

ULTRA 200 TMBT

TOURET MEULE-BANDE



E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION.....	3
2.	PICTOGRAMMES.....	3
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE DE LA MACHINE.....	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS.....	3
3.	SECURITE.....	4
3.1.	PRESRIPTIONS GENERALES DE SECURITE.....	4
3.2.	PRESRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE.....	5
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR.....	6
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT.....	7
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	7
4.3.	DESCRIPTIF DE LA MACHINE.....	7
5.	INSTALLATION.....	8
5.1.	 CONDITIONNEMENT.....	8
5.2.	 MANUTENTION ET TRANSPORT.....	8
5.3.	 INSTALLATION DE LA MACHINE.....	8
5.4.	 MONTAGE.....	8
5.5.	 RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	9
5.6.	 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	9
6.	UTILISATION.....	10
6.1.	 PROCEDURE DE MEULAGE/ PONÇAGE.....	10
7.	MAINTENANCE.....	12
7.1.	 MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	12
7.2.	 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	12
7.3.	 MAINTENANCE MENSUELLE.....	12
7.4.	 MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	12
7.5.	 REGLAGE PARE-ETINCELLES / SUPPORT D'OUTILS.....	13
7.6.	 ECRAN DE PROTECTION.....	13
7.7.	 LUBRIFICATION.....	13
7.8.	 REMPLACEMENT DE LA MEULE.....	14
7.9.	 REMPLACEMENT DE LA BANDE.....	15
7.10.	 REGLAGE DE LA DEVIATION DE BANDE.....	16
7.11.	 MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	16
8.	OPTIONS ET CONSOMMABLES.....	17
8.1.	ASPIRATION ASP4.....	17
8.2.	SOCLE S3.....	18
8.3.	MEULES & BANDES.....	18
9.	VUES ECLATEES.....	19
10.	SCHEMA ELECTRIQUE.....	21
11.	NIVEAU SONORE.....	22
12.	NIVEAU VIBRATIONS.....	22
13.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	23
13.1.	BILAN CARBONE.....	23
13.2.	RECYCLAGE.....	23
14.	GARANTIE.....	23
15.	DECLARATION DE CONFORMITE.....	24

1. INTRODUCTION



Pour des raisons de sécurité, lire cette notice d'instructions attentivement avant d'utiliser cette machine.
Toutes non-observations des instructions causeront des dommages aux personnes et/ou à la machine.

Cette notice d'instructions est destinée à l'opérateur, au régleur et à l'agent de maintenance.

Cette notice d'instructions est une partie importante de votre équipement. Elle donne des règles et des guides qui vous aideront à utiliser cette machine sûrement et efficacement. Vous devez vous familiariser avec les fonctions et le fonctionnement en lisant attentivement cette notice d'instructions. Pour votre sécurité, il est en particulier très important que vous lisiez et observiez toutes les recommandations sur la machine et dans cette notice d'instructions.

Ces recommandations doivent être strictement suivies à tout moment lors de l'emploi et de l'entretien de la machine. Un manquement au suivi des guides et avertissements de sécurité de la notice d'instructions et sur la machine et/ou une utilisation différente de celle préconisée dans la notice d'instructions peut entraîner une défaillance de la machine et/ou des blessures.

Veuillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que tout le personnel impliqué dans l'utilisation de cette

machine peut la consulter périodiquement. Si la notice d'instructions vient à être perdue ou endommagée, veuillez nous consulter ou consulter votre revendeur afin d'en obtenir une nouvelle copie.

Utiliser toujours des composants et pièces SIDAMO. Le remplacement de composants ou de pièces autres que SIDAMO peut entraîner une détérioration de la machine et mettre l'opérateur en danger.

Cette notice décrit les consignes de sécurité à appliquer par l'utilisateur. Il est de la responsabilité de l'employeur ou de l'utilisateur, suivant l'article L.4122-1 du code du travail, de prendre soin de sa santé et de sa sécurité et de celles des autres personnes concernées par ces actes ou omissions, conformément, en particulier, aux instructions qui lui sont données.

L'employeur doit réaliser une évaluation des risques particuliers liés à son activité, doit former les travailleurs à la machine et à la prévention de ces risques, et informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant.

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE DE LA MACHINE

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



Port de chaussures de sécurité obligatoire.



Port de lunettes de protection obligatoire.



Port de protection auditive obligatoire.



Lire attentivement la notice d'instructions.



Sens de rotation de la bande.



Présence électrique.



Port de gants de protection obligatoire.



Ne porter aucun vêtement ample, de manches larges, de bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux, de cravate, de foulard ou tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine. Porter des coiffes pour les cheveux longs.



Port d'une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.



Liaison à la Terre pour les parties métalliques.

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine.



Dommages possibles de la machine ou de son environnement.



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



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur.



Niveau de capacité technique : régleur, entretien.



Niveau de capacité technique : agent de maintenance.



Note.

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique, de choc mécanique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, respecter les prescriptions de sécurité de base.

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.

La machine est interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.

Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débiter le travail.

S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service.

Seul le personnel qualifié et autorisé est accepté à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail.

Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Proscrire les personnes non autorisées dans la zone de travail, particulièrement les enfants et les animaux, de toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Eteindre la machine quand les opérations d'utilisation sont terminées. Toujours déconnecter l'alimentation secteur.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.



Ne pas forcer l'outil, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.

Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

Ne pas utiliser des outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise électrique.

Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants.

Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations.

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique. En cas de dommage, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par une personne qualifiée et autorisée ou un réparateur agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni le fonctionnement ni l'arrêt de la machine.



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens.

Ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que :

- Le touret est utilisé par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.
- Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.
- Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.
- Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.
- Le touret doit être utilisé dans les domaines d'application décrits dans cette notice.
- Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.
- Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.
- Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

SIDAMO décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE



Ce touret n'est pas conçu pour l'usinage de matériaux pouvant engendrer des poussières inflammables ou explosives (par exemple de l'aluminium, du magnésium et de leurs alliages, des tubes avec résidus de combustible, de gaz ou de diluants). Ne pas travailler à proximité de récipients ou de structure où se trouvent des produits de ce type.



Lorsqu'un matériau dangereux pour la santé est usiné ou utilisé, ou qu'il existe un risque d'émission de poussières, les dispositifs de protection sont conçus pour réduire autant que possible l'exposition de l'opérateur. C'est pour cela que le système d'aspiration ASP4 en option doit être utilisé (voir paragraphe 8.1 « Aspiration ASP4 »).

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

Ne pas connecter si le touret n'est pas fixé sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.

Ne pas utiliser la machine sans le carter de meule et le carter de bande.

Ne pas utiliser de meules et de bandes endommagées ou détériorées.

Utiliser différents types de meules et de bandes en fonction du travail à réaliser.

S'assurer que l'écrou de serrage de meule est bien bloqué.

Avant le montage d'une meule neuve, contrôler son intégrité (voir paragraphe 7.8 « Remplacement de la meule »).

Ne pas remplacer la meule par une brosse.

Ne pas remplacer le carter de meule par un carter de brosse.

Vérifier le bon réglage et la bonne tension de la bande.

Utiliser uniquement des meules et des bandes recommandées par SIDAMO ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de la machine.

Ne pas usiner de matériaux pouvant engendrer des poussières inflammables ou explosives (par exemple de l'aluminium, du magnésium et de leurs alliages, des tubes avec résidus de combustible, de gaz ou de diluants). Ne pas travailler à proximité de récipients ou de structure où se trouvent des produits de ce type.

Porter toujours des lunettes et des gants de protection lors de la mise en fonctionnement.

Contrôler manuellement la déviation de la bande lors de la première utilisation, avant chaque démarrage du touret et à chaque changement de bande.

Laisser le temps à la meule et à la bande de prendre leur vitesse maximum avant de commencer à usiner.

Tenir les mains à distance de la zone d'usinage quand la machine est en fonctionnement.

Ne pas toucher la meule et la bande en mouvement.

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

Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par l'usinage.

Porter une protection auditive.

Porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.

Ne pas heurter la pièce à usiner sur la meule ou la bande mais appliquer une pression progressive.

Tenir toujours correctement la pièce à usiner avec les deux mains.

Refroidir la pièce à usiner de temps en temps dans un bac à eau.

Lors d'une utilisation continue, attention à la surface du touret, risque de brûlure.

Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.

L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.

Attendre l'arrêt complet de la meule et de la bande avant de faire toute manipulation sur le touret.

Avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine en appuyant sur l'arrêt coup de poing à accrochage.

Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).

Pour le nettoyage, porter des lunettes et des gants de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec.

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.

Maintenir toujours la base de la machine propre et non encombré.

Maintenir toujours l'écran de protection propre.

Maintenir toujours la meule et la bande propres.

Ne pas nettoyer la meule et la bande lorsqu'elles sont en mouvement.

Ne pas utiliser de liquides, de nettoyants, de diluants, solvants ou de détergents agressifs.

Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.



Les accidents sont généralement la conséquence de :

- Absence d'accessoires qui permettent de maintenir correctement la pièce à usiner.
- Désordre : les accessoires, s'ils existent, ne sont pas rangés et l'opérateur ne les trouvant pas, s'en passe.
- Un mode opératoire inapproprié ou dangereux.
- Une formation, un apprentissage, et/ou une expérience insuffisante des opérateurs pour l'utilisation de la machine.
- Absence des carters de protection pendant l'utilisation de la machine.
- Des vêtements non ajustés, l'absence d'équipements de protection individuelle adaptés pour certains travaux.



Phénomènes dangereux :

Mécanique :

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

Matériaux et produits :

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

Chute ou retournement de la machine :

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

3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, s'assurer du bon état et de la présence de l'écran de protection et des carters de meule et de bande. Veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.

Cette machine est conçue pour un seul opérateur.
L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Pendant l'utilisation :
 - Chaussures de sécurité.
 - Gants de protection.
 - Lunettes de protection.
 - Protection auditive.
 - Protection respiratoire.
- Pendant le changement d'outil et le nettoyage de la machine :
 - Chaussures de sécurité.
 - Gants de protection.
 - Lunettes de protection.

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

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

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



4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE

Le touret meule-bande modèle ULTRA 200 TMBT est un touret pour établi ou sur socle destiné, dans un usage intensif (5-8h/jour), aux opérations à sec de meulage tangentiel (meulage d'une surface de pièce en utilisant la périphérie de la meule) et de ponçage horizontal ou vertical (avec une bande abrasive sans fin).

Ce touret peut être utilisé aussi bien pour les métaux ferreux (aciers, fer, fonte dure), que pour le bois et les matières plastiques.

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

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

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



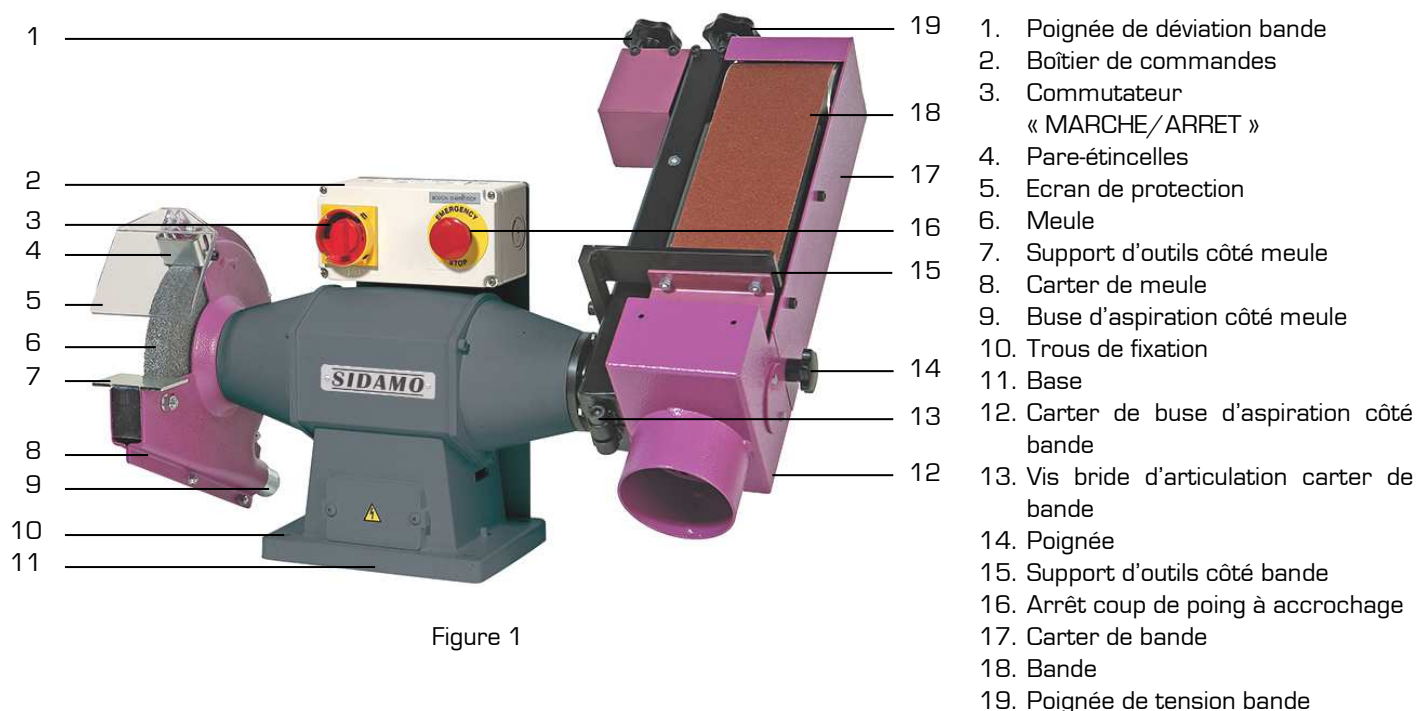
Ce touret n'est pas conçu pour l'usinage de matériaux pouvant engendrer des poussières inflammables ou explosives (par exemple de l'aluminium, du magnésium et de leurs alliages, des tubes avec résidus de combustible, de gaz ou de diluants). Ne pas travailler à proximité de récipients ou de structure où se trouvent des produits de ce type.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Fabrication européenne.
- Corps en fonte d'aluminium.
- Montage sur roulements à billes étanche auto-lubrifiés.
- Boîtier de commandes conforme aux exigences des lycées et administrations.
- Commutateur « MARCHE/ARRET » cadénassable 4 points.
- Dispositif de sécurité à bobine à manque de tension.
- Arrêt de type coup de poing à accrochage.
- Ecran de protection en polycarbonate.
- Protection thermique automatique interne au moteur.
- Carter de meule en acier embouti équipé d'une buse de captage des poussières Ø 30 mm.
- Carter de bande en tôle renforcée équipé de buse de captage des poussières Ø 100 mm.
- Carter de bande orientable de 0° à 90° pour le travail à l'horizontale ou à la verticale.
- Pare-étincelles et support d'outils réglables.

	Meule (mm)	Bande (mm)	Grain de meule	Grain de bande	Puissance moteur (kW)	Alimentation	Vitesse de rotation meule (tr/mn)	Vitesse de rotation bande (m/s)	Poids (kg)	Dimensions (L x l x h) (mm)	Référence
ULTRA 200 TMBT	200 x 25 x 20	1000 x 100	A 60 M	80	1,1	400 V tri	2800	28	37	620 x 270 x 630	20113137

4.3. DESCRIPTIF DE LA MACHINE



5. INSTALLATION

5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT



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

Le touret est conditionné dans un emballage en carton, facilitant la manutention et le stockage.
Lors du déballage, sortir chaque élément du touret, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

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

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT

Compte tenu du poids (37 kg) et des dimensions de la machine, la manutention peut s'effectuer avec deux personnes.

5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE



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



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



Environnement de l'installation :

- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 500 LUX.

Procédure :

1. Fixer le socle ou l'établi au sol.
2. Si nécessaire, remplir de sable le socle afin d'atténuer les vibrations éventuelles et de stabiliser l'ensemble.
3. Fixer le touret sur le socle ou sur l'établi en introduisant 4 vis (M6) dans les trous (10 fig.1) puis les bloquer fermement au moyen d'écrous appropriés.

✓ Par mesure de sécurité, nous vous rappelons qu'il est obligatoire de fixer le touret sur un socle ou sur un établi.
Socle en option, à commander avec le revendeur.



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

5.4. ○○○ MONTAGE

Côté bande :

1. Régler le support d'outils (15 fig.1) à **2 mm** au maximum du bord périphérique de la bande avec les vis comme sur la figure 1.
2. Le carter de bande est réglable de la position horizontale vers la position verticale en agissant sur la vis de la bride d'articulation (13 fig.1).

Côté meule :

1. Extraire du sachet contenu dans l'emballage l'écran de protection (5 fig.1) puis le fixer sur le carter (8 fig.1).
2. Régler l'écran de protection de façon à protéger l'opérateur.
3. Régler le pare-étincelles (4 fig.1) à **5 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.
4. Régler le support d'outils (7 fig.1) à **2 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.



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

5.5. ○○○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE


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



Vérifier que la meule et la bande tournent dans le même sens de rotation indiqué par la flèche sur le carter de meule et sur le carter de bande.

Inverser deux phases si le sens de rotation n'est pas correct et essayer à nouveau.

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


PRESENCE ELECTRIQUE

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

S'assurer que le commutateur « MARCHE/ARRET » est sur la position « 0 ».

Effectuer le raccordement électrique au moyen du câble d'alimentation électrique de la machine.

Vérifier que la prise électrique de l'installation est compatible avec la fiche de la machine (3P+T).

Pour le raccordement, la prise utilisée doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera connectée est bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

- Tension : 400 V triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Puissance moteur : 1,1 kW
- Intensité : 2,75 A
- Indice de protection : IP 54



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



L'usage de l'appareil avec un câble d'alimentation électrique endommagé est rigoureusement interdit.

Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation électrique, de l'interrupteur et du passe-câble.



Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.



Utiliser un câble ou enrouleur électrique de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et le dérouler entièrement.

Les connexions d'accouplement électrique et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.

5.6. ○○○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que le touret est bien fixé à l'établi ou à son socle et le socle fixé au sol.
- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et opérationnelles.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier l'état de la meule et de la bande.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.
- Contrôler manuellement la déviation de la bande.

6. UTILISATION



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour le touret.



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



S'assurer que l'écrou de serrage de la meule est bien bloqué et vérifier l'intégrité de la meule avant utilisation.



Contrôler manuellement la déviation de la bande :

- Lors de la première utilisation
- Avant chaque démarrage du touret
- A chaque changement de bande.



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter l'alimentation électrique.



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Lors d'une utilisation continue, attention à la surface du touret, risque de brûlure.



Nous vous engageons à contrôler périodiquement l'état de votre touret, en particulier la distance support d'outils/meule, la distance pare-étincelles/meule, l'état de la meule et de la bande ainsi que l'état du câble d'alimentation électrique.

6.1. PROCEDURE DE MEULAGE/PONÇAGE



Tenir les mains à distance des zones d'usinage quand la machine est en fonctionnement.



Lors de l'usinage, risque de projection d'étincelles ou de débris.



Le meulage et le ponçage manuel doivent être toujours effectués avec beaucoup de précautions, risque de contact avec la meule ou la bande (happement, brûlure, pincement, abrasion ou écrasement).



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



Le support d'outils côté meule doit toujours être utilisé en position horizontale.
L'écran de protection doit toujours être maintenu propre.



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance d'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite.

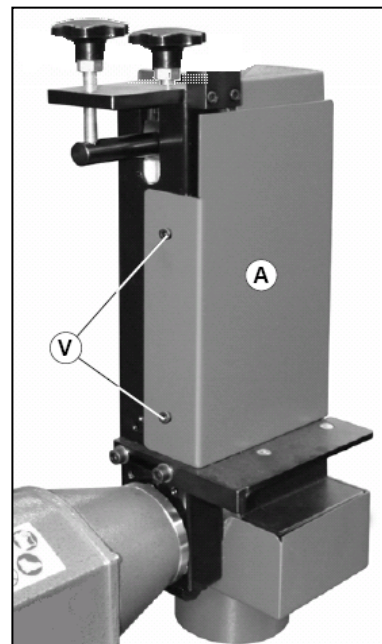
Cycle d'opération

A. Instruction :

1. Régler l'écran de protection, le pare-étincelles et les supports d'outils de façon à éviter tout contact avec la meule ou la bande.
2. Vérifier le bon réglage de bande afin d'éviter sa déviation lors de la mise en fonction (voir paragraphe 7.10 « Réglage de la déviation de bande »).

3. a/  Le carter (A) doit être monté lors d'une utilisation côté meule.

3.  b/ Retirer le carter (A) à l'aide des 2 vis (V) lors d'une utilisation côté bande.
4. S'assurer d'être équipé de moyens de protection.
5. Porter toujours des lunettes de protection.
6. Introduire le câble d'alimentation électrique du touret dans la prise de l'installation électrique.
7. Désenclencher l'arrêt coup de poing à accrochage (16 fig.1), si nécessaire.
8. Tourner vers la droite le commutateur « MARCHE/ARRET » sur la position « 1 » (3 fig.1) pour la mise en fonction du touret et ainsi permettre à la meule et à la bande d'atteindre leur vitesse.



Par mesure de sécurité, condamner l'accès au poste de travail non utilisé par des carters de protection prévus à cet effet.

Côté meule :

9. Approcher progressivement la pièce à meuler au contact de la meule, en vous appuyant sur le support d'outils (7 fig.1).

10.  La pièce à usiner doit toujours être maintenue à deux mains, elle doit être refroidie de temps en temps dans un bac à eau.

-  Le diamètre d'une meule diminue au fur et à mesure de son usure et ses distances augmentent.
- La meule d'origine possède un grain fin (A 60 M), elle convient aux travaux de finition et d'affûtage des métaux durs, ferreux (haches, faucilles, forets, burins, lames).

Côté bande :

9. Approcher progressivement la pièce à poncer au contact de la bande, en vous appuyant sur le support d'outils (15 fig.1).

10.  Maintenir fermement la pièce à poncer à l'aide des deux mains, puis pratiquer un effort

progressif, sans presser excessivement afin d'éviter que la machine ne perde son régime de tours normal. La pièce doit être refroidie de temps en temps dans un bac à eau.

- La bande sans fin convient au ponçage, plus ou moins fins en fonction du grain de la bande (40, 60, 80 ou 120).



Laisser le temps à la meule et à la bande de prendre leur vitesse maximum avant de commencer à usiner. Ne pas freiner ou bloquer la meule et la bande en effectuant des pressions trop importantes.

B. Arrêt :

- Tourner vers la gauche le commutateur « MARCHE/ARRET » sur la position « 0 » (3 fig.1) pour arrêter le fonctionnement du touret.

10.  La meule et la bande continuent leur rotation quelques secondes avant leur arrêt complet.

- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage (16 fig.1) pour arrêter le fonctionnement du touret.

10.  La meule et la bande continuent leur rotation quelques secondes avant leur arrêt complet.



Attendre l'arrêt complet de la meule et de la bande avant de faire toute manipulation sur le touret.

7. MAINTENANCE



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

Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur pour toutes les opérations de nettoyage.



Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les poussières.

Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.

Pour maintenir l'efficacité de la machine et de ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien. Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance que l'on peut classer selon leur fréquence en interventions quotidiennes, hebdomadaires, mensuelles et semestrielles.

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



7.1. ●○○○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les poussières qui s'y sont accumulées.
- Contrôler si la meule et la bande ne sont pas usées.
- Vérifier si les carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.

7.2. ●●○○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer complètement la machine et en particulier à l'intérieur du carter de meule et de bande afin d'éviter un amalgame de poussières usinées.
- Nettoyer les logements des poulies de bande et les surfaces de glissement de la bande sur les poulies.
- Vérifier l'intérieur des flexibles et les buses du système d'aspiration (en option).
- Nettoyer les filtres du système d'aspiration (en option).

7.3. ●●●○ MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si les vis du moteur et des carters de protection sont bien serrées.
- Vérifier si les vis de fixation du système d'aspiration sont bien serrées (en option).
- Nettoyer l'intérieur des flexibles et les buses du système d'aspiration (en option).
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

7.4. ●●●● MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

7.5. REGLAGE PARE-ETINCELLES / SUPPORT D'OUTILS

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

- Le pare-étincelles à **5 mm** au maximum du bord périphérique de la meule à l'aide des vis sur le carter.
- Le support d'outils à **2 mm** au maximum du bord périphérique de la meule.



7.6. ECRAN DE PROTECTION

- Veiller régulièrement à la propreté de l'écran de protection et procéder à son remplacement si celui-ci est endommagé.
- Durée de service maximum d'un écran de protection : 2 ans.

7.7. LUBRIFICATION

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

7.8. REMPLACEMENT DE LA MEULE



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



Ne pas remplacer la meule par une brosse.

Ne pas remplacer le carter de meule par un carter de brosse.

Remplacer la meule par un modèle de même masse et de même dimension.



Remplacer la meule lorsqu'elle a atteint un diamètre de 140 mm.

Ne pas monter/utiliser de meule de diamètre inférieure à 140 mm.



Ne pas utiliser de meules endommagées.



Utiliser uniquement des meules recommandées par SIDAMO ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de la machine.



Contrôle de l'intégrité d'une meule neuve :

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

1. Pour effectuer ce test, les meules doivent être sèches et propres. Dans le cas contraire, le son émis pourrait être affaibli.
2. En utilisant un objet non métallique (manche en bois d'un tournevis ou encore un maillet en bois), taper

légèrement sur la partie latérale de la meule : un léger coup sur une meule intacte émet un son propre et agréable.

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



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



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

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

Procédure :

1. S'assurer que le câble d'alimentation électrique est déconnecté.
2. Démonter le pare-étincelles (4 fig.2), l'écran de protection (3 fig.2) et le support d'outils (2 fig.2).
3. Démonter le carter extérieur de meule (1 fig.2) en dévissant les vis.
4. Maintenir l'arbre moteur en position à l'aide d'une clé six pans sur l'extrémité de l'arbre.
5. Dévisser l'écrou de meule (5 fig.2) en utilisant une clé plate.



L'écrou de serrage de meule possède un filetage pas à gauche, ce qui implique un desserrage dans le sens horaire des aiguilles d'une montre.

6. Démonter le flasque extérieur de meule (6 fig.2).
7. Retirer la meule.
8. Remplacer la meule usagée par une meule neuve (s'assurer de la propreté des flasques et de l'arbre de montage avant de remonter une meule).
9. Vérifier que l'alésage de la meule correspond bien à l'arbre porte-meule. Utiliser éventuellement des bagues de réduction.
10. Remonter le flasque extérieur de meule (6 fig.2).
11. Revisser et bloquer fermement, mais sans exagération, l'écrou de serrage. En effet, celui-ci tend à se bloquer par sa propre inertie.

12. Remonter le carter extérieur de meule (1 fig.2).
13. S'assurer que la distance latérale entre la meule et le carter soit inférieure à 10 mm.
14. Assembler de nouveau les éléments préalablement démontés.

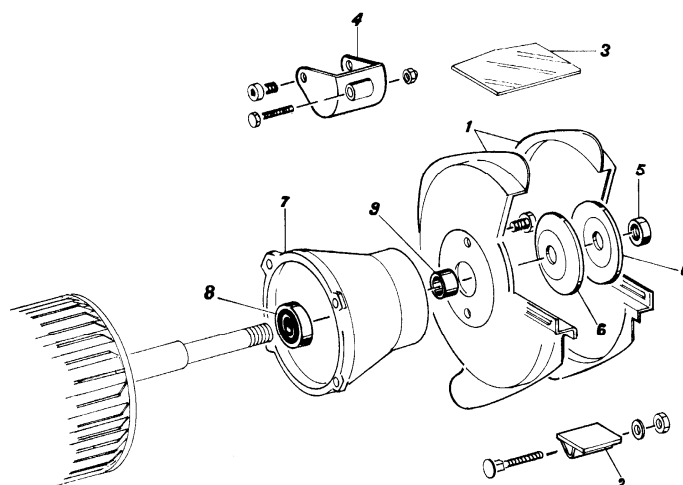


Figure 2

7.9. REMPLACEMENT DE LA BANDE



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



Ne pas monter d'autres consommables que des bandes.
Remplacer la bande par un modèle de même masse et de même dimension.



Ne pas utiliser de bandes usagées, détériorées.



Utiliser uniquement des bandes recommandées par SIDAMO ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de la machine.

Procédure :

1. S'assurer que le câble d'alimentation électrique est déconnecté.
2. Retirer le carter de bande (P fig.3).
3. Desserrer la vis (A fig.4) (ici, sur figure 4, représentée par une poignée).
4. Abaisser le carter (R fig.3).
5. Dévisser l'écrou (B fig.4).
6. Détendre la bande à l'aide de la poignée (1 fig.5) puis retirer la bande abrasive.
7.  Remplacer la bande abrasive usagée par une bande neuve, vérifier le sens de rotation de celle-ci (le sens de la flèche indiquée sur la bande abrasive doit coïncider avec le sens de rotation indiqué par la flèche située sur le carter de bande).
8. Effectuer la tension de la bande en agissant sur la poignée (1 fig.5).
9. Lancer manuellement la bande dans le sens indiqué par la flèche située sur le carter de bande puis contrôler la déviation de celle-ci en agissant sur la poignée (2 fig.5) (voir procédure de réglage décrite au paragraphe 7.10).

✓ Stocker les bandes abrasives loin d'une source de chaleur dans leur emballage d'origine, dans un lieu sec et aéré (température 15-25°C / humidité relative : 50-75%).

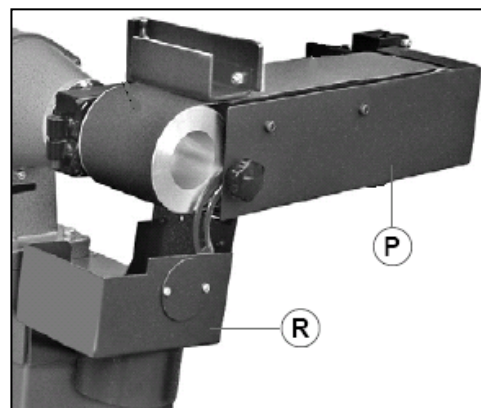


Figure 3

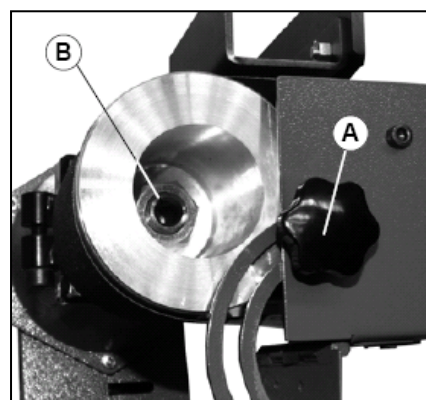


Figure 4

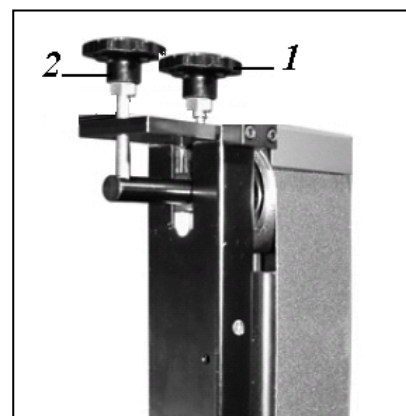


Figure 5

7.10. REGLAGE DE LA DEVIATION DE BANDE

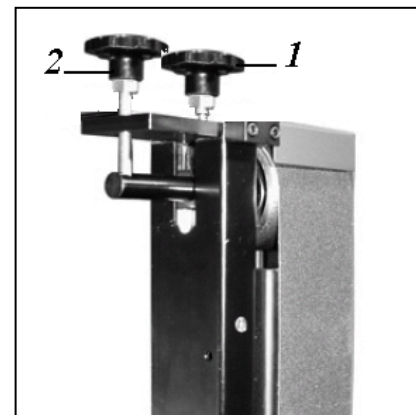
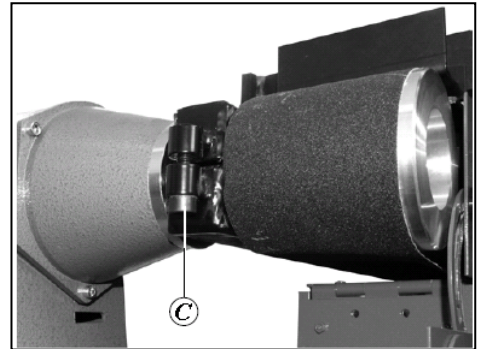


Contrôler manuellement la déviation de la bande :

- Lors de la première utilisation
- Avant chaque démarrage du touret
- A chaque changement de bande.

Procédure :

1. Positionner le carter de la bande (17 fig.1) selon la position de travail recherchée en agissant sur la vis (C) et après orientation, bloquer celle-ci.
2. Lancer manuellement la bande puis contrôler la déviation de la bande en agissant sur la poignée (2) dans le sens des aiguilles d'une montre pour un décalage de bande vers la gauche, dans le sens inverse pour un décalage vers la droite.
3. Mettre en fonctionnement le touret et affiner le réglage de la bande en agissant sur la poignée (2).



7.11. MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

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

1. Déconnecter le câble d'alimentation électrique de la fiche du réseau d'alimentation.
2. Desserrer la bande.
3. Nettoyer la machine avec précaution.
4. Couvrir la machine si nécessaire.

8. OPTIONS ET CONSOMMABLES

8.1. ASPIRATION ASP4



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



L'aspiration ne doit pas être utilisée détachée du touret à laquelle elle a été raccordée.



L'aspiration n'est pas conçue pour aspirer les fumées dérivant des usinages ou de soudage, les liquides, les copeaux "mélangés" à de l'huile ou diverses émulsions, les résidus dérivant de l'usinage du magnésium.

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

Possibilité de raccorder un système d'aspiration ASP4 version 400 V triphasé.

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

1. Déballer l'aspiration et vérifier que celle-ci est complète (flexibles aluminiums d'aspiration, colliers de serrage, buses de raccordement côté aspiration, filtres).
2. Fixer la platine à l'aide de 4 vis à l'arrière du socle.
3. Raccorder les 2 flexibles aluminiums d'aspiration aux buses des carters et aux raccords de l'aspiration en les fixant avec les colliers de serrage.
4. Connecter, à l'intérieur du boîtier électrique, le câble d'alimentation électrique de l'aspiration sur le commutateur « MARCHE/ARRET » du touret de façon à obtenir une mise en fonction simultanée de l'ensemble.



Attention au sens de rotation du moteur de l'aspiration.



L'aspiration doit fonctionner obligatoirement avec ses 2 filtres. Les 2 filtres doivent être d'origines SIDAMO (référence 20199580).

	Puissance moteur (kW)	Alimentation	Vitesse (tr/mn)	Débit d'air (m³/h)	Dépression (mm H2O)	Niveau sonore (dB)	Dimensions (L x l x h) (mm)	Poids (kg)	Référence
ASP4	0,35	400 V tri	2800	700	70	74	720 x 450 x 500	18	20105053



Prescriptions particulières de sécurité concernant l'aspiration ASP4 :

Vérifier le bon raccordement et positionnement du système d'aspiration et de son bon état de fonctionnement.

L'aspiration ne doit pas être utilisée détachée du touret à laquelle elle a été raccordée.

L'aspiration n'est pas conçue pour aspirer les fumées dérivant des usinages ou de soudage, les liquides, les copeaux "mélangés" à de l'huile ou diverses émulsions, les résidus dérivant de l'usinage du magnésium.

Maintenir toujours le système d'aspiration propre et non encombré.

Maintenir correctement en état les 2 flexibles aluminiums d'aspiration. Les flexibles d'aspiration doivent être uniquement remplacés par des flexibles en aluminium.

A chaque utilisation et changement de matériau à usiner, il faut vérifier que les buses de raccordement de l'aspiration ne sont pas colmatées et s'assurer que les poussières accumulées dans le sac pendant l'usinage précédent ne risquent pas d'engendrer de situations dangereuses.

Exemple : lors de l'usinage de l'acier ou du fer doux, après avoir usiné du bois, les inévitables particules incandescentes risquent d'incendier celles du bois. Dans ce cas, il faut vider soigneusement le sac filtrant, nettoyer l'intérieur des buses de raccordement et nettoyer les flexibles aluminiums d'aspiration.

Le vidage du sac et le nettoyage des flexibles aluminiums d'aspiration sont prescrits également en cas d'usinage de l'acier précédant un usinage de matière plastique.

L'aspiration doit fonctionner obligatoirement avec 2 filtres d'origines SIDAMO.

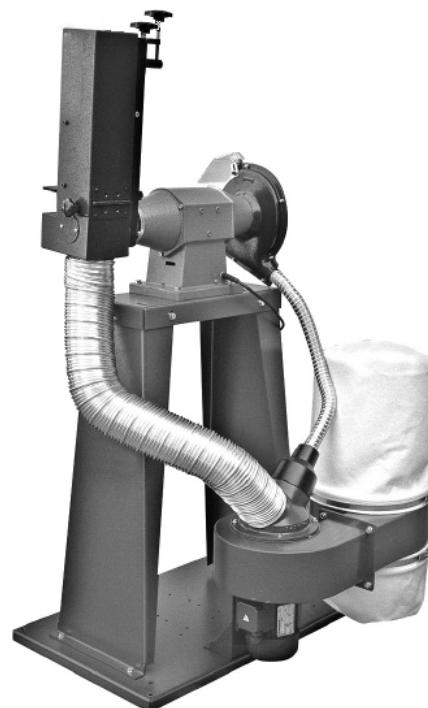


L'opérateur qui commence un nouveau poste devra s'informer du type de matériel usiné précédemment.

8.2. SOCLE S3

Le touret est prévu pour être fixé sur le socle en option.

	Dimensions (L x l x h) (mm)	Poids (kg)	Référence
Pour ULTRA 200 TMBT	660 x 450 x 860	26,4	20198280



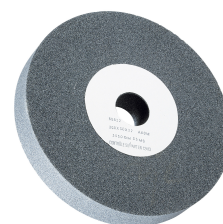
8.3. MEULES & BANDES

Montage d'origine :

- Meule A 60 M : Ø 200 x 25 x 20 mm
(Référence : 10505019)
- Bande sans fin en zirconium grains 80 : 1000 x 100 mm (Référence : 10906053)

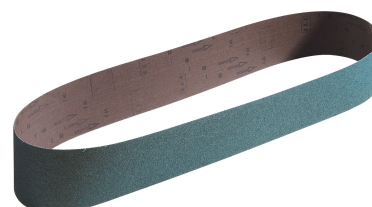
Gamme disponible pour meules :

Qualité	Définition	Application
A 24 R	Corindon gris gros grain	Ébavurage à sec sur métaux ferreux, enlèvement important et rapide
A 60 M	Corindon supérieur gris grain fin	Finition et affûtage des métaux durs, ferreux (haches, faucilles, forets, burins, lames)



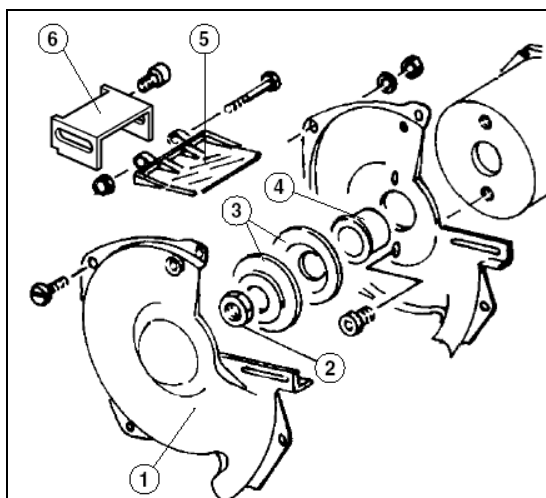
Gamme disponible pour bandes sans fin :

	Longueur x largeur (mm)	Grains	Type	Application	Référence
ULTRA 200 TMBT	1000 x 100	40	Zirconium	Aciers et inox	10906051
		60	Zirconium	Aciers et inox	10906052
		80	Zirconium	Aciers et inox	10906053
		120	Zirconium	Aciers et inox	10906054

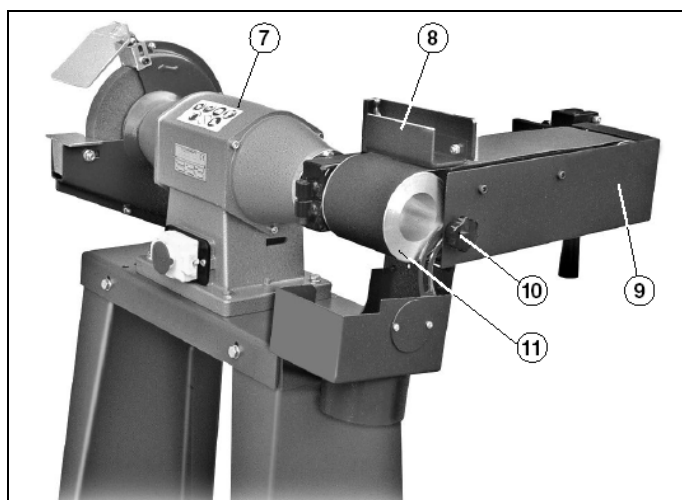


9. VUES ECLATEES

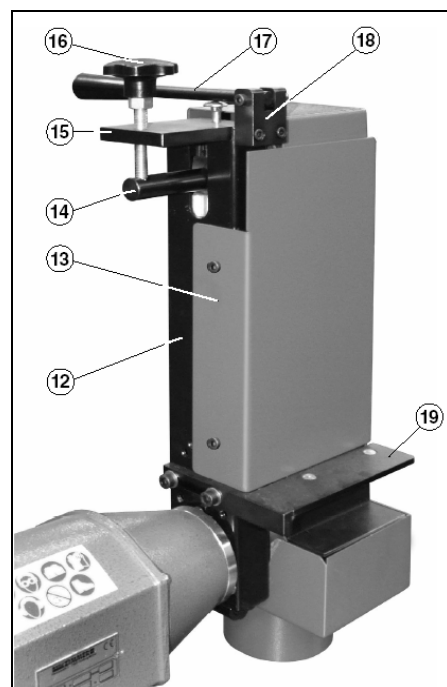
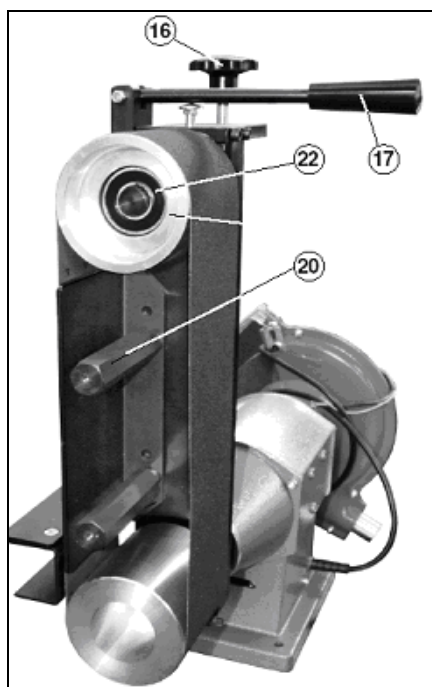
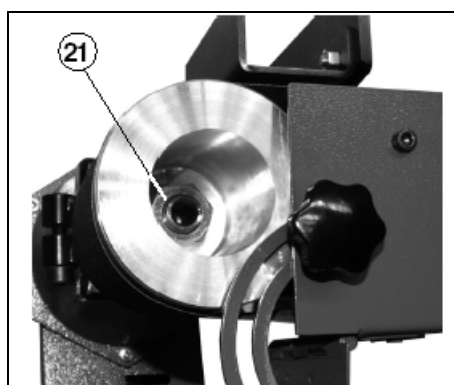
VUE ECLATEE TOURET ULTRA 200 TMBT (VUE 01)



VUE ECLATEE TOURET ULTRA 200 TMBT (VUE 02)



VUE ECLATEE TOURET ULTRA 200 TMBT (VUE 03)

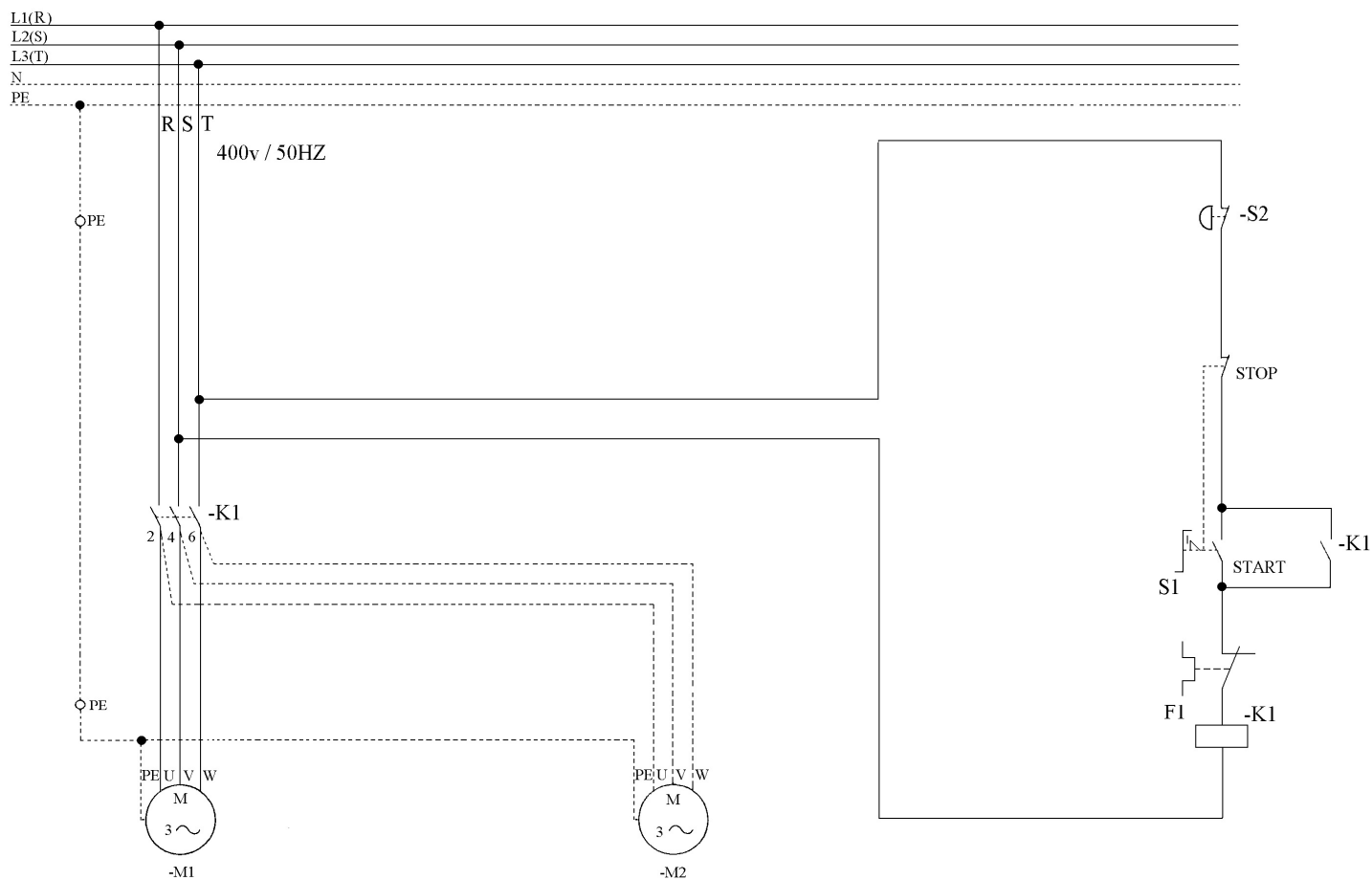


NOMENCLATURE VUE ECLATEE TOURET ULTRA 200 TMBT (VUE 01/VUE 02/VUE 03)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
01	-	CARTER DE MEULE	1	
02	-	ECROU DE SERRAGE GAUCHE	1	
03	-	FLASQUE	2	
04	-	BAGUE	1	
05	-	ECRAN DE PROTECTION	1	
06	-	PARE-ETINCELLES	1	
07	-	CARTER MOTEUR	1	
08	-	SUPPORT D'OUTILS BANDE INTERIEUR	1	
09	-	CARTER DE BANDE AMOVIBLE	1	
10	-	POIGNEE	1	
11	-	ROUE GUIDE BANDE	1	
12	-	CARTER DE BANDE FIXE	1	
13	-	CARTER DE PROTECTION BANDE	1	
14	-	GUIDAGE DE DEVIATION BANDE	1	
15	-	BLOCAGE	1	
16	-	POIGNEE DE DEVIATION BANDE	1	
17	-	POIGNEE DE TENSION BANDE	1	
18	-	SUPPORT POIGNEE DE TENSION BANDE	1	
19	-	SUPPORT D'OUTILS BANDE EXTERIEUR	1	
20	-	AXE DE FIXATION	2	
21	-	ECROU	1	
22	-	ROULEMENT	2	
-	-	ROUE TENSION BANDE	1	
-	-	PLAQUE DE FROTTEMENT	1	
-	-	BOITIER DE COMMANDE VIDE	1	
-	-	COLLERETTE BP ARRET URGENCE	1	
-	-	ROULEMENT 6205 ZZ	2	
-	-	SUPPORT D'OUTILS MEULE	1	

10. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE TOURET ULTRA 200 TMBT (VUE 04)



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE TOURET ULTRA 200 TMBT (VUE 04)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
S1	-	COMMUTATEUR « MARCHE/ARRET »	1	
S2	-	ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE	1	
K1	-	CONTACTEUR	1	
M1	-	MOTEUR TOURET	1	
M2	-	MOTEUR ASPIRATION (OPTIONNEL)	1	
F1	-	PROTECTION THERMIQUE MOTEUR	1	

11. NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendent du type de matériau, du diamètre et du type d'outil utilisé. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Le risque de lésions auditives chez l'opérateur est fonction du temps d'exposition au bruit.

L'opérateur doit porter un casque antibruit ou autres moyens individuels de protection appropriés lorsque la puissance acoustique dépasse 85 dB(A) sur le lieu de travail.

- **Niveau de puissance acoustique :**
 $L_{wA} = 105 \text{ dB(A)}$

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.



12. NIVEAU VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau utilisé et du type d'outil. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut entraîner des conséquences graves pour la santé du travailleur. Une personne soumise quotidiennement à des vibrations de forte amplitude peut présenter à long terme, des troubles neurologiques et articulaires.

Ces valeurs doivent être prises en compte lors de l'évaluation du niveau d'exposition.

Une exposition régulière et fréquente à un outil de travail hautement vibrant expose les mains et les bras des travailleurs à des troubles chroniques connus sous le nom de « syndrome des vibrations ».

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

- **Niveau moyen $A(8) = 2,4 \text{ m/s}^2$**
- **Valeur maximum = $3,13 \text{ m/s}^2$**

L'évaluation du niveau d'exposition est fondée sur le calcul de la valeur d'exposition journalière $A(8)$, normalisée à une période de référence de 8 heures.

À chaque fois qu'un employé est soumis à des vibrations de type $A(8)$ dépassant le niveau d'exposition journalière déclenchant l'action fixé à $2,5 \text{ m/s}^2$, l'employeur doit évaluer les risques de la tâche affectée à l'employé et mettre en œuvre des mesures de contrôle.

Valeurs d'exposition aux vibrations transmises au système main-bras :

- Valeur limite d'exposition journalière : $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$.
- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action : $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$.

13. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

13.1. BILAN CARBONE

Il est important d'entretenir votre machine. En réalisant un entretien régulier et attentif de votre machine, vous pouvez prolonger sa durée de vie.

L'utilisation de votre machine une année supplémentaire permet d'éviter l'émission d'environ 19 kg de CO²*.

*calcul réalisé sur la base du bilan carbone 2022 établi par SIDAMO.

N'hésitez pas à consulter cette notice d'instruction pour obtenir des conseils spécifiques sur l'entretien de votre machine.

Si vous avez des questions supplémentaires ou besoin d'aide pour entretenir votre machine, veuillez contacter le service technique SIDAMO.



Les pièces détachées sur l'ensemble de la gamme d'équipements SIDAMO sont accessibles sur le site internet SIDAMO onglet E-Shop Pièces Détachées (www.pieces-detachees.sidamo.com).

13.2. RECYCLAGE

Votre machine contient de nombreux matériaux recyclables.

Ce logo indique que les machines usagées ne doivent pas être mélangées avec d'autres déchets.

Le recyclage des machines sera ainsi réalisé dans les meilleures conditions, conformément à la Directive Européenne DEEE 2012/19/UE sur les déchets d'équipement électriques et électroniques.

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

Nous vous remercions pour votre collaboration à la protection de l'environnement.



14. GARANTIE

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

La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur. Ce produit bénéficie d'une extension de garantie d'une année supplémentaire à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement du produit sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jours à compter de la date d'achat. Cette extension de garantie de 1 an est aux mêmes conditions que la garantie originale.

Ne sont pas concernés par la garantie les accessoires et les consommables.

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

La garantie consiste uniquement à réparer ou remplacer gratuitement les pièces défectueuses ; après expertise du constructeur.

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

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

La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses à la suite des pannes ou arrêts de la machine.

La garantie ne peut être accordée à la suite de :

- Une utilisation anormale.
- Une manœuvre erronée.
- Une modification électrique.
- Un défaut de transport, de manutention ou d'entretien.
- L'utilisation de pièces ou d'accessoires non d'origine.
- Des interventions effectuées par du personnel non agréé.
- L'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur.

Le non-respect des consignes précitées exclut votre machine de notre garantie.

Les marchandises voyagent sous la responsabilité de l'acheteur à qui il appartient d'exercer tout recours à l'encontre du transporteur dans les formes et délais légaux.

15. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION C € DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

SIDAMO

Z.I. DES GAILLETROUS – 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : TOURET MEULE-BANDE
- Marque : SIDAMO
- Modèle : ULTRA 200 TMBT
- Référence : 20113137
- N° de série :

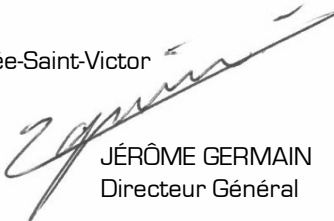
Est conforme à la législation harmonisée applicable :

- Directive Machine 2006/42/CE (jusqu'au 19 janvier 2027)
- Règlement UE 2023/1230 (à partir du 20 janvier 2027)

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

- Directive Basse Tension 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE
- Directive DEEE 2012/19/UE
- Directive RoHS-2 2011/65/UE
- REACH 1907/2006
- Directive Bruit 2003/10/CE
- Directive Vibrations 2002/44/CE

Fait à la Chaussée-Saint-Victor
Le


JÉRÔME GERMAIN
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

- M. GERMAIN – SIDAMO – Z.I. DES GAILLETROUS – 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES Siège social – Livraison : Z.I. DES GAILLETROUS – 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR Adresse postale : Z.I. DES GAILLETROUS – CS 53404 – 41034 BLOIS CEDEX Tél : 02 54 90 28 28 – Fax : 0 897 656 510 – Mail : sidamo@sidamo.com – www.sidamo.com Entreprise certifiée ISO 9001 – ISO 14001	 SERVICE UTILISATEUR Tél : 02 54 74 02 16
Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.	Edition mars 2025 Notice ULTRA 200 TMBT