



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

TOUPIE PONCEUSE OSCILLANTE

VITTORIO BOSI

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



BOSI	MANUEL D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN	2 / 14
------	--------------------------------	--------

Machine Type	SERIE 128 LEVIGATRICE A RULLO OSCILLANTE
Série	MATRICOLA 19
Année	2008
Alimentation	VOLT 400
Fréquence	50 Hz
Courant	A 3,6 - KW 1,47
Dimensions (L-l-H)	100X70XH.115
Poids	KG. 190
Tour/minute	1400/2800 RPM
Description	LEVIGATRICE A RULLO OSCILLANTE PNEUMATICO CON MOTORE INCLINABILE CON PIANO DISCO FISSO DIAM. 600

MANUEL D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

conforme aux Normes UNI EN 12100/1 et 12100/2

TABLE DES MATIERES

AVANT-PROPOS

PREMIERE PARTIE

1. Objectif
2. Réglementations applicables
3. Applicabilité
4. Instructions pour le déballage
5. Identification de la machine et son marquage

DEUXIEME PARTIE

1. Généralités
2. Limites de responsabilité
3. Emploi de la machine
4. Montage
5. Travail
6. Dangers restants
7. Instructions pour des situations d'urgence
8. Pièce de Rechanges

AVANT-PROPOS

1. La machine a été projetée et doit être utilisée pour le polissage et le brunissage d'objets et parties en bois, en fer métal, ou en plastique.
2. Tout autre emploi est expressément interdit.
3. La machine doit être mise en fonction par un personnel ayant de l'expérience dans l'emploi de machines à polir.
4. Le personnel inexpert doit être surveillé par un responsable ou bien par une personne plus capable et instruite (selon les normes).
5. Le personnel en charge doit observer soigneusement les indications de ce manuel dans l'emploi de la machine.
6. Vérifier toujours l'intégrité du câble d'alimentation, particulièrement si la prise ne se trouve pas près de la machine.
7. Toute intervention d'entretien doit être fait à machine stoppée et avec l'alimentation débranchée.
8. Eviter le plus possible de toucher l'outil avec des mains non protégées pendant le travail.
9. La machine doit être toujours nettoyée.
10. Eviter le plus possible de laisser les surfaces et les carrelages crasseux ou tachés de huile, de graisse ou bien d'encombrements de matériaux qui peuvent créer des situations de danger pendant les manœuvres ou le passage.
11. Laisser toujours les protecteurs à leur place.
12. Effectuer l'entretien d'usage, selon les indications contenues dans le Manuel d'Emploi et Entretien.
13. En cas de doute, s'adresser toujours au constructeur ou à son représentant.

PREMIERE PARTIE

1. BUT DES INFORMATIONS

But des informations portées dans cette partie est de porter le Client à la connaissance des données nécessaires pour une exacte identification de la machine, l'acceptation de la susdite machine à son arrivée à l'établissement, son exact montage et sa mise en fonction.

2. DISPOSITIONS DE REFERENCE ET RESPONSABILITE

La machine a été projetée et fabriquée conformément à:

- la Directive CEE 89/392 et ses successifs modifications; CEE 91/368; 93/44; 93/68
- la Directive 73/23 (Directive de Basse Tension) modifiée par 93/68
- les Normes harmonisées UNI EN 12100/1 et 12100/2;
- La Norme harmonisée UNI EN 1050
- la Norme harmonisée CEI 44-5.

Les matériaux et les équipements utilisés sont conformes aux Normes indiquées dans celles ci-dessus mentionnées.

3. APPLICABILITE

Les instructions contenues dans cette partie sont applicables seulement à la machine ci-mentionnée.

4. INSTRUCTIONS POUR LE DEBALLAGE

A l'arrivée de la machine, contrôler avec attention les documents d'expédition et procéder à l'identification des colis. En cas de non-conformité, informer tout de suite le Fournisseur.

Examiner soigneusement la conservation de l'emballage: au cas où il résultait défectueux, ou brisé, ou bien portant des signes de mauvais maniement informer immédiatement le Fournisseur.

Ne jeter pas les matériaux d'emballage; au contraire, il est mieux de les conserver pour être à même de les utiliser au cas où il était nécessaire pour l'expédition du Fournisseur, tout en respectant les indications apposées sur eux-mêmes.

5. IDENTIFICATION DE LA MACHINE ET SON MARQUAGE

La machine est identifiée grâce à une plaquette indiquant:

- la raison sociale
- le marquage CE
- l'indication de la série et du modèle
- l'année de fabrication

Ces données sont portées aussi dans le Manuel.

DEUXIEME PARTIE

1. GENERALITES

1.1. But du Manuel

Le but du Manucl d'Emploi et d'Entretien est celui de donner à l'Opérateur toute information nécessaire pour l'emploi de la machine et la sécurité.

Pour opérateur on entend l'acheteur, le personnel intéressé à la gestion, le travail, l'entretien et le contrôle de la machine et de sa production aussi.

Les informations contenues dans cette Deuxième Partie du Manuel concernent les opérations de mise en fonction, emploi et entretien.

1.2. Destinataire du Manuel

Le manuel est adressé:

- à l'opérateur de la machine
- à la personne chargée de son entretien

1.3. Emploi et Conservation du Manuel

Le Manuel doit être toujours disponible pour être consulté par l'opérateur.

Donc il doit être conservé:

près de la machine ou bien dans un autre endroit qui soit de toute façon accessible à l'opérateur dans chaque instant.

Il doit être conservé en sorte qu'il soit protégé contre les dommages ou la destruction. On conseille de le numérotter et de le mettre dans un endroit sec et abrité, et encore, si possible, de l'insérer dans une chemise de plastique transparente.

1.4. Durée et validité du Manuel

Le Manuel est valable pour toute la durée de la vie de la machine.

Il a été rédigé tenant compte du niveau de la technologie et de l'art au moment de la fabrication de la machine: il doit pourtant être considéré valable même au cas où des modifications successives soient apportées.

1.5. Copie du Manuel

D'autres copies du Manuel d'Emploi et d'Entretien peuvent être demandées, n'oubliant pas de mentionner le numéro de série de la machine, la matricule et l'année de fabrication. Demander expressément au Constructeur l'envoi d'une deuxième copie qui doit être conservée aux archives, au cas où celle donnée à l'appui serait détruite ou perdue.

1.6. Modifications

Le Constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications à la machine ou à la production sans être

obligé à tenir les manuels des machines précédentes à jour.

Le Manuel d'Emploi et d'Entretien sera modifié par le Constructeur dans les cas ci-après indiqués:

- de erreurs et omissions faites dans la rédaction du Manuel, qui peuvent rendre la machine non sûre ou bien dangereuse ;
- modifications à la machine apportées par le Constructeur sur demande expresse du Client.

1.7. Cession

En cas de cession ou de vente de la machine le Client devrait signaler au Constructeur l'adresse du nouveau propriétaire et la date de validité du contrat, afin de communiquer les limites de responsabilité au nouveau contractant.

2. LIMITES DE RESPONSABILITE

2.1. Limites d'emploi

Les limites d'emploi sont donnés par les espaces et les dimensions les plus grandes des pièces qui peuvent être travaillées.

Etant donné que la machine ne prévoit pas le blocage des pièces, les dimensions les plus grandes et le poids sont limités par les possibilités que l'opérateur a de manœuvrer les pièces, qui doivent rester dans les limites indiquées par les lois sur la sécurité en vigueur.

Le contact entre la pièce à travailler et l'outil est limité par les protecteurs utilisés. On recommande de ne pas enlever les protecteurs, afin d'augmenter l'espace de travail, sans avoir consulté le Constructeur auparavant.

2.2. Normes à respecter

Les Normes à respecter concernent la sécurité:

- de l'opérateur
- du montage

2.3. Responsabilité

Le Constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages à choses ou à personnes dans les cas suivants.

2.3.1. Emploi incorrect de la machine

Pour emploi incorrect de la machine on entend son emploi:

- a. pour le polissage de matériaux différents de ceux indiqués et qui peuvent provoquer la brûlure du moteur, ou produire des copeaux, ou exploser, ou bien s'enflammer au contact;
- b. sans les protecteurs et les raccords prévus pour l'élimination de la poudre;
- c. sans les protecteurs électriques;
- d. en conditions de danger.

2.3.2. Emploi de la machine par un personnel non-entraîné

- a. La machine devrait être confiée à un personnel qui a été entraîné ou qui est au moins en possession d'une certaine expérience dans le travail sur des machines opérées manuellement.
- b. Le personnel non entraîné devrait être surveillé par un responsable ou par une personne informée (du point de vue légal), jusqu'à quand il a atteint une certaine sûreté dans les mouvements et dans l'usage de la machine,

2.3.3. Emploi contraire à la loi sur la sécurité nationale

- a. La machine doit être employée par un personnel équipé des nécessaires protecteurs pour les mains ainsi que pour les yeux, selon le type de travail à exécuter.
- b. Les pièces doivent avoir des dimensions et un poids tels qu'elles puissent être manoeuvrées aisément par l'opérateur; ou bien, la machine doit être équipée (si ce n'est pas prévu) de supports qui permettent le mouvement et l'appui de la pièce à travailler.

2.3.4. Montage incorrect

- a. La machine doit être correctement montée, soit du point de vue mécanique que du point de vue électrique.
- b. Elle doit être montée en endroits tels qu'ils ne présentent pas de difficultés pour l'opérateur pendant qu'il travaille, qu'ils permettent l'accouplement avec l'équipement des aspirateurs et les appareils de filtre au cas où ça est prévu, et qu'ils consentent le mouvement des personnes et des pièces, ainsi que l'évacuation immédiate en cas de danger.
- c. La machine ne doit pas être montée près de récipients ni près de tubes contenant du gaz ou des liquides inflammables, notamment si on travaille du matériel qui peut émettre des étincelles pendant le polissage.

2.3.5. Défauts d'alimentation électrique

Des défauts dans l'alimentation électrique peuvent causer des usures d'outil ou bien des dérauquements ou pannes au moteur.

Le Constructeur décline toute responsabilité en cas d'accidents dûs à une intervention imprudente ou non effectuée sur les protecteurs électriques de l'installation du Client.

Il est nécessaire de vérifier le correcte branchement de la machine à la ligne d'alimentation ainsi que la présence des convenables protecteurs électriques tel que l'interrupteur automatique qui doit être fourni par le Client

2.3.6. Manque d'entretien

La non observation des indications pour l'entretien d'usage et préventif peut être la cause de dérauquements, pannes ou mauvais fonctionnement qui peuvent provoquer la brisure de parties en mouvements.

2.3.7. Modifications ou interventions non autorisées

La machine ne peut pas être modifiée complètement ou partiellement. D'éventuelles modifications doivent être soumises à l'examen préventif du Constructeur et, éventuellement, à son approbation.

2.3.8. Utilisation des parties de rechange non originelles ou non spécifiques pour le modèle

On conseille d'utiliser les parties de rechange conseillées ou fournies par le Constructeur. Au cas où l'on voudrait utiliser des rechanges similaires à l'équipement de la machine, en demander une préventive confirmation au Constructeur, en mentionnant les données de référence de la machine.

2.3.9. Inobservation totale ou partielle des instructions

L'emploi de la machine dans l'ignorance totale ou partielle des instructions peut mettre en danger le personnel et la machine même.

2.3.10. Evénements exceptionnels

En cas d'événements exceptionnels tels que tremblements de terre, inondations et ainsi de suite, le Constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages à choses et personnes dûs à l'emploi de la machine dans les conditions susdites, et encore en cas de totale ou partielle remise en fonction de la même.

3. EMPLOI DE LA MACHINE

3.1. Emplois prévus

La machine a été conçue et projetée pour le polissage et le brunissage de matériaux solides, manœuvres manuellement par l'opérateur, moyennant des plateaux ou des rubans abrasifs, ou bien par des doigts métalliques rotatifs montés sur l'axe porte-outils.

3.2. Limites d'emploi

La machine ne présente pas de limites d'emploi réelles dans le travail des matériaux indiqués, pourvu qu'ils aient la solidité nécessaire et que l'outil soit proprement choisi. On doit absolument éviter de travailler des matériaux qui puissent, en se réchauffant, produire des étincelles ou s'enflammer, ou bien produire ou provoquer la production de copeaux.

3.3. Conditions d'emploi

Etant donné le fonctionnement manuel de la machine, les conditions d'emploi sont celles prévues pour un opérateur humain.

De toute façon, on déconseille de la faire marcher en plein air ou dans des locaux destinés à être des stocks, des entrepôts, des petits sous-sols, avec peu ou totale absence de lumière et d'aérage.

3.4. Opérateur

L'opérateur devrait avoir une expérience, même si toute petite, du fonctionnement des machines opérées manuellement, en façon d'éviter des manœuvres incorrectes. Et pourtant, la facilité des commandes et la simplicité des opérations à effectuer pour mettre la machine en fonction sont telles que l'expérience est acquise dans un court délai.

On conseille d'entraîner l'opérateur sans expérience pour quelques heures, surtout quand on doit travailler des pièces ayant des contours particuliers.

L'opérateur doit toujours être conscient des risques dûs au fonctionnement de n'importe quelle machine manœuvrée manuellement. Il doit donc être informé et, éventuellement, équipé de protecteurs propres, selon le type de travail qu'il doit exécuter.

3.5. Types de matériaux qu'on peut travailler

On peut travailler tous les matériaux solides, qui présentent une certaine résistance, et donc le bois et les matériaux similaires, les plastiques, les métaux et le cuir.

On doit au contraire exclure les matériaux tels que le papier, le carton et ses sous-produits, toute sorte de peaux.

3.6. Types d'outils

Les types d'outils conseillés sont ceux mentionnés en appendice. Beaucoup d'entre eux sont fabriqués directement par le Constructeur de la machine et pourtant ils permettent des exécutions de travail supérieures à l'égard de celles qu'on peut trouver sur le marché.

Au contraire, tout outil, tel que les meules de toute sorte, est expressément interdit.

4. INSTALLATION

4.1. Installation à terre

Il est nécessaire de prendre les opportunes précautions pour éviter que la machine puisse basculer.

Le poids ne demande pas la préparation de fondations spéciales, mais éventuellement la machine peut être fixée à terre par des boulons de ciment.

Etant donné les réduites vibrations, il n'est pas nécessaire d'utiliser des antivibratiles.

Le carrelage doit être en tout cas préparé en sorte qu'il n'y aie pas d'inclinaison sur le plan horizontal de plus de 5° sur tous les axes.

4.2. Installation électrique

La machine doit être connectée par un câble à une prise de sécurité de tension et énergie convenables, conformément au tableau suivant:

Tension de alimentation	Types de prise	Tension de isolement	courant max à la prise
220 V 50 Hz mf	avec couvercle	1500V 1'	jusqu'à 6 A
380V50Hz3f	avec couvercle	2500 VT	jusqu'à 16 A

D'autres connections électriques ne sont pas nécessaires.

4.3. Mise à la terre

La machine doit être mise à la terre moyennant la connection convenable. La prise de terre doit être efficace.

Si la machine est connectée à une prise, le câble doit être équipé d'un fil de terre de couleur jaune/vert, défini par les Normes comme conducteur de protection.

4.4. Branchement avec l'équipement d'aspiration

La machine est équipée de cueilleurs de la poudre produite par le contact entre la plaque abrasive et la pièce

travaillé. Ces cucilleurs doivent être connexes à des aspirateurs, ou bien à un aspirateur opportunément prévu pour cette fonction-là et directement connexe à la machine.

La connexion est exécutée moyennant un câble flexible et des anneaux serretube.

4.5. Essai à vide et contrôle général du fonctionnement

L'essai à vide est fait en examinant la liberté de mouvement des organes et, une fois elle est connectée au réseau, en mettant en marche la machine et en vérifiant son fonctionnement.

Dans l'essai à vide une éventuelle vibration peut être mise en évidence, due peut-être à un mauvais montage, ou à un défaut des coussinets et des pivots, ou bien à un surchauffage du moteur.

4.6. Organes de sécurité

La machine est alimentée moyennant une fiche, et pourtant elle n'a pas besoin d'organes de sécurité particulaires.

En tout cas, on prévoit un bouton à champignon, à recharge mécanique, où, selon le cas, un interrupteur général de type magnétothermique.

4.7. Mise au point

La mise au point de la machine est très simple et ne demande que le soin de serrer correctement les boulons de ferme de l'outil.

Au contraire, l'outil doit être choisi selon le fonctionnement demandé et selon le type de travail à exécuter.

5. TRAVAIL

5.1. Commencement du travail

S'assurer que l'espace de travail est débarrassé et privé d'obstacles qui puissent empêcher le mouvement de la pièce à travailler.

Au cas où les pièces seraient de dimensions considérables, peut-être il est convenable de recourir à des supports munis de rouleaux ou d'autres systèmes de patinage.

En cas d'incertitude sur le résultat du travail, expérimenter d'abord avec des pièces petites ou sur des parties non à la vue..

Vérifier que l'outil choisi soit celui le plus propre pour le travail, surtout pour ce qui concerne la forme et la gradation de l'abrasif.

Insérer l'outil sur l'axe et vérifier la correcte tenue du boulon central.

Ne pas utiliser l'outil pour des travaux non prévus, surtout avec du matériel impropre, même si seulement pour quelques minutes.

Actionner la machine en faisant pression sur l'interrupteur, et attendre qu'elle a atteint l'exact numéro de révolutions.

5.2. Travail

Exécuter avec la pièce une pression convenable, mais sans trop forcer, pour éviter la brisure de l'abrasif ou l'apparition d'effets de brûture non désirés.

Eviter des mouvements brusques. Mouvoir la pièce tout doucement pour maintenir l'uniformité du travail.

En cas de travaux prolongés, laisser à l'abrasif le temps nécessaire pour refroidir.

5.3. Fin du travail.

Eloigner la pièce qu'on est en train de travailler de l'outil. Eteindre la machine en faisant pression sur l'interrupteur. Ne pas arrêter le moteur en faisant pression sur l'outil. A la fin du travail vérifier:

- a. l'état de l'abrasif, qui doit être fréquemment remplacé;
- b. l'état des protecteurs, qui doivent être remis à leur place, au cas où ils seraient déplacés ou enlevés;
- c. on rappelle que cette opération est imprudente;
- d. l'arrêt régulier du moteur, après quelques révolutions à vide.

5.4. Moyens de protection

Les protecteurs, tels que les coiffes, les cloisons, les carters, ne doivent jamais être démontés pour ne pas tomber non seulement dans la possibilité d'accidents aux opérateurs, mais encore dans les sanctions légales. S'il est nécessaire de les enlever pour effectuer des travaux particuliers, l'opérateur doit être muni des dispositifs prévus des lois contre les accidents du travail.

5.5. Instructions pour le démontage

Le démontage de l'outil s'effectue aisément en relâchant le boulon qui le serre sur l'axe taraudé.

5.6. Instructions pour l'entretien

5.6.1. Entretien mécanique

Toute intervention doit être effectuée à machine stoppée et avec le câble déconnecté de la prise.

L'entretien d'usage concerne seulement le soin du câble d'alimentation, dont l'intégrité et l'isolation doivent être vérifiées fréquemment.

Le câble doit être remplacé au premier signe de détérioration.

Les coussinets de l'axe porte-outils doivent être remplacés toutes les 5.000 heures de fonctionnement, ou même auparavant, selon l'usage.

On conseille d'intervenir immédiatement, en remplaçant les parties dommagées ou abîmées, telles que manettes, boutons, interrupteur, câble d'alimentation.

5.6.2. Entretien électrique

Aucun entretien est requis du point de vue électrique, sauf le soin d'usage des dispositifs électriques.

D'éventuels remplacements de l'interrupteur magnétothermique ou des boutons de manœuvre doivent être effectués en utilisant les matériaux originels, approuvés par le Constructeur.

6. DANGERS RESTANTS

Le danger restant est représenté par l'alimentation électrique. Pourtant, débrancher la machine de la prise de courant quand il n'est pas nécessaire de l'utiliser.

7. INSTRUCTIONS POUR DES SITUATIONS D'URGENCE

De situations d'urgence ne sont pas si évidentes. En cas d'électrocution, il faut agir selon les procédés convenables pour éloigner l'accidenté du lieu de l'accident.

8. RECHANGES

Les pièces de rechanges conseillés sont:

- le moteur
- les outils
- l'interrupteur magnétothermique
- le câble d'alimentation

Les pièces de rechanges peuvent être demandés au Constructeur en mentionnant:

- le numéro de série de la machine
- le numéro matricule de la machine.

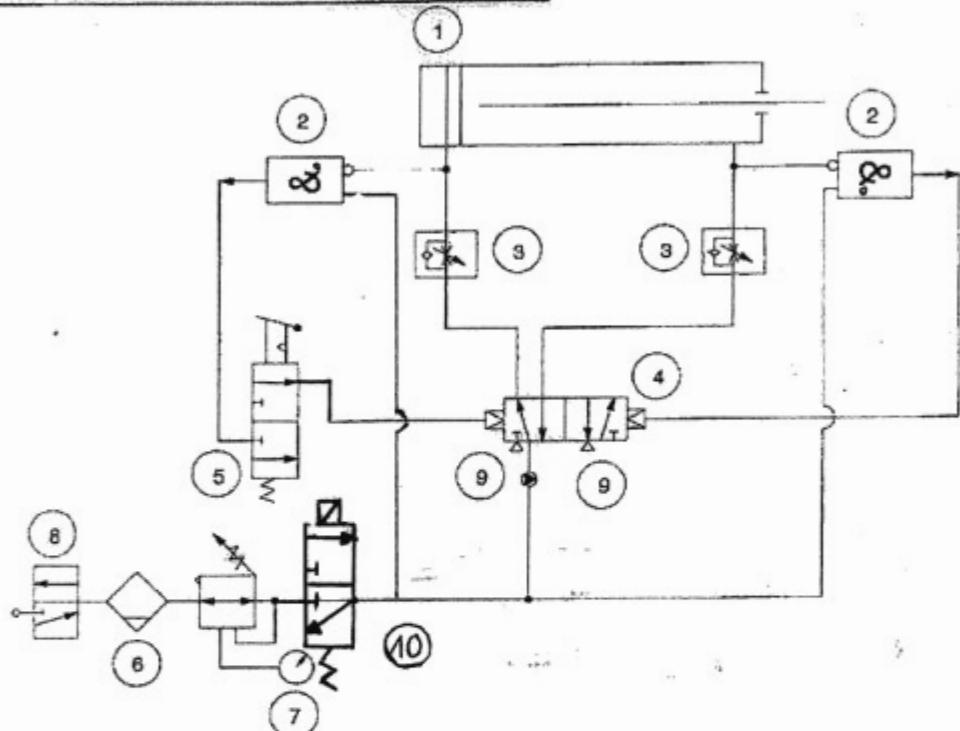


Vittorio Bosi

S.R.L.

20094 Corsico (MI) - Italia - Via Togliatti, 27
Tel. 02-4474422 - Fax 02-4474455
Cell. 348-7307615
E-mail: info@vittoriososi.it
Sito internet: www.vittoriososi.it
Partita IVA / Cod. Fisc. N. 13003430157

SCHEMA PNEUMATICO SERIE 128



1	ECQ2B63-40D	Cylindre
2	PWS - B199+P005-P111	No n
3	EA52000-F01	Regulateur
4	SYA 5220 -01F	Valve bistable
5	EVM 130-F01-00+VM34AB	Valve selective
6	AW20 - F02	Filtre régulateur
7	A002- MAN110-01-10	Manomètre
8	479 ¼	Valve 3/2 à piston
9	AN 110-01	Silencieux
10	EVT307-5DO-02F-Q	Distributeur

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

Schéma électrique Ponceuse SD600 BOSI

