



ATTREZZATURE PER EDILIZIA
EQUIPMENT FOR BUILDING INDUSTRY

S.I.R.I. s.r.l.

Via R. Dalla Costa, 44/46 – 41122 Modena (ITALIE)
E-mail : info@siri.mo.it – Web: www.siri.mo.it

TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI



Directive machines 2006/42/CE

« INSTRUCTIONS ORIGINALES »

Rév. 1 - 28.10.2015






LIRE ATTENTIVEMENT LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE MANUEL
AVANT D'UTILISER LA MACHINE ET RESPECTER SCRUPULEUSEMENT LES
INDICATIONS ET CONTENUES

Sommaire

1	INTRODUCTION	3
1.1	GÉNÉRALITÉS	3
1.2	INFORMATIONS GENERALES SUR L'UTILISATION DES MACHINES	4
1.3	PRECAUTIONS GENERALES CONCERNANT L'UTILISATION DES MACHINES	4
1.4	PICTOGRAMMES CONCERNANT LA QUALIFICATION DE L'OPERATEUR	5
1.5	PICTOGRAMMES DE SECURITE	6
2	PRESENTATION DE LA MACHINE	7
2.1	GENERALITES	7
2.2	CARACTERISTIQUES	8
2.3	BRUIT	8
2.4	PLAQUETTE D'IDENTIFICATION	8
2.5	DONNEES TECHNIQUES	9
2.6	FONCTIONNEMENT	9
2.6.1	COUPE DROITE	9
2.6.2	BISEAU	11
2.6.3	BORD DEMI-ARRONDI	11
2.6.4	MARCHES ANTI-DERAPAGE	11
2.7	TYPES DE DISQUES UTILISABLES	12
3	DANGERS ET PROTECTIONS	13
3.1	USAGES INTERDITS ET CONTRE-INDICATIONS	13
3.2	PROTECTIONS CONTRE LES ACCIDENTS	14
3.3	RISQUES RESTANTS	14
4	LEVAGE, TRANSPORT ET STOCKAGE	15
4.1	LEVAGE ET TRANSPORT	15
4.2	STOCKAGE	15
4.3	ÉLIMINATION DE L'EMBALLAGE	15
5	PREPARATION DE L'AIRE DE TRAVAIL	16
5.1	ÉCLAIRAGE	16
5.2	ESPACE NECESSAIRE	16
5.3	ASSEMBLAGE	17
5.4	BRANCHEMENT ELECTRIQUE	18
5.5	CUVE DE COLLECTE DE L'EAU	18
6	UTILISATION DE LA MACHINE	19
6.1	PREMIERE MISE EN ROUTE	19
6.1.1	BRANCHEMENT SUR LE RESEAU ELECTRIQUE	19
6.1.2	POMPE A EAU	20
6.1.3	UTILISATION DE LA MACHINE	20
7	REGLAGES ET ENTRETIEN	20
7.1	REGLAGES	20
7.2.1	OPERATIONS D'ENTRETIEN PERIODIQUE	22
7.2.2	REPLACEMENT DISQUE DIAMANTE	23
7.2.3	AFFUTAGE DU DISQUE	24
7.3	ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE	24
7.4	DÉMOLITION ET MISE AU REBUT	24
8	ASSEMBLAGE ET UTILISATION DES DISQUES	25
8.1	DISQUES POUR BORD DEMI-ARRONDI	25
8.2	DISQUES POUR BISEAU ET COUPE	28
8.3	DISQUES POUR MARCHES	30
9	DECLARATION DE CONFORMITE	35



	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 3 de 35

1 Introduction

IMPORTANT

AVANT D'EFFECTUER DES OPÉRATIONS SUR LES MACHINES, LES OPÉRATEURS ET LES TECHNICIENS PRÉPOSÉS DOIVENT LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS CONTENUES DANS CE MANUEL (ET DANS LES MANUELS CI-JOINTS) ET LES RESPECTER À LA LETTRE LORS DE TOUTE INTERVENTION.

EN CAS DE DOUTES CONCERNANT L'INTERPRÉTATION DES INSTRUCTIONS, VEUILLEZ CONSULTER NOTRE SERVICE APRÈS-VENTE QUI VOUS FOURNIRA TOUS LES RENSEIGNEMENTS NÉCESSAIRES.



Utiliser la machine uniquement après avoir lu attentivement ces instructions pour l'emploi.

1.1 GÉNÉRALITÉS

Ce manuel se rapporte à :

TYPE DE MACHINE :	TRONÇONNEUSE
SÉRIE ET TYPE :	MULTIDISCO TORO 125

Ce manuel contient les principales informations nécessaires pour le stockage, la manutention, l'installation, l'utilisation, la surveillance et l'entretien de la machine. Ce manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé soigneusement pour toute référence à de futures mises à jour jusqu'à la démolition de la machine.

Si le manuel en votre possession est abîmé au point d'être illisible, vous pouvez en commander un nouvel exemplaire à :

S.I.R.I. s.r.l.
Via R. Dalla Costa, 44/46
41122 MODENA (ITALIE)
Tél. 059/313191 - Fax 059/311362
E-mail : info@siri.mo.it - <http://www.siri.mo.it>
MEMBRE DU CONSORTIUM EXPO - MODÈNE


en précisant le type de machine et le numéro de série ou de commande figurant sur la plaquette signalétique de la machine même.

LA LANGUE OFFICIELLE CHOISIE PAR LE FABRICANT EST L'ITALIEN.

Le fabricant décline toute responsabilité au sujet de traductions non conformes au sens original.

Ce manuel reflète l'état de la machine au moment de la fourniture et il ne pourra être considéré comme étant inadapté uniquement parce que mis à jour plus tard en fonction des progrès réalisés. **S.I.R.I. s.r.l.** se réserve le droit de mettre à jour la rédaction des manuels sans être obligé de mettre à jour les manuels précédents et ni d'informer les usagers de machines précédemment fournies. Toute proposition de mise à jour du manuel et/ou des machines doit quoiqu'il en soit être considérée comme une courtoisie de la part du fabricant.



	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 4 de 35

Le Service après-vente est toutefois à votre disposition pour fournir, sur demande, des informations sur les mises à jour que S.I.R.I. s.r.l. a apporté aux machines.

S.I.R.I. s.r.l. est soulevée de toute responsabilité en cas d'utilisation non correcte de la machine comme, par exemple :

- a) utilisation impropre de la machine ou utilisation de la part de personnel non formé ;
- b) utilisation contraire au règlement spécifique ;
- c) mauvaise installation ;
- d) défauts d'alimentation ;
- e) graves négligences d'entretien ;
- f) modifications ou interventions non autorisées ;
- g) utilisation de pièces de rechange non originales ou non spécifiques pour le modèle concerné ;
- h) non-respect total ou partiel des instructions pour l'emploi ;
- i) événements exceptionnels.

1.2 Informations générales sur l'utilisation des machines

Ce manuel est destiné à apporter à l'utilisateur une connaissance générale de la machine et à lui indiquer l'entretien nécessaire à son bon fonctionnement.

Avant de procéder à l'installation, à l'entretien ou à des réparations, lire attentivement ce manuel ; Il contient toutes les informations nécessaires pour l'utilisation correcte de la machine et pour éviter les accidents.

Les échéances de contrôle et d'entretien prescrites dans le manuel sont toujours considérées comme le minimum nécessaire pour garantir l'efficacité, la sécurité et la durée de la machine dans des conditions normales de travail. La machine doit donc faire l'objet d'une surveillance constante et l'opérateur doit intervenir immédiatement en cas d'anomalie.

Tous les entretiens ordinaires, les contrôles et la lubrification générale doivent être effectués avec la machine à l'arrêt et déconnectée des alimentations en énergie (électrique et autres).



AVERTISSEMENT

Toute modification ou altération, non autorisée par le fabricant, apportée à la machine et aux systèmes de sécurité annule toute responsabilité du Fabricant en matière de garantie et de sécurité.


1.3 Précautions Générales concernant l'utilisation des machines

Ces indications entrent dans le cadre du comportement normal que les travailleurs doivent adopter à l'égard de la machine, raison pour laquelle, lors de la conception et de la fabrication de la machine, le fabricant les a considérées comme connues par l'opérateur.

Il incombe à l'utilisateur d'informer et de former les préposés afin que ces indications soient transmises au personnel travaillant sur la machine.

- En cas de sélecteur ou de verrouillage de sécurité à clé, l'opérateur et le technicien chargé de l'entretien sont tenus de retirer la clé et de la conserver sur eux ou de la ranger dans un endroit accessible seulement au personnel autorisé.
- Interdire au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine.
- **NE PAS UTILISER LA MACHINE EN CAS D'AVARIE**



	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 5 de 35

- Avant d'utiliser la machine, vérifier qu'il ne subsiste aucune condition dangereuse pour la sécurité.
- Vérifier que toutes les protections sont en place et que tous les dispositifs de sécurité sont installés et en parfait état de marche.
- Aucun corps étranger ne doit se trouver dans la zone opérationnelle du personnel.
- En cas de risque de blessures provoquées par des projections ou par la chute de parties solides ou autres, utiliser des lunettes dotées de protections latérales, un casque ou des gants si nécessaire.
- En cas d'opération impliquant la manipulation de matériel chaud, l'utilisation de gants ou d'autres moyens de protection individuelle peut être requise afin d'éviter les risques de brûlures lors d'interventions manuelles.
- Si prescrit, utiliser les dispositifs de protection individuels.

PRÉCAUTIONS CONCERNANT L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

Les travaux de raccordement, mise en fonction, entretien, mesures et réglages de l'équipement électrique ou de ses composants ne doivent être confiés qu'à du personnel qualifié. Pour les travaux à effectuer avec des éléments sous tension électrique, respecter les normes en vigueur en matière de sécurité.

1.4 Pictogrammes concernant la qualification de l'opérateur

Voici la signification des symboles utilisés dans ce manuel. La présence de ces symboles au début d'un paragraphe indique la typologie de personnel auquel ce paragraphe est adressé, tout en étant bien entendu que le contenu de ce manuel doit être **ENTIÈREMENT CONNU** par tous les usagers de la machine et par tous ceux qui ont l'intention d'effectuer toute sorte d'intervention sur elle.




Ouvrier générique : opérateur sans compétences spécifiques, ne pouvant exécuter que de simples tâches sur la base de dispositions de techniciens qualifiés.



Conducteur de moyens de levage et de manutention : opérateur autorisé à utiliser de moyens pour le levage et la manutention de matériels et de machines (en suivant scrupuleusement les instructions du fabricant), conformément aux lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur de la machine.



Préposé à l'entretien mécanique : technicien qualifié en mesure de conduire la machine dans des conditions normales, de la faire fonctionner par commande à action volontaire maintenue et avec les protections désactivées, d'intervenir sur les organes mécaniques pour effectuer tous les réglages, opérations d'entretien et réparations nécessaires. Il n'est normalement pas autorisé à intervenir sur des équipements électriques sous tension.

	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 6 de 35



Préposé à l'entretien électrique : technicien qualifié en mesure de conduire la machine dans des conditions normales et de la faire fonctionner par commande volontaire à action maintenue avec les protections désactivées. Il est chargé d'effectuer toutes les interventions de nature électrique, de réglage, d'entretien et de réparation. Il est en mesure d'opérer en présence de tension à l'intérieur des armoires électriques et des boîtiers de dérivation.



Technicien du fabricant : technicien qualifié mis à disposition par le fabricant pour effectuer des opérations complexes dans des situations particulières ou, quoiqu'il en soit, pour effectuer les opérations convenues avec l'utilisateur. Les compétences sont, selon les cas, de type mécanique, et/ou électrique.

1.5 Pictogrammes de sécurité

Les pictogrammes qui se réfèrent à la sécurité et qui apparaissent aussi bien sur la machine que dans le présent manuel sont les suivants.



Danger de coupures : Signale au personnel concerné que l'opération décrite présente, au cas où elle ne serait pas effectuée conformément aux normes de sécurité, le risque de coupure des membres supérieurs.



Danger de foudroiement : Signale au personnel concerné que l'opération décrite présente, au cas où elle ne serait pas effectuée conformément aux normes de sécurité, le risque de choc électrique



Danger de projections : Signale au personnel concerné que l'opération décrite présente, au cas où elle ne serait pas effectuée conformément aux normes de sécurité, le risque d'être frappé par des écailles



Port d'un protecteur auditif obligatoire : La présence de ce pictogramme signifie que le port d'un protecteur auditif est obligatoire pour effectuer l'opération décrite, le risque de pollution acoustique étant implicite



Port de lunettes de protection obligatoire : La présence de ce pictogramme signifie que le port de lunettes de sécurité est obligatoire



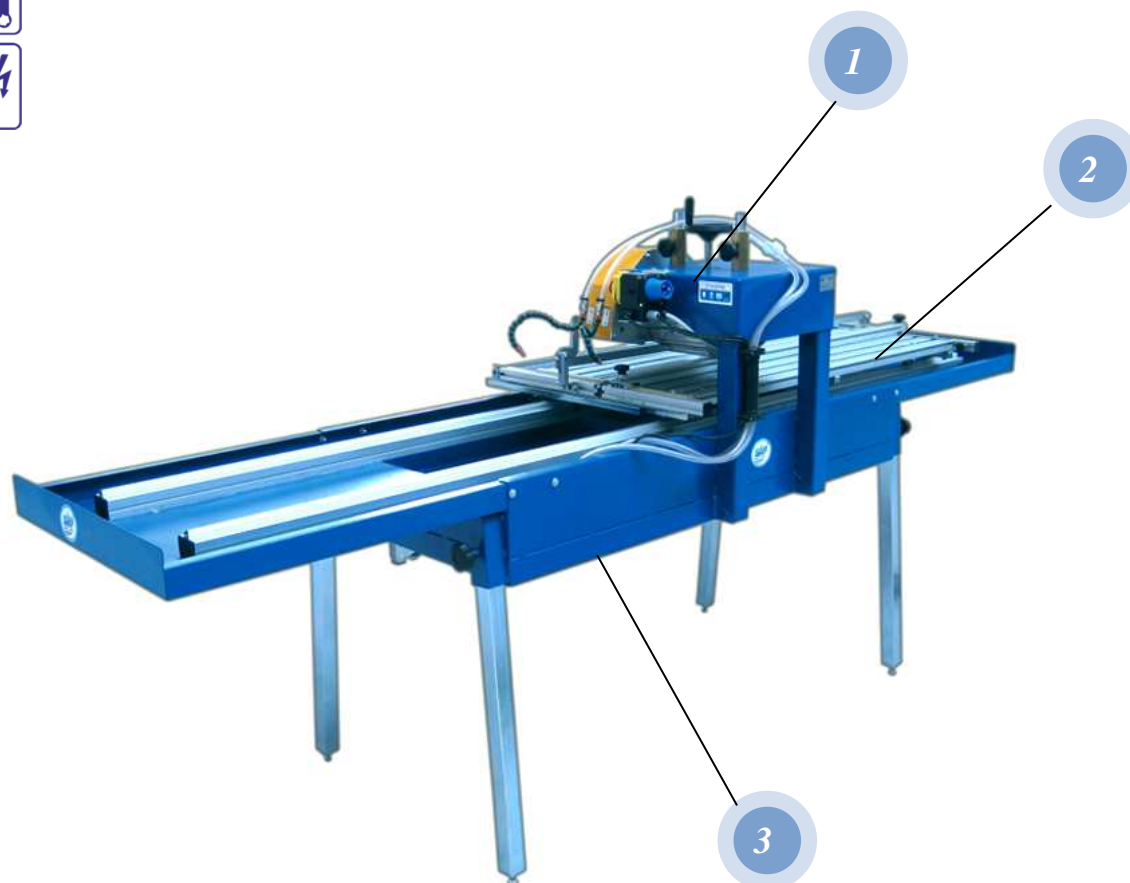
Port de vêtements de protection obligatoire : La présence de ce pictogramme signifie que le port de gants de protection est obligatoire pour effectuer l'opération décrite

2 Présentation de la machine

2.1 Généralités




La scie a été conçue et réalisée pour effectuer des coupes droites de carreaux céramiques, marbre, granit, grès cérame, clinker et terre cuite. Pour chaque matériel, il faut utiliser le disque spécifique.



En se référant à la figure ci-dessus, la carrelante est formée des groupes suivants :

- 1) Groupe moteur.
- 2) Table glissante.
- 3) Châssis.
- 4) Kit accessoires (fiche, flasques pour disque, clef, bouchon).

	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 8 de 35

2.2 Caractéristiques



- La machine est destinée à un usage industriel dans les conditions ambiantes normales définies par la norme EN 60204-1.



- L'utilisation de la machine doit être confiée à un personnel connaissant les caractéristiques de la machine et ayant pris connaissance du contenu de ce manuel. Une formation préliminaire est nécessaire pour apprendre les différentes techniques de travail.



- La machine fonctionne en modalité manuelle

2.3 Bruit

Le point de mesure du niveau de pression acoustique est la normale position de travail de l'opérateur, soit à environ 1 m devant la machine.

Cette valeur est référée à la machine fonctionnant avec une couronne de type continu.

Les relevés ont été effectués conformément aux normes ISO 11201 et ISO 3744.

Type de grandeur mesurée	Pression acoustique (dB)
Niveau de pression acoustique	90,5 dB (référé à 20µPa)
Niveau de puissance acoustique	97 dB (référé à 1pW)



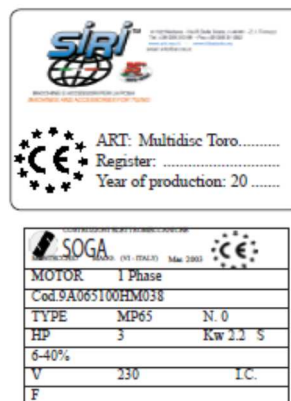
Le niveau de pression acoustique engendré par la machine est tel à rendre obligatoire l'emploi de protections contre le bruit (casque ou bouchons antibruit)

2.4 Plaquette d'identification

Cette machine a été construite en respectant les conditions requises par la Directive Machines 2006/42 CE. La déclaration de conformité est jointe à ce manuel.

L'indication exacte du modèle, du numéro de série et de l'année de fabrication aidera le Service après-vente à fournir des réponses rapides et précises. Ces données figurent sur la plaquette signalétique appliquée sur la machine.

Les plaquettes contenant le modèle et le numéro de série de la machine et le groupe moteur se trouvent sur la façade extérieure du montant latéral comme montré dans la figure. L'altération et l'enlèvement de ces plaquettes sont interdits.



Pic. 2



2.5 Données techniques

Voici les données techniques de la machine.



Grandeur	Valeur
Tension d'alimentation électrique	380 V - 50 Hz
Absorption	11,7 Ampères
Régime moteur	2 800 tr/min
Degré de protection	IP 44
Classe d'isolation	F
kW	3
Régime disque	2800
Longueur maximum de coupe	120 cm
Type de Disque Diamanté	Ø 250 – 300 mm
Poids	140 kg
Température d'utilisation	Entre 1 et 45 ° centigrades
Dimensions d'encombrement (cm)	310 x 120 x160 cm (LxPxH)

2.6 Fonctionnement



La machine est en mesure d'exécuter quatre types de coupe :

- Coupe droite.
- Biseau.
- Bord demi-arrondi.
- Marches anti-dérapiage

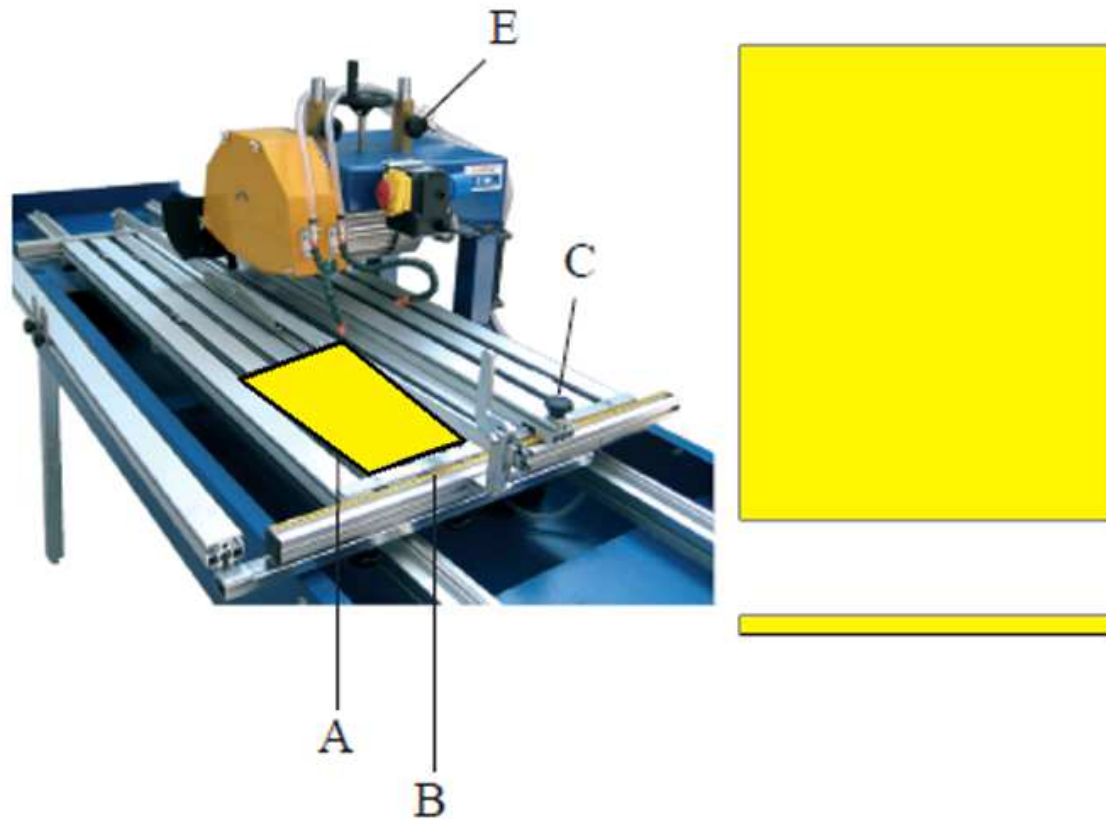
2.6.1 Coupe droite

Préparer le disque correct pour la coupe droite.

- 1) Positionner le chariot coulissant du côté gauche ;
- 2) Positionner le carreau sur le plan en l'alignant sur le côté du porte-équerre **(A)** (voir le par. Réglages). En alternative, utiliser le dispositif laser **(E)** ;
- 3) Régler la mesure de la coupe à l'aide de l'équerre prévue à cet effet **(B)** (voir le par. Réglages);
- 4) Régler la hauteur du disque à l'aide du bouton spécifique **(C)** (voir le par. Réglages);
- 5) Serrer le bouton de blocage **(D)** (voir le par. Réglages);
- 6) Après la coupe, enlever les pièces coupées et les résidus du plan de travail

La coupe droite et le biseau sont les seules opérations qui prévoient la plongée du disque diamanté dans la rainure du plan en métal.

Note : Pour la coupe droite, ne pas enlever le support en matériel plastique



- 1) Tirer la tables coulissante vers l'opérateur.
- 2) Mettre le carreau sur la surface en métal laissant un côté sur l'équerre graduée (A) et l'autre sur la guide
- 3) Régler la dimension de la coupe utilisant l'équerre (voir chapitre sur le réglage).
- 4) Utiliser le pommeau pour régler l' hauteur du disque (E) (voir chapitre sur le réglage).
- 5) Serrer le pommeau (C).
- 6) Actionner l'interrupteur pour faire tourner le disque et pousser lentement la table coulissant vers le disque
- 7) Enlever la pièce coupée et les débris de la surface.



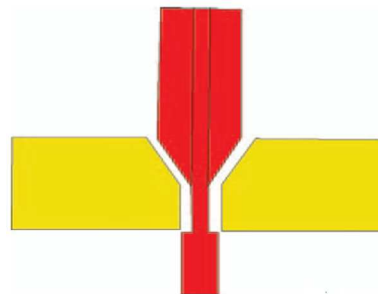
2.6.2 Biseau

Pour réaliser un biseau, il faut préparer le disque correct.
La procédure de biseautage est similaire à celle de coupe droite.

N.B.

On peut réaliser deux biseaux par une seule passe en montant deux disques pour biseau.

Prêtez attention : Dans ce type de coupe, le disque diamanté central plonge dans le chariot pour couper le carreau alors que le disque pour le biseau réalisent un petit onglet sur le bord supérieur du carreau. Pendant cette opération, veiller à ce que le disque ne touche pas le fond de la rainure du plan de coupe du chariot.

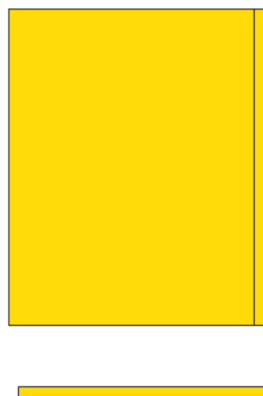


2.6.3 Bord demi-arrondi

Pour réaliser un bord demi-arrondi, il faut préparer le disque correct.

- 1) Déplacer le chariot coulissant vers la gauche.
- 2) Positionner la plaque contre le côté gauche.
- 3) Régler la hauteur de coupe de manière que le rayonnage soit tangent au plan supérieur.
- 4) Bloquer le bouton.
- 5) Appuyer sur marche moteur disque et marche avancement tête de coupe.

Note : Pour la coupe droite, ne pas enlever le support en matière plastique.

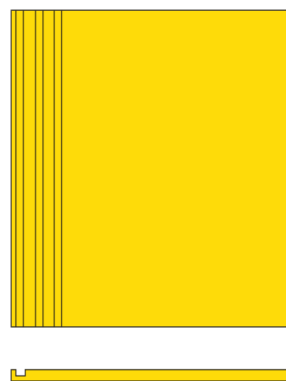


2.6.4 Marches anti-dérapage

Positionner 1, 2, 3 ou 4 disques suivant le nombre de rainures souhaitées.

- 1) Déplacer le chariot coulissant vers la gauche.
- 2) Positionner le carreau sous les disques diamantés jusqu'au ras du carreau. Abaisser ultérieurement les disques pour régler la profondeur des rainures.
- 3) Bloquer le bouton
- 4) Appuyer sur marche moteur disque et marche avancement tête de coupe.
- 5) Effectuer deux passes sur le carreau sous le disque diamanté.

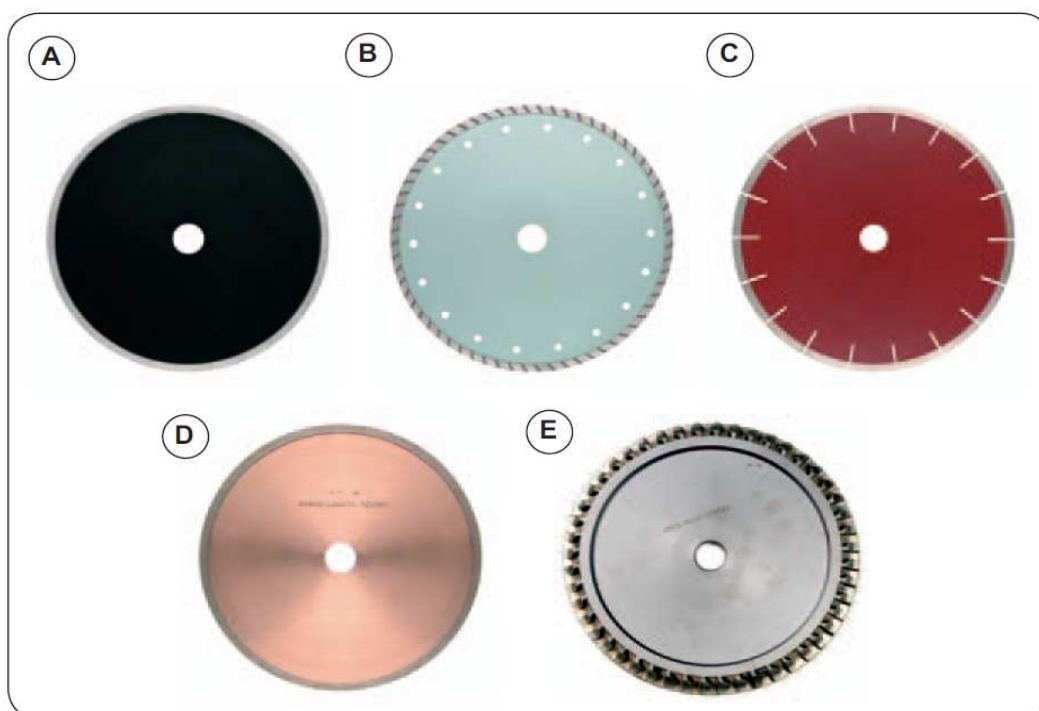
On conseille de réaliser des passes de 2 à 3 mm au maximum.



2.7 Types de disques utilisables

La machine monte les disques suivants (Fig. 7) :

- A) Couronne continue pour céramique / Disques pour grès cérame.
- B) Turbo pour terre cuite – céramique – marbre.
- C) À secteurs pour pierres - béton armé - granit - pierres dures - marbre.
- D) Disques pour biseau.
- E) Disques pour réaliser des bords demi-arrondis.



AVERTISSEMENT

Il est absolument interdit de monter des disques dentés pour couper du bois, du fer ou d'autres matériels similaires.

La société S.I.R.I. décline toute responsabilité en cas de dégâts provoqués par un mauvais usage des disques.



3 Dangers et protections

3.1 USAGES INTERDITS ET CONTRE-INDICATIONS



La machine doit être utilisée pour les usages prévus par le fabricant (voir le Chapitre 2).

Il est en particulier interdit d'utiliser la machine, même partiellement :



-sans protections et/ou avec les dispositifs de sécurité désactivés, hors service ou absents ;



-si elle n'a pas été installée correctement ;

-dans un milieu explosif ou dans des locaux présentant un danger d'incendie ;

-dans des conditions de danger ou de défaillance de la machine ;

-pour une utilisation impropre de la machine ou pour son usage de la part d'un personnel non qualifié ;

-pour un usage contraire à la norme spécifique ;

-en cas de défauts d'alimentation ;

-après des modifications ou des interventions non autorisées ;

-en cas de non-respect total ou partiel des instructions ;

-avec des matériels et des outils autres que ceux prévus par le fabricant.

La machine n'a pas été conçue pour fonctionner dans la ou les conditions suivantes :

-dans des locaux présentant une température moyenne supérieure à +35° C pendant 24 h ;

-avec une humidité relative supérieure à 95 % ;

-à une altitude supérieure à 3 000 m au-dessus du niveau de la mer.



AVERTISSEMENT

Toute modification non autorisée par le fabricant altérant les fonctions prévues et modifiant les risques et/ou provoquant des risques supplémentaires relève de la seule responsabilité de l'auteur de telles modifications.

Ces modifications, si elles sont effectuées sans l'autorisation du fabricant, annulent en outre toute forme de garantie délivrée et invalident la déclaration de conformité prévue par la Directive Machines 2006/42/CE.

Toute dérogation aux règles ci-dessus devra faire l'objet d'une déclaration écrite spécifique de la part de la société **S.I.R.I.**



3.2 Protections contre les accidents



La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

A) Protection disque

Ce type de protection est formé de deux parties assemblées par 4 vis et facilite le remplacement éventuel du disque. Cette protection revêt la plus grande partie du disque et elle est solidaire de la tête de coupe.

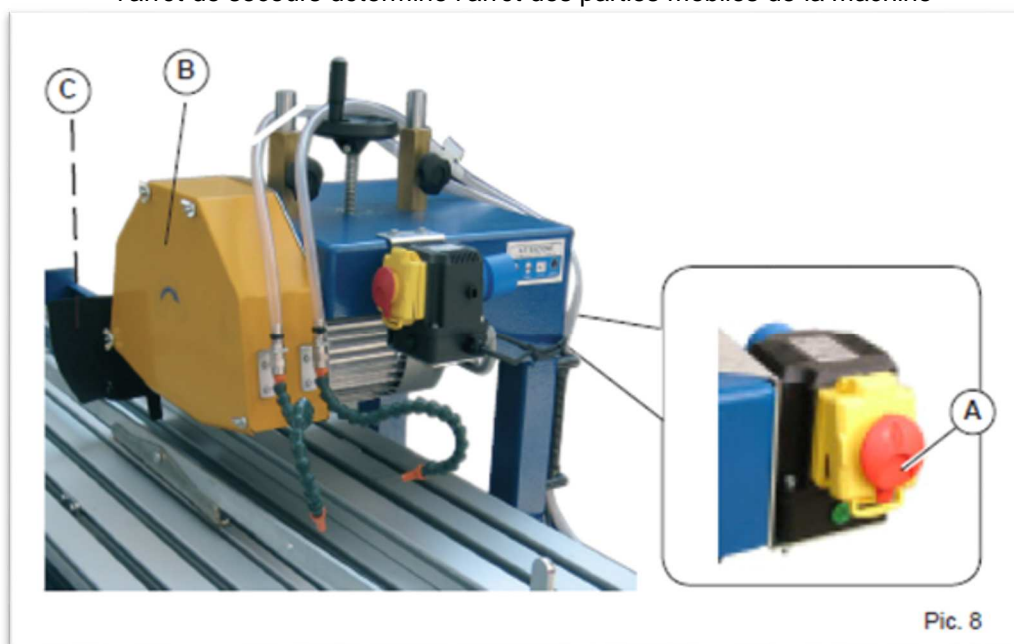


B) Arrêts de secours

La machine est dotée d'un arrêt de secours (**B1**) situé sur la tête de coupe et d'un arrêt de secours situé sur le tableau de commande (**B2**).



Les arrêts de secours sont du type à champignon et dotés du dispositif d'auto-retenu (une fois actionné il reste bloqué dans la position de circuit ouvert) de manière à exiger une autorisation de rétablissement volontaire après son actionnement. L'actionnement de l'arrêt de secours détermine l'arrêt des parties mobiles de la machine



3.3 RISQUES RESTANTS

- Intervention avec la machine encore en marche. On le prévient en attirant l'attention de l'opérateur vers ce type d'événement.
- Bruit.



AVERTISSEMENT

Toujours utiliser les dispositifs de protection individuelle suivants :

- ⇒ Casque ou bouchons antibruit
- ⇒ Gants
- ⇒ Lunettes ou écrans pour protéger le visage et les yeux.



4 LEVAGE, TRANSPORT ET STOCKAGE

4.1 LEVAGE ET TRANSPORT



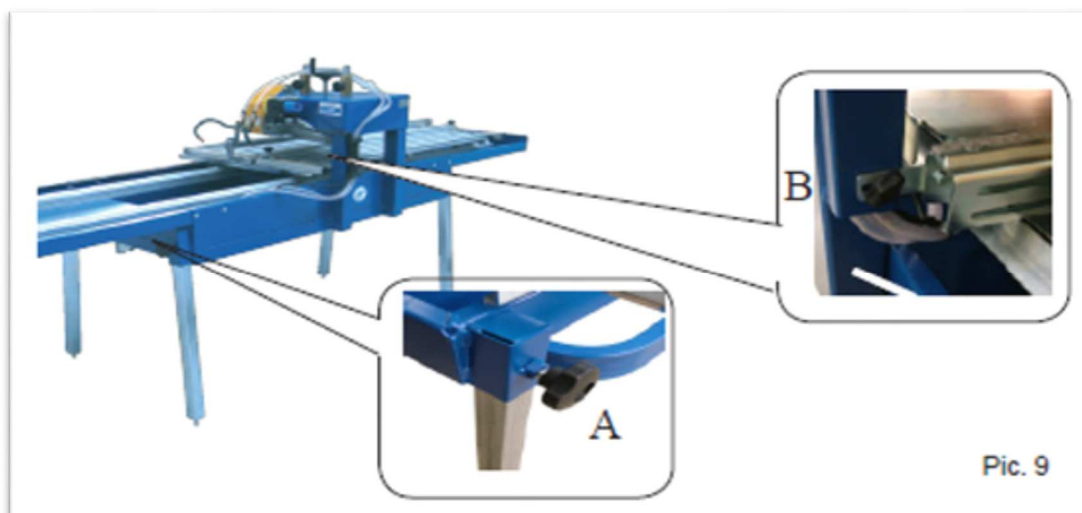
Soulever et transporter la machine avec prudence afin d'éviter toute chute ou tout renversement.



La machine est emballée et placée au-dessus d'une palette en bois pour en faciliter le transport et le stockage.

Si la machine est emballée sur une palette, le levage peut être effectué à l'aide d'un transporteur de palettes ou d'un chariot à fourches tout en tenant dans le dû compte l'asymétrie de la machine et la position du barycentre afin de positionner correctement les fourches de levage.

À défaut d'une palette, enfiler les fourches en-dessous des deux traverses inférieures en veillant à ce que les fourches dépassent la partie opposée.



4.2 Stockage

En prévision d'une période d'inactivité, la machine doit être stockée à l'abri de façon à la protéger des intempéries et d'agressions chimiques particulières. La machine doit être stockée dans des locaux présentant une température comprise entre -10° et $+40^{\circ}\text{C}$.

4.3 ÉLIMINATION DE L'EMBALLAGE

L'élimination des matériaux d'emballage est soumise aux normes spécifiques en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine.

5 PREPARATION DE L' AIRE DE TRAVAIL



La préparation de l'aire de travail revient à l'utilisateur. Il doit préparer ou réaliser les conditions suivantes :



⇒ Préparer le local d'installation conformément aux normes locales en vigueur régissant la santé et la sécurité sur le lieu de travail



⇒ Préparer l'alimentation en énergie électrique conformément aux normes locales en vigueur sur le lieu d'installation et un système de mise à la terre efficace.

⇒ Préparer un sectionneur avec protection automatique contre les court-circuits, les décharges à terre et les dispersions entre la ligne électrique d'alimentation et la machine (interrupteur magnétothermique différentiel)

5.1 Éclairage

Le lieu d'installation de la machine doit être suffisamment éclairé par la lumière naturelle et/ou artificielle pour répondre aux normes en vigueur du pays d'installation de la machine.

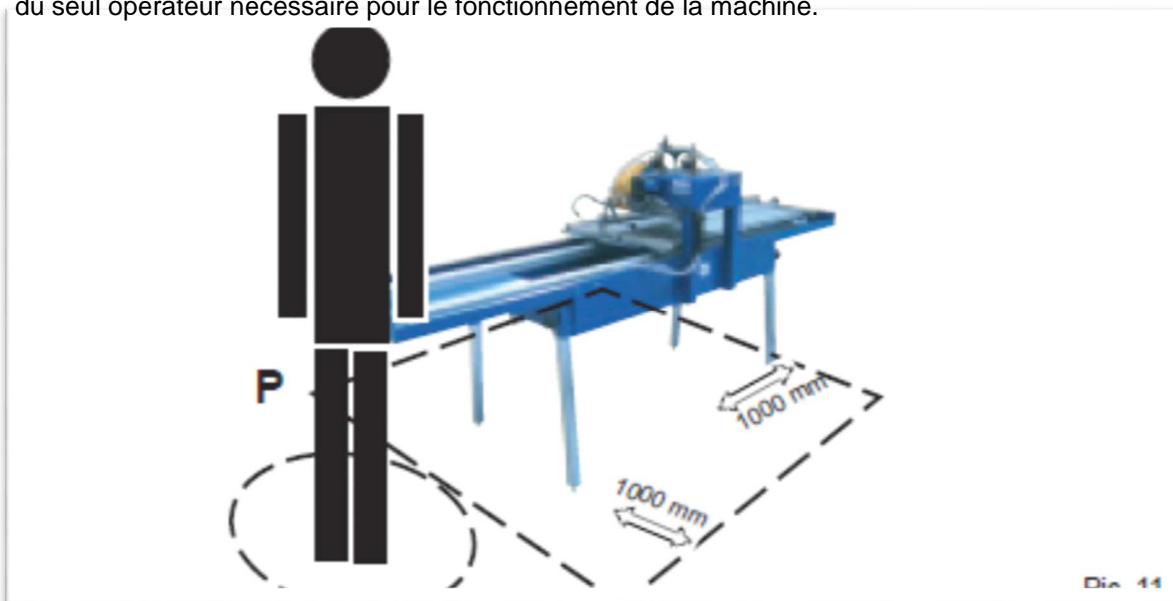
Dans tous les cas, l'éclairage doit être uniforme et garantir une bonne visibilité sur tous les éléments de la machine. Il ne doit pas créer de reflets dangereux ni d'effets stroboscopiques.

L'éclairage moyen conseillé est de 300-500 lux/m.

5.2 Espace nécessaire

La machine doit être positionnée de manière à respecter les espaces minimums reportés dans la figure.

Le carrelage de sol doit être parfaitement plat et non glissant. Dans la même figure est reportée la position du seul opérateur nécessaire pour le fonctionnement de la machine.



La conduite de la machine ne requiert qu'un seul opérateur.



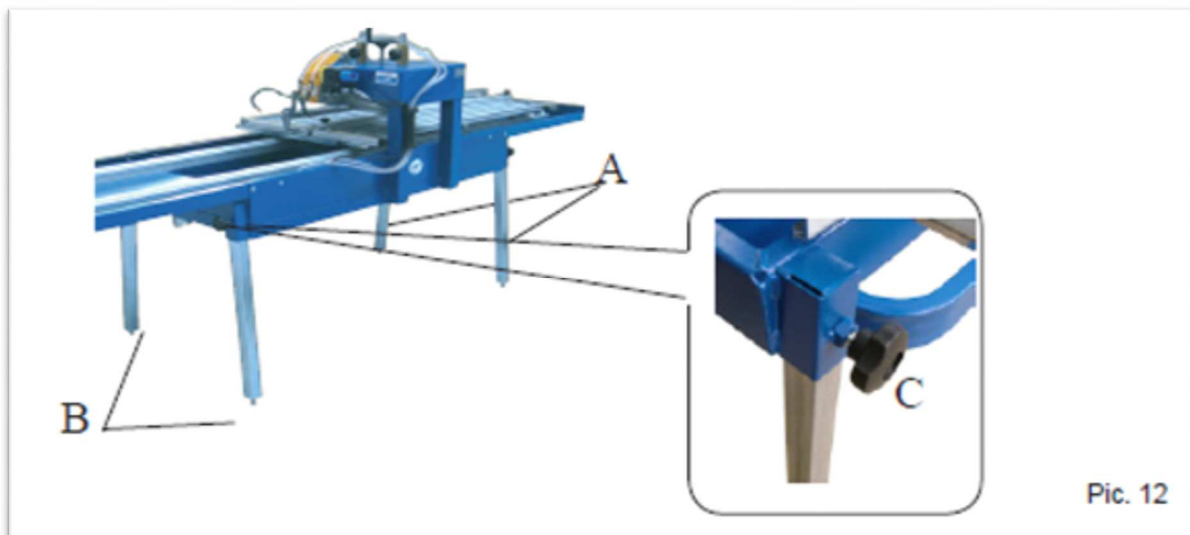
5.3 Assemblage


La machine n'est pas fournie complètement assemblée ; avant de procéder aux dernières phases de l'assemblage, contrôler que la machine est parfaitement à plat à l'aide d'un niveau et en contrôlant tous les quatre côtés du plan de coupe.

C'est une responsabilité de l'opérateur que la mise en place de la machine soit conforme aux lois prévues.

La machine doit être mise en place par un opérateur qualifié qui ait bien compris toutes les information présent dans ce manuel. Pour toutes explications, veuillez contacter le producteur.

- 1) Monter les pieds en les introduisant dans le propre espace (Fig. 12); pour cet opérations nous conseillons la présence de deux opérateurs.
 - Soulever la partie postérieure de la machine, introduire les deux pieds (A) dans les logements et bloquer les pommeux (C) ;
 - Monter les autres deux pieds (B) et bloquer les pommeux (C) ;



	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 18 de 35

5.4 *Branchement électrique*



AVERTISSEMENT

Toutes les opérations de raccordement au réseau électrique doivent être effectuées avec la ligne d'alimentation hors tension par du personnel qualifié et expressément autorisé, et quoiqu'il en soit dans le plein respect des normes en vigueur



S'assurer que la tension et la fréquence électrique du réseau correspondent à celles qui sont indiquées sur la plaquette d'identification de la machine ou sur le schéma électrique. Contrôler que le réseau d'alimentation est doté d'un interrupteur automatique de protection qui protège l'opérateur contre les défauts d'isolation et/ou les contacts directs (Interrupteur Magnétothermique Différentiel). Après avoir vérifié les points ci-dessus, brancher la fiche électrique de la carrellette sur la prise d'alimentation électrique.


5.5 *CUVE DE COLLECTE DE L'EAU*

La machine est dotée d'une cuve qui permet de collecter l'eau utilisée pour le refroidissement du disque diamanté de coupe. Afin de permettre de vidanger la cuve avant de déplacer la machine, la cuve est dotée d'un orifice de vidange et d'un bouchon conique en caoutchouc fourni avec la machine ; en retirant le bouchon, l'eau sort de la cuve.

Contrôler que le bouchon **(T)** est correctement positionné et remplir la cuve d'eau.

Vérifier le niveau de l'eau qui ne doit jamais être trop bas pour protéger le disque diamanté et prévenir la propagation d'une trop grande quantité de poussières dues à la coupe.



	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 19 de 35

6 Utilisation de la machine



AVERTISSEMENT

Le câble utilisé pour le branchement de la machine doit être adapté pour la pose mobile et il doit être protégé contre les dommages de type mécanique.

Avant de procéder aux opérations de démarrage et utilisation de la machine, lire attentivement ce manuel et vérifier que toutes les protections prévues dans ces instructions sont effectivement présentes et fonctionnantes.

Le personnel préposé doit être soumis à une formation préliminaire afin d'apprendre correctement les modalités de fonctionnement des dispositifs de commande.

6.1 Première mise en route



Au terme de l'installation de la machine, il convient de procéder à quelques vérifications préliminaires avant d'utiliser la machine.



Avant de procéder à la première mise en marche, il faut avoir lu attentivement ce mode d'emploi.



Si le client entend procéder lui-même aux opérations indiquées ci-après, il doit avoir lu préalablement le mode d'emploi afin de bien connaître le but et l'effet des commandes requises.



6.1.1 Branchement sur le réseau électrique

S'assurer que la tension et la fréquence électrique du réseau correspondent à celles qui sont indiquées sur la plaquette d'identification de la machine ou sur le schéma électrique.

⇒ Insérer la fiche dans la prise sur la machine (voir le par. 6.1)

⇒ Activer l'alimentation en tournant l'interrupteur général du tableau de commande (voir le par. 6.1)

Toute coupure, y compris momentanée, de l'énergie électrique interrompt immédiatement l'action de la machine. Le rétablissement des conditions normales d'alimentation ne provoque pas le redémarrage immédiat de la machine, qui ne s'effectuera qu'après avoir appuyé sur les boutons de marche (voir le par. 6.1)



AVERTISSEMENT

Avant de procéder aux opérations de démarrage et utilisation de la machine, lire attentivement ce manuel et vérifier que toutes les protections prévues dans ces instructions sont effectivement présentes et fonctionnantes.



6.1.2 Pompe à eau

Remplir la cuve d'eau et contrôler qu'elle soit remplie jusqu'au niveau correct.

L'eau dans la cuve doit toujours être propre afin d'assurer le bon fonctionnement de la machine.

6.1.3 Utilisation de la machine

La conduite de la machine ne requiert que la présence d'un seul opérateur. Toutes les autres personnes doivent respecter la distance de sécurité de la machine.

Contrôler au début de chaque cycle de travail que tous les dispositifs de sécurité sont en position, qu'ils sont bien fixés et en parfait état de marche. Les dispositifs de sécurité de la machine sont décrits au paragraphe 3.2.

Pour arrêter la machine, appuyer sur les boutons d'arrêt situés sur le tableau de commande (voir le par. 6.1).

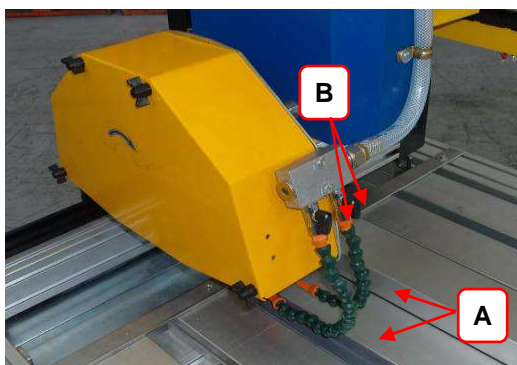
Dans des situations d'urgence, appuyer sur les boutons d'arrêt à champignon sur la tête de coupe ou sur le tableau de commande (voir le par. 3.2).

7 Réglages et entretien

7.1 Réglages

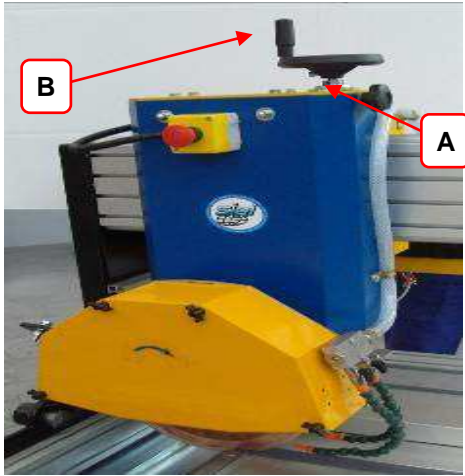


Lire attentivement cette section avant d'exécuter les opérations de réglage et d'entretien sur les accessoires ; Cela garantira de meilleurs conditions de sécurité au personnel préposé et plus de fiabilité des interventions exécutées.



Régulation du flux d'eau sur le disque.

On peut régler la position du flux d'eau sur le disque en agissant sur les deux gicleurs **(A)**. Pour régler le flux d'eau qui atteint le disque, agir sur les robinets **(B)**.



Réglage de la hauteur de la tête de coupe.
Pour régler la hauteur du disque diamanté,
desserrer le bouton (A) et tourner le volant
(B). Bloquer à nouveau le bouton (A) à la
hauteur souhaitée.



7.2.1 Opérations d'entretien périodique

Entretien quotidien

- ⇒ Nettoyage du plan de travail : Au terme du tour de travail, éliminer de la machine tous les fragments de carreaux pouvant se former pendant l'usinage.
- ⇒ Nettoyage de la cuve et vidange de l'eau : Vider la cuve après avoir enlevé le bouchon et éliminer les résidus de coupe. Ensuite, remplir à nouveau la cuve avec de l'eau propre.

Entretien hebdomadaire

- ⇒ À l'aide d'un aspirateur et d'un pinceau, éliminer les éventuels résidus de graisse, fragments ou poussières s'étant déposés à l'intérieur des logements ;
- ⇒ Maintien du niveau de l'eau dans la cuve ;
- ⇒ Contrôle de l'état du câble d'alimentation ;
- ⇒ Lubrification soignée du guide et de toutes les pièces de coulissement.

Si la pompe de refroidissement ne devait pas amener l'eau au disque diamanté :

- ⇒ Débrancher le cordon d'alimentation.
- ⇒ Vérifier si le robinet de régulation est ouvert.
- ⇒ Contrôler le niveau de l'eau à l'intérieur de la cuve (remplir jusqu'au niveau maximum).
- ⇒ Vérifier si le tuyau qui va de la pompe au carter du disque n'est pas engorgé.
- ⇒ Vérifier qu'il n'y a pas de fragments pouvant boucher le filtre de la pompe.

Entretien trimestriel

- ⇒ Vérifier la continuité du circuit PE (mise à la terre) de la machine en fonction des indications contenues dans la norme EN 60204-1. Cette vérification doit être effectuée également après toute intervention concernant le circuit PE de la machine.
- ⇒ Vérifier l'état des contacts des contacteurs électriques. En cas d'oxydation marquée ou de fonctionnement incertain, remplacer les contacteurs.
- ⇒ Vérifier l'état de l'équipement électrique et évaluer sa fiabilité de fonctionnement dans le laps de temps s'écoulant jusqu'au prochain contrôle.

Tableau récapitulatif des opérations d'entretien programmé

Type d'intervention	Fréquence d'intervention			
	Quotidienne	Hebdomadaire	Mensuelle	Trimestrielle
Nettoyage Machine	X			
Nettoyage de la cuve et vidange de l'eau	X			
Lubrification guide de coulissement		X		
Nettoyage filtre de pompe	X			
Contrôle câbles électriques		X		
Contrôle équipement électrique				X
Contrôle continuité circuit PE				X
Remplacement du disque diamanté			Usure	
Affûtage disque			Usure	





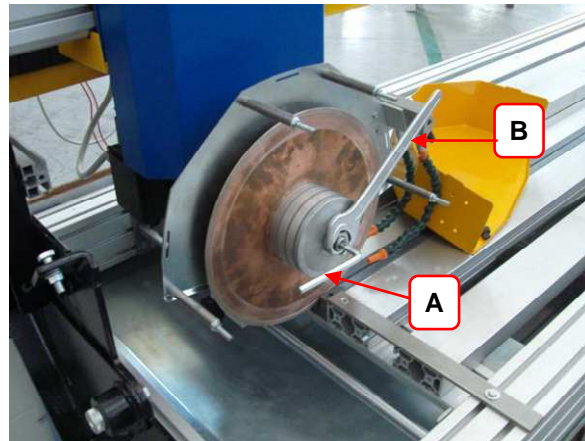
7.2.2 Remplacement disque diamanté



Pour le remplacement du disque procéder comme décrit ci-après :




- Débrancher la machine du réseau électrique
- Démonter le capot du carter de protection du disque en dévissant les vis correspondantes.
- Insérer une des clés fournies de 30 mm **(B)** sur l'écrou d'arrêt du disque et une clé hexagonale **(A)** dans la gorge de l'arbre d'entraînement comme montré dans la figure.
- Maintenir la clé hexagonale **(A)** d'une main et de l'autre main tourner dans le sens des aiguilles d'une montre la clé située sur l'écrou **(B)**, jusqu'à ce qu'il soit complètement dévissé.
- Retirer la bride d'arrêt du disque et extraire le disque
- Nettoyer soigneusement la bride et la contre-bride
- Monter le disque neuf, en faisant particulièrement attention au sens de rotation indiqué par la flèche gravée sur le disque même ;
- Remonter la bride d'arrêt du disque, visser à nouveau l'écrou et bien serrer à l'aide de la anglaise et de celle hexagonale, tout en maintenant celle-ci et en tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre la **(B)** (l'écrou est fileté à gauche)
- Remonter ensuite le couvercle du carter de protection tout en veillant à serrer toutes les vis.



clé

clé

Le montage de disques de coupe autres que ceux préconisés provoque l'annulation immédiate de la garantie et exonère la société S.I.R.I. de toute responsabilité en cas d'accidents provoqués par un usage impropre.

	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 24 de 35

7.2.3 Affûtage du disque

Il peut s'avérer que le disque perd de son tranchant même s'il n'est pas encore usé. Dans ce cas, il faut l'affûter.

Pour renouveler le tranchant par une pierre de renouvellement du disque **S.I.R.I.** il faut, avec la machine en marche, régler la pierre au contact de la couronne diamantée du disque, couper la pierre et attendre que le disque arrête sa rotation.

En alternative, on peut pratiquer quelques coupes sur l'un des matériels listés ci-après. Ce qui améliorera le tranchant du disque, même si ce n'est pas de façon optimale :

- pierre Serena
- pierre réfractaire
- pierre ponce
- disques abrasifs

Pendant l'affûtage, le disque doit être refroidi avec l'eau comme pour une coupe quelconque.



AVERTISSEMENT

Toujours utiliser les dispositifs de protection individuelle suivants :

- ⇒ Casque ou bouchons antibruit
- ⇒ Gants
- ⇒ Lunettes ou écrans pour protéger le visage et les yeux.

7.3 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

Généralement l'entretien extraordinaire est effectué par le personnel spécialisé de **S.I.R.I.**

7.4 DÉMOLITION ET MISE AU REBUT

La machine n'est pas polluante ni nuisible pour l'environnement, mais des déchets sont produits pendant la phase d'installation, entretien ou mise au rebut qui doivent être traités correctement pour ne pas nuire à l'environnement.

La protection de l'environnement doit toujours être assurée.

La machine et/ou ses parties doivent être éliminées en fonction du type et conformément aux règlements en matière de sauvegarde de l'environnement en vigueur dans le pays de l'utilisateur.



TRONÇONNEUSE
MULTIDISCO 125

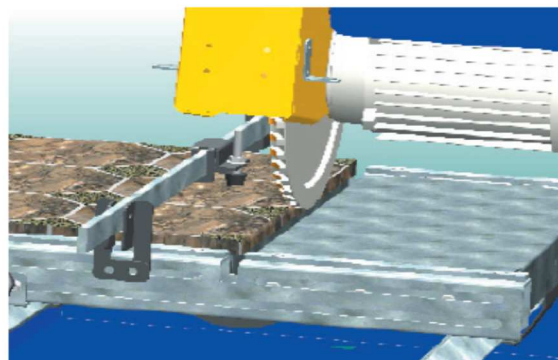
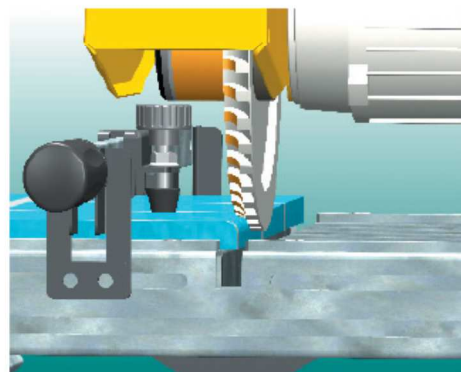
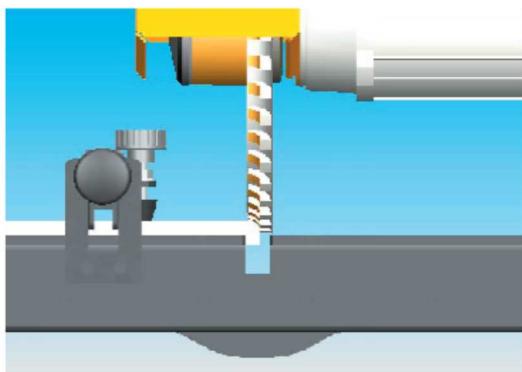
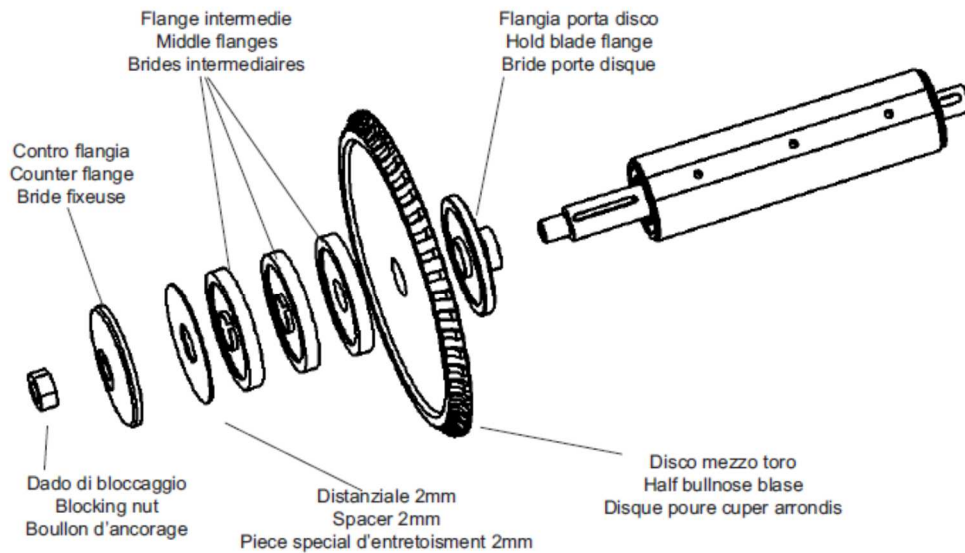
Rév. 1
28.10.2015

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

Page 25 de 35

8 Assemblage et utilisation des disques

8.1 Disques pour bord demi-arrondi





TRONÇONNEUSE
MULTIDISCO 125

Rév. 1
28.10.2015

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

Page 26 de 35



IMPORTANTE

Per avere un battiscopa perfetto, occorre avere un listello tagliato a misura (fig.1).
Per fare cio' e' molto importante avere una taglierina elettrica con disco ad acqua o una tagliapiastrelle manuale. In tal modo e' possibile ottenere la massima precisione.

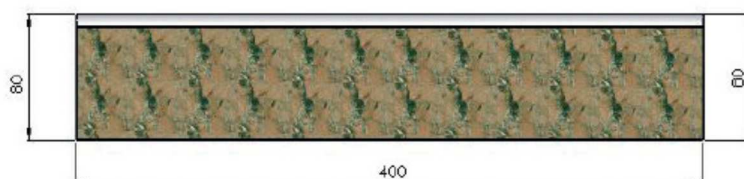
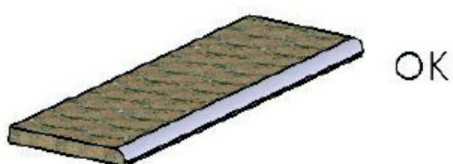


Fig. 1

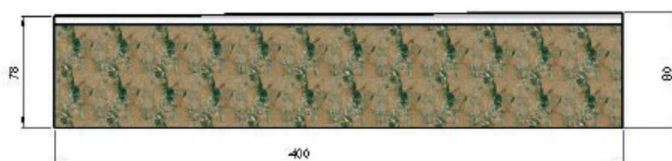
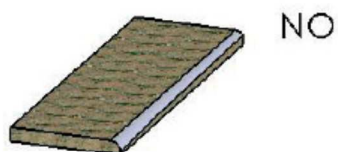
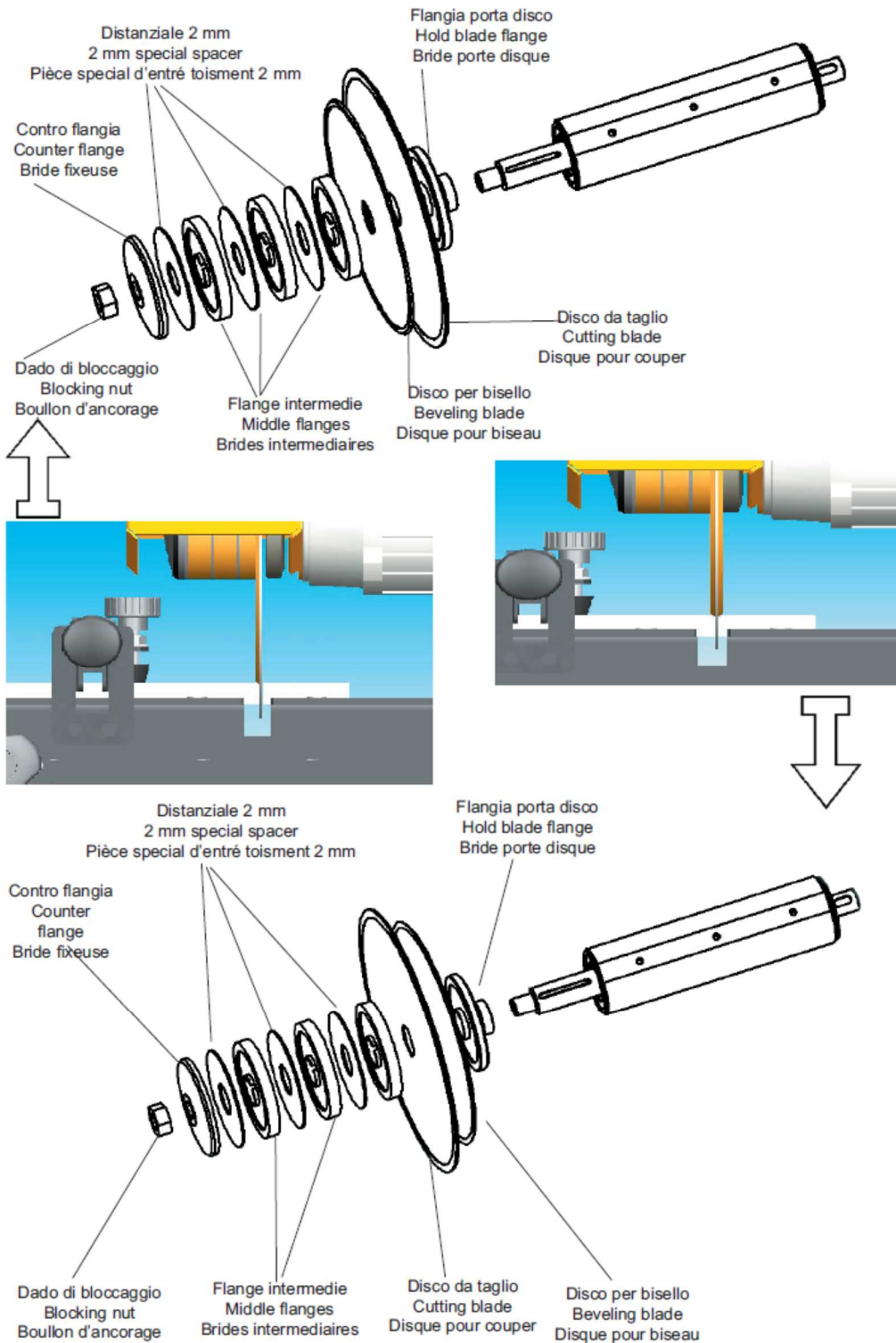
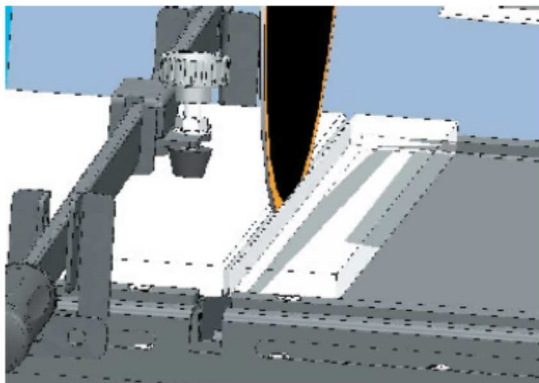
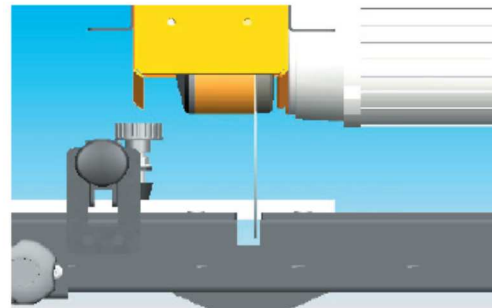
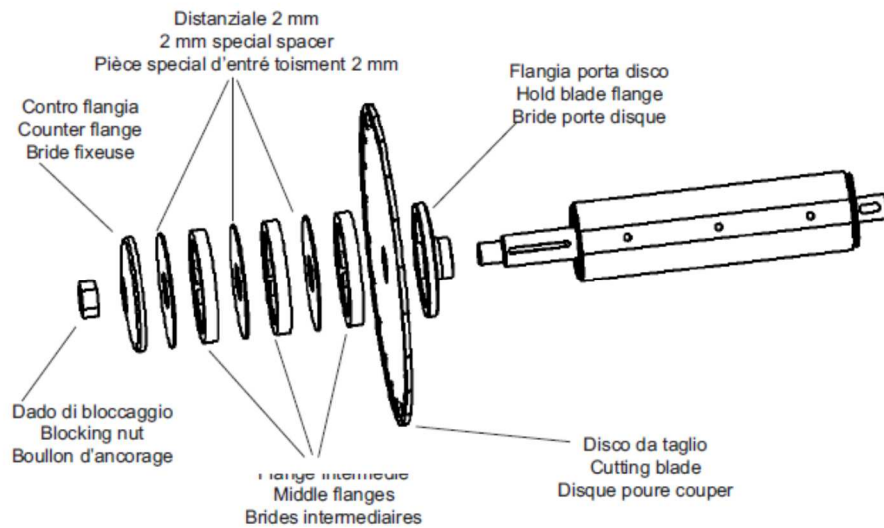


Fig. 2

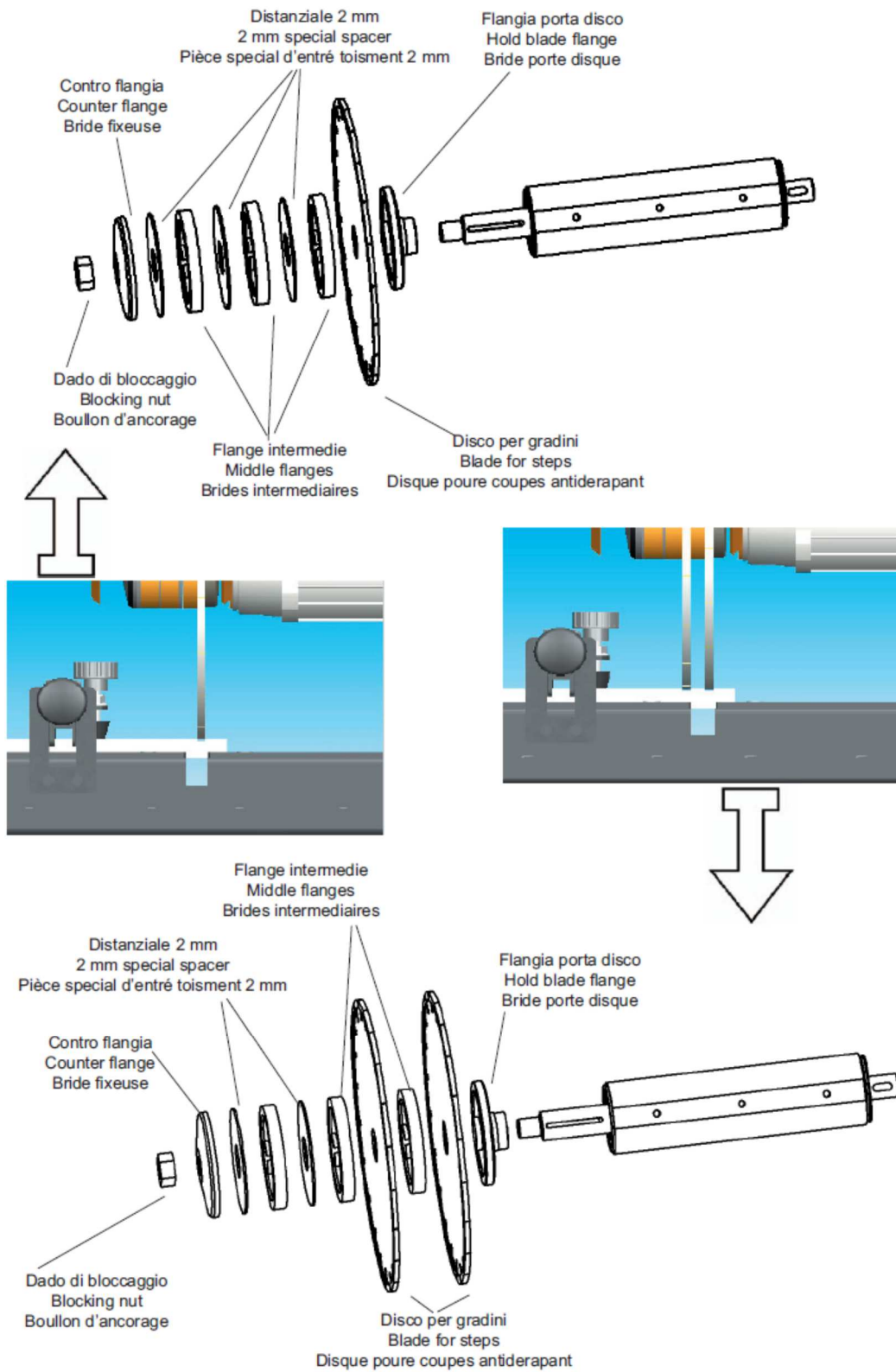
8.2 Disques pour biseau et coupe

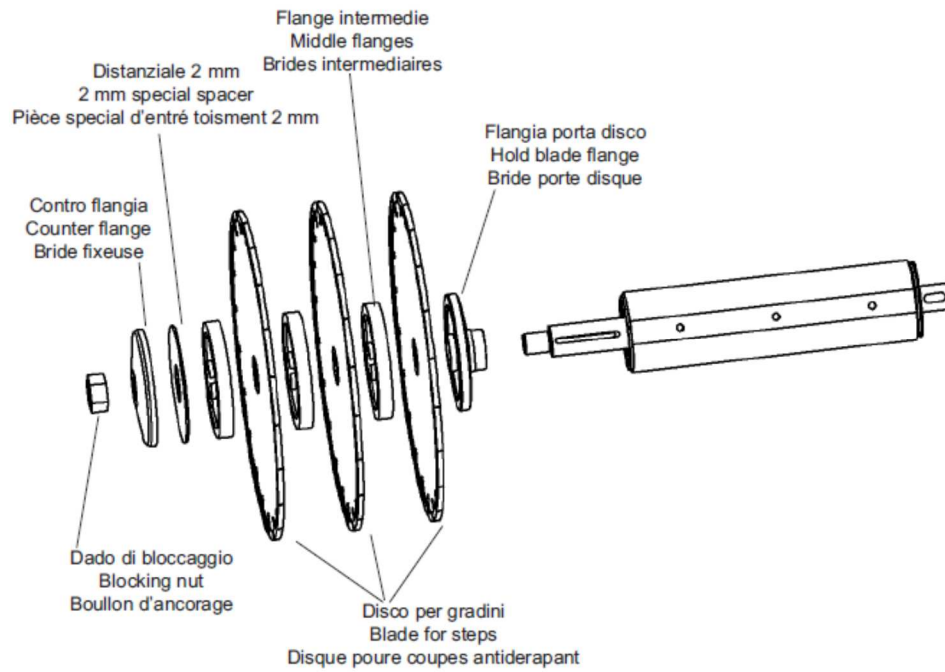


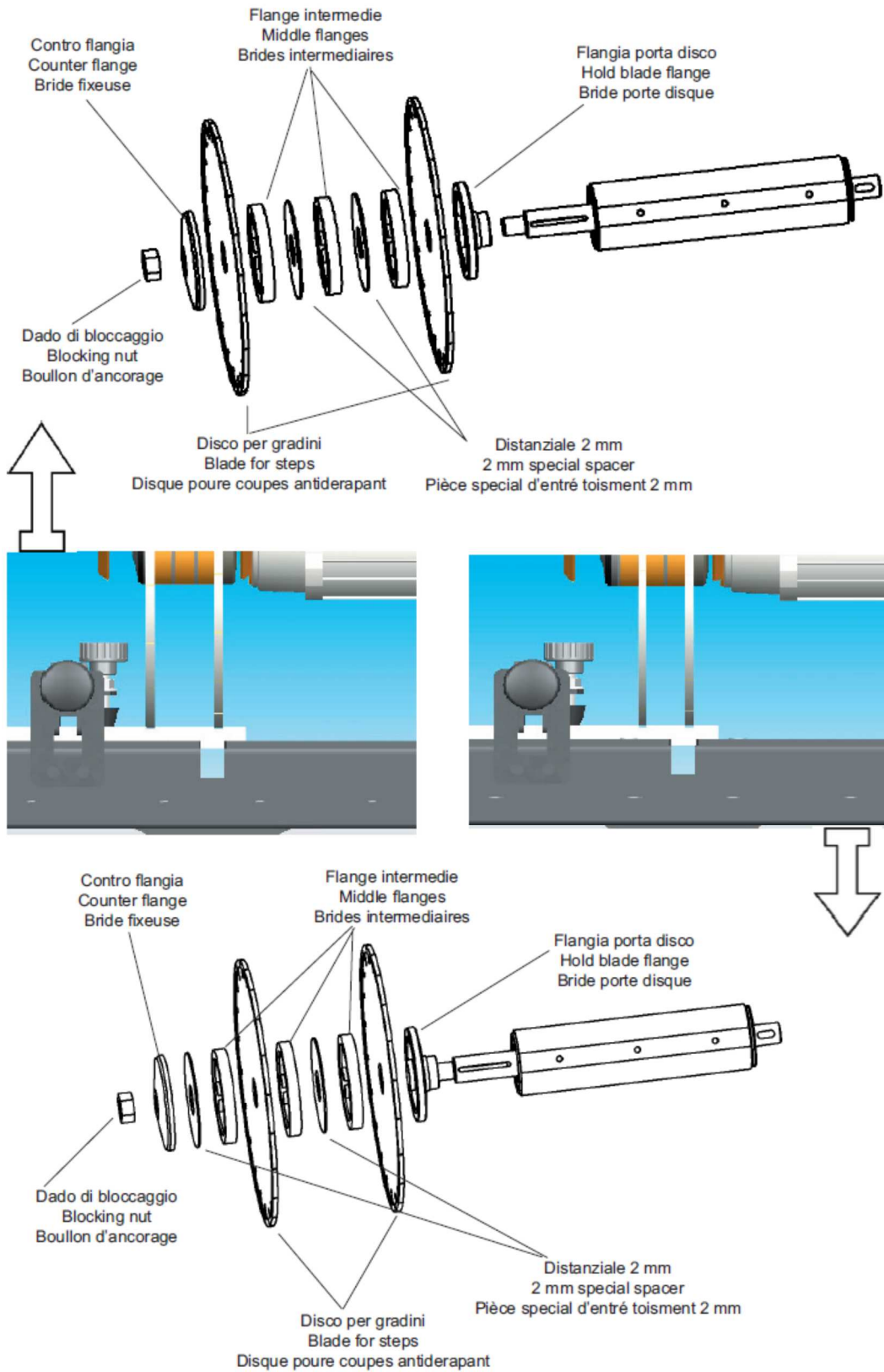
SE VIENE UTILIZZATO UN SOLO DISCO PER BISELLO, SOSTITUIRE AL DISCO MANCANTE UN DISTANZIALE DI 2 mm
IF ONLY ONE BLADE IS USED FOR BEVELLING, REPLACE THE MISSING BLADE BY THE SPECIAL 2 mm SPACER.
SI ON USE SEULEMENT 1 DISQUE POUR COUPER ON DOIT REMPLACER LE DISQUE MANCANT AVEC LE PIECE SPECIAL D'ENTRETOISMENT.

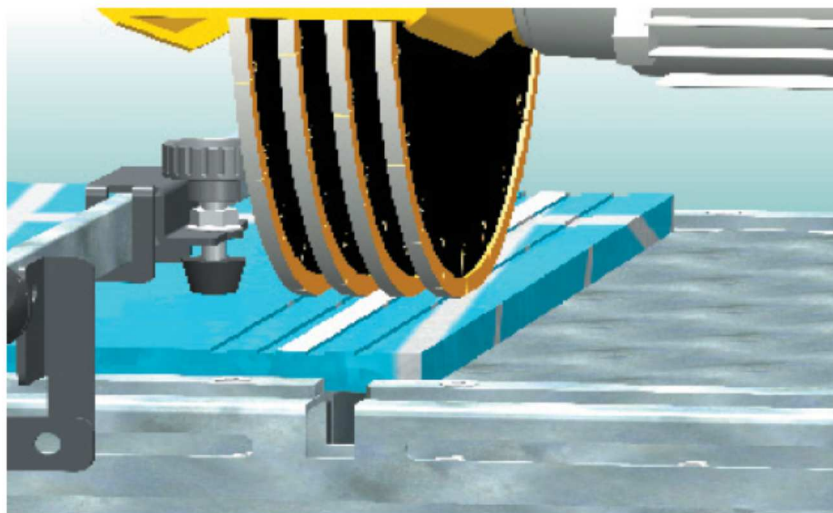
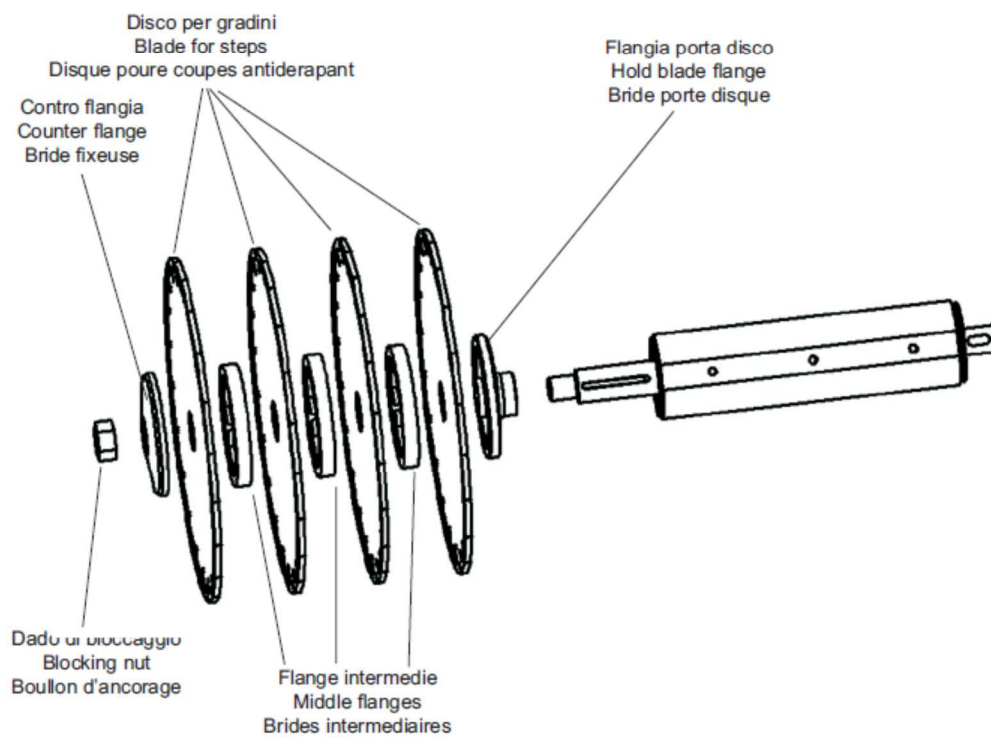
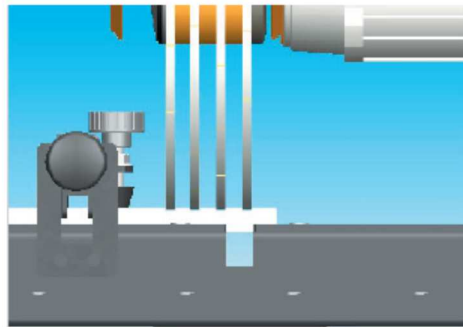


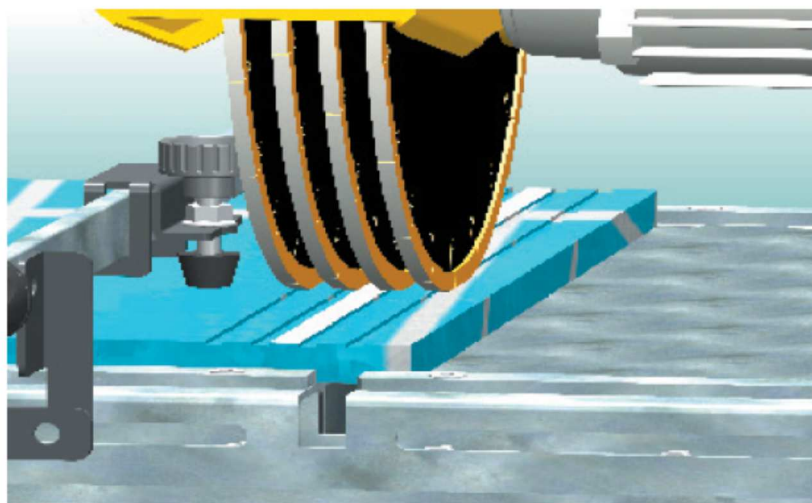
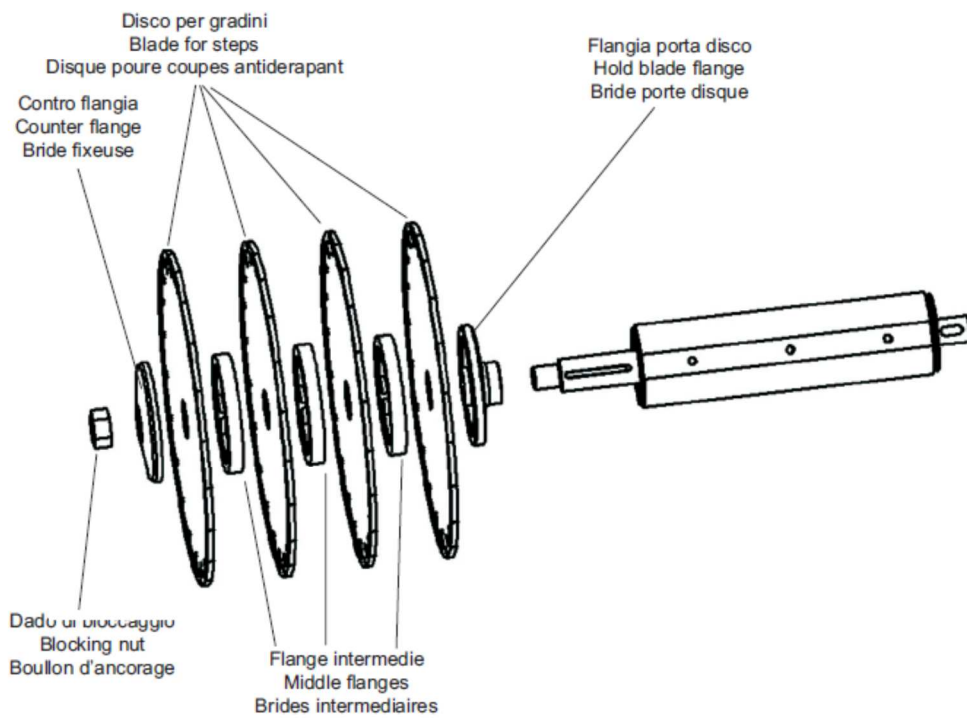
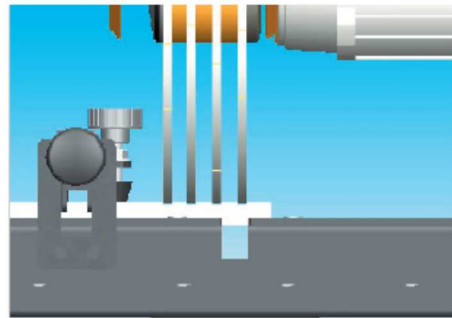
8.3 Disques pour marches












	TRONÇONNEUSE MULTIDISCO 125	Rév. 1 28.10.2015
	INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI	Page 35 de 35

9 Déclaration de conformité

Nous, **S.I.R.I s.r.l.** - Via R. Dalla Costa, 44/46 - 41122 MODENA (Italie)
Tél. 059/313191 - Fax 059/311362 - www.siri.mo.it - info@siri.mo.it

déclarons que la machine suivante :

Description : Tronçonneuse électrique à eau pour le bâtiment avec disque diamanté pour la coupe de carreaux en céramique, marbre, granit et grès cérame, dotée de pompe à eau pour le refroidissement du disque.

Modèle : **TORO 125** **N° DE SÉRIE**

est conforme aux prescriptions des Directives 2006/42/CE et 2004/108/CE et aux règles techniques standardisées :

UNI EN ISO 12100

CEI EN 60204-1

UNI EN 12418

On déclare en outre que la société constructrice S.I.R.I. s.r.l. a préparé le dossier technique comme indiqué à l'Annexe VII lettre A de la Directive 2006/42/CE.

Modène, le

Le représentant légal

.....

