



NOTICE

SCIES A OS INOX

DELCOUPE – 82 rue des Sources – 69230 Saint Genis Laval
Tél 04 72 820 222 - Fax 04 72 820 333 - delcoupe@delcoupe.com

FR

Manuel d'utilisation et entretien, pièces détachées

SCIE À OS

Modèles

1650 - 1860 - 2080 - 2460 - 3160



		CE	
MOD.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	V
S / N	<input type="text"/>	<input type="text"/>	~
ANNO / ANNÉE	<input type="text"/>	<input type="text"/>	Hz
MASSA / POIDS	<input type="text"/>	<input type="text"/>	A
	kg	<input type="text"/>	kW





ATTENTION

- Avant toute intervention sur la machine ou sur son emballage, lire attentivement les instructions d'utilisation figurant dans le présent manuel.
- Dans le cas où la machine serait utilisée par plusieurs opérateurs, chacun d'eux doit lire attentivement les instructions d'utilisation.
- Le présent manuel doit être conservé avec la machine pendant toute sa durée de vie (et dans tous les cas pendant au moins 10 ans). Il est par conséquent recommandé de le conserver à un endroit connu de tous et facile d'accès.

UTILISATIONS NON ADMISES

- Ne pas utiliser la machine sans avoir préalablement contrôlé l'état des protections et des dispositifs de sécurité.
- Ne pas utiliser la machine dans le cas où la lame serait détériorée.
- Ne pas monter sur la machine.
- Ne pas accéder aux composants électriques sans avoir préalablement débranché la machine de la ligne de l'alimentation électrique: risque d'électrocution.
- Ne pas utiliser la machine pour toute opération autre que la coupe de viande, os et poisson.
- Ne pas utiliser la machine en portant montre, bracelet, bague, chaîne, gourmette, cravate, veste déboutonnée ou vêtement dont les manches ne seraient pas serrées aux poignets.
- Ne pas utiliser la machine sans lunettes de protection, sans gants et sans chaussures antidérapantes.

TABLE DES MATIÈRES

DESCRIPTION	Page
Informations générales	5
Consultation du manuel	5
Signification des symboles	5
Emballage	6
Déplacement de l'emballage	6
Déballage	6
Levage et déplacement de la machine	6
État de la fourniture	6
Élimination de la machine	7
Fourniture de série	7
Description	7
Installation	7
Branchement électrique	8
Caractéristiques techniques	8
Plaque d'identification	9
Dispositifs de sécurité	9
Tableau commandes	10
Bouton d'arrêt d'urgence	10
Réarmement bouton d'arrêt d'urgence	10
Opération admise	10
Utilisation	10
Réglage du régleur de tranche	12
Réglage du guide-lame	12
Alignement de la lame	13
Changement de la lame	13
Nettoyage et entretien	14
Options	14
Plaques d'avertissement et de danger	15
Anomalies, causes et solutions	10
ANNEXES	
Schémas électriques	17
Tests phonométriques	20
Pièces détachées	21
Dimensions lames admises - applications spéciales	28
CERTIFICATION	
Déclaration de conformité	29

Page blanche pour exigences de rédaction

INFORMATIONS GÉNÉRALES

- La scie à os doit être utilisée exclusivement comme indiqué dans le présent manuel.
- Au sein des établissements de l'entreprise où la machine doit être installée, un responsable de cette dernière doit être désigné.
- Contrôles, réglages et interventions d'entretien relèvent ensuite de sa responsabilité ou de la responsabilité de toute personne qu'il aura désignée à cet effet: dans le cas où le responsable devrait être remplacé temporairement ou définitivement, son remplaçant doit lire attentivement le manuel d'utilisation et entretien et les éventuelles notes relatives aux interventions techniques et interventions d'entretien effectuées jusqu'à la date de sa prise de fonction.
- Le fabricant est déchargé de toute responsabilité en cas de dommages physiques et matériels (y compris subis par la machine elle-même) causés par le non-respect des règles de sécurité figurant dans le présent manuel, par la négligence, par des modifications de la machine, quand bien même minimales, par toute opération non prévue et par l'utilisation de pièces détachées non d'origine.
- Ne pas mettre en marche la machine dans le cas où elle présenterait une quelconque anomalie: il est dans ce cas nécessaire d'éliminer la cause de l'anomalie et de rétablir toutes les conditions de sécurité.
- Pour toute demande relative à la machine, veiller à toujours indiquer: MODÈLE, ANNÉE DE CONSTRUCTION et NUMÉRO DE MATRICULE de la machine.

CONSULTATION DU MANUEL

- Pour permettre une lecture rapide et efficace du manuel, ont été utilisés des symboles pour souligner les situations qui requièrent la plus grande attention, des conseils pratiques voire de simples informations.
- Ces symboles peuvent se trouver en marge d'un texte (ils se réfèrent dans ce cas à ce seul texte), en marge d'une figure (ils se réfèrent dans ce cas au contenu de la figure elle-même et au texte correspondant) ou encore être placés en tête de page (ils se réfèrent dans ce cas au contenu de toute la page).

ATTENTION! Accorder la plus grande importance à la signification de ces symboles: leur fonction est d'éviter de devoir répéter des notions techniques ou des recommandations de sécurité, ils doivent par conséquent être considérés comme de véritables aide-mémoire. Au moindre doute quant à leur signification, consulter la page ci-contre.

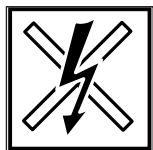


SIGNIFICATION DES SYMBOLES



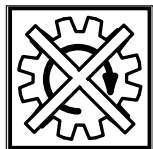
ATTENTION!

Souligne une description importante relative à des interventions techniques, des conditions dangereuses, des recommandations de sécurité, des conseils de prudence et/ou des informations relatives aux conditions de sécurité maximum.



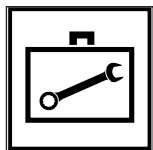
COUPER LA TENSION!

Avant toute intervention à effectuer sur la machine, il est impératif de couper l'alimentation électrique de la machine.



MACHINE À L'ARRÊT!

Toute opération marquée de symbole doit impérativement être effectuée alors que la machine est à l'arrêt.



PERSONNEL QUALIFIÉ!

Toute opération marquée de ce symbole doit impérativement être confiée à un technicien qualifié.

EMBALLAGE (fig. 1)

- La machine est fixée à une palette en bois (1) et emballée dans un carton (2), sous une protection en matériau plastique.

DÉPLACEMENT DE L'EMBALLAGE (fig. 2)

- A) Introduire les fourches du chariot élévateur (d'une portée suffisante) en position centrale par rapport à la longueur du carton.
- B) Les fourches doivent dépasser de l'autre côté du carton, aussi est-il nécessaire de s'assurer de l'absence d'obstacles à l'arrière de l'emballage.
- C) Soulever l'emballage avec précaution et le transporter à l'endroit où doit s'effectuer le déballage, en veillant à éviter les secousses et les à-coups.
- Observer la prudence nécessaire à hauteur des éventuelles dénivellations et autres petits obstacles à franchir.
- D) Faire très attention aux parties dépassant de l'emballage, aux obstacles, aux passages difficiles, etc.

DÉBALLAGE

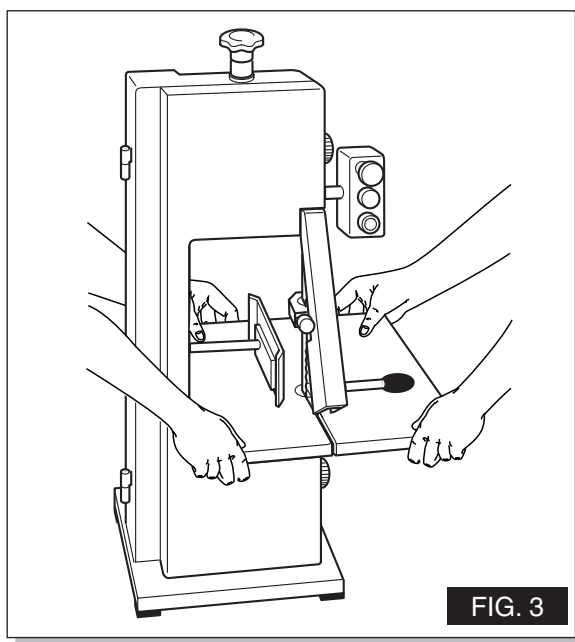
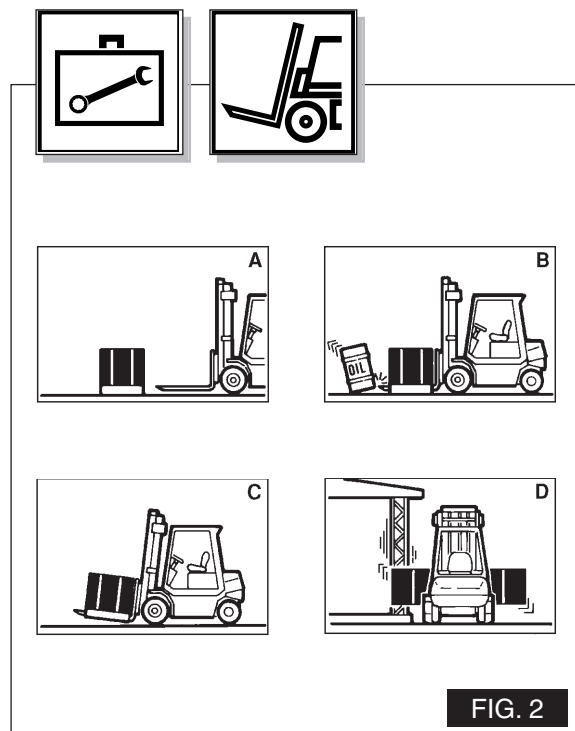
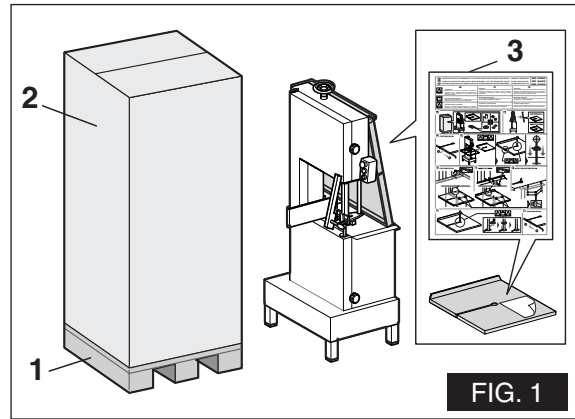
- Retirer l'emballage.
- S'assurer du parfait état (externe) de la machine.
- Ouvrir le carter d'accès et contrôler visuellement les parties internes.
- Éliminer les matériaux d'emballage dans le respect des normes en vigueur en matière de protection de l'environnement.

LEVAGE ET DÉPLACEMENT DE LA MACHINE (fig. 3)

La scie à os, dans les versions 2080, 2460 et 3160, doit être soulevée exclusivement à l'aide d'un chariot élévateur à fourches, tandis que dans les versions 1650 et 1860, elle peut également être soulevée manuellement par au moins deux opérateurs comme indiqué sur la figure.

ÉTAT DE LA FOURNITURE

La machine est fournie complète exception faite de la fiche de branchement électrique.



ÉLIMINATION DE LA MACHINE

Conformément aux directives CE ou aux dispositions légales en vigueur dans le pays où la machine a été utilisée, l'élimination des matériaux dont la machine est constituée incombe à l'utilisateur.

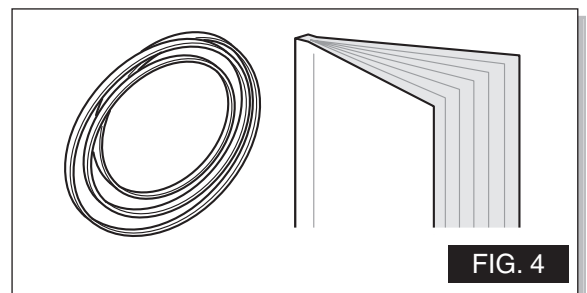
Conformément à la réglementation locale en vigueur, en cas de démolition, l'utilisateur doit adopter les précautions nécessaires en vue de l'élimination des matériaux et produits pouvant avoir un impact dommageable sur l'environnement, ainsi:

- parties en plastique
- câbles électriques gainés
- parties en caoutchouc
- huiles de lubrification

FOURNITURE DE SÉRIE (fig. 4)

1 lame de rechange (sur la partie interne du volet de la machine).

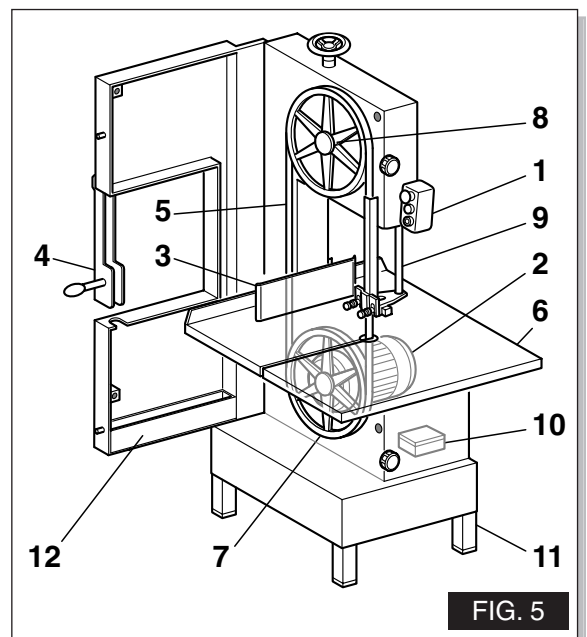
1 manuel d'utilisation et entretien et des pièces détachées (hors de l'emballage).



DESCRIPTION (fig. 5)

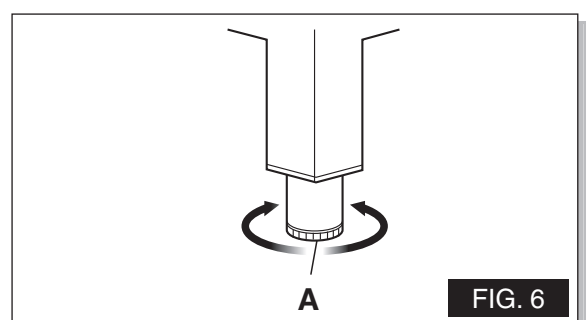
Les parties principales de la machine sont les suivantes:

- 1) Tableau de commande
- 2) Moteur d'actionnement
- 3) Régleur de tranche
- 4) Presseur
- 5) Lame à ruban
- 6) Plan de coupe
- 7) Poulie motrice
- 8) Poulie menée
- 9) Guide lame
- 10) Unité électronique
- 11) Pieds d'appui (réglables sur les modèles 2080, 2460 et 3160)
- 12) Tiroir de récupération des déchets



INSTALLATION (fig. 6)

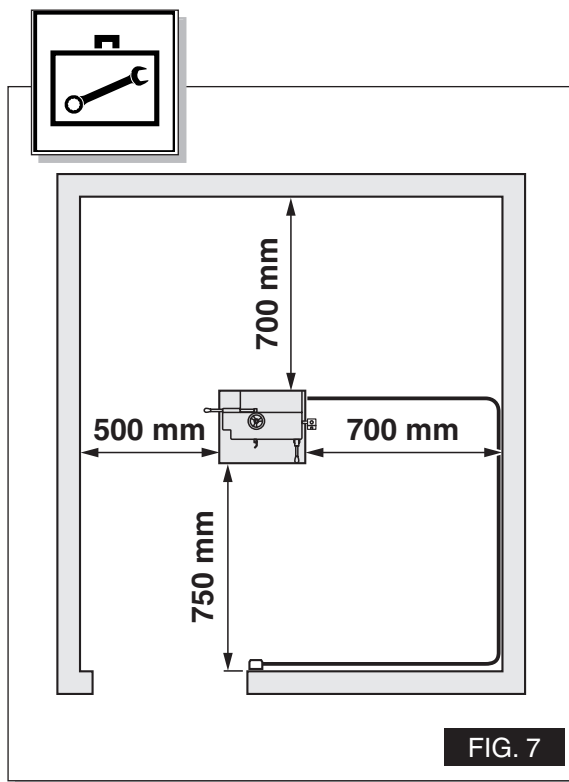
- Positionner la machine de manière stable et définitive sur une surface plate dont la portée doit être suffisante compte tenu du poids maximum de la machine.
- Veiller à ce que soit garantie la stabilité nécessaire durant le fonctionnement de la machine. Sur les modèles 2080, 2460 et 3160, intervenir à cet effet sur les réglages (A).



- Pour les modèles 1650 et 1860, positionner la machine en plaçant le tableau de commande à une distance au sol comprise entre 600 mm et 1400 mm.
- La machine doit être utilisée dans un local fermé, en l'absence de poussières, dans des conditions de température contrôlée et de faible humidité.
- Installer la machine en veillant à garantir les dégagements nécessaires autour de celle-ci pour permettre les opérations de nettoyage et d'entretien (figure 7).

BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE (fig. 7)

- Le branchement électrique doit être confié à un personnel qualifié et être effectué dans le respect des normes de sécurité en vigueur.
- La ligne de l'alimentation électrique doit être réalisée à l'aide de câbles d'une section adaptée à la puissance de la machine et doit comprendre 3 conducteurs de phase et 1 conducteur de terre (tension d'alimentation machine 400V, fréquence 50 Hz).
- Entre la ligne d'alimentation et le tableau de la machine, il est indispensable d'installer un disjoncteur à fusibles ; pour effectuer correctement le branchement, consulter le schéma électrique de la page 18.
- Pour les situations d'urgence, l'interrupteur (A) doit être facile d'accès (fig.11).



Les câbles doivent être homologués et installés de telle sorte que soit garanti au minimum le degré de protection IP44.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MODÈLES	SO 1650	SO 1860	SO 2080	SO 2460	SO 3160
Hauteur de coupe (cm)	19	24,5	27	32	42
Longueur de coupe (cm)	20	22	25	30	40
Dimension plan de travail (cm)	47 x 42	50 x 43	60 x 55	71 x 65	85 x 80
Vitesse de coupe (m/s)	17,3	18,8	21,2	15,4	19,8
Développe lama permis	1650mm x 16mm 4 TPI	1860mm x 16mm 4 TPI	2080mm x 20mm 4 TPI	2460mm x 20mm 4 TPI	3160mm x 20mm 4 TPI
Dimension poulie (mm)	Ø 220	Ø 240	Ø 270	Ø 320	Ø 420
Puissance moteur triphasé	1,1 kW - 1,5 HP 1410 rpm	1,1 kW - 1,5 HP 1410 rpm	1,5 kW - 2 HP 1410 rpm	1,5 kW - 2 HP 920 rpm	2,2 kW - 3 HP 950 rpm
Puissance moteur monophasé	1,1 kW - 1,5 HP 1410 rpm	1,1 kW - 1,5 HP 1410 rpm	1,5 kW - 2 HP 1410 rpm	1,5 kW - 2 HP 1410 rpm	1,8 kW - 2,5 HP 1410 rpm
Portée doucement (kg)	20	25	30	35	50
Poids net (kg)	46	50	80	111	160
Poids avec rempaque (kg)	54	59	85	116	165
Degré de protection	IP 55				

PLAQUE D'IDENTIFICATION (fig. 8)

CE

MOD.			V
S / N			~
ANNO / ANNÉE			Hz
MASSA / POIDS		kg	A
			kW

MOD.	mm		
	A	B	C
SO 1650	880	530	470
SO 1860	980	550	500
SO 2080	1600	740	600
SO 2460	1700	840	710
SO 3160	1910	970	850

FIG. 8

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ (fig. 9)

Les machines de cette série sont dotées des dispositifs suivants:

- Pommeaux spéciaux de fermeture (A) antérieure.



L'ouverture du carter alors que la machine est en marche provoque son arrêt immédiat, grâce aux capteurs (B) de contrôle de la fermeture du carter.

- Carter (C) de protection des organes mécaniques internes.
- Presseur (D) pour la pièce à couper.
- Protection lame (E) réglable.
- Bouton d'arrêt d'urgence (F).

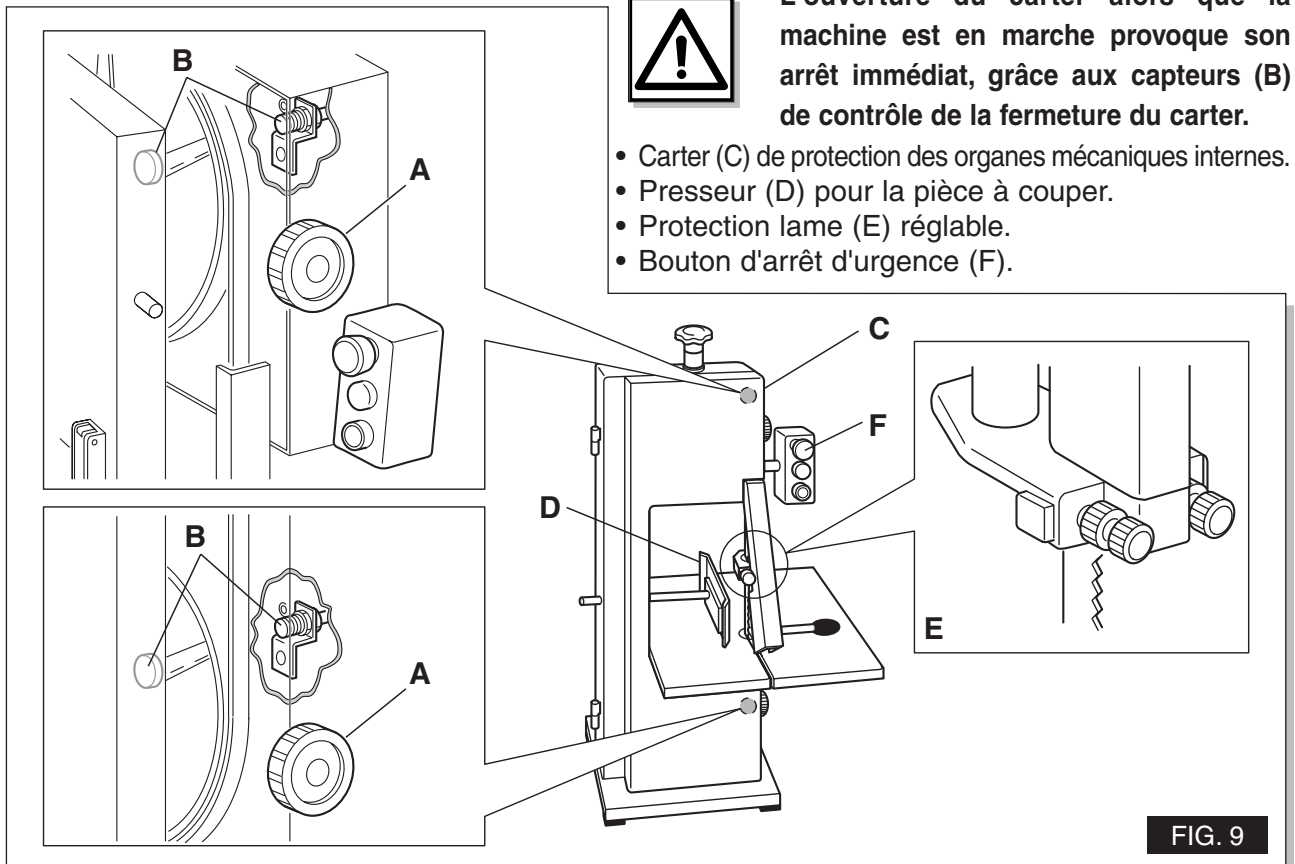
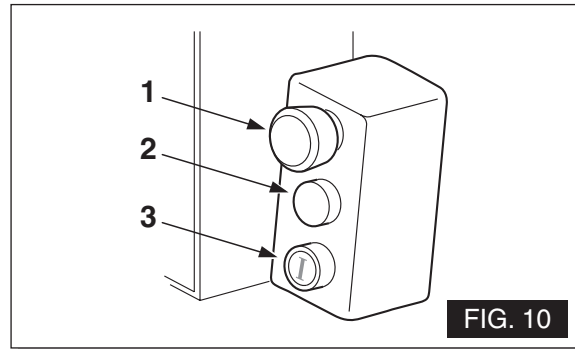


FIG. 9

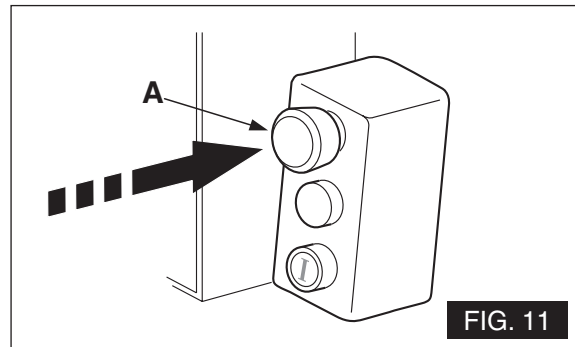
TABLEAU COMMANDES (fig.10)

- 1) **Bouton d'arrêt de type coup-de-poing à retenue mécanique** (la pression sur ce bouton arrête la machine).
- 2) **Témoin** (blanc): informe l'opérateur que la machine est sous tension.
- 3) **Bouton de mise en marche** (blanc): après avoir appuyé sur ce bouton, la lame est actionnée et la machine est prête pour être utilisée.



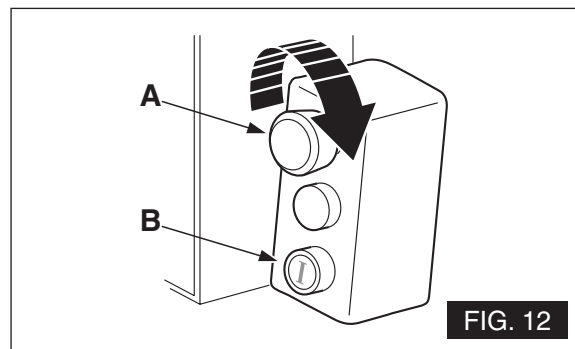
BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE (fig.11)

- En appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence (A), la machine s'arrête immédiatement.
- Après avoir éliminé les causes ayant nécessité l'arrêt d'urgence, il est possible de rétablir les conditions de fonctionnement.



RÉARMEMENT DU BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE (fig.12)

- Pour replacer la machine dans les conditions de fonctionnement, il est nécessaire de réarmer le bouton d'arrêt d'urgence (A) précédemment enfoncé en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Appuyer sur le bouton de mise en marche (B).

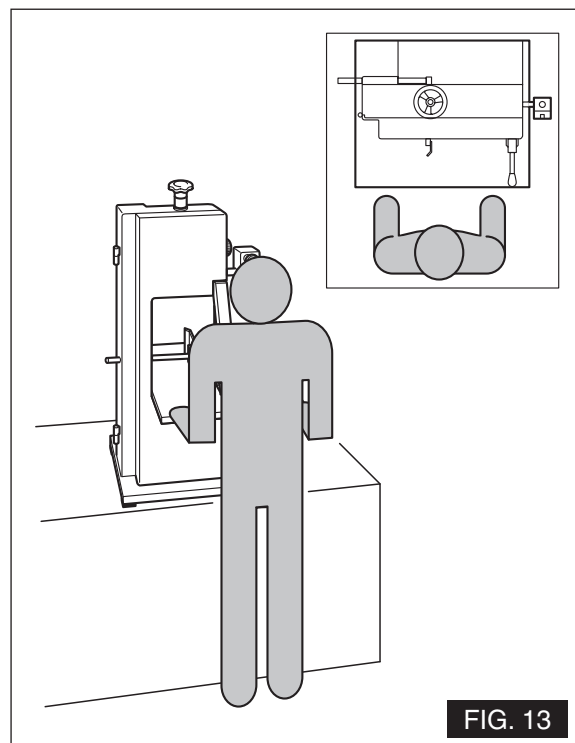


OPÉRATION ADMISE

- La machine est exclusivement destinée à la coupe des os, de la viande, du poisson frais ou congelé et d'autres produits alimentaires de consistance comparable.

UTILISATION (fig.13, 14 et 15)

- Pour être correctement protégé par les sécurités présentes sur la machine, l'opérateur doit toujours se trouver sur le devant de la machine (voir fig. 13).
- Procéder aux opérations de coupe en suivant les procédures décrites ci-après:





Dans le cas où les opérations de coupe le nécessiteraient, il est possible d'utiliser le presseur (A) et le régleur de tranche (B).

- Au besoin, pour les opérations de coupe à effectuer, régler l'épaisseur de la pièce à couper en positionnant le régleur de tranche à la distance voulue de la lame, en le fixant ensuite dans cette position (se reporter aux instructions de la page 12, "RÉGLAGE DU RÉGLEUR DE TRANCHE").
- Soulever le presseur de telle sorte qu'il n'entrave pas le chargement ni le positionnement de la pièce à couper.
- Charger la pièce à couper sur le plan de travail et la placer (uniquement dans le cas où les opérations de coupe le nécessiteraient) en butée contre le régleur de tranche.
- Abaisser le presseur (uniquement dans le cas où les opérations de coupe le nécessiteraient) pour le placer en position de travail.
- Régler le guide-lame C en le plaçant à une distance du plan égale à la hauteur de la pièce à couper plus deux centimètres (voir figure 15) en suivant les instructions de la page 12, "RÉGLAGE DU GUIDE-LAME".

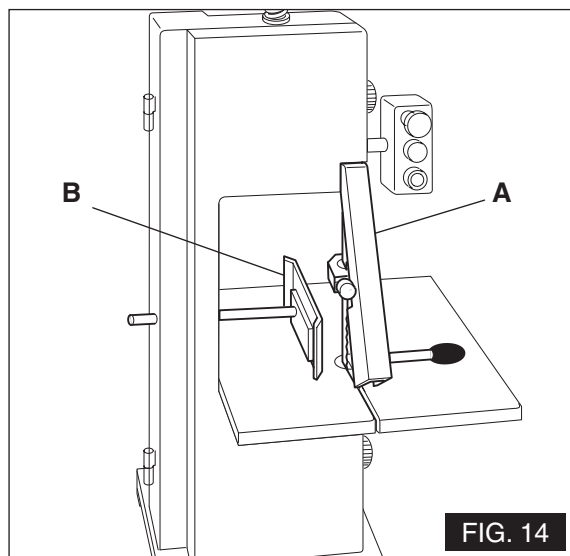


FIG. 14



Lors de cette opération, veiller à ne pas placer la pièce en contact avec la lame de coupe.

- Appuyer sur le bouton de mise en marche (la lame est ensuite actionnée).
- Ensuite, procéder à la coupe de la pièce, en veillant à la pousser uniquement en direction de la lame.
- Une fois la coupe effectuée, replacer la pièce en position frontale par rapport à la lame.
- Répéter ensuite le cycle de coupe en veillant à ce que les tranches coupées n'encombrent pas le plan de travail ni n'entravent les opérations de coupe suivantes. Au besoin, retirer les tranches du plan de travail après avoir pris soin d'arrêter la machine, à savoir alors que la lame est à l'arrêt.

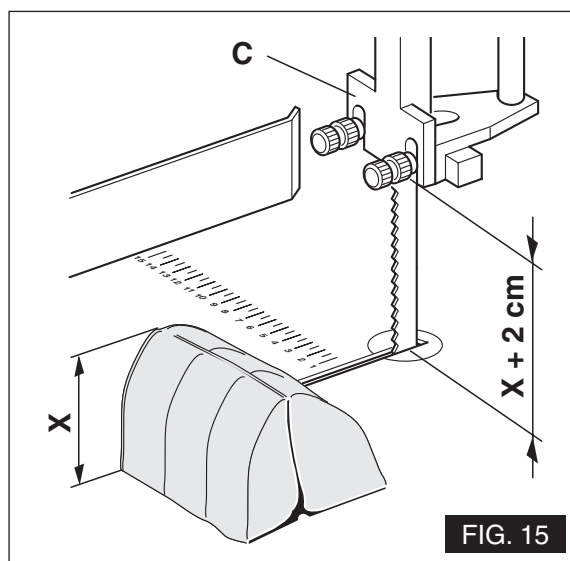


FIG. 15



ATTENTION! La zone de coupe doit être considérée comme dangereuse pour l'opérateur y compris quand la machine est éteinte et en particulier quand le presseur est soulevé.

Ne jamais porter:

- Vêtements à manches larges et non serrés aux poignets,
- Cravates, foulards, etc.
- Bracelets, gourmettes, etc.
- Bagues,
- Montres-bracelets,
- Cheveux longs et non rassemblés.

Veiller à toujours utiliser:

- Chaussures antidérapantes
- Blouse boutonnée
- Gants de protection
- Dispositifs de protection individuels (DPI) répondant aux normes d'hygiène et de sécurité.



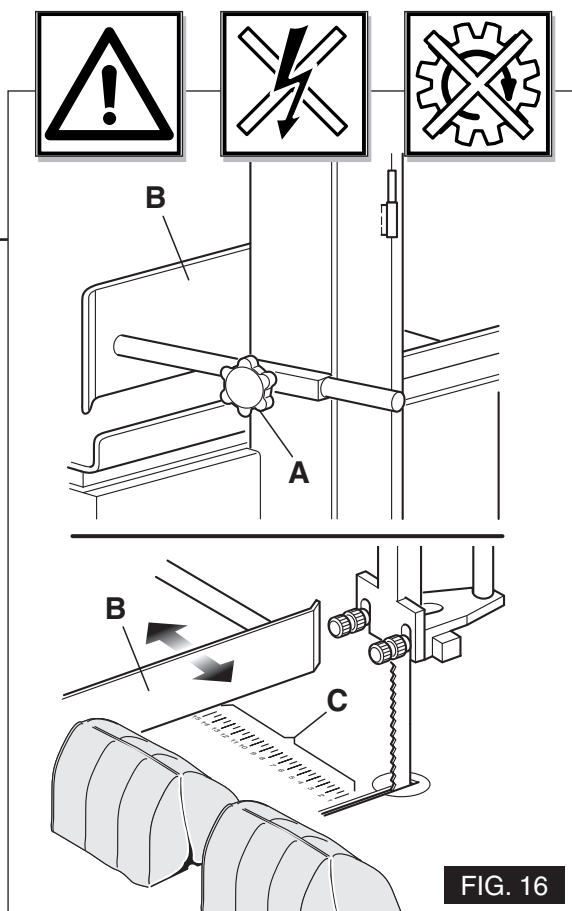
Durant les opérations de coupe, toute personne étrangère à ces mêmes opérations doit rester à au moins 1200 mm de la machine.



Avant de procéder aux opérations de réglage décrites ci-après, s'assurer que la machine est éteinte, que le disjoncteur se trouve sur la position OFF et que le bouton d'arrêt d'urgence a été enfoncé.

RÉGLAGE RÉGLEUR DE TRANCHE (fig.16)

- Le réglage de l'épaisseur de la tranche de produit à couper est facilité par la présence sur le plan de travail d'une échelle graduée (C) qui permet de positionner, à un degré de précision proche de 5 millimètres, le régleur de tranche (B). Pour régler la position du régleur de tranche, il est tout d'abord nécessaire de dévisser le pommeau (A) en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Ensuite, faire coulisser le régleur de tranche parallèlement à la lame comme indiqué sur la figure. Une fois atteinte la position voulue, serrer le pommeau (A) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre: s'assurer que le régleur de tranche reste bloqué dans la position de travail. Il est indispensable que ne reste découverte que la portion de viande ou autre produit strictement nécessaire à la coupe.

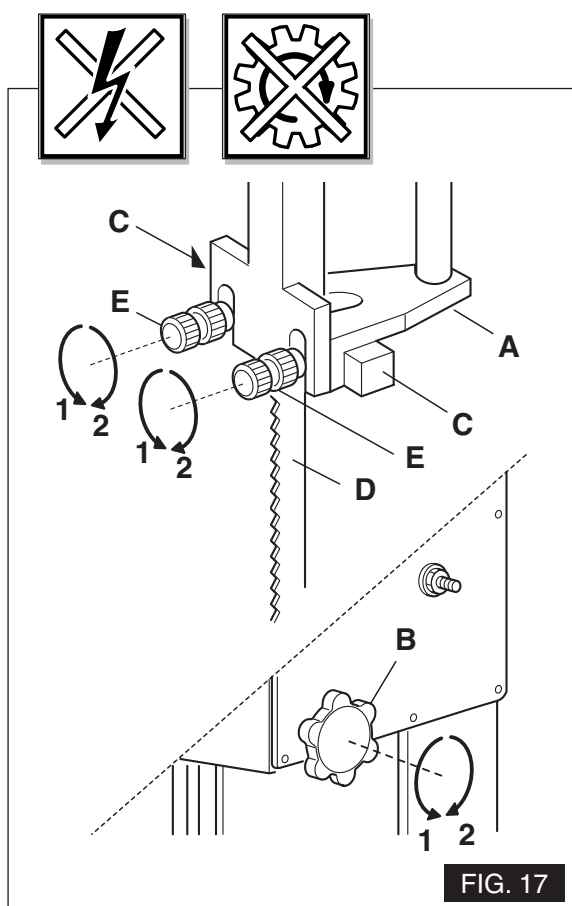


RÉGLAGE DU GUIDE-LAME (fig.17)

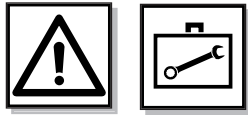
- Régler le guide-lame (A) en fonction de l'épaisseur à couper; pour desserrer le guide-lame, tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre 1 le pommeau (B), puis, pour fixer le guide-lame après réglage, tourner le pommeau dans le sens des aiguilles d'une montre 2. Le guide-lame (A) est pourvu de deux blocs (C) en matériau plastique qui maintiennent la lame en position centrée (D): quand les blocs (C) ne sont plus au contact de la lame (D) pour cause d'usure, il suffit de desserrer les pommeaux (E) en les tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre 1, et de rapprocher les blocs (C) jusqu'à ce qu'ils soient au contact de la lame. Une fois l'opération effectuée, serrer les pommeaux (E) en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre 2.



Avant de mettre en marche la machine à l'issue d'une longue période d'arrêt, il est recommandé de contrôler tous les éléments réglables.



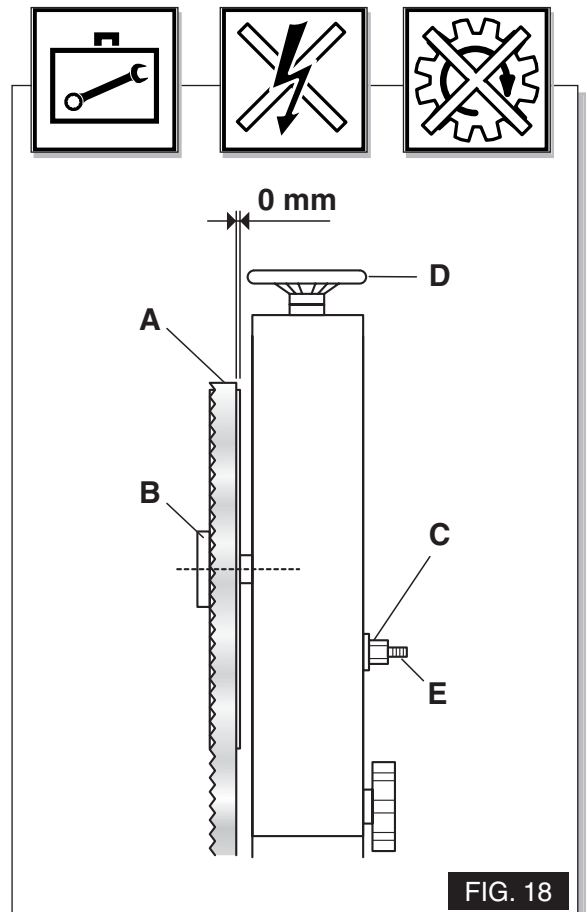
ALIGNEMENT DE LA LAME (fig.18)



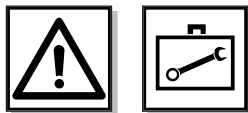
La procédure décrite ci-après est exclusivement réservée au personnel technique qualifié.

Avant de procéder aux réglages ci-dessous, s'assurer que la machine est éteinte, que le disjoncteur se trouve sur la position OFF et que le bouton d'arrêt d'urgence a été enfoncé.

- Pour éviter que la lame (A) ne quitte la poulie (B) durant le fonctionnement, il est nécessaire que le profil postérieur de la lame soit aligné sur le profil postérieur de la poulie (voir schéma). Pour régler l'alignement, il est nécessaire de procéder comme suit:
serrer le volant (D) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en fin de course, desserrer l'écrou (C) puis, par l'intermédiaire du pion de réglage (E), placer la lame dans la bonne position. Une fois le réglage effectué, serrer l'écrou (C).



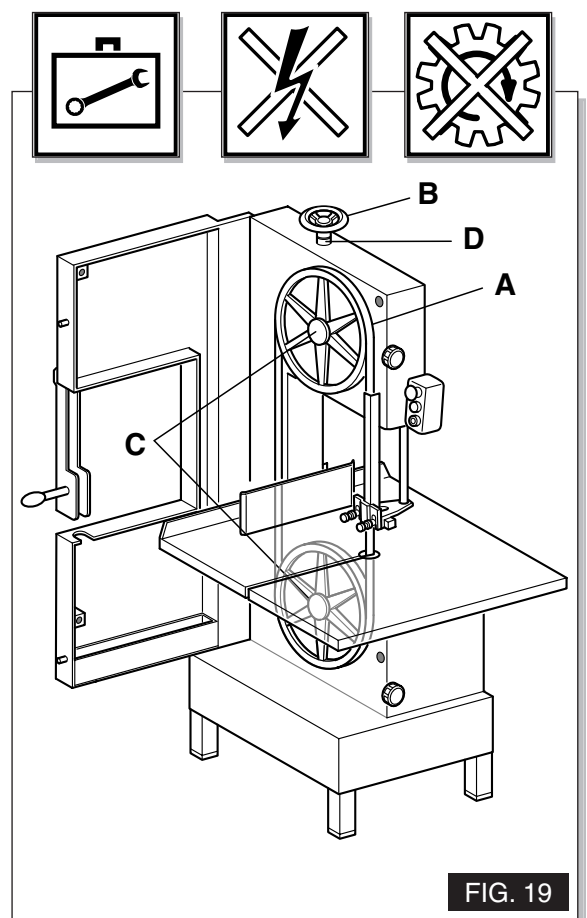
CHANGEMENT DE LA LAME (fig.19)



La procédure décrite ci-après est exclusivement réservée au personnel technique qualifié.

Avant de procéder aux réglages ci-dessous, s'assurer que la machine est éteinte, que le disjoncteur se trouve sur la position OFF et que le bouton d'arrêt d'urgence a été enfoncé. L'opérateur doit faire usage de gants de protection appropriés pendant toute la procédure. Veiller à ce que la lame ne s'entortille pas durant toutes les opérations de remplacement.

- Il est recommandé de nettoyer soigneusement la lame neuve avant et après le montage, pour éviter que le produit à couper ne soit souillé par de l'huile de lubrification.
- Pour changer la lame (A), tourner le volant (B) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la lame ne puisse être retirée des poulies (C).
- Avant de la retirer du plan de travail, retirer le levier de blocage puis changer la lame (A) en procédant aux opérations ci-dessus en sens inverse.
- Tourner le volant (B) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'entretoise (D) ne soit en butée (D), serrer modérément le dispositif de serrage.



NETTOYAGE ET ENTRETIEN (fig. 20)

- Procéder au nettoyage de la machine chaque soir (une fois le travail terminé), par soufflage, aspiration ou à l'aide d'un jet d'eau.
- Toutes les 8 heures, il est recommandé d'arrêter la machine pour vider le tiroir (A) de récupération des déchets de coupe de viande et os.
- Éliminer ces déchets conformément aux normes en vigueur.
- La machine est réalisée à l'aide de matériau d'avant-garde adaptés au secteur de l'industrie alimentaire: aussi ne nécessite-t-elle aucun entretien, à l'exception d'un soigneux nettoyage et du changement de la lame (cette dernière doit être remplacée par une lame identique adaptée à la coupe des produits alimentaires).



IL EST RIGOREUSEMENT INTERDIT d'utiliser des détergents non prévus pour le nettoyage d'ustensiles et accessoires destinés au contact avec des produits alimentaires destinés à l'homme. Toute opération d'entretien autre que celles indiquées ci-dessus est rigoureusement interdite, au besoin s'adresser au constructeur.

OPTIONALS

PLAN COULISSANT (OPTION) (fig. 21)

- Le plan coulissant (A) est généralement fourni avec la machine dans la version de base. Il est toutefois possible de l'installer dans un deuxième temps: confier cette opération à un personnel qualifié.

UTILISATION: Faire avancer le plan coulissant vers la lame, en le poussant uniquement à l'aide de la poignée prévue à cet effet (B).



Le constructeur ne saurait répondre des dommages causés par une utilisation du plan coulissant autre que celui pour lequel il a été conçu.

CHEVALET INOX (fig. 22)

- Pour les modèles 1650 et 1860 il est fournible, sur demande, le chevalet (A). Structure en acier INOX de je supporte pour les scie à os de banc, pour l'installation ne demande pas se servir de personnel spécialisé.

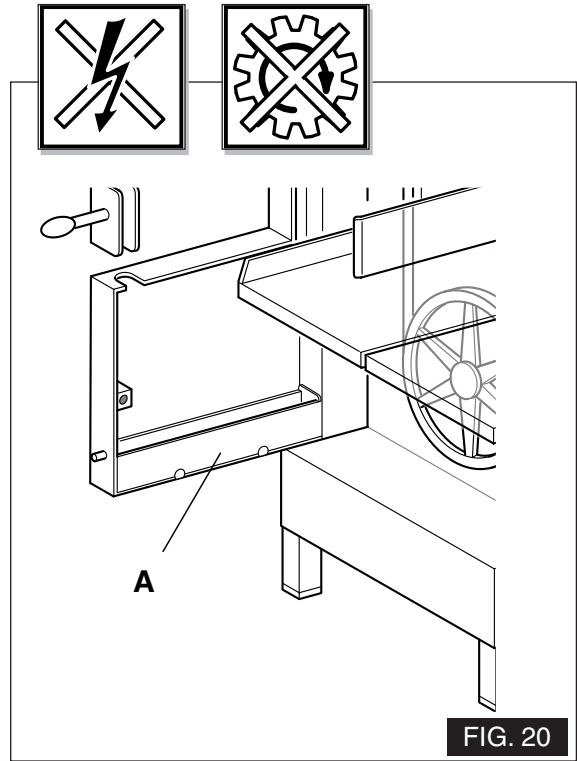


FIG. 20

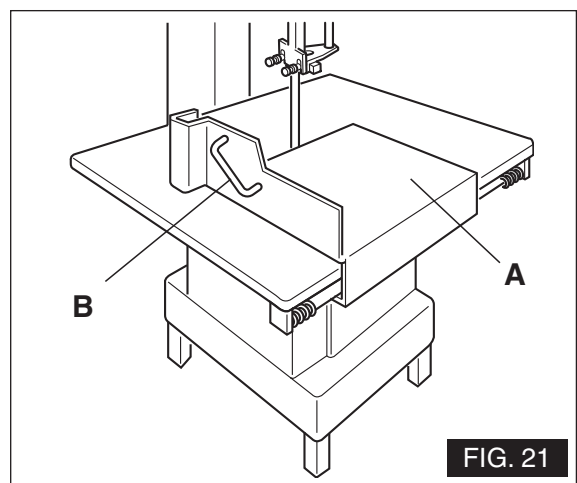


FIG. 21

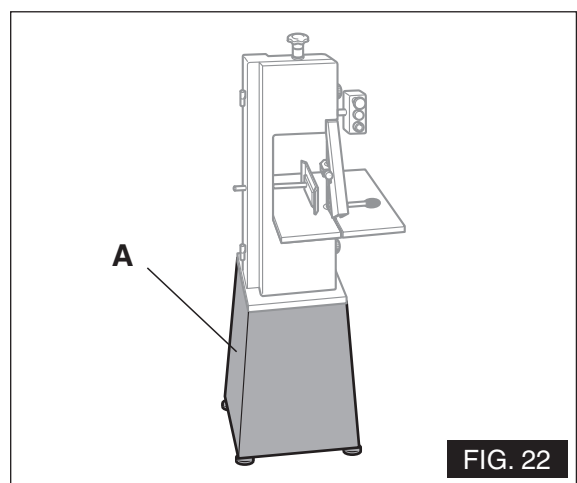


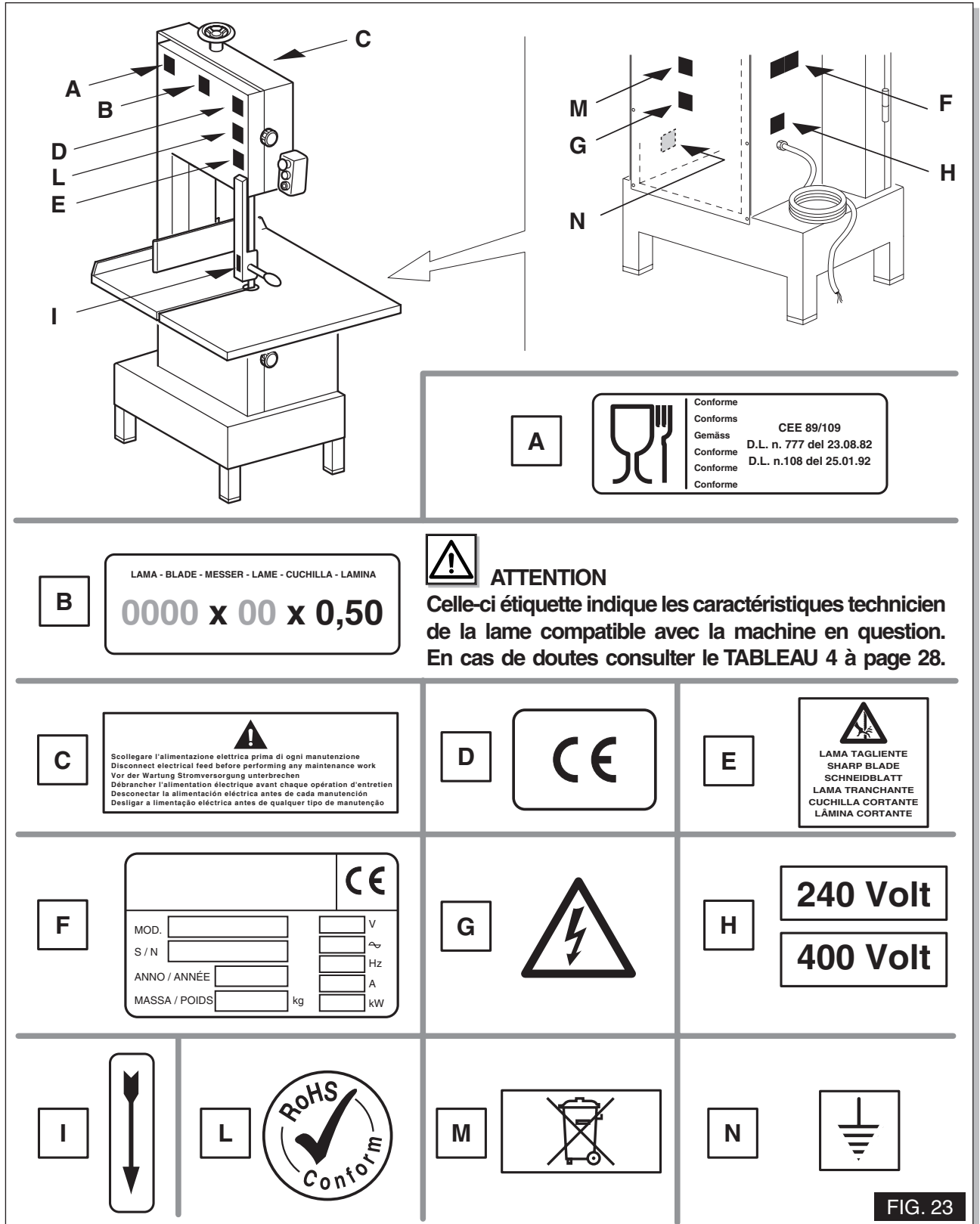
FIG. 22

PLAQUES D'AVERTISSEMENT ET DE DANGER (fig. 23)



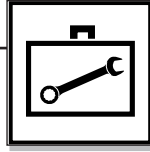
Ne retirer en aucun cas les plaques ni les détériorer.

Au besoin en demander de nouvelles au constructeur en remplacement de celles manquantes ou détériorées. Le constructeur est déchargé de toute responsabilité en cas de dommages de quelque nature que ce soit, causés par le non-respect des indications figurant sur les plaques d'origine.



ANOMALIES, CAUSES ET SOLUTIONS

ANOMALIES	CAUSES	SOLUTIONS
La machine ne se met pas en marche.	Le bouton de mise en marche n'est pas enfoncé (réf. 3 - fig. 10 - page 10).	Appuyer sur le bouton de mise en marche.
	Le carter frontal est mal fermé (voir fig. 9 - page 9).	Fermer le carter.
	Le microinterrupteur ne fonctionne pas (réf. B - fig. 9 - page 9).	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé (remplacement le microinterrupteur par un neuf identique).
	Le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé (réf. A - fig. 12 - page 10).	Le débloquer en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
	Moteur électrique ou carte électronique défectueux (réf. 2 et 10 - page 7).	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé
	Le fusible est grillé (réf. 10 - page 7).	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé. (ouvrir le carter postérieur, ouvrir le boîtier hermétique, contrôler le fusible et le remplacer par un neuf identique).
Après arrêt de la machine, le frein moteur ne s'active pas et l'inertie de la machine expose à un danger.	Carte électronique défectueuse (réf. 10 - page 7).	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé.
La coupe n'est pas linéaire.	La lame est trop détendue.	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé (tendre la lame, voir page 13)
	La lame n'est plus affûtée.	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé (changer la lame, voir page 13).
La lame quitte les poulies.	Mauvais alignement de la lame.	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé (régler l'alignement, voir page 13)
La lame surchauffe.	Résidus de coupe à proximité du guide-lame.	Arrêter la machine et retirer les résidus (voir page 14)
	Roulements grippés.	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé (changer les roulements).
	Lame non affûtée.	Prendre contact avec le centre d'assistance agréé (changer la lame, voir page 13).



SCIE À OS

Mod. 1650 - 1860 - 2080 - 2460 - 3160

SCHÉMAS ÉLECTRIQUES

TESTS PHONOMÉTRIQUES

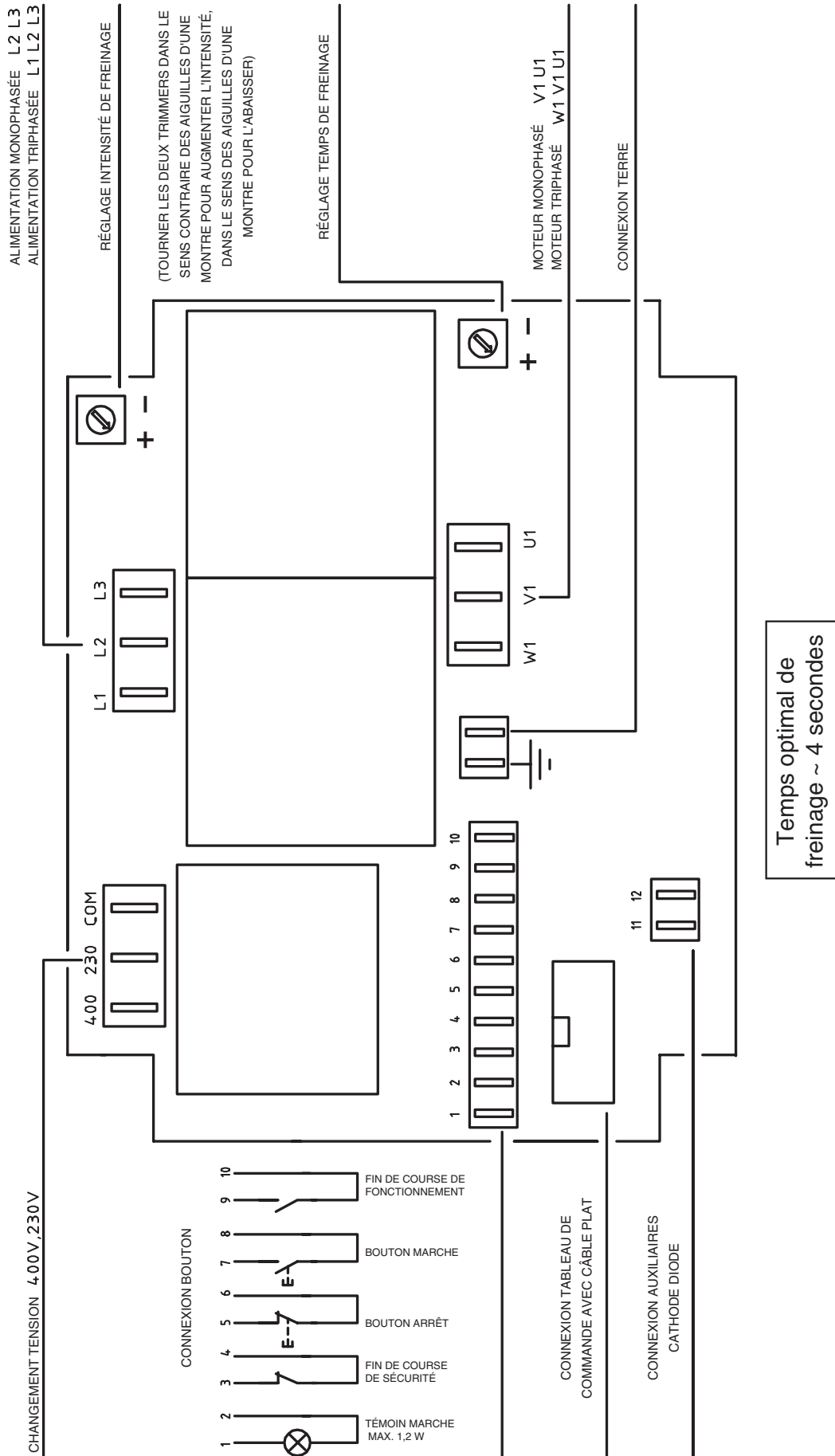
INSTRUCTIONS POUR LA COMMANDES DE PIÈCES DÉTACHÉES

Veiller à toujours indiquer clairement:

- 1) numéro de matricule de la machine et année de construction
- 2) numéro de référence de la pièce
- 3) numéro de la planche de référence de la pièce
- 4) quantité nécessaire de chaque pièce commandée
- 5) adresse complète du destinataire

S'ADRESSER AU CONSTRUCTEUR

DESCRIPTION BRANCHEMENTS CARTE ÉLECTRONIQUE TYPE 8



TESTS PHONOMÉTRIQUES

ATTESTATION DE TEST PHONOMÉTRIQUE n° I/SET 0865 / G0359 du 2001/01/31 délivrée par:

ISET s.r.l., Via C. Menotti, 10 41033 Concordia - (Mo) Italie
ORGANISME NOTIFIÉ N°0865 sur autorisation du Ministère de l'industrie pour la certification CE.

Les mesures phonométriques ont été effectuées en conformité à la norme EN ISO 3746.

Les mesures ont été effectuées sur la machine en marche au régime nominal durant les phases de fonctionnement normales.

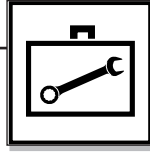
Appareillage utilisé:	Micro	ASITA MK 221
	Phonomètre	ASITA HD 9019
	Calibreur	ASITA HD 9101
	Écran anti-vent	ASITA HD SAV

Nature du bruit: sans composants à impulsion

Données acoustiques relevées: calibrage avant mesure 94.00
calibrage après mesure 94.00

Données finales:	LpA moyen en charge	79,9 dB
	LwA MESURÉ à vide	89,19 dB
	LwA MESURÉ en charge	93,36 dB
	LpA opérateur (à vide)	76,0 (D) - 76,2 (G)
	LpA opérateur (en charge)	81,2 (D) - 82,1 (G)

Résultat contrôle machine:	Niveau de pression moyenne pondérée en charge	LpA = 80 dBA
	Niveau de puissance acoustique normalisée en charge	LwA = 93 dBA
	Niveau de puissance acoustique normalisée à vide	LwA = 89 dBA
	Niveau de pression acoustique sur le poste de commande	LpA = 82 dBA



SCIE À OS

Mod. 1650 - 1860 - 2080 - 2460 - 3160

PIÈCES DÉTACHÉES

INSTRUCTIONS POUR LA COMMANDES DE PIÈCES DÉTACHÉES

Veiller à toujours indiquer clairement:

- 1) numéro de matricule de la machine et année de construction
- 2) numéro de référence de la pièce
- 3) numéro de la planche de référence de la pièce
- 4) quantité nécessaire de chaque pièce commandée
- 5) adresse complète du destinataire

S'ADRESSER AU CONSTRUCTEUR

PLANCHE 1

MOTEUR ET GUIDE-LAME

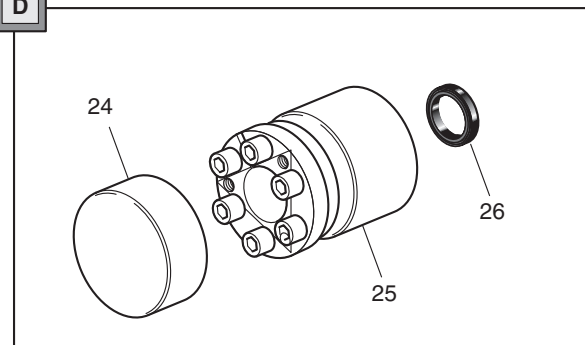
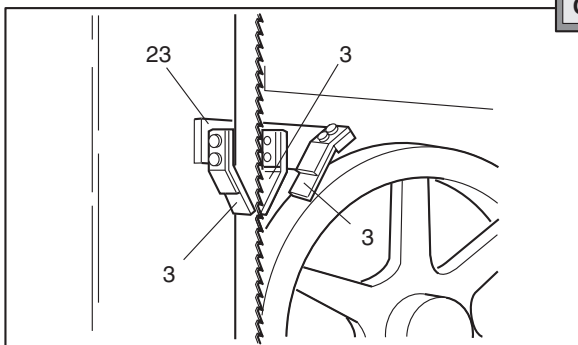
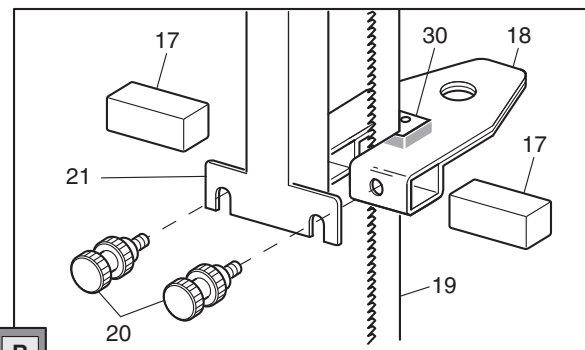
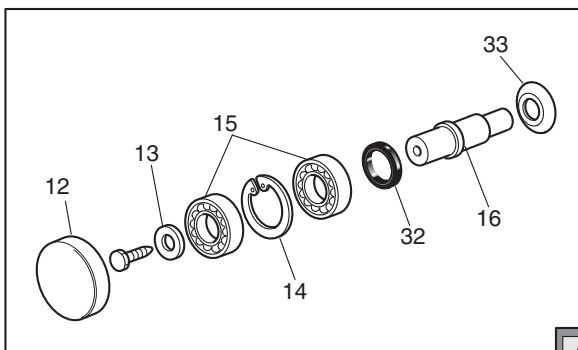
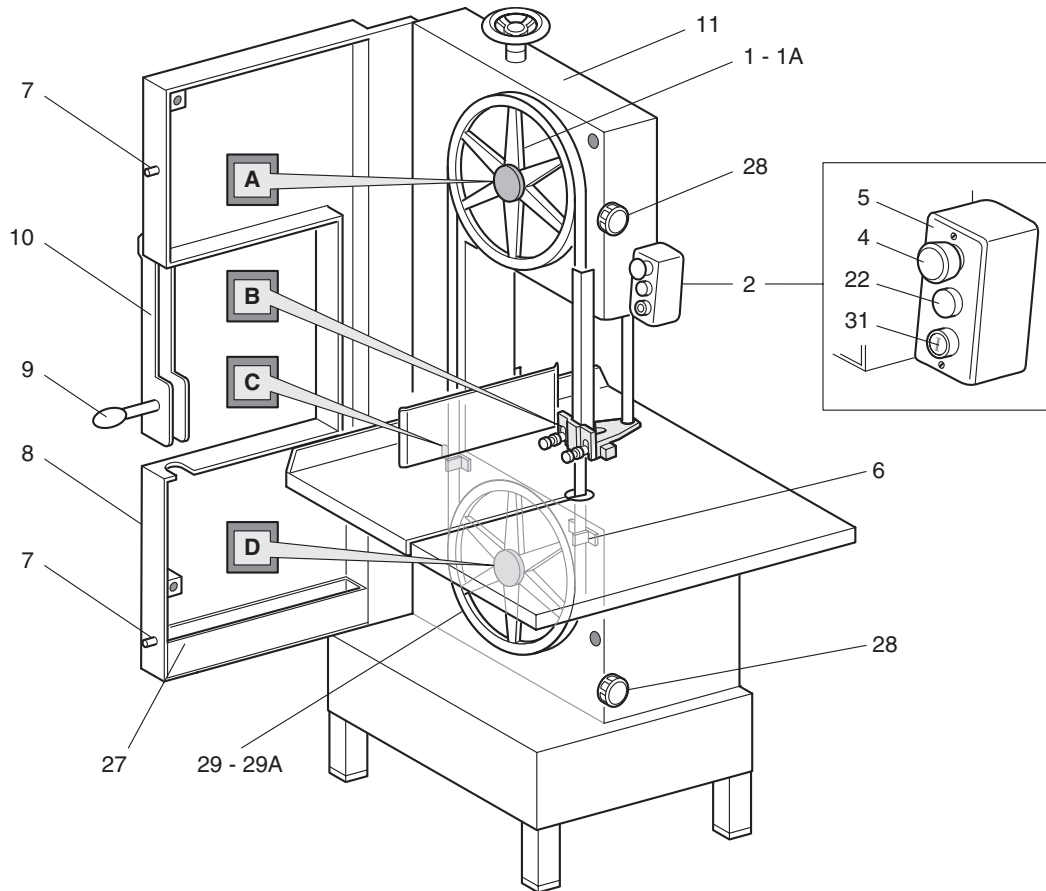


PLANCHE 1

MOTEUR ET GUIDE-LAME

POS.	DESIGNATION	Q.TÀ
1	Poulie menée	1
2	Groupe commandes	1
3	Racleur	3
4	Bouton coup-de-poing	1
5	Couvercle commandes	1
6	Plaque en Vidiam	1 (1650 - 1860 - 2080) / 5 (2460 - 3160)
7	Axe fermeture	2
8	Carter antérieur	1
9	Pommeau presseur	1
10	Presseur	1
11	Châssis	1
12	Couvercle poulie menée	1
13	Rondelle	1
14	Anneau Seeger	1
15	Roulement	2
16	Arbre poulie	1
17	Lardon blanc	2
18	Étrier guide-lame	1
19	Lame	1
20	Pommeau protection	2
21	Protection	1
22	Indicateur lumineux blanc	1
23	Bride racleurs	1
24	Couvercle frette	1
25	Frette	1
26	Pare-huile	1
27	Tiroir de récupération déchets INOX	1
28	Pommeau de fermeture	2
29	Poulie motrice	1
30	Guide-lame Vidiam	1
31	Bouton de marche blanc	1
32	Pare-huile	1
33	Pièce d'entretoisement	1



ATTENTION!



Pour les opérations de démontage du frette, procéder comme suit:

- Retirer le couvercle frette **X** (pos. 24).
- Desserrer les six vis **Y**.
- Retirer trois vis **Y**, les placer dans les trous filetés **Z** et, en les utilisant comme extracteur, extraire la frette.

Pour les opérations de montage de la frette, procéder comme suit:

- Introduire la frette dans son logement.
- Positionner la poulie de telle sorte que la cote **K** soit de **12 mm** environ sur les modèles 1650 / 1860 / 2080 et de **15 mm** environ sur les modèles 2460 / 3160.
- Visser les six vis **Y**.
- Monter le couvercle de la frette **X** (pos. 24).

Le constructeur ne saurait répondre des dommages causés par des procédures autres que celles décrites ci-dessus.

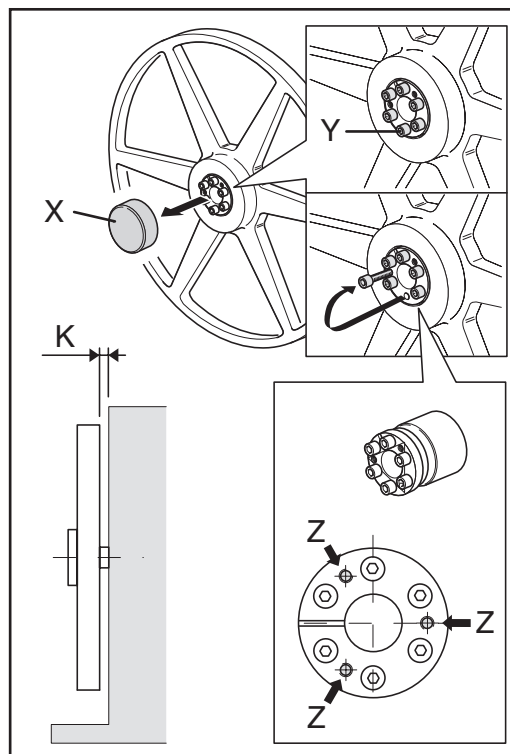


PLANCHE 2

COMPOSANTS ÉLECTRIQUES

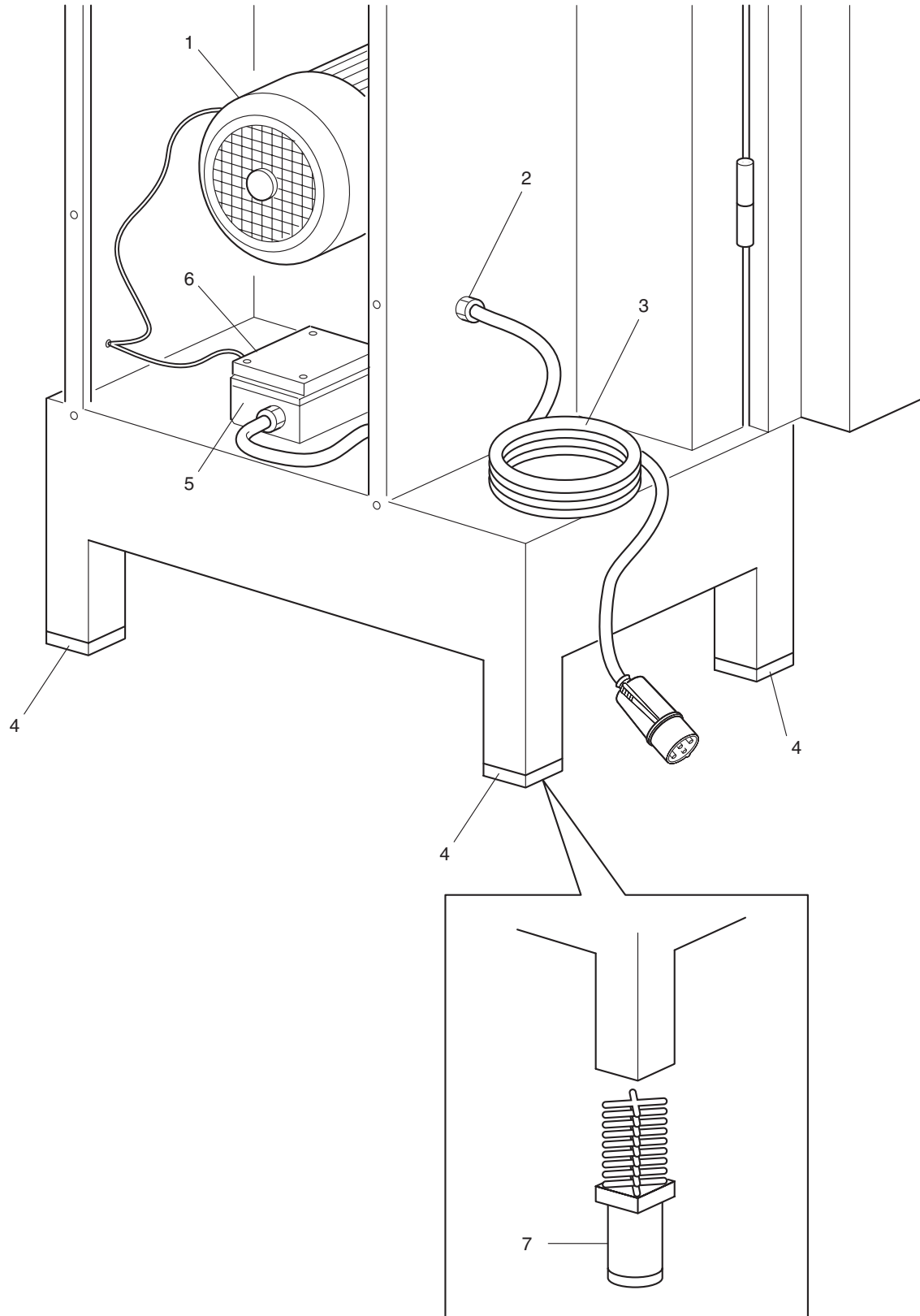


PLANCHE 3

RÉGLAGES ET PROTECTIONS

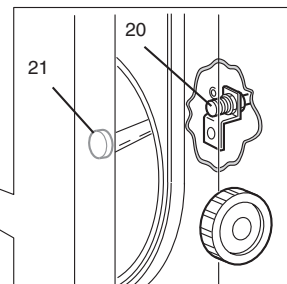
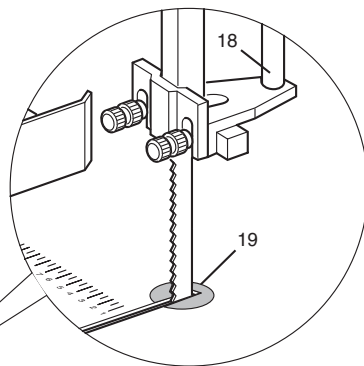
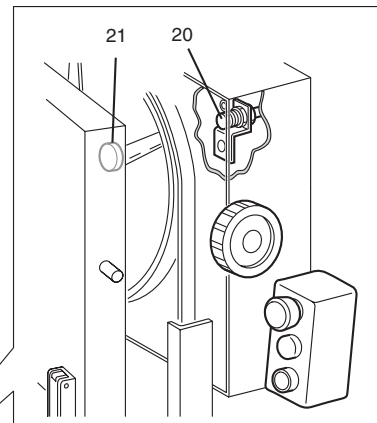
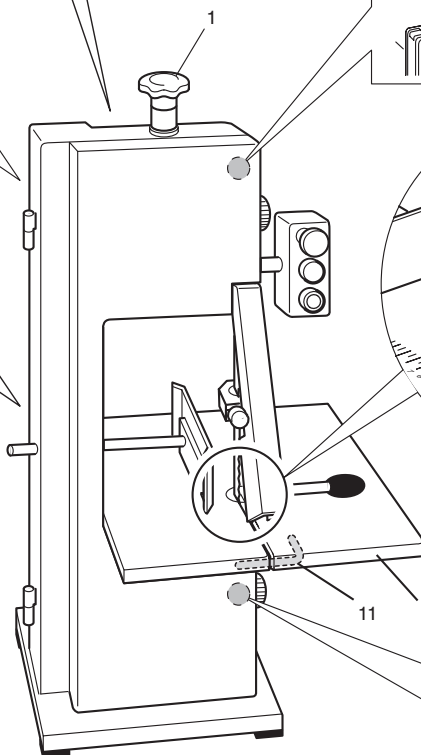
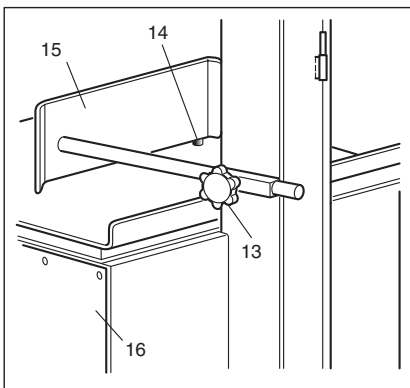
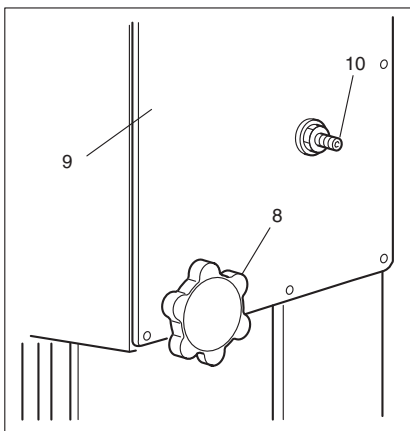
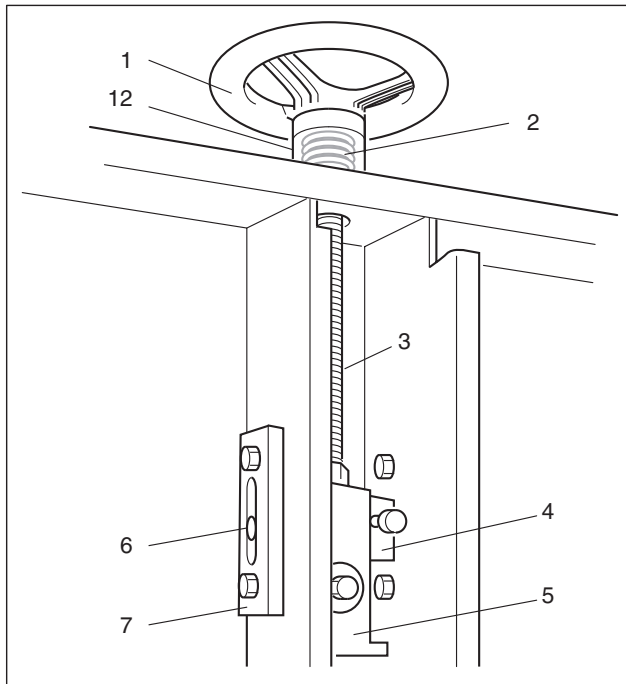


PLANCHE 4

DIMENSIONS LAMES ADMISES

MODÈLE	DIMENSIONS	TYPE	UTILISATION
SO1650	1650 x 16 x 0,50	Z4	FRAIS / SURGELÉ
SO1860	1860 x 16 x 0,50	Z4	FRAIS / SURGELÉ
SO2080	2080 x 20 x 0,50	Z3 Z4	SURGELÉ FRAIS
SO2460	2460 x 20 x 0,50	Z3 Z4	SURGELÉ FRAIS
SO3160	3160 x 20 x 0,50	Z3 Z4	SURGELÉ FRAIS



APPLICATIONS SPÉCIALES

SUR TOUS LES MODÈLES, IL EST POSSIBLE DE MONTER UNE LAME "CONVEX" ADAPTÉE AUX OPÉRATIONS DE COUPE PARTICULIÈRES, PAR EXEMPLE POUR VOLAILLE ET VIANDES FRAÎCHES NON SURGELÉES.

MODÈLE	DIMENSIONS	TYPE	UTILISATION
SO1650	1650 x 20 x 0,50	CONVEX	FRAIS
SO1860	1860 x 20 x 0,50	CONVEX	FRAIS
SO2080	2080 x 20 x 0,50	CONVEX	FRAIS
SO2460	2460 x 20 x 0,50	CONVEX	FRAIS
SO3160	3160 x 20 x 0,50	CONVEX	FRAIS



Page blanche pour exigences de rédaction

Page blanche pour exigences de rédaction

TOUTE REPRODUCTION DU PRÉSENT MANUEL, QUAND BIEN MÊME PARTIELLE ET SOUS QUELQUE FORME QUE CE SOIT (IMPRESSION, PHOTOCOPIE, MICROFILM OU AUTRE), EST INTERDITE.

LE TRAITEMENT, LA PRODUCTION ET LA DIFFUSION AUPRÈS DE PERSONNES PHYSIQUES ET MORALES DU PRÉSENT MANUEL À TRAVERS DES MOYENS ÉLECTRONIQUES SONT INTERDITS.

