



MANUALE  
PER L'INSTALLAZIONE  
L'USO E LA MANUTENZIONE

USER'S MANUAL  
INSTALLATION, OPERATION, MAINTENANCE

BETRIEBSANLEITUNG  
INSTALLATION, VERWENDUNG, WARTUNG

MANUEL D'INSTRUCTIONS  
INSTALLATION, MODE D'EMPLOI, ENTRETIEN

MANUAL DE  
INSTALACIÓN USO Y MANUTENCIÓN

PONCEUSE A BANDE



costruzioni meccaniche - Torrione - RN - Italy

Documento da leggere attentamente e da conservare  
For customer's use and retention to be carefully read  
Dieses schriftstück ist sorgfältig durchzulesen und aufzubewahren  
Document à lire attentivement et à conserver  
Documento que leer atentamente y conservar

J.Y.C. OUTILLAGE SERVICE  
Z. Ciale du Carpont  
22440 PLOUFRAGAN  
Tél. 96 78 02 34  
Siret 340 634 146 00021



**1 INFORMATIONS GENERALES**

- 1.1 Envoi de la correspondance
- 1.2 Identification de la machine
- 1.3 Caractéristiques techniques
- 1.4 Accessoires sur demande
- 1.5 Dimensions d'encombrement
- 1.6 Valeurs d'émission sonore
- 1.7 Valeurs d'émission poussières
- 1.8 Aspiration
- 1.9 Instructions à respecter pour la sécurité de l'opérateur

**2 INSTALLATION**

- 2.1 Déchargement de la machine
- 2.2 Montage des parties démontées pour nécessités de transport
- 2.3 Mise en place de la machine
- 2.4 Branchement électrique

**3 UTILISATION DE LA MACHINE ET REGLAGES**

- 3.1 Commandes électriques
- 3.2 Montage et réglage du ruban
- 3.3 Réglage vertical de la table de travail
- 3.4 Polissage général
- 3.5 Entretien
- 3.6 Vibrations anormales
- 3.7 Risques

**AVERTISSEMENT**

**AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPERATION SUR LA MACHINE LIRE  
ATTENTIVEMENT CE MANUEL D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN.**

**1. INFORMATIONS GENERALES**

La société décline toute responsabilité en cas d'éventuels dommages causés par une utilisation impropre de la machine telle que:

- utilisation pour des fonctions non décrites dans ce manuel.
- usinage de tout autre matériel que le bois.
- entretien insuffisant ou mal effectué
- réparations ou opérations d'entretien non décrites dans ce manuel.

**Cette machine n'a été projetée et construite que pour le polissage du bois: toute personne qui l'utilisera  
improprement, usinant d'autres matériaux, le fait à ses risques et périls.**

**1.1 ENVOI DE LA CORRESPONDANCE**

Pour tous conseils ou explications relatifs à la machine, téléphoner ou écrire à notre société ou à notre concessionnaire de zone précisant toujours:

- le modèle de la machine
- le numéro de série
- l'année de construction
- la date d'achat
- la période d'emploi: nombre d'heures de service
- des informations détaillées sur son fonctionnement ou sur l'éventuel défaut présenté

## 1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La machine peut être identifiée grâce aux indications reportées sur la plaque signalétique placée sur son embase (fig. 1).

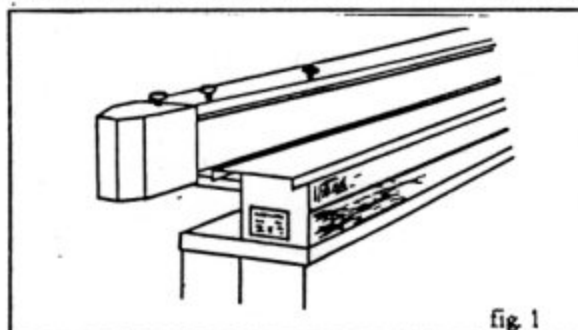


fig. 1

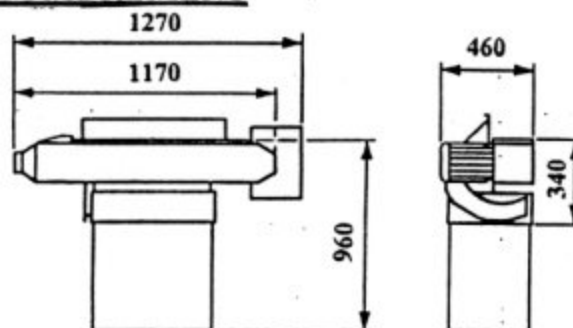
## 1.3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Moteur HP	2
Vitesse du ruban m/sec	15
Longueur de travail mm	850
Largeur du ruban mm	150
Longueur du ruban mm	2250
Dimensions table mm	650 x 220
Dimensions table adjointe mm	350 x 250
Inclinaison du ruban	0 + 90°
Poids net Kg	100

## 1.4 ACCESSOIRES SUR DEMANDE

Moteurs monophasés
Piedestal
Table pour le ponçage au rouleau
Capot d'aspiration pour le ponçage au rouleau

## 1.5 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT



## 1.6 VALEURS D'EMISSION SONORE

Emissions sonores selon les normes: DIN EN ISO 3744; ISO 7960-APPENDICE J

Niveau de pression acoustique LWA		Valeur relative à la place de travail LpAeq	
MACHINE EN MARCHÉ dB (A)	MACHINE EN USINAGE dB (A)	MACHINE EN MARCHÉ dB (A)	MACHINE EN USINAGE dB (A)
89	92	74	83

Les valeurs de bruit indiquées ne sont que des niveaux d'émission et ils ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels certains. Quoiqu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et ceux d'exposition cette-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si d'autres précautions soient nécessaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition: auquel la force travail est exposée comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques de la salle de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc... c'est à dire le nombre de machines et d'autres procès adjacents. En outre les niveaux d'exposition: permis peuvent changer d'un pays à l'autre. De toute façon ces renseignements permettront à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation du danger et du risque.

## 1.7 VALEURS D'EMISSION POUSSIÈRES

### LA VALEUR D'ÉMISSION POUSSIÈRES EST INFÉRIEURE A 2 mg/m<sup>3</sup>

Afin de ne pas dépasser la valeur susmentionnée pour tous les types de polissage prévus par les tests des réglementations, la machine doit être connectée à une installation d'aspiration avec capacité d'aspiration de 20 m<sup>3</sup>/sec minime et dépression de 850 PA.

## 1.8 ASPIRATION

Selon le choix du type de polissage à faire avec la machine, cette-ci peut être fournie en plusieurs modèles présentant différentes versions de points d'aspiration:

- a) machine équipée de bouche d'aspiration D 120 sur le carter, coté moteur (fig. 2)
- b) machine avec 2eme bouche d'aspiration sur demande pour le ponçage au rouleau de pièces courbes (fig. 3)

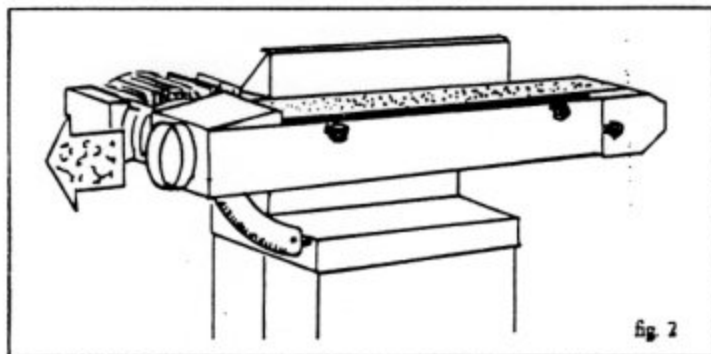


fig. 2

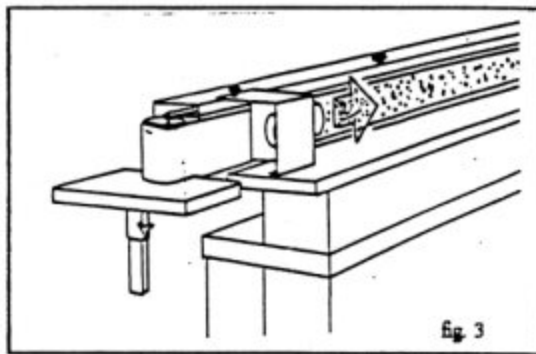


fig. 3

## 1.9 INSTRUCTIONS A RESPECTER POUR LA SECURITE DE L'OPERATEUR

Cette machine a été construite pour offrir d'excellentes performances tout en garantissant une sécurité maximum; en cas d'utilisation impropre, l'opérateur peut cependant courir certains risques;

- a) l'opérateur doit avoir l'âge minimum prévu par la loi et posséder des connaissances d'usinage sur machines à bois;
- b) il faut préciser que la position des mains est déterminante tant dans les opérations d'usinage que lors du stockage des pièces. Ne pas utiliser les mains pour des contrôles de tenue ou des essais d'efficacité;
- c) la machine doit toujours reposer stablement sur le sol;
- d) débrancher la machine et placer l'interrupteur général sur "0" pour tout déplacement ou avant toute opération de réglage et d'entretien; si nécessaire, verrouiller l'interrupteur général;
- e) certains objets peuvent provoquer des accidents; pour cela, ne pas porter de montre, bracelet, anneau, collier ou cravatte, de vêtements à manches larges et veiller à bien relever les cheveux longs;
- f) porter des chaussures robustes et conformes aux normes pour la prévention des accidents;
- g) porter des lunettes de protection;
- h) être très attentifs et se concentrer sur le travail avant de commencer toute opération d'usinage;
- i) ne jamais mettre la machine en marche sans avoir contrôlé que toutes les couvertures de protection soient correctement installées (fig. 6);
- l) ne travailler qu'avec les protections spéciales correctement placées et en bon état;
- m) ne jamais employer de rubans plus larges que ceux qui sont indiqués dans les caractéristiques techniques;
- n) ne jamais utiliser d'essence, solvants ou autres fluides inflammables pour le nettoyage.

Utiliser des solvants commerciaux ininflammables et atoxiques.

**N.B. Toutes opérations de montage ou de réparation de pièces ne doivent être effectuées que par un technicien autorisé et qualifié.**

**Nous vous conseillons en outre de n'effectuer aucune opération ou réparation non indiquée dans ce manuel.**

## 2.1 DECHARGEMENT DE LA MACHINE

La machine peut être emballée dans le carton, être livrée sans emballage ou être déjà montée.

La machine peut être soulevée de deux façons différentes:

- introduisant les fourches d'un chariot élévateur sous l'embase (fig. 4);
- soulevant la machine à l'aide d'une grue dotée de cordes ou de chaînes (fig. 5).

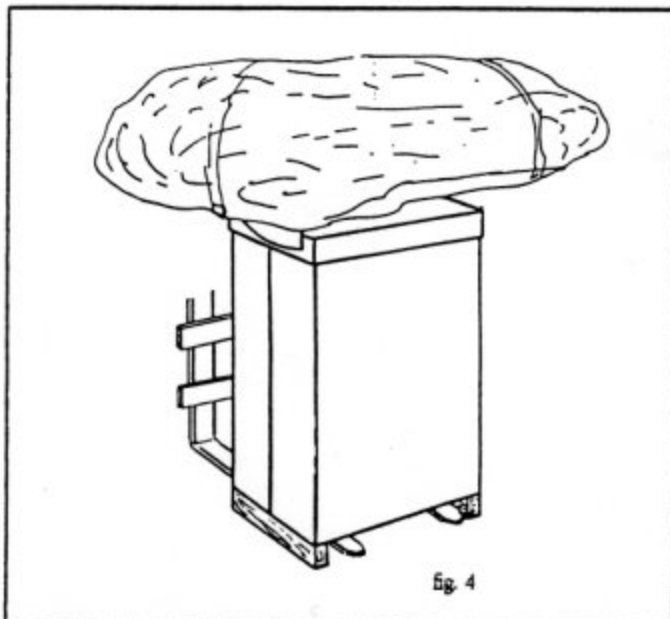


fig. 4

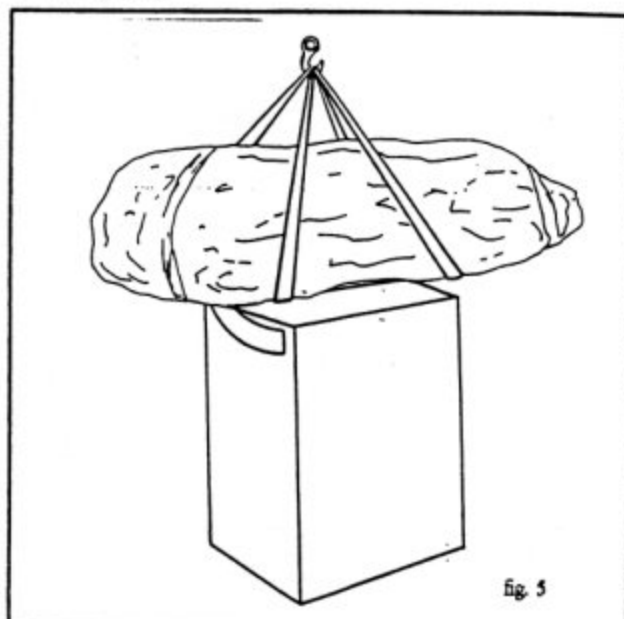


fig. 5

## 2.2 MONTAGE DES PARTIES DEMONTEES pour nécessités de transport

La machine peut être livrée avec quelques parts optionales qui doivent être montées: en ces cas suivre les indications des figures suivantes:

- 1) montage du piédestal (fig. 6)
- 2) montage de la table pour le ponçage des pièces courbes au rouleau avec capot d'aspiration (fig. 7).

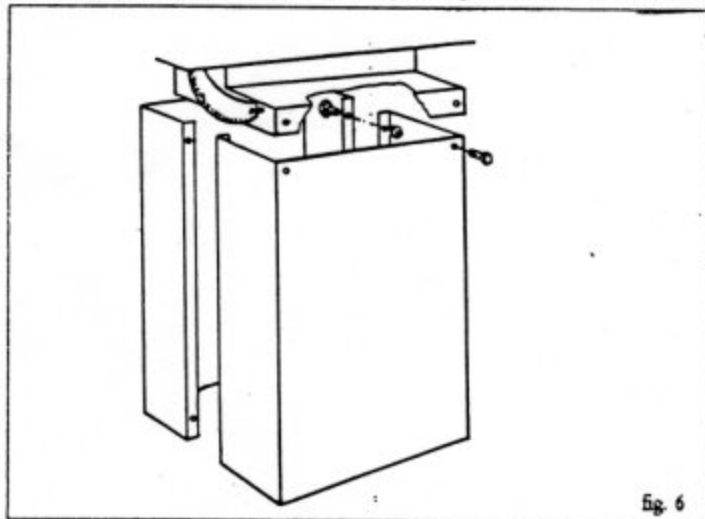


fig. 6

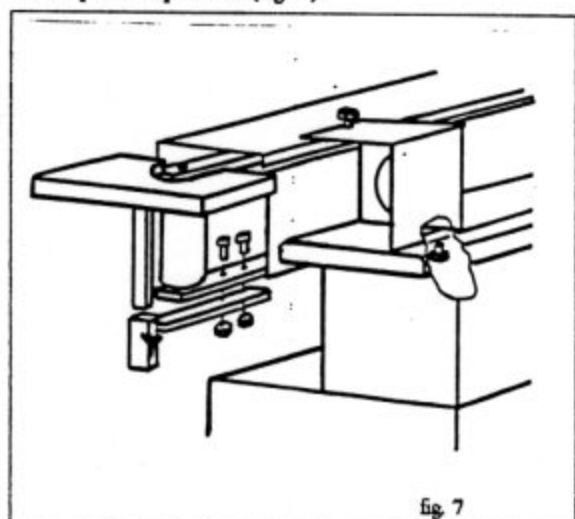


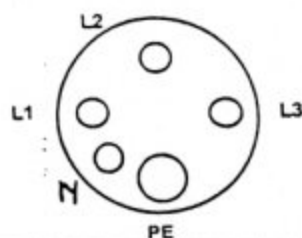
fig. 7

## 2.3 MISE EN PLACE DE LA MACHINE

- Lors de la mise en place de la machine, veiller à laisser suffisamment d'espace à l'opérateur.
- L'embase de la machine doit reposer sur un appui uniforme, solide et bien plat (sol en ciment conseillé).
- La zone de travail doit être dotée d'un éclairage approprié.
- Tenir compte de la position de l'opérateur et du stockage des pièces avant et après leur usinage.

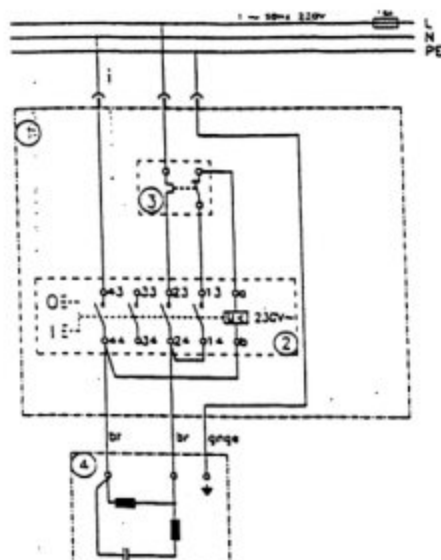
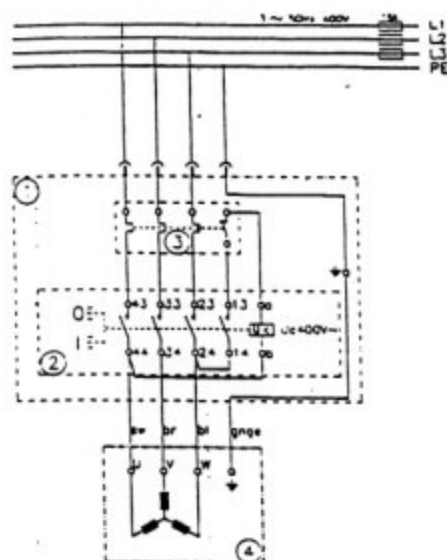
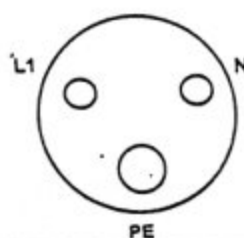
## 2.4 BRANCHEMENT ELECTRIQUE

### RACCORDAMENTO TRIPHASE



L1	NOIR
L2	NOIR
L3	MARRON
N	BLEU
PE	JAUNE/ VERT

### RACCORDAMENTO MONOPHASE



## LISTE DES PIÈCES

- 1) Boîtier
- 2) Interrupteur
- 3) Disjoncteur électrique
- 4) Moteur

### TABLEAU DE RACCORDEMENT ELECTRIQUE

La sécurité en cas de contact électrique est garantie par le raccordement du cordon de protection à un système de cordons de protection.

MACHINE MOD.	SECURITE MAX	COUPE MINIMUM TRASVERSALE	TENSION SECTEUR
	16A	2,5 mm <sup>2</sup>	Raccordement triphase: 3-PE-AC-400V Raccordement monophasé 1N-PE-AC-230V

**IMPORTANT:** avec la version triphase, dans le cas où la lame tourne dans le sens contraire, arrêter la machine et inverser deux phases entre elles (L1-L2).

### 3.1 Commandes électriques (fig. 8)

- A) Interrupteur général verrouillable:  
0 = déclenché  
1 = Marche

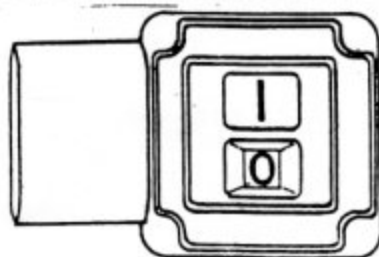
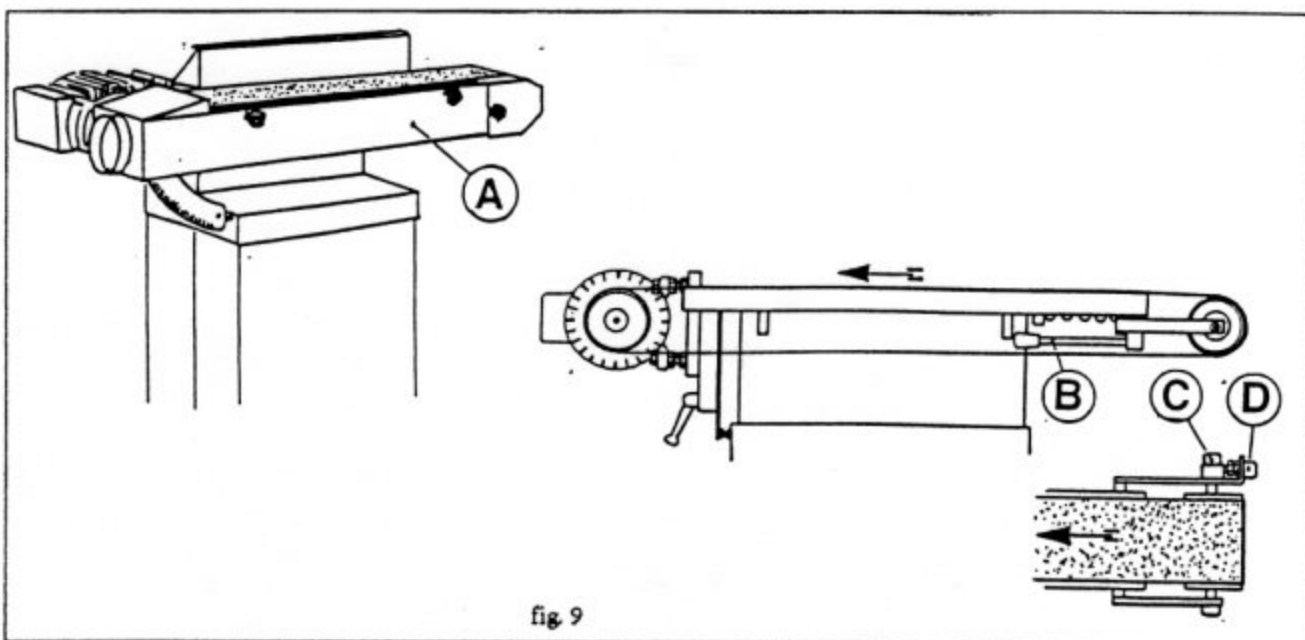


Fig. 8

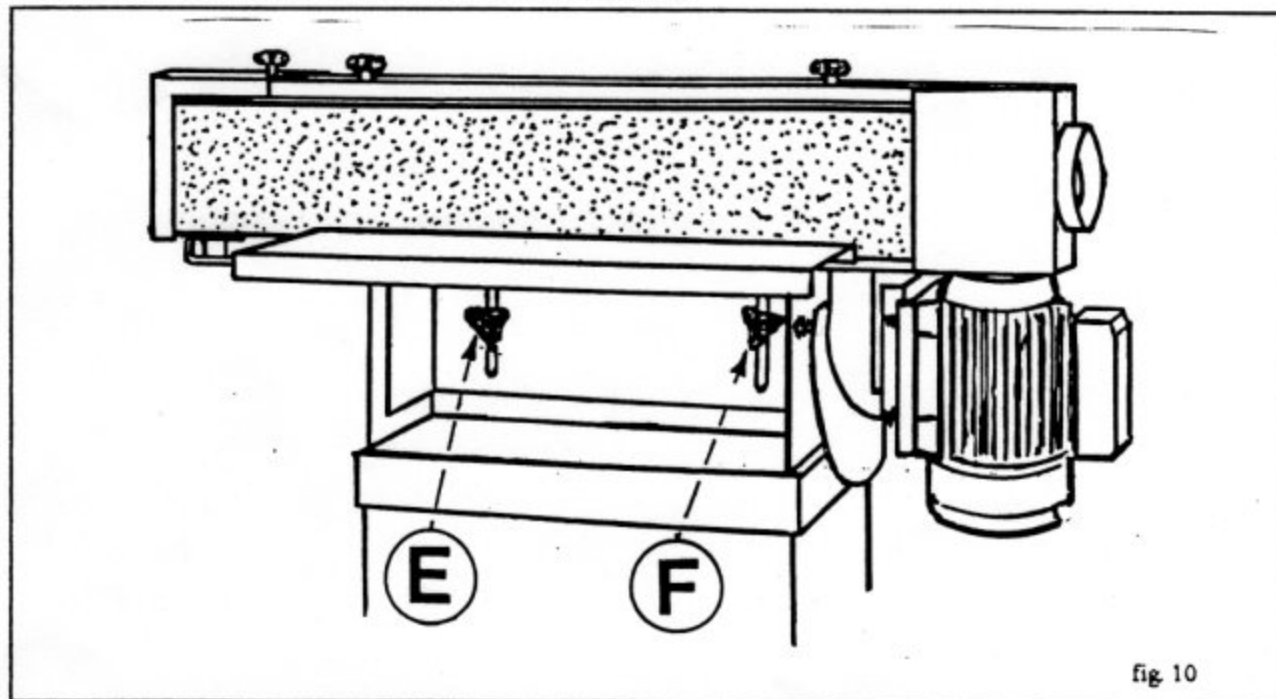
### 3.2 MONTAGE ET REGLAGE DU RUBAN (fig. 9)

- 1) Enlever le carter A
- 2) Détendre le ruban en ageant sur le levier B
- 3) Remplacer le ruban e tendre le nouveau en ageant sur le levier B
- 4) Tourner le ruban à la main et verifier que il s'aligne aux poulies
- 5) Si le ruban ne reste pas aligné aux poulies il faut agir sur la vis de réglage D après avoir desserré la vis C, laquelle sera serrée de nouveau à operation terminée.



### 3.3 REGLAGE VERTICAL DE LA TABLE DE TRAVAIL

Pour utiliser d'une manière optimale le ruban on peut soulever les tables de travail jusqu'à rejoindre la position la meilleure et ça en desserrant les volants E ou F (fig. 10).



### 3.4 POLISSAGE GENERAL (fig. 11)

- Positionner le bois contre la butée latérale A afin d'éviter que le bois soit entraîné par le ruban.
- Mettre en marche le ruban et s'assurer qu'il roule dans le sens de la flèche.
- Vérifier périodiquement l'usure de la toile graphitée qui revête la table; si elle est en bon état permet un meilleur fonctionnement du ruban pendant le polissage. Au cas où elle serait trop usée, il faut la remplacer.
- Pour des polissages d'haute qualité on peut utiliser un equerre gradué monté dans deux positions différentes (fig. X e fig. Y)

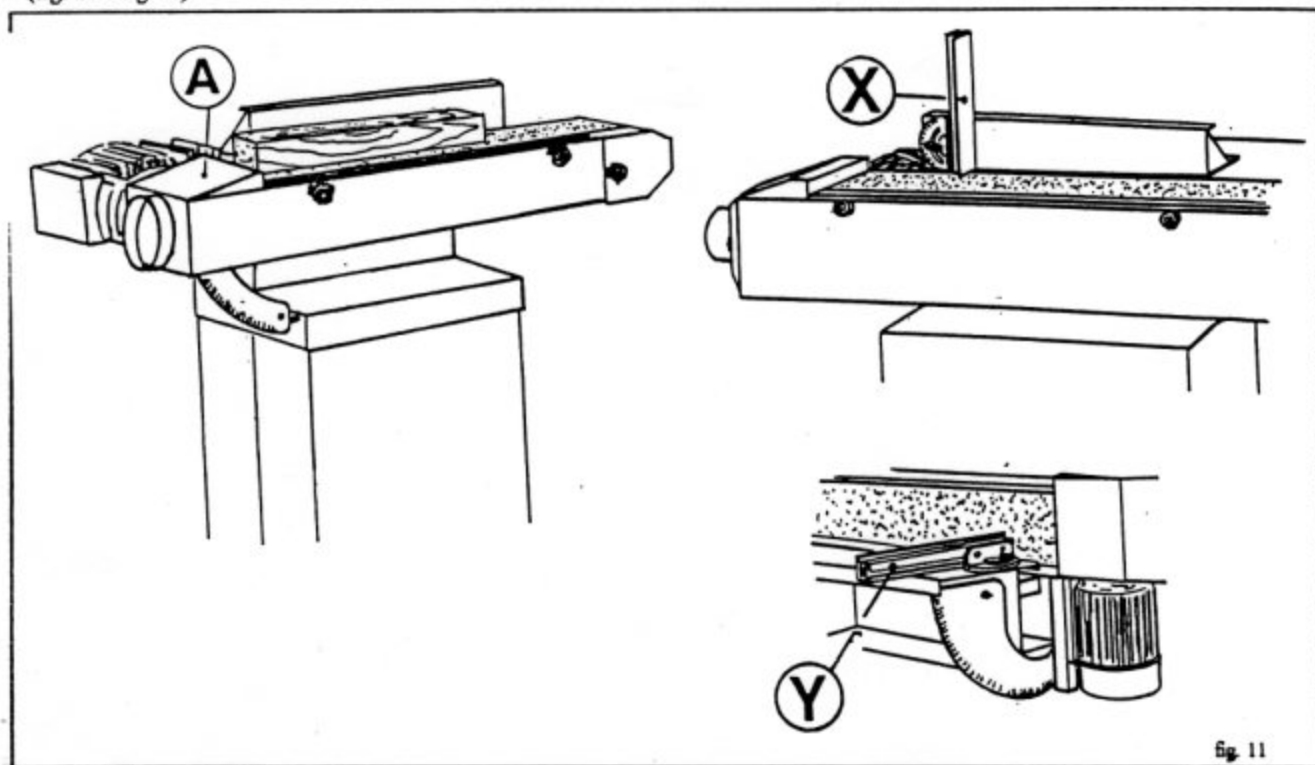


fig. 11

### 3.5 ENTRETIEN

Dépoussiérer souvent les poulies du ruban tant devant que derrière. Cette facile opération peut être effectuée à l'air comprimé, faisant pénétrer l'air par les différents interstices, tenant la machine en marche et la fonction d'aspiration en service.

### 3.6 VIBRATIONS ANORMALES

Toutes nos machines sont soumises à des essais en usine avant leur expédition. Pour cela, en cas de vibrations anormales, avoir soin de vérifier que:

- a) les poulies soient parfaitement propres, particulièrement dans la partie postérieure
- b) les bouches d'aspiration laissent bien passer l'air,
- c) la poulie folle soit parfaitement parallèle.

**Le ruban, si correctement fabriqué, doit adhérer sur toute la longueur de la poulie.**

L'oscillation latérale du ruban signifie que sa jointure n'est pas parfaite.

### 3.13 RISQUES

Même si la machine est utilisée de façon correcte, tout en respectant les normes de sécurité, des risques peuvent se présenter, dus exclusivement à l'utilisation de la machine-même:

- contact avec le ruban pendant le fonctionnement de la machine avec le risque de se blesser sérieusement;
- rupture du ruban;
- émission de poussières nuisant la santé;
- incendie;
- meurtrissures aux parties mobiles de la machine;
- écrasement ou foulure dus au mouvement des pièces lourdes.



CMC costruzioni meccaniche s.n.c.  
Via Paldella, 14 - 47825 Torriana (Rimini) - Italy  
Tel +39 0541 - 67 56 69 - 67 56 70 - Fax +39 0541 - 67 50 70  
www.cmcwood.com - cmc@cmcwood.com

## **DECLARATION « CE » DE CONFORMITE A LA DIRECTIVE MACHINE 98/37/CE**

Je Soussigné **CMC Snc.**

Siège à Torriana (RN), Via Paldella 14,

C.C.I.A.A. DI Forlì 185213 - Cod. Fisc. / Part IVA 00952480408

### **DECLARE**

Sous son exclusive responsabilité que la machine outil pour le travail du bois appelé :

**PONCEUSE A BANDE MODELE KL 150**

**MATRICULE N° 1508144**

**Année de construction 2008**

Est conforme aux qualités essentielles de sécurité et de santé par la directive **98/37/CE** et suivantes –  
**2006/95/CE – 89/336/CE (CEM)**

La machine a été projetée et édifée par les prescriptions des suivantes normes harmonisées  
Et normes spécifiques techniques nationales :

**EN292/1 – EN292/2 – EN60204/1 – EN ISO 12100-1 & 12100-2 –**

Organisme de contrôle No : TUV Rheinland, Am Grauen Stein, D – 51105 KOLN

**Certificat d'Examen EG N° AM9710567 01**

Torriana, le 16/05/08

CMC Snc  
P.D.G.  
Augusto Marani