, là où il soit possible, d'éloigner des zones de plus grand bruit les opérateurs qui peuvent remplir ses fonctions dans lieux isolés, ainsi que ceux qui, à une visite médicale, soient résultats partiellement débilisés.

### **INFORMATIONS SUR LES EFFETS DU HAUT BRUIT**

L'exposition au bruit peut causer:

- Malaises (si temporaires) ou dommages (si définitifs) de type auditif.
- Dommages ou malaises physiologiques (au système cardio-circulatoire, à l'appareil respiratoire, à l'appareil gastro-intestinal et au système nerveux).
- Dommages ou malaises psychologiques (difficilement évaluables parce qu'ils sont liés aux expériences vécues du sujet).
- Peu d'attention et d'application au travail, difficulté à entendre communications sonores.

### **LES EFFETS AUDITIFS**

L'effet auditif est le mieux connu et celui qui se produit le plus souvent dans les ambiances de travail.

Le dommage par pollution acoustique a ses propres caractéristiques:

- Il augmente avec le temps d'exposition, mais non proportionnellement.

- Il affecte le plus les sujets moins résistants et ceux en âge non ouvrable, mais pas selon un rapport constant, ni linéaire.

- Il devient plus lourd quand il dérange le sommeil ainsi que le repos.

L'exposition prolongée au bruit ne comporte pas un arrangement contre-régulateur, comme il se vérifie dans le cas d'autres stimulations sensorielles, en outre les temps de recouvrement sont généralement plus longues que les temps d'exposition au traumatisme sonore.

Il faut souligner que, en n'étant les sensations subjectives de désagrément nécessairement en corrélation avec l'étendue du dommage subi, le défaut ou la faiblesse de ce type de sensation n'est pas un élément suffisant pour supposer l'existence d'une accoutumance au bruit.

Afin de déterminer le dommage de type auditif il est important établir la quantité totale d'énergie absorbée par le sujet dans l'unité de temps, exprimée comme "Niveau de bruit continu équivalent".

Pour la détermination du dommage auditif il faut tenir compte aussi d'autres facteurs comme l'impulsivité, les composantes tonales, etc.

En bref, les facteurs principaux qui déterminent un dommage auditif sont:

- Le niveau de pression sonore.
- Le temps d'exposition.
- La composition spectrale du bruit.

Pour les épreuves du bruit effectués sur les machines VFT, voir point 12.

## CHAP. 2 DESCRIPTION, CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET INSTALLATION

### 2-1 - DESCRIPTION

La SCIE À OS type 1550 - 1830 est une machine qui sert à couper os de différentes dimensions.

LA MACHINE SE COMPOSE DE 9 GROUPES:

1 - STRUCTURE PORTANTE

2 - MOTORISATION

3 - COUVERCLE MOBILE

4 - POULIE SUPÉRIEURE

5 - LAME

6 - POUSSE-VIANDE

7 - POULIE INFÉRIEURE

8 - MICRO DE SÉCURITÉ

9 - PLAN D'APPUI

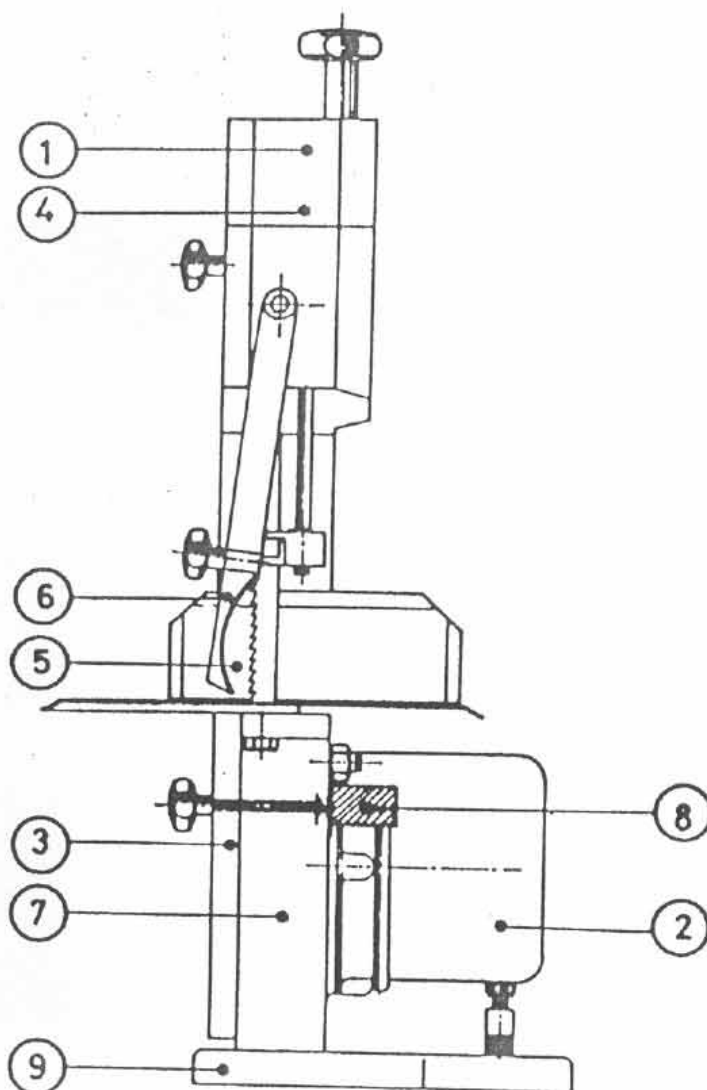
La structure de la SCIE À OS consiste d'un moulage d'aluminium avec un traitement de vernissage enodisé (Fig. 2-1, pos. 1).

La partie inférieure de la machine loge la motorisation (Fig. 2-1, pos. 2), laquelle agit directement sur la poulie de commande (Fig. 2-1, pos. 7).

Dans la partie supérieure l'autre poulie (Fig. 2-1, pos. 4) a la fonction de guider et mettre en tension la lame.

Le couvercle mobile (Fig. 2-1, pos. 3) permet de contrôler rapidement toute la motorisation et nettoyer toutes les parties intéressées en peu de temps.

Un microinterrupteur (Fig. 2-1, pos. 8) placé dans la partie inférieure de la machine, commande l'ouverture du couvercle mobile. L'actionnement du microinterrupteur arrête immédiatement la machine. (La motorisation de la machine cause l'intervention d'un dispositif de sécurité qui arrête la machine dans les temps prescrits par la loi).



La lame de coupe, construite en acier inoxydable, pour son emploi normal doit être toujours correctement tendue et bien nettoyée. Le plan d'appui en acier inox permet d'avoir un plan solide pour la coupe à exécuter.

La maison constructrice, dans la phase de projet de la machine a fixé le facteur sécurité comme point primaire. En plus du point susnommé, la machine est dotée d'autres trois dispositifs de sécurité, décrits ci-dessous:

1 - POUSSE-VIANDE (Voir fig. 4-1, part. 2)

2 - PROTECTION LAME (Voir fig. 4-1, part. 3)

3 - PORTIONNEUR (Voir fig. 4-1, part. 4)

**AVERTISSEMENT**

Le **POUSSE-OS**, dans n'importe quelle position soit relâché, retombe toujours dans la position "0", .

**2-2 - CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES****2-2.1 DONNÉES DE LA SCIE À OS**

<b>PUISSANCE INSTALLÉE</b>	KW	1
<b>VITESSE</b>	tr/m	900
<b>Ø POULIE</b>	ART. 1830	φ 220
	ART. 1550	φ 190
<b>LONGUEUR LAME</b>	ART. 1830	mm 1830
	ART. 1550	mm 1550
<b>SURFACE DE TRAVAIL</b>	330 x 330	

**2 -3 - NOMBRE DE MATRICULE DE LA SCIE À OS**

La plaquette du nombre de matricule de la **SCIE À OS** est appliquée sur le côté de la machine.

Toute demande d'assistance ou de pièces détachées originales doivent citer toujours:

- NOMBRE DE MATRICULE
- MOIS ET AN DE FABRICATION

**2-2.2 DONNÉES DES CONSOMMATIONS****TENSION:**

- principale .....110V.- 220V.- 240V.- 400V.....- 50..Hz

- auxiliaire .....24.....V.....50.....Hz

**PUISSANCE:**

- motorisation KW.....1.....

## 2-4 - DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT

Les SCIES À OS sont fabriquées en deux modèles (Voir fig. 2-4).

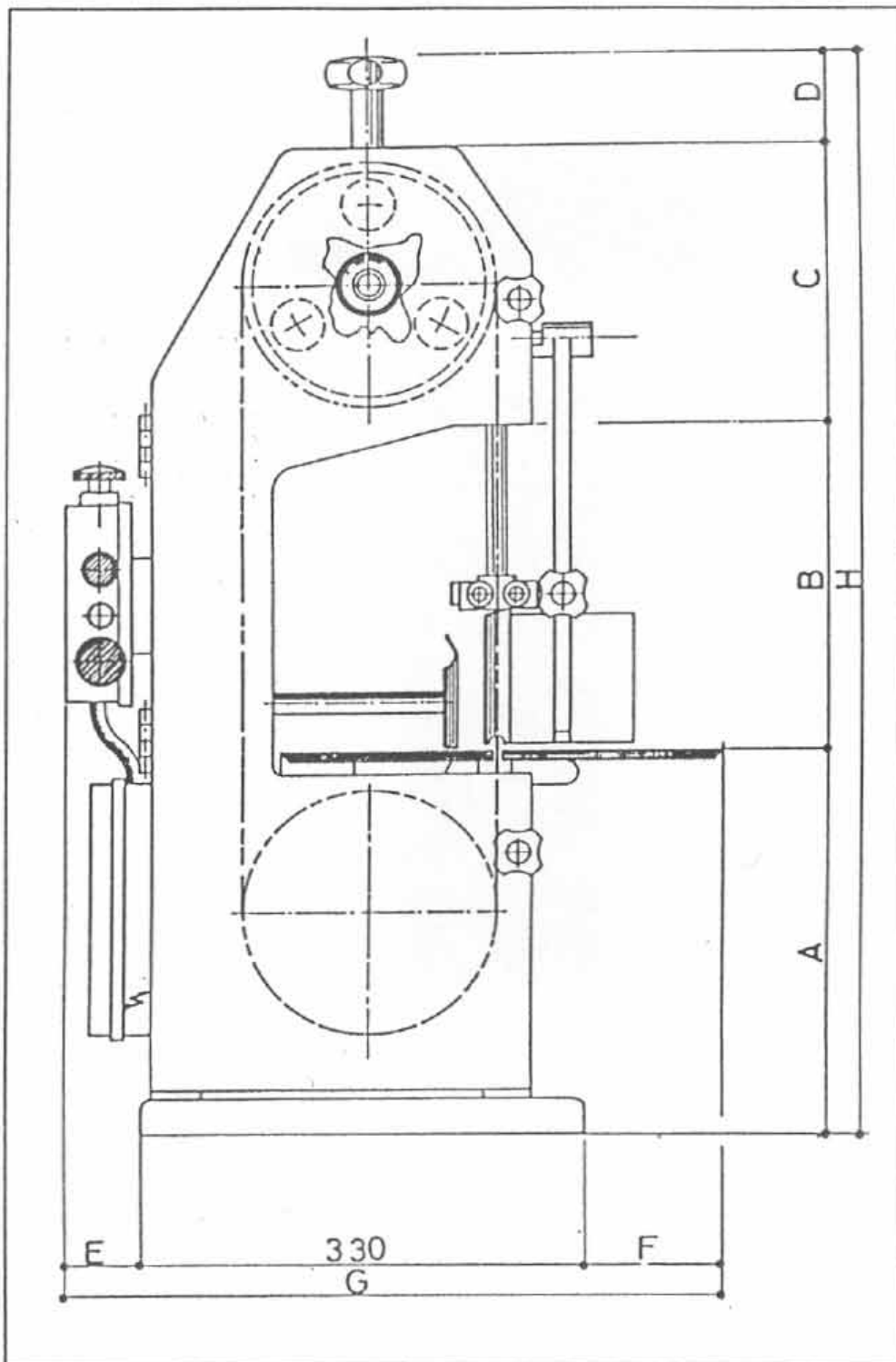


FIG. 2-4

MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H
1150	305	250	205	70	60	105	495	830
1830	325	320	240	80	80	175	585	965

## 2 - 5 - TRANSPORT

### 2-5.1 - TRANSPORT

Pour ses dimensions réduites la **SCIE À OS** est normalement envoyée dans des boîtes de dimensions et robustesse adéquates. Le poids de la machine varie en fonction du modèle (voir fig. 2-5).

Mod.	Kg
1560	25,50 Kg
1830	48 Kg

FIG. 2-5

La **SCIE À OS** est dotée d'un plan en acier inoxydable qui la rend parfaitement stable.

Le produit est envoyé sans fiche de branchement, mais avec indication de la tension d'alimentation. L'utilisateur de la machine, **en tant que employeur et garant de la sécurité des personnes et de l'intégrité de l'ambiance**, doit accomplir quelques opérations spécifiques.



Bien que l'emballage soit robuste, on ne peut pas superposer en hauteur plus de trois boîtes.

## 2 - 6 - INSTALLATION

### 2-6.1 - INSTALLATION

La **SCIE À OS** est dotée d'un plan en acier inoxydable qui la rend parfaitement stable sur le plan de travail. (Voir fig.2-1, part.9).

**ATTENTION!**



Les interventions sur l'installation électrique peuvent être exécutées exclusivement par électriciens spécialisés, renseignés sur les caractéristiques électriques de la machine et sur les normatives de sécurité contre les accidents.

**AVANT D'EFFECTUER LE BRANCHEMENT, CONSULTER LE TABLEAU DES DONNÉES TECHNIQUES (Voir fig. 2-2).**

## AVERTISSEMENTS

Les câbles de l'alimentation de réseau doivent entrer dans la boîte de dérivation, en passant à travers le presse-câble fourni. Le passage ne doit pas modifier le degré de protection IP 54.

En outre les câbles d'alimentation doivent être appropriés aux conditions de fonctionnement et aux conditions environnementales extérieures. On doit utiliser conducteurs isolés et câbles ignifuges.

Avant de démarrer l'installation électrique, s'assurer que la direction de rotation du moteur soit correcte. Si la direction est erronée, déclencher l'interrupteur général, déclencher l'interrupteur d'alimentation du réseau et inverser les câbles d'alimentation de deux phases.

Votre installation électrique de distribution doit appartenir obligatoirement et intégralement à un des "systèmes normalisés IN, IT ou TT" avec leur respectives "protections actives associées" et, en tous cas, avec "installation de terre" coordonnée (Directive CE 89/391).

L'installation entière doit être exécutée et maintenue en conformité avec les prescriptions techniques de la: NORME CEI 64-8 (1992).

En outre on rappelle que l'utilisateur doit déclarer sa "installation de terre" (avec protections actives associées) aux organes territoriaux compétentes pour le "contrôle initial" prescrit et ensuite pour les contrôles périodiques.

## 2-7 ÉMISSION SONORE DEL LA MACHINE

L'essai a été exécuté selon l'article 46, par. 1, par. 2 du DL 277 du 15/8/1991, auquel on doit faire référence pour l'utilisation des résultats obtenus.

Niveau de pression sonore continu équivalent  
Leq = 78,7 dB (A) min. 89,0 max à vide  
Leq = 86,6 dB (A) min. 107,7 max pendant le travail

# CHAP. 3 FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

La SCIE À OS a été projetée et réalisée pour couper os, viande ou poisson en morceaux de différentes dimensions.

La SCIE À OS n'est pas indiquée pour couper d'autres produits différents de ceux susnommés.

Pendant le travail il est obligatoire employer le pousse-viande (Voir fig. 4-1, pos. 2).

Avant de démarrer la machine après une longue période d'inactivité, on conseille de contrôler toutes les parties soumises à réglage.

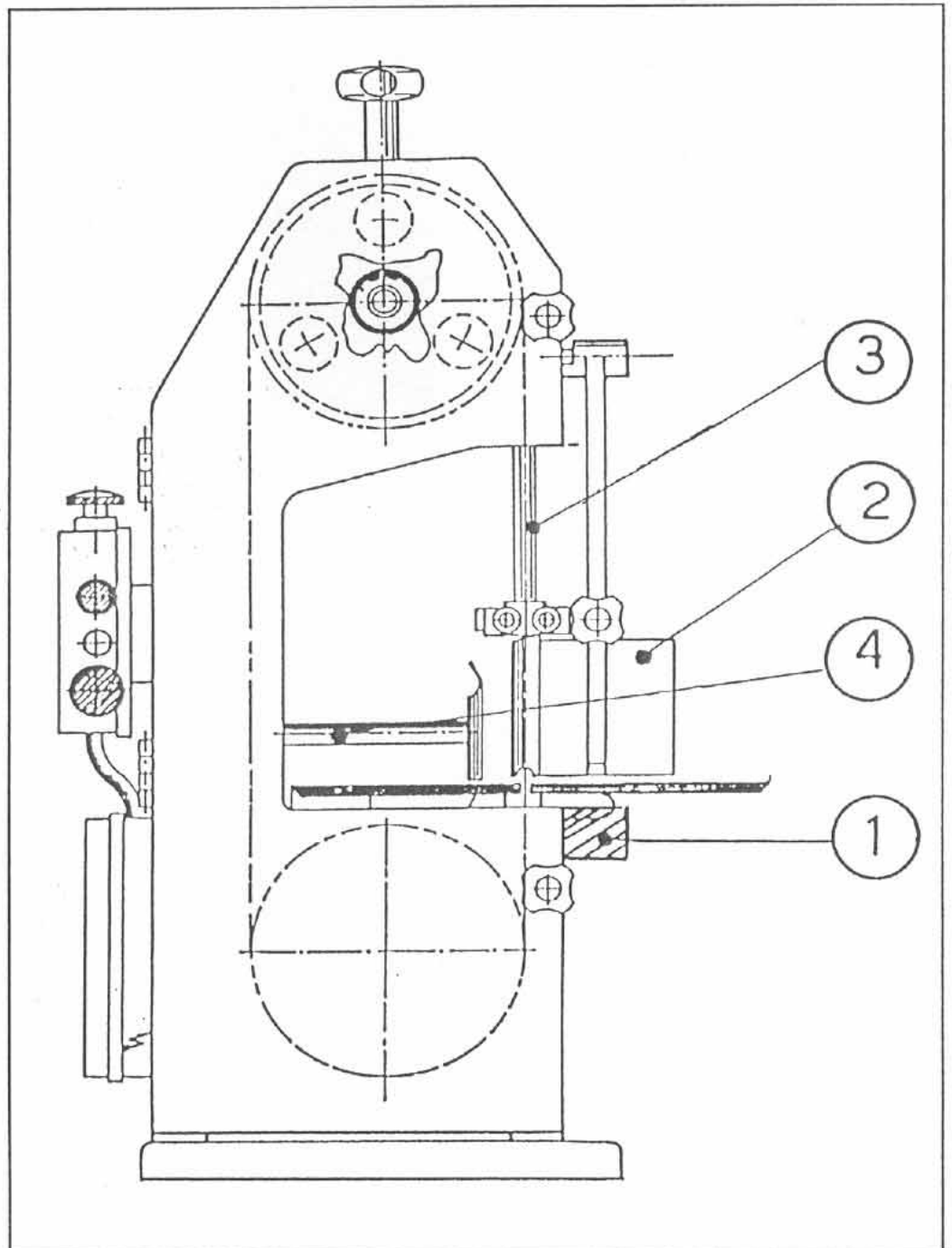


FIG. 4-1

# **CHAP. 4**

## **DISPOSITIFS DE COMMANDE, CONTRÔLE ET SÉCURITÉ**

### **(ÉLECTRIQUES, MÉCANIQUES)**

#### **4- 1 - LISTE DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUES ET MÉCANIQUES ET LEUR FONCTIONS**

*(Voir fig. 4-1)*

*La SCIE À OS est pourvue de dispositifs de sécurité électriques et mécaniques, qui ont la fonction de protéger l'opérateur ainsi que la machine de risques de diverse nature.*

##### **1 - INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ FIN DE COURSE**

*(Voir fig. 4-1, part. 1)*

*Il contrôle l'ouverture du couvercle mobile (arrête immédiatement la machine chaque fois que le dispositif est déclenché).*

##### **2 - POUSSE-VIANDE**

*(Voir fig. 4-1, part. 2)*

*Il a la fonction d'appuyer sur la lame le produit à couper, en s'interposant entre la lame même et la main de l'opérateur.*

##### **3 - PROTECTION LAME**

*(Voir fig. 4-1, part. 3)*

*Elle permet de protéger l'opérateur de la lame de coupe dans le tronçon à l'extérieur du couvercle.*

##### **4 - PORTIONNEUR**

*(Voir fig. 4-1, part. 4)*

*Il a la fonction de guider le produit dans la section de coupe.*

## 4 - 2 - LISTE DES COMMANDES ÉLECTRIQUES ET LEUR FONCTIONS

(Voir fig. 4-2)

**1) Bouton d'arrêt à champignon (rouge)**

En poussant ce bouton la machine s'arrête immédiatement.

Pour rétablir le circuit d'urgence tourner le bouton en sens antihoraire.



**2) Témoin tension branchée (blanche)**

Il indique la présence de tension à l'opérateur.

**3) Marche machine (bouton vert)**

Il a la fonction de commander le démarrage de la machine.

**4) Bouton d'urgence à champignon (rouge)**

En poussant ce bouton la machine s'arrête immédiatement.

Pour rétablir le circuit d'urgence tourner le bouton en sens antihoraire.

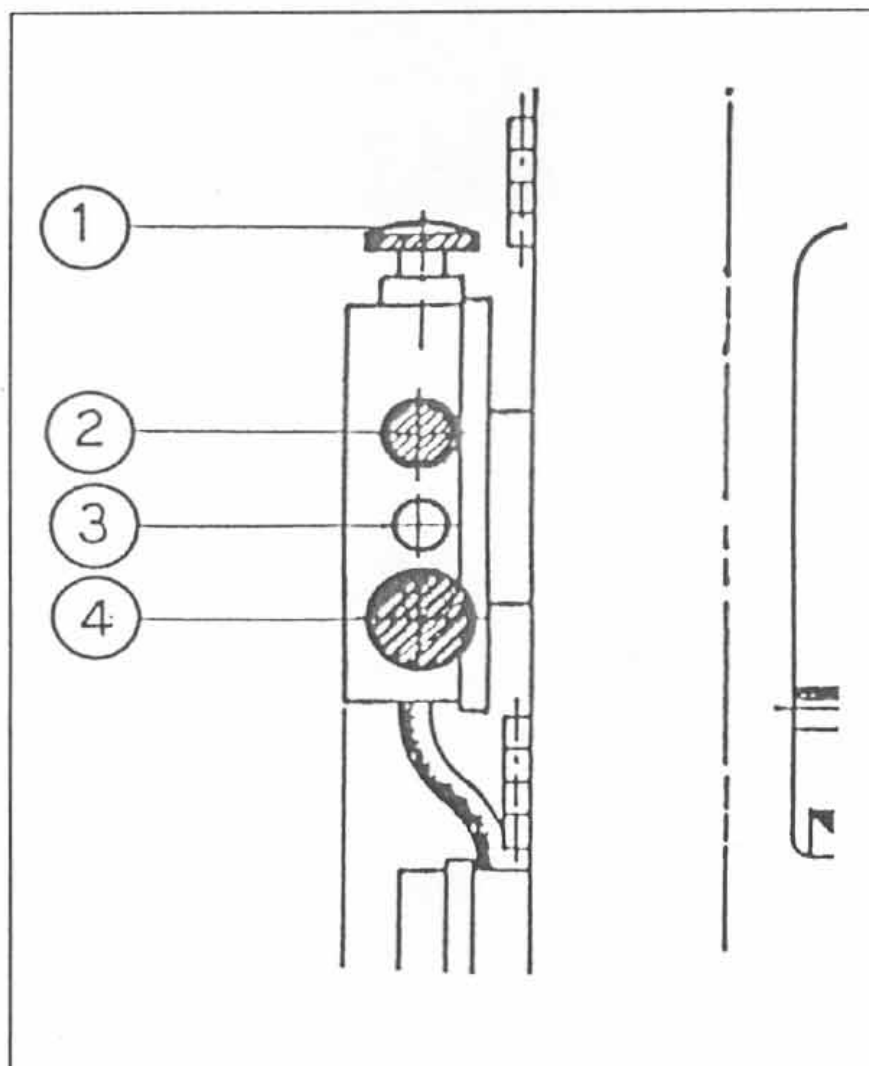
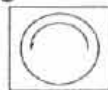


FIG. 4-2

# CHAP. 5

## CONTRÔLE, RÉGLAGE ET EMPLOI DE LA MACHINE

### 5-1 - CONTRÔLE ET RÉGLAGE

Avant d'actionner la SCIE À OS il faut effectuer les contrôles suivants:

- S'assurer que la tension de réseau corresponde à la valeur indiquée sur la machine.
- Contrôler le fonctionnement de l'interrupteur mécanique de sécurité fin de course en faisant des épreuves.
- Régler le portionneur (voir fig. 5-1, pos. 6).

(En desserrant le pommeau (5), le portionneur (6) est libre de glisser parallèlement à la scie, en permettant de couper la viande avec l'épaisseur voulue. Quand on a établi l'épaisseur, serrer le pommeau (5) en bloquant le portionneur (6).

- Régler le guide-lame (4) (fig. 5-1, pos. 4) en fonction de l'épaisseur qui on doit couper.

Le guide-lame (4) est pourvu de deux petits blocs (7) qui maintiennent la lame centrée. Quand les blocs (7) ne sont pas à contact de la lame à cause de l'usure, il suffit desserrer les petits pommeaux (8) et rapprocher les blocs (7) jusqu'à ce qu'ils rentrent à contact de la lame. Serrer les petits pommeaux (8).

### 5 - 2 - MISE EN TENSION DE LA SCIE (Voir fig. 5-1)

Pour porter la scie à la tension optimale tourner le volant à main (1) en sens horaire jusqu'à obtenir la tension voulue.

### 5 - 3 - REMPLACEMENT SCIE (Voir fig. 5-1)

- Pour remplacer la scie (2) tourner le volant à main (1) en sens antihoraire jusqu'à quand on peut enlever la scie des poulies (3)
- Avant de la faire sortir du plan de travail, enlever le levier d'arrêt (4). Ensuite remplacer la scie en repétant à l'inverse les opérations sus-décrites.
- Pour la mise en tension correcte de la scie, consulter le paragraphe "MISE EN TENSION SCIE"

Après avoir contrôlé les phases susmentionnées, on peut procéder à l'emploi de la SCIE À OS. La machine est prête pour l'usage et l'opérateur peut actionner le bouton vert (voir fig. 4-2, pos. 1). Pour arrêter la machine pousser le bouton (voir fig. 4-2, part. 4).

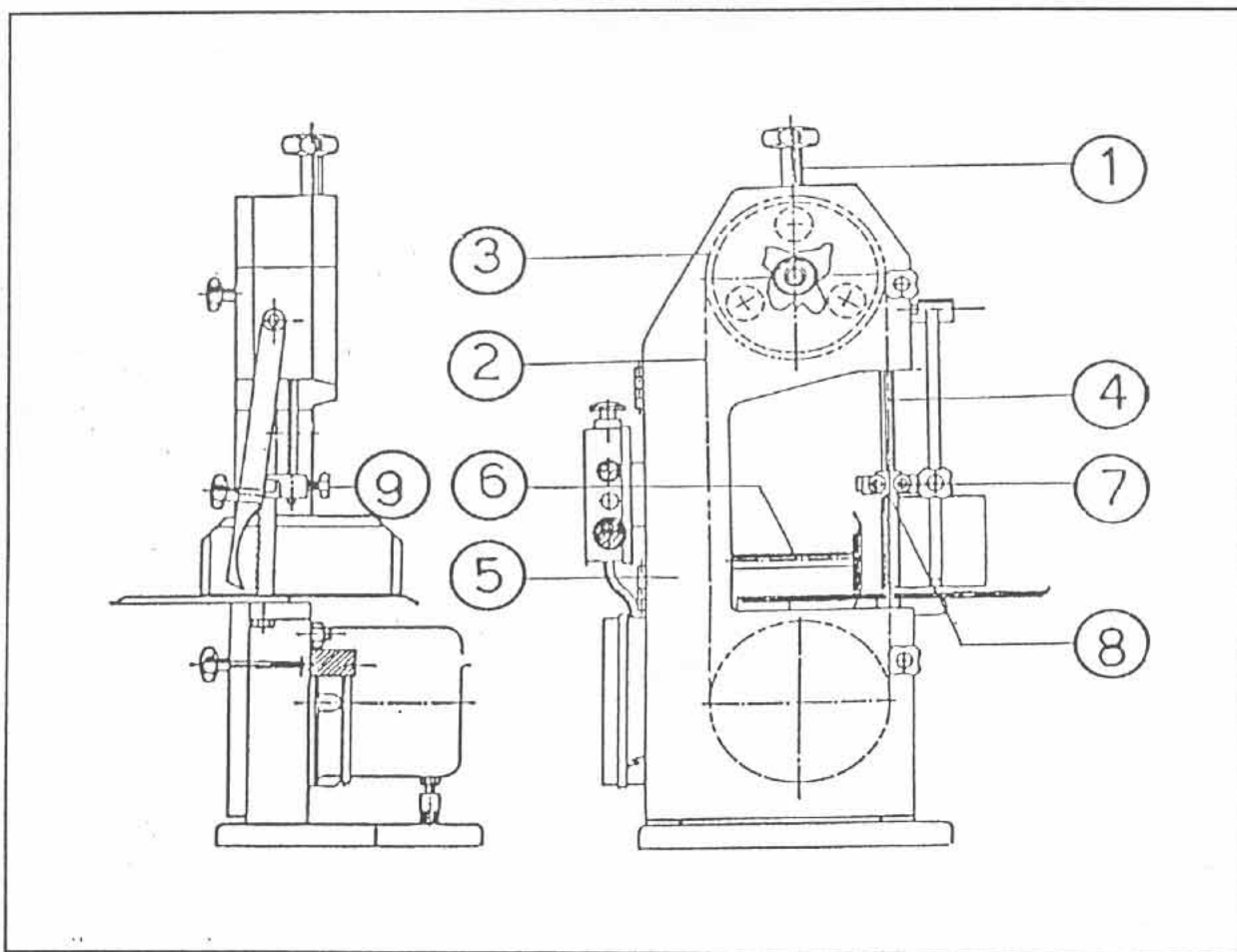


FIG. 5-1

## 5-4 - MODE D'EMPLOI

- Afin d'être protégé d'une manière adéquate par les protections présentes sur la machine, l'opérateur doit se trouver toujours dans le côté antérieur de la machine (voir fig. 5-2).

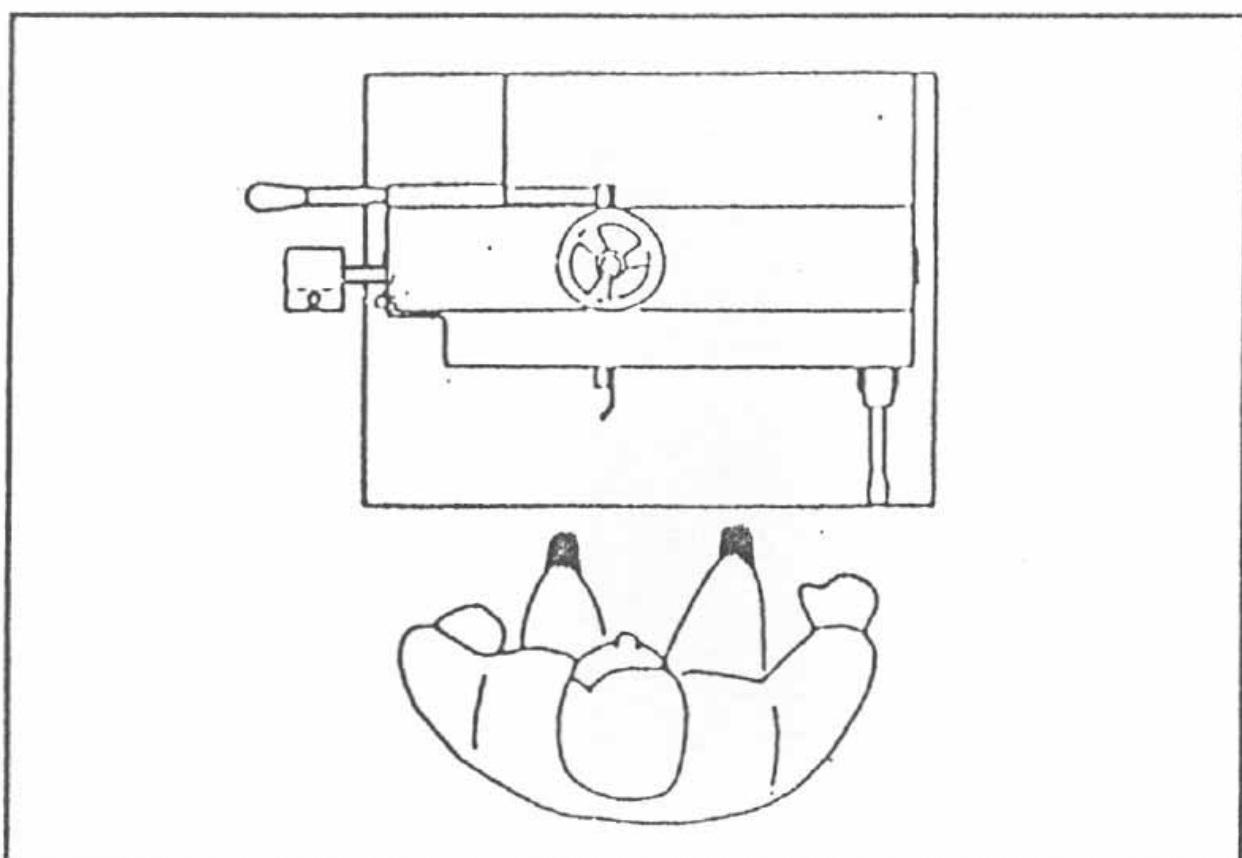


FIG.5-2

# CHAP. 6

## CONTRÔLES PÉRIODIQUES, ENTRETIEN ET NOTES POUR LA RÉVISION

### AVERTISSEMENT

Les contrôles périodiques et l'entretien ordinaire décrits dans ce chapitre ont le but de maintenir la **SCIE À OS** en parfait état.

Les interventions sont prévues par intervalles de temps (généralement fixes).

La périodicité indiquée est basée sur une machine qui travaille à rythme de production normal. Il est clair que cette périodicité doit être adaptée à l'emploi effectif de la **SCIE À OS**.

### NETTOYAGE ET ENTRETIEN

## 6 - 1 - CONTRÔLES PÉRIODIQUES

### CHAQUE 500 HEURES (MENSUELLES)

#### 6-1.1 - INSTALLATION ÉLECTRIQUE

- Contrôler et nettoyer soigneusement toutes les connections. Si nécessaire, remplacer les pièces usurées.

#### 6-1.2 - MOTORISATION

Contrôle (visuel et auditif) de bruits, jeux et irrégularités

- Démarrer et arrêter la **SCIE À OS** plus fois pour contrôler la présence éventuelle de bruits anormaux, jeux et vibrations dans les composants de la motorisation (moteur, coussinets).
- Éliminer jeux et irrégularités éventuels en remplaçant les composants usurés.
- Pendant l'exécution des contrôles susnommés on conseille de pouvoir aussi au nettoyage de tous les groupes.

#### 6-1.3 - MOTEUR ÉLECTRIQUE

Contrôler les coussinets:

- Contrôler que la température des coussinets ne dépasse pas les 90°C, surtout quand la machine travaille en conditions d'emploi lourdes et dans un climat très chaud.
- Contrôler si les coussinets sont bruyants. Dans ce cas les lubrifier ou, au besoin, les remplacer.

# CHAP. 7

## PANNES ET REMÈDES

### INTRODUCTION

La recherche et les interventions de dépannage doivent être effectuées avec méthode ( de la cause la plus probable à la plus improbable) et en séquence logique.

**Procéder en séquence:** une première intervention, éprouve du résultat obtenu et passage à l'intervention suivante.

Dans le cas où, pour raisons de production, on dût recourir à une réparation provisoire, il est indispensable prendre note afin d'intervenir définitivement dès que la machine sera arrêtée pour une période suffisante à exécuter l'intervention.

La liste suivante aide l'opérateur à identifier, le plus rapidement possible, les causes et les remèdes pour éliminer les pannes.

Outre les inconvénients indiqués dans la liste, il n'y a évidemment d'autres qui ne sont pas mentionnés ici, puisque ils sont très rares et hors de la règle.

PANNES	CAUSE	REMÈDE
LAME SURCHAUFFÉE	1 - Résidu de travail dans le guide-lame. 2 - Coussinets bloqués.	Nettoyer le guide-lame. Remplacer les coussinets.
LA MACHINE NE DÉMARRE PAS QUAND ON POUSSE LE BOUTON DE MARCHÉ	1 - Bouton d'urgence pressé. 2 - Intervention du micro de sécurité.	Tourner le bouton vers gauche. Fermer le couvercle mobile.
EN ARRÊTANT LE MOTEUR-FREIN N'ENTRE PAS EN FONCTION	1 - Carte défectueuse.	S'adresser à un technicien ou à la maison constructrice.
COUPE PAS LINÉAIRE	1- Lame lâche. 2- Lame pas tranchante.	Tirer le pommeau tendeur lame. Remplacer la lame.
ABAISSEMENT LAME	1 - Mauvais alignement, mauvais réglage	Régler la lame par le dispositif de réglage.

F

# SCHÉMA ÉLECTRIQUE

**A= CONNEXION TRIPHASE**  
SCHÉMA N°96SIP53 code FR2T-96

**B= CONNEXION MONOPHASE**  
SCHÉMA N°96SIP54 code FR2M-96

GB

# ELECTRICAL DIAGRAM

**A= THREE-PHASE CONNECTION**  
DIAGRAM N. 96SIP53 cod. FR2T-96

**B= SINGLE-PHASE CONNECTION**  
DIAGRAM N. 96SIP54 cod. FR2M-96

ES

# ESQUEMA ELÉCTRICO

**A= EMPALME TRIFASICO**  
ESQUEMA N. 96SIP53 cód. FR2T-96

**B= EMPALME MONOFASICO**  
ESQUEMA N. 96SIP54 cód. FR2M-96

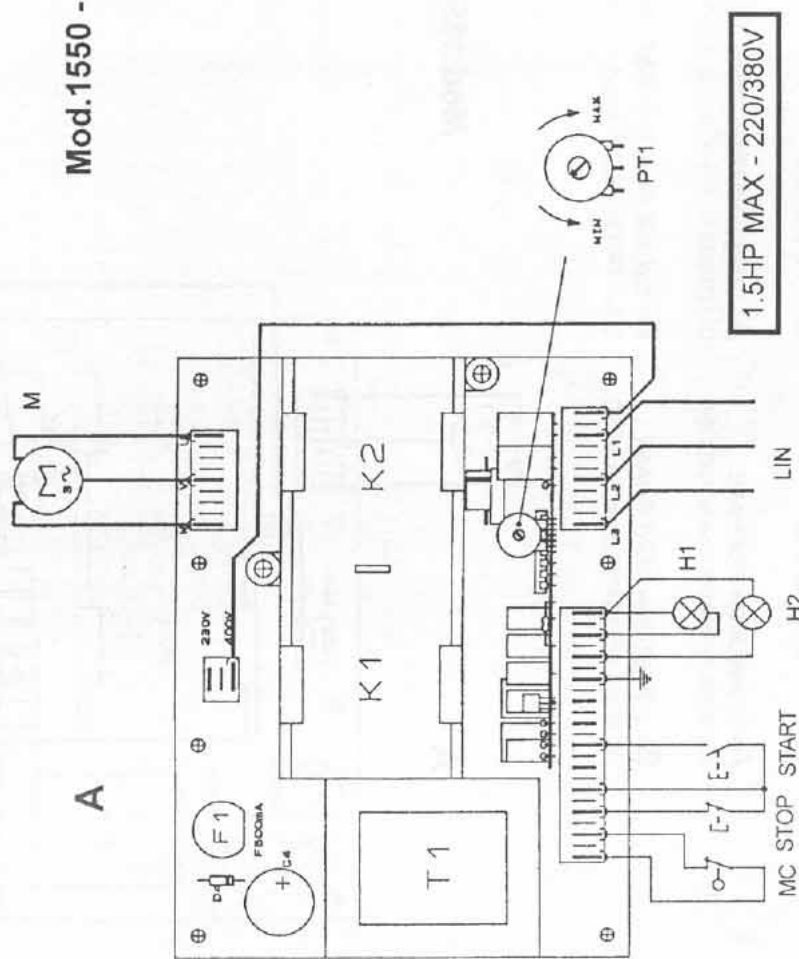
D

# ELEKTRISCHES SCHALTBIKD

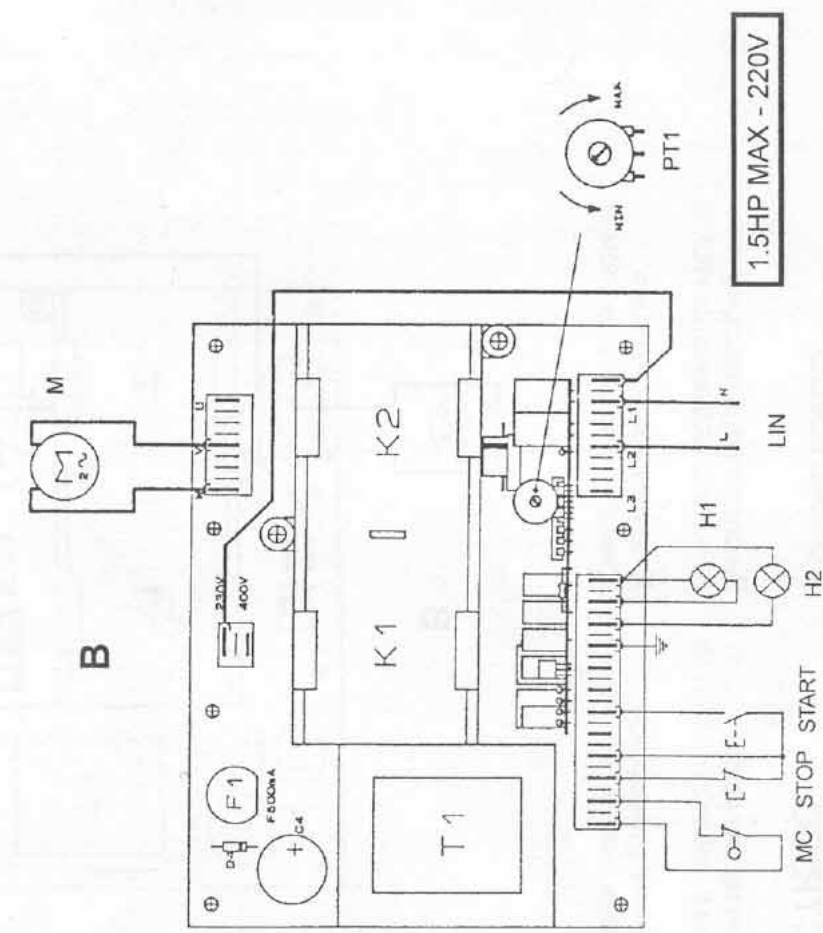
**A= DREIPASEN-SCHALTUNG**  
SCHALTBIKD NR.96SIP53 cod. FR2T-96

**B= EINPHASEN-SCHALTUNG**  
SCHALTBIKD NR.96SIP54 cod. FR2M-96

Mod.1550 - 1830



1.5HP MAX - 220/380V



1.5HP MAX - 220V

F1 : Fusible protection circuit

H1: Témoin d'indication machine en marche

F1: Circuit protection fuse

H1L: Machine running pilot light

F1: Fusible de protección del circuito

H1: Piloto de señalización máquina en funcionamiento

F1: Sicherung zum Stromkreissschutz

H1: Kontrollleuchte für Maschine in Betrieb