

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE

35 PMT

PERCEUSE À BASE MAGNÉTIQUE



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	3
2.	PICTOGRAMMES	3
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	3
3.	SECURITE	4
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE	4
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE	5
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR	6
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	6
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE	6
4.2.	CARACTERISTIQUES	6
4.3.	DESCRIPTIF 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.....	9
5.5.	RACCORDEMENT ELECTRIQUE	10
5.6.	ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	10
6.	UTILISATION	11
6.1.	DESCRIPTIF DES COMMANDES	11
6.2.	LIQUIDE DE COUPE	11
6.3.	MISE EN ROUTE DE LA PERCEUSE.....	12
6.4.	MONTAGE & DEMONTAGE DES OUTILS	13
6.5.	INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT	15
7.	MAINTENANCE	16
7.1.	MAINTENANCE QUOTIDIENNE	16
7.2.	MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	16
7.3.	MAINTENANCE MENSUELLE.....	16
7.4.	MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	16
7.5.	REGLAGE DU JEU DE CHARIOT	17
7.6.	REMPLACEMENT DES CHARBONS	17
8.	VUE ECLATEE	18
9.	SCHEMA ELECTRIQUE	20
10.	NIVEAU SONORE	21
11.	NIVEAU VIBRATIONS	21
12.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	22
13.	GARANTIE	23
14.	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.

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

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

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

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

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

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE

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



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive et respiratoire obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port de gants de protection : il n'est pas conseillé de porter des gants de protection pendant l'usinage. Les réserver aux opérations de nettoyage, machine à l'arrêt ou pour toutes opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement ...



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



Lire attentivement la notice d'instructions



Risque de brûlure

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



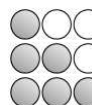
Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



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



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



Note



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

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



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

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

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

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage 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 compétent et autorisé est autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

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

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

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur quand les conditions générales météorologiques et ambiantes ne le permettent pas, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

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

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

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



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

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

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



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

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

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

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

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par un service agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

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

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

- La perceuse est utilisée 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.
- La perceuse doit être utilisée 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



Prescriptions particulières de sécurité pour les perceuses à base magnétique.

Utiliser la chaîne de sécurité

La chaîne de sécurité empêche la perceuse de chuter en cas de coupure de courant. A chaque utilisation, attacher la chaîne de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.

Base magnétique

Ne pas débrancher la perceuse lorsque la base magnétique est en fonctionnement, risque de chute.

L'adhérence de l'aimant de la base magnétique dépend de :



▪ **L'épaisseur de la pièce à percer. S'assurer que la pièce à percer est en métal ferreux (acier) et présente une épaisseur minimale de 12mm. Si le Ø de fraise est ≥ 60 mm, l'épaisseur mini de la pièce à percer est de 20mm.**

- La propreté de l'aimant et de la pièce à percer. Les copeaux et autres débris détériorent l'adhérence de l'aimant. S'assurer que l'aimant et la pièce à percer sont propres avant de commencer le travail.
- La perceuse doit fonctionner sur sa propre prise de courant avec un dispositif de courant résiduel. Si cette prise était partagée avec d'autres appareils, cela pourrait entraîner une perte d'adhérence de la base magnétique.

Position de la perceuse

Utiliser la perceuse sur un angle ne dépassant 90° de l'horizontal. Il est interdit d'utiliser la perceuse tête en bas.



Ne pas tenir la perceuse à la main ou contre le corps.

Outil

S'assurer que l'outil est correctement monté et fermement bloqué.

Ne pas arrêter l'outil à la main.

Ne pas toucher l'outil en mouvement.

Maintenir toujours l'outil propre.

L'outil peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de l'outil avant le remplacement.

Ne jamais laisser la clé de serrage sur le mandrin.

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

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

Ne pas monter autre chose à la place de l'outil.

Ne pas utiliser d'outils endommagés ou déformés.

Utiliser uniquement des outils recommandés par SIDAMO.

Pièce à percer

S'assurer toujours de la bonne adhérence de la perceuse sur la pièce à percer avant de commencer le travail.

Ne jamais maintenir les pièces à percer à la main.

S'assurer que la fixation de la pièce à percer est sur une base stable, sans obstacles et bien éclairée. Si nécessaire employer les brides ou tout autre moyen adapté pour fixer la pièce à percer.



Ne jamais placer la machine sur une pièce à percer entre l'électrode et la terre d'un poste à souder à l'arc.

Utiliser des vitesses d'usinage adéquates.

Utiliser une seule perceuse magnétique sur la pièce à percer. Plusieurs perceuses magnétiques sur la même pièce peuvent provoquer l'annulation du champ magnétique des aimants et mener à la libération des aimants.

Ne pas commencer le perçage en butée contre la pièce.

Ne pas heurter l'outil sur la pièce à percer mais appliquer une pression progressive.

Porter toujours des lunettes de protection.

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

L'emploi du liquide de coupe est seulement prévu pour le fraisage à l'aide du foret pilote. Pour le perçage, le refroidissement par liquide de coupe doit se faire manuellement. La durée de vie de l'outil et le rendement en dépendent.

Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

Il n'est pas conseillé de porter des gants pendant l'usinage. Les réserver aux opérations de nettoyage.

Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement notamment chargement et déchargement des pièces à percer, changement de l'outil, manipulation des brides et de la pièce à percer, arrêter la machine et porter des gants de protection.

La précipitation fait rarement gagner du temps : l'outil chauffe, il s'émousse, il faut le réaffûter. Le travail est mal fait. Les risques d'accidents sont multipliés.

Porter une protection auditive.

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

Garder le carter ventilateur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Avant de changer une pièce à percer, un outil et avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine.

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

Nettoyage

Enlever régulièrement les copeaux, trop de copeaux peuvent provoquer des situations dangereuses.

Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection, machine à l'arrêt et les collecter dans des bacs. Eviter une soufflette, préférer un aspirateur, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet ou un collecteur magnétique.

Ne pas nettoyer l'outil lorsqu'il est en mouvement.

Stockage

Retirer tout objet de la perceuse, la nettoyer avec précaution et la ranger dans sa mallette en plastique.

Transporter et stocker la machine dans sa mallette, dans un endroit sec et hors de portée des enfants.



Les accidents sont généralement la conséquence de :

- 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 de lunettes pour certains travaux.

3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, 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 :
 - Lunettes de protection.
 - Protection auditive.
 - Protection respiratoire.
 - Chaussures de sécurité.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :
 - Gants 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 vêtement ample, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE

La perceuse à base magnétique modèle 35PMT est une unité de perçage mobile permettant, dans un usage régulier, d'effectuer des opérations de perçage, de fraisage et de taraudage dans les pièces en acier sous lubrification.

La conception de cette machine permet de percer avec des outils appropriés.

Le perçage s'effectue par le principe de la descente manuelle de la broche.

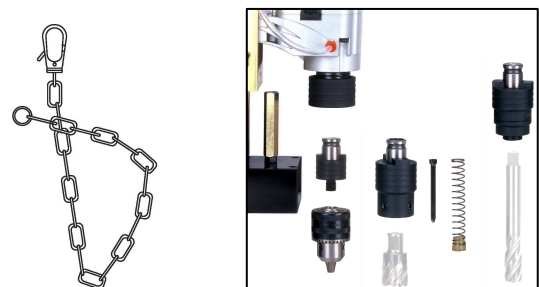
La fixation de la perceuse s'effectue par aimantation sur la pièce en acier à percer qui doit avoir une épaisseur minimale de 12 mm afin de garantir l'aimantation de la base magnétique.

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.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Perceuse magnétique robuste et polyvalente
- 3 fonctions : perçage, taraudage, fraisage
- Taraudage de M12 à M20 débouchant ou borgne : système d'inversion automatique du sens de rotation par engrenage
- Livrée dans mallette de transport avec :
 - Adaptateur à emmanchement rapide pour mandrin
 - Mandrin à clé 13 mm pour foret
 - Mandrin porte-fraises Weldon 19mm à emmanchement rapide
 - Mandrin porte-taraut M12 DIN376 à emmanchement rapide
- Options :
 - Mandrins porte-taraut à emmanchement rapide : M14, M16, M18, M20
- Ecran de protection
- Broche pour porte-outils à emmanchement rapide
- Réservoir à liquide de coupe intégré
- Lubrification par le centre de l'outil
 - Chaîne de sécurité
 - Clé à fourche 8mm, clés males 2, 5, 4mm
 - Protecteur mandrin
 - Système de lubrification
 - 3 leviers de descente



Capacités	Fraise	Foret	Tarauds	Force magnétique (N)	Base (mm)	Vitesses en charge (tr/min)	Dimensions (l x H x P)	Puissance moteur (kW)	Alimentation	Poids (kg)
Montage Ø x L (mm)	12~35 x 50	15 x 80	M12~M20 x 40	15000	165 x 80	330 / 90	260 x 475 x 350	1,1	230 V mono	13,7
Ø Usinage maxi (mm)	35	13	M20							

4.3. DESCRIPTIF MACHINE



1. Réservoir de liquide de coupe
2. Robinet de liquide de coupe
3. Interrupteur marche/arrêt moteur
4. Interrupteur marche/arrêt base magnétique
5. Vis de réglage du chariot
6. Base magnétique
7. Bras de descente
8. Sélecteur perçage/taroudage
9. Broche à attache rapide
10. Mandrin porte-taroud
11. Taroud (non fourni)
12. Mandrin porte-fraise Weldon 19 mm
13. Fraise Weldon 19 mm (non fournie)
14. Foret pilote (non fourni)
15. Adaptateur mandrin à clé
16. Mandrin à clé 13 mm pour foret
17. Foret hélicoïdal (non fourni)

Figure 1

5. INSTALLATION

5.1. CONDITIONNEMENT



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

La perceuse magnétique est conditionnée dans une mallette en plastique, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

Lors du déballage, sortir chaque élément de la machine, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.

Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contactez votre vendeur.

5.2. MANUTENTION ET TRANSPORT

Compte tenu du poids (13,7 kg) et des dimensions de la machine, la manutention peut s'effectuer avec une seule personne.

Le transport de la machine doit se faire uniquement dans la mallette de transport afin d'éviter toute détérioration.

5.3. INSTALLATION DE LA MACHINE



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 300 LUX.

Ce type de machine se place à l'endroit du perçage sur la pièce à percer (poutrelle acier, plaque acier, IPN, etc.) (voir chapitre 7 « Utilisation »).

5.4.  MONTAGE

A. Réservoir de liquide de coupe



L'emploi du liquide de coupe est seulement prévu pour le fraisage à l'aide du foret pilote. La durée de vie de l'outil et le rendement en dépendent, veiller à ce que ce réservoir ne soit pas vide pendant l'utilisation de la perceuse.

Pour des résultats optimums, il est conseillé l'emploi d'huile entière d'usinage.

Pour le perçage, le refroidissement par liquide de coupe doit se faire manuellement.

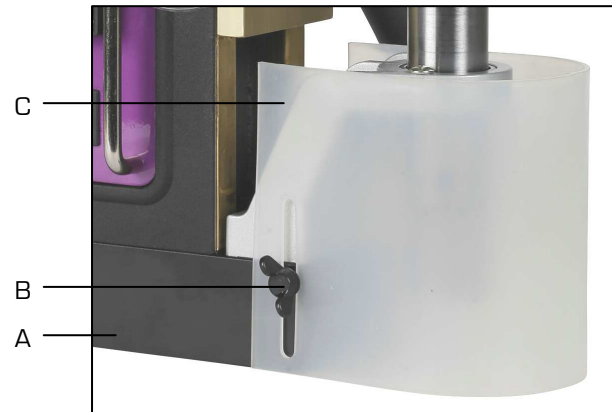
1. Desserrer le raccord du robinet au bas du réservoir (A) et y introduire le flexible (B).
2. Resserrer le raccord.
3. Fixer le support de réservoir en haut du chariot avec les deux vis de fixation.
4. Bloquer le réservoir dans le support.
5. Introduire l'autre bout du flexible dans le raccord rapide (C) de la perceuse (pour enlever le flexible, appuyer sur le raccord rapide).
6. Le flux de liquide de coupe est réglable au moyen du robinet (D).



B. Ecran de protection de mandrin

La perceuse possède un écran de protection amovible :

1. Placer les trous oblongs de l'écran de protection en face des trous filetés situés sur la base (A).
2. Visser les vis papillons (B).
3. Déplacer l'écran de protection (C) du haut vers le bas.



C. Chaîne de sécurité

- Installer la chaîne de sécurité autour de la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante afin d'éviter tout risque de chute.
- La chaîne de sécurité empêche la perceuse de chuter en cas de coupure de courant (la base magnétique n'étant plus alimentée).



A chaque utilisation, attacher la chaîne de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.

5.5. ○○○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



PRESENCE ELECTRIQUE

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

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation.

Vérifier que la prise de courant de l'installation soit compatible avec la fiche de l'appareil.

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

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

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

- Tension : 230 V monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 5,2 A
- Puissance moteur principal : 1,1 kW

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

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



L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.
Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, des interrupteurs et du passe-câble.



Pour une utilisation à l'extérieur, câbles et enrouleurs sont soumis à des normes et homologations précises. Les vérifier avant utilisation.



Utiliser un enrouleur de câble de section et de longueur conformément à la puissance de l'appareil, et le dérouler entièrement.



Ne pas retirer la fiche de la prise de courant en tirant sur le fil, tirer uniquement sur la fiche.



Vérifier que la broche tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

Groupe électrogène

- Possibilité de branchement sur groupe électrogène mais avec précaution.



Risque de perte d'alimentation pour la base magnétique.



Fixation avec chaîne obligatoire.

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

- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier l'état de l'outil.
- Vérifier que la perceuse est bien dans une position la plus correcte possible.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.
- Vérifier la descente de la broche, le fonctionnement de l'aimant de la base magnétique et la rotation de la broche.

6. UTILISATION

6.1. DESCRIPTIF DES COMMANDES



Figure 2

- 2. Robinet de liquide de coupe : ouverture et fermeture, réglage du liquide de coupe
- 3. Interrupteur marche/arrêt moteur : rotation de la broche
- 4. Interrupteur marche/arrêt base magnétique : fixation machine sur la pièce à percer
- 5. Sélecteur vitesses 1/2/3/4 de rotation de broche
- 7. Bras de descente de broche
- 12. Sélecteurs sens de rotation de broche normale/inversé

6.2. LIQUIDE DE COUPE

L'emploi du liquide de coupe est seulement prévu pour le fraisage à l'aide du foret pilote. Pour le perçage et le taraudage, le refroidissement par liquide de coupe doit se faire manuellement. La durée de vie de l'outil et le rendement en dépendent.

Remplir le réservoir de liquide de coupe composé d'huile entière d'usinage.



En position horizontale, veiller à bien positionner le réservoir avec le trou d'air situé sur le bouchon en position haute pour éviter un écoulement du liquide de coupe.



Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance l'outil. Régler le débit au moyen du robinet situé sous le réservoir.



Le système de lubrification par le centre de l'outil est effectif seulement avec les fraises. Pour les forets hélicoïdaux et les tarauds, le refroidissement par liquide de coupe doit se faire manuellement.

6.3. MISE EN ROUTE DE LA PERCEUSE



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour les perceuses magnétiques (voir chapitre 3.2).



Cette perceuse est munie d'un inverseur de sens de rotation de broche.
S'assurer que le sélecteur (12 fig.2) est en position « F » avant de commencer le travail.




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.



Sauf cas d'urgence, ne pas arrêter en cours de perçage pour reprendre le trou plus tard. Un perçage commencé doit être complètement fini sans enlever l'outil ou la machine.


Perçage avec fraise

1. Monter la fraise avec le foret pilote sur la machine pour le passage de la lubrification (voir chapitre 6.4).
2. Régler l'écran de protection.
3. Brancher la prise électrique de la perceuse.
4. Placer la perceuse sur la pièce à percer.
5. Appuyer sur le « 1 » de l'interrupteur (4 fig.2) pour mettre en fonction la base magnétique.
6. Attacher la chaîne de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.
7.  Vérifier l'adhérence de la base magnétique sur la pièce à percer.
8. Sélectionner la vitesse 1/2/3/4 (5 fig.2).
9. Ouvrir le robinet de liquide de coupe (2 fig.2).
10. S'assurer que la quantité de liquide de coupe qui coule est suffisante.
11. Sélecteur de rotation de broche (12 fig.2) sur « F ».
12. Appuyer sur le « 1 » de l'interrupteur (3 fig.2) pour mettre en rotation la broche.
13. Approcher l'outil sur la pièce à usiner grâce aux bras de descente de broche (7 fig.2) pour laisser faire son emprunte.
14. Augmenter la pression sur les bras de descente de broche afin d'obtenir un copeau entier.
15. Réduire la pression lorsque l'outil sort de la pièce à percer.
16. Récupérer le bouchon éjecté à la fin du perçage.
17. Remonter complètement l'outil en fin de perçage.



L'utilisation d'une fraise crée un « bouchon » (morceau restant de la pièce résultant du perçage), prévoir un moyen de récupérer le bouchon car celui-ci peut entraîner des dommages corporels. Attention, le bouchon éjecté à la fin du perçage est très chaud.

Perçage avec foret hélicoïdal

1. Monter le foret sur la machine (voir chapitre 6.4).
2. Régler l'écran de protection.
3. Brancher la prise électrique de la perceuse.
4. Placer la perceuse sur la pièce à percer.
5. Appuyer sur le « 1 » de l'interrupteur (4 fig.2) pour mettre en fonction la base magnétique.
6. Attacher la chaîne de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.
7.  Vérifier l'adhérence de la base magnétique sur la pièce à percer.
8. Sélectionner la vitesse 1/2/3/4 (5 fig.2).
9. Ouvrir le robinet de liquide de coupe (2 fig.2).
10. S'assurer que la quantité de liquide de coupe qui coule est suffisante.
11. Sélecteur de rotation de broche (12 fig.2) sur « F ».
12. Appuyer sur le « 1 » de l'interrupteur (3 fig.2) pour mettre en rotation la broche.
13. Approcher l'outil sur la pièce à usiner grâce aux bras de descente de broche (7 fig.2).
14. Augmenter la pression sur les bras de descente de broche afin d'obtenir un copeau entier.
15. Réduire la pression lorsque l'outil sort de la pièce à percer.
16. Remonter complètement l'outil en fin de perçage.

Tarudage

1. Effectuer le perçage (voir ci-dessus).
2. Ne pas changer la position de la perceuse.
3. Monter le taraud sur la machine (voir chapitre 6.4).
4. Régler l'écran de protection.
5. Sélectionner la vitesse 1 (5 fig.2).
6. Ouvrir le robinet de liquide de coupe (2 fig.2).
7. S'assurer que la quantité de liquide de coupe qui coule est suffisante.
8. Sélecteur de rotation de broche (12 fig.2) sur « F ».
9. Appuyer sur le « 1 » de l'interrupteur (3 fig.2) pour mettre en rotation la broche.
10. Approcher l'outil sur la pièce à usiner grâce aux bras de descente de broche (7 fig.2).
11. Accompagner la descente de broche avec les bras de descente (7 fig.2).
12. Mettre le sélecteur de rotation de broche (12 fig.2) sur « N » le taraud sort de la pièce à percer.
13. Mettre le sélecteur de rotation de broche (12 fig.2) sur « R » pour inverser la rotation.
14. Accompagner la remontée de broche (7 fig.2).



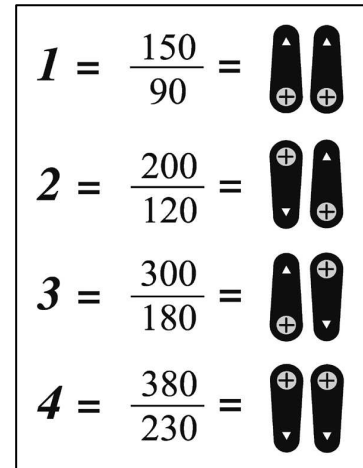
Pour le tarudage, la broche doit être arrêtée et inversée manuellement avec le sélecteur (12 fig.2), pas de cycle semi-automatique d'inversion de broche sur ce modèle.

Changement de vitesse de broche

1. Appuyer sur le « 0 » de l'interrupteur moteur (3 fig.2) pour arrêter la machine.
2. Positionner les sélecteurs de vitesse (5 fig.2) selon la figure ci-contre.
3. Si les sélecteurs bloquent, tourner le porte-fraise à la main sur sa partie lisse pour que les engrenages coïncident.
4. S'assurer que la vitesse est bien passée.

Adapter la vitesse de rotation de broche en fonction du diamètre de l'outil.

Ces indications sont générales et peuvent varier selon le matériau et l'affûtage de la fraise ainsi que la nature de la pièce à percer.



Vitesse	Tr/min à vide	Tr/min en charge	Ø de fraise (mm)	Ø de foret (mm)
1	210	120	60 - 75	15 - 25
2	270	160	45 - 60	-
3	410	290	35 - 45	-
4	530	310	12 - 35	-



Le changement de vitesse doit être effectué uniquement machine à l'arrêt. Ne jamais changer la vitesse pendant le fonctionnement de la machine. S'assurer que la vitesse est bien passée avant tout démarrage de la machine.

6.4. MONTAGE & DEMONTAGE DES OUTILS



Arrêter la machine la machine avant de réaliser ces opérations.



Risque de perforation, de piqûre, de pincement ou d'écrasement, port de gants de protection obligatoire.



Ne jamais laisser la clé de serrage sur le mandrin.



Respecter la capacité maximum de la machine. Utiliser des outils bien affûtés. Des outils émoussés peuvent provoquer leur rupture, de mauvais perçages et/ou la surcharge de la machine.

Montage fraise Weldon 19 mm (10 fig.1)

1. Dégraisser la broche et la partie conique de l'adaptateur Weldon 19 mm.
2. Insérer l'adaptateur Weldon 19 mm en appliquant un léger choc.
3. Vérifier la propreté du porte-fraise (9 fig.1) et la queue de fraise.
4. Insérer le foret pilote (11 fig.1) dans la fraise.
5. Insérer fraise + foret pilote dans le porte-fraise.
6. Tourner la fraise de façon à ce que les méplats de la fraise soient en face des 2 vis du porte-fraise.
7. Serrer les vis du porte-fraise.



S'assurer que les deux vis de l'arbre porte-fraise sont en contact avec les méplats de la fraise et non sur le rond de la queue.

Montage foret hélicoïdal à queue conique CM3

1. Démontez le guide de broche (8 fig.1) en dévissant les 3 vis de fixation.
2. Revissez les 3 vis pour empêcher la pénétration de copeaux dans les trous des vis.
3. Dégraissez la broche et la partie conique de l'adaptateur Weldon 19 mm.
4. Montez l'adaptateur pour mandrin.
5. Montez le mandrin à clé.

**Montage foret hélicoïdal à queue cylindrique maxi 16 mm**

1. Démontez le guide de broche (8 fig.1) en dévissant les 3 vis de fixation.
2. Revissez les 3 vis pour empêcher la pénétration de copeaux dans les trous des vis.
3. Dégraissez la broche et la partie conique de l'adaptateur mandrin.
4. Montez l'adaptateur pour mandrin.
5. Montez le mandrin à clé.

**Montage taraud (option)**

1. Démontez le guide de broche (8 fig.1) en dévissant les 3 vis de fixation.
2. Revissez les 3 vis pour empêcher la pénétration de copeaux dans les trous des vis.
3. Dégraissez la broche et la partie conique de l'adaptateur mandrin porte-taraud.
4. Montez l'adaptateur pour mandrin porte-taraud.
5. Montez le mandrin porte-taraud.

**Démontage des adaptateurs ou forets CM3**

1. Aligner l'orifice (13 fig.1) de la broche en tournant la broche à la main.
2. Introduire le chasse cône dans l'orifice (13 fig.1).
3. Frapper un coup sec avec un maillet pour sortir l'outil.












6.5.  INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

En cas de blocage de l'outil dans la pièce

1. Arrêter la machine en appuyant sur « 0 » de l'interrupteur moteur (3 fig.1).
2. Débloquer l'outil en relevant la broche avec les bras de cabestan.
3. Vérifier l'état de l'outil et le remplacer si nécessaire.
4. Travailler en exerçant une pression plus modérée sur les bras de cabestan.



Ne pas utiliser d'outil déformé, fissuré, usé ou détérioré.

Défaut	Remède
Outil brûlé ou fumant :	 Adapter la vitesse de rotation de broche.
	 Copeaux n'évacuant pas, retirer fréquemment le foret et nettoyer le trou.
	 Affûter l'outil ou remplacer celui-ci.
	 Lubrifier l'outil.
Vibrations excessives :	 Régler le jeu du chariot.
	 Utiliser un outil non tordu et affûté.
	 Fixer correctement l'outil dans la broche ou le mandrin.
Le foret reste fixé à la pièce :	 Réduire la pression de descente de l'outil.
	 Vérifier l'adhérence de la base magnétique sur la pièce, nettoyer si nécessaire.

7. MAINTENANCE



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter l'alimentation électrique de la machine. Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec, pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux).



Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.
Ne pas utiliser d'air comprimé pour éliminer les copeaux d'usinage.
Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.



Les copeaux sont souvent très pointus et chauds. Ne pas les toucher à mains nues.

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 copeaux qui s'y sont accumulés.
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe.
- Contrôler si les grilles d'aération du moteur sont libres.
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe.
- Contrôler si l'outil n'est pas usé et/ou cassé.
- Vérifier si l'écran, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.
- Contrôler le jeu du chariot.

7.2. ●●● MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer à fond la machine.
- Nettoyer, huiler et contrôler l'adaptateur Weldon et mandrin.
- Nettoyer, huiler et contrôler les guides du chariot (huile pour glissières).
- Contrôler le serrage des vis.
- Contrôler et régler si nécessaire le jeu du chariot (voir chapitre 7.5).

7.3. ●●● MAINTENANCE MENSUELLE

- Contrôler l'usure des charbons moteur et remplacer si nécessaire (voir chapitre 7.6).
- 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 DU JEU DE CHARIOT



Ajuster les glissières du chariot avec un fonctionnement libre mais sans jeu pour un travail en toute sécurité de la machine.

1. Desserrer les contre-écrous de vis de réglage.
2. Serrer légèrement et uniformément les vis de réglage.
3. Contrôler si le chariot se déplace sans jeu mais librement.
4. Resserrer les contre-écrous de vis de réglage.
5. Contrôler à nouveau si le chariot se déplace sans jeu mais librement.



7.6. ●●● REMPLACEMENT DES CHARBONS



Remplacer toujours les charbons par paire.



Pour une simple vérification, s'assurer de remettre les charbons correctement comme à l'origine.



Ne pas permuter les charbons après contrôle.

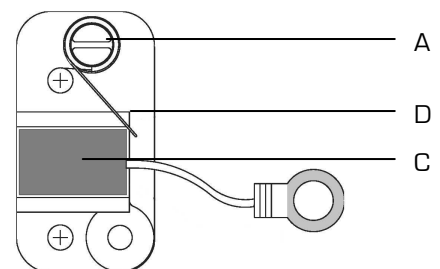
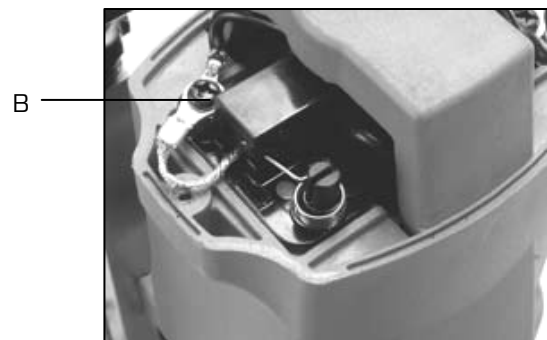


Remplacer les charbons lorsqu'un charbon a atteint une longueur inférieure à 6 mm, ou encore lorsqu'un charbon a brûlé.

La durée de vie des charbons varie, celle-ci dépend de la charge du moteur et de son utilisation. Contrôler régulièrement les charbons et les remplacer quand ils atteignent leur limite d'usage.

Les charbons sont situés de part et d'autre du moteur :

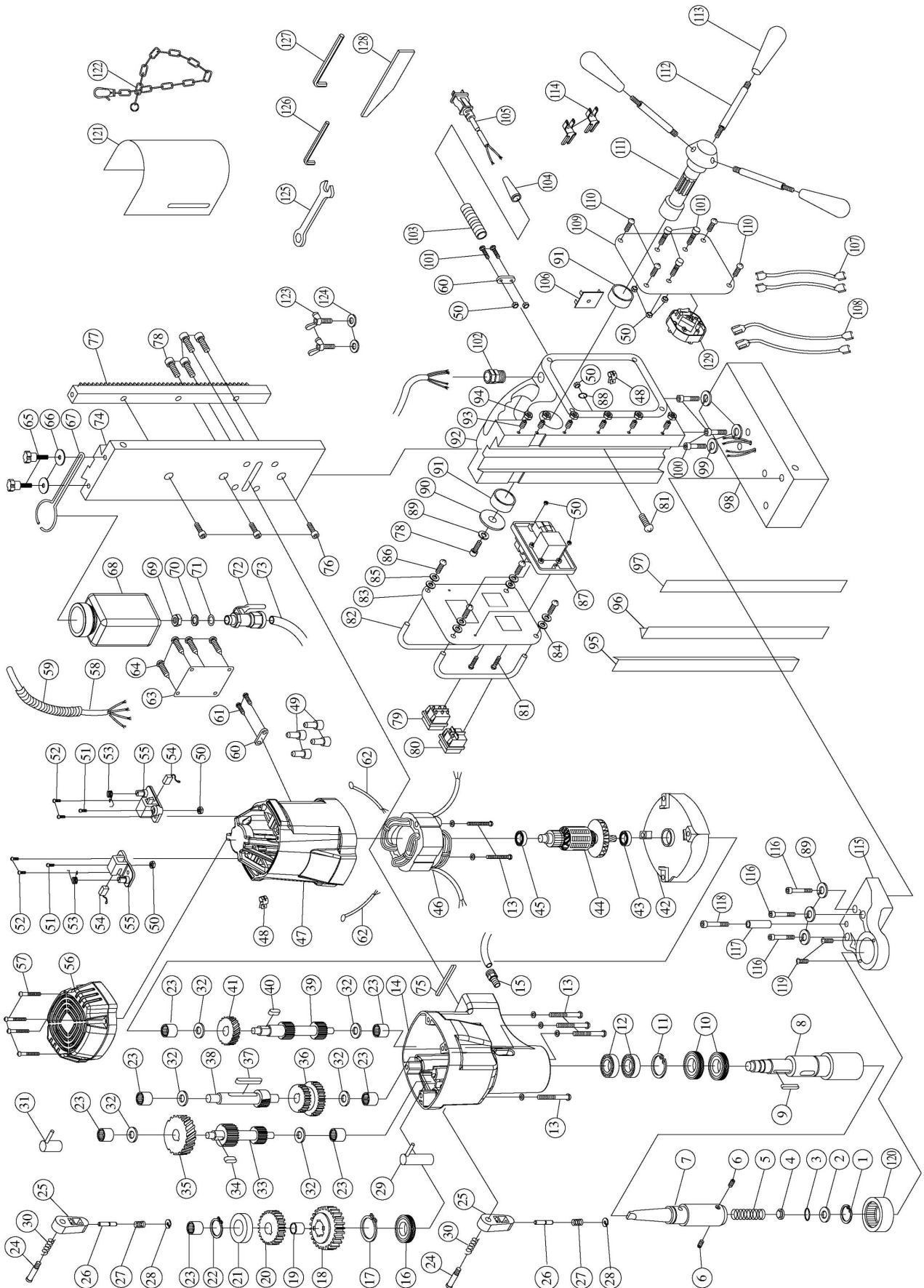
1. Déconnecter la perceuse magnétique.
2. Dévisser les 4 vis du capot moteur et retirer le capot.
3. Détendre le ressort de rappel (A).
4. Dévisser la vis de fixation du charbon (B).
5. Retirer le charbon (C) du porte-charbon (D).
6. Nettoyer le porte-charbon.
7. Insérer le nouveau charbon et le visser.
8. Remettre le ressort de rappel.
9. Remettre le capot moteur et le visser.



✓ Si la perceuse s'arrête sans aucune raison, vérifier les charbons. Un dispositif automatique arrête la perceuse avant que les charbons soient usés et protège le moteur.

8. VUE ECLATEE

VUE ECLATEE 35PMT (VUE 01)

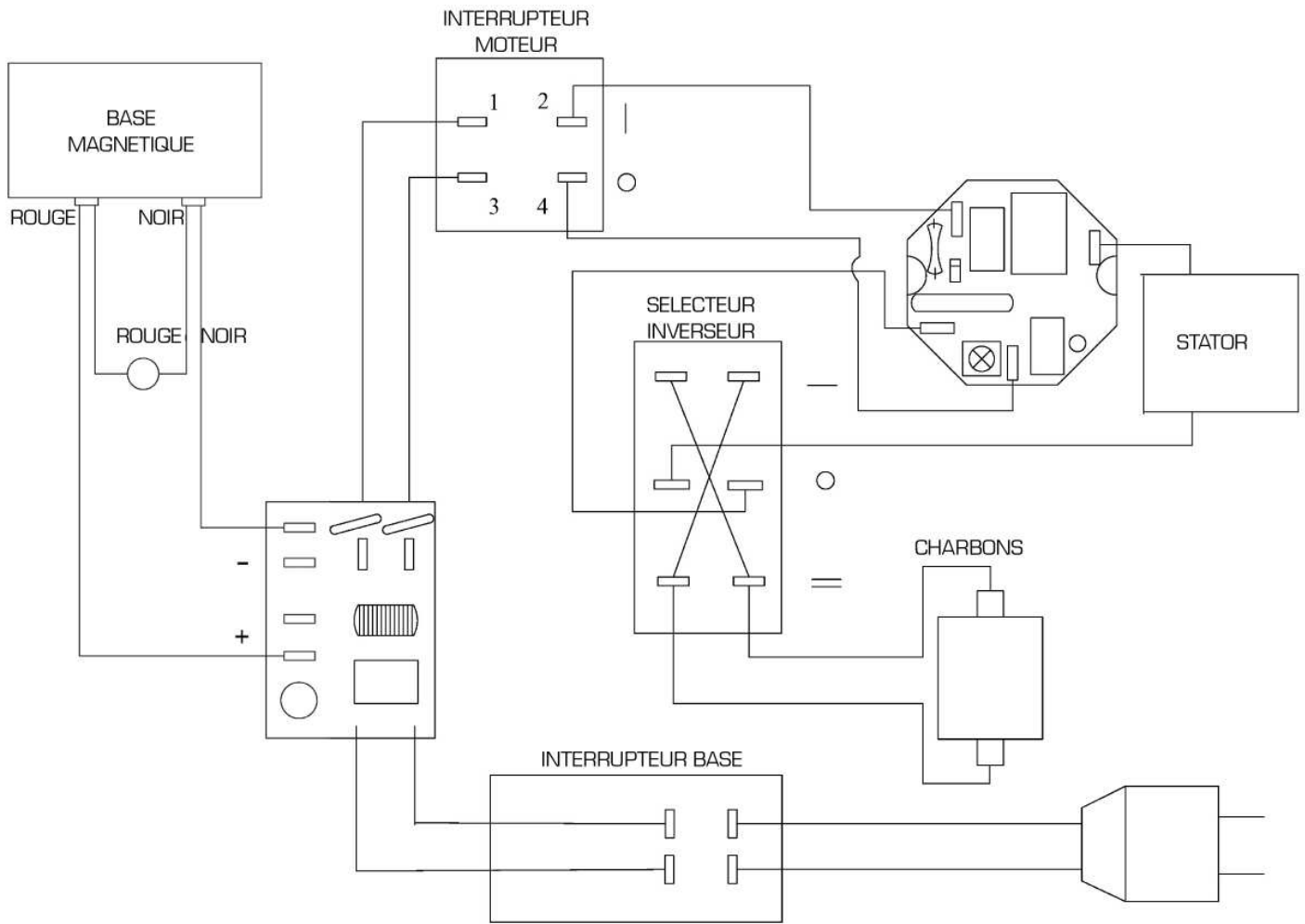


NOMENCLATURE VUE ECLATEE 35PMT (VUE 01)

Repère	Désignation	Repère	Désignation
1	Circlips R19	59	Tube de protection mâle
2	Rondelle	60	Serre câble
3	Rondelle 12x4	61	Vis M4x16
4	Joint	62	Câble
5	Ressort	63	Câble
6	Vis M8x6	64	Vis M5x10
7	Adaptateur Weldon CM3	65	Vis poignée M5x16
8	Arbre	66	Rondelle M5
9	Clavette 5x5x40	67	Porte tank
10	Joint 40x55x7	68	Tank d'eau
11	Circlips R55	69	Ecrou
12	Roulement 6006ZZ	70	Rondelle 10x23x2
13	Vis M5x60	71	O-ring 10.7x2
14	Carcasse	72	Robinet
15	Raccord	73	Tuyau
16	Joint 30x45x5	74	Support
17	Circlips S30	75	Clavette 4x4x30
18	Engrenage 21 Z/D	76	Vis M8x20
19	Palier 18x20x11.5	77	Crémaillère
20	Engrenage 25 Z/D	78	Vis M8x16
21	Rondelle	79	Sélecteur réversible
22	Circlips S14	80	Interrupteur base magnétique
23	Roulement HK1010	81	Vis M4x12
24	Vis	82	Protection
25	Levier	83	Façade
26	Goupille	84	Rondelle M4
27	Ressort	85	Rondelle
28	Circlips	86	Vis M4x16
29	Levier	87	Interrupteur moteur
30	Ressort	88	Rondelle M5
31	Levier	89	Rondelle M8
32	Rondelle	90	Vis M4x25
33	Arbre 16-7 Z/D	91	Palier 32x38x12
34	Clavette 5x5x10	92	Carcasse
35	Engrenage 45 Z/D	93	Vis M5x25
36	Engrenage 20-30Z/D	94	Ecrou M5
37	Clavette 5x5x50	95	Guide G
38	Arbre	96	Guide D
39	Arbre 10-12 Z/D	97	Lardon
40	Clavette 5x5x8	98	Base magnétique
41	Engrenage 29 Z/D	99	Rondelle M6
42	Support	100	Vis M6x20
43	Roulement 6202	101	Vis M4x25
44	Induit	102	Raccord
45	Roulement 6200	103	Protection câble
46	Inducteur	104	Entrée câble
47	Carcasse	105	Câble alimentation
48	Serre câble	106	Protection moteur
49	Serre câble	107	Câble
50	Ecrou M4	108	Câble
51	Vis M4x10	109	Couvercle
52	Vis M4x12	110	Vis M4x8
53	Ressort	111	Arbre
54	Charbon	112	Levier
55	Porte-charbon	113	Poignée
56	Couvercle moteur	114	Raccord
57	Vis M4x20	115	Support
58	Câble moteur	116	Vis M8x25

9. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE 35PMT



10. 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 pression acoustique au poste de travail :**
L_pA = 89 dB(A)
- **Niveau de puissance acoustique :**
L_wA = 100 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.



11. NIVEAU VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type et de la nature du matériau à usiner et du type et diamètre d'outil utilisé (fraise à carotter, foret hélicoïdal, taraud). Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut avoir 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 la perceuse avec fraise à carotter HSS de diamètre 22 mm dans de l'acier de 12 mm d'épaisseur :

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

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 m/s², 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 m/s²
- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action A(8) = 2,5 m/s²

12. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

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.



13. 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. 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 de la société SIDAMO.

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

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

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

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

14. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION **CE** DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

SIDAMO

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

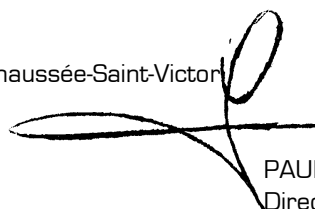
Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : PERCEUSE À BASE MAGNÉTIQUE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : 35 PMT
- Référence : 20502036
- N° de série :

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

- Directive Machine 2006/42/CE
- 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



PAUL SEIGNOLLE
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

 <p>SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES</p> <p>Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR Tél : 02 54 90 28 28 - Fax : 0 897 656 510 - Mail : sidamo@sidamo.com - www.sidamo.com Entreprise certifiée ISO 9001 - ISO 14001</p>	<p>SERVICE UTILISATEUR Tél : 02 54 74 02 16</p>
<p>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.</p>	<p>Edition mars 2018 Notice 35PMT</p>