

# Manuel d'utilisation

# Ponceuse à bande pour tuyaux

## KRBS 101



## Table des matières

<b>1 Sécurité.....</b>	<b>3</b>
1.1 Symboles utilisés .....	4
1.2 Qualification du personnel .....	4
1.3 Personnes autorisées .....	5
1.4 Moyens de protection individuelle .....	6
1.5 Dispositifs de sécurité .....	6
1.6 Panneaux sur la machine .....	6
<b>2 Utilisation conventionnelle .....</b>	<b>7</b>
<b>3 Données techniques .....</b>	<b>7</b>
3.1 Tableau .....	7
3.2 Plaque signalétique .....	8
<b>4 Transport, emballage et stockage .....</b>	<b>8</b>
4.1 Emballage .....	8
4.2 Stockage .....	8
<b>5 Description de la machine .....</b>	<b>9</b>
5.1 Contenu de l'emballage.....	9
5.2 Accessoires disponibles en option .....	10
<b>6 Montage et installation .....</b>	<b>10</b>
6.1 Montage.....	11
6.2 Installation .....	12
6.3 Branchement électrique .....	12
<b>7 Réglages et mise en service .....</b>	<b>13</b>
7.1 Poste de ponçage arrière.....	13
7.2 Ponceuse de tuyaux à l'avant .....	14
7.3 Surface de ponçage supérieure .....	16
<b>8 Utilisation .....</b>	<b>16</b>
8.1 Position de travail ponceuse de tuyaux .....	17
8.2 Position de travail ponceuse à bande.....	18
8.3 Position de travail surface de ponçage supérieure .....	19
8.4 Éteindre la machine.....	19
<b>9 Nettoyage, entretien et réparations .....</b>	<b>19</b>
9.1 Nettoyage et lubrification .....	19
9.2 Changer la bande et régler la course de la bande .....	20
9.3 Changer le rouleau de contact .....	20
9.4 Pannes éventuelles.....	21
<b>10 Pièces détachées .....</b>	<b>22</b>
10.1 Commande .....	22
10.2 Vues éclatées et pièces détachées .....	23
<b>11 Schéma électrique .....</b>	<b>27</b>

<b>12 Élimination et recyclage.....</b>	<b>28</b>
12.1 Mise hors service .....	28
12.2 Élimination de l'emballage des nouveaux appareils.....	28
12.3 Élimination de l'appareil usagé.....	28
12.4 Élimination des composants électriques et électroniques .....	29
12.5 Élimination des lubrifiants et lubrifiants réfrigérants .....	29
12.6 Élimination auprès de points de collecte communaux .....	29
12.7 RoHS , 2002/95/CE .....	29
<b>13 Déclaration de conformité CE.....</b>	<b>30</b>

## 1 Sécurité

Cette partie concernant les consignes de sécurité

- Vous explique la signification et l'utilisation des consignes d'exploitation des instructions de mise en garde,
- Définit le domaine d'utilisation de cette scie à ruban,
- Vous informe des dangers que vous encourez (ou faites courir aux autres) en cas de non-respect des consignes de sécurité,
- Vous indique la démarche à suivre pour éviter ces dangers.

En complément des consignes de sécurité, vous devez également respecter

- Les lois et réglementations en vigueur,
- Les consignes de l'inspection du travail,
- Les pictogrammes et instructions figurant sur la scie à ruban.

Lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de la machine, vous devez respecter les normes européennes en vigueur. Si les normes européennes ne sont pas encore transposées dans le droit national, ce sont les réglementations du pays qui s'imposent et doivent être respectées. Si nécessaire, il faut donc que ces consignes nationales soient respectées avant la mise en service de la machine.

Le terme «machine» utilisé dans ce manuel remplace le nom de celle-ci mentionné à la première page de ce manuel d'utilisation.

### CONSERVEZ TOUJOURS CE MANUEL D'UTILISATION À PROXIMITÉ DE LA MACHINE



#### INFORMATION

Pour toute question complémentaire, contactez votre revendeur:

VYNCKIER sa




Avenue Patrick Wagnon 7

7700 Mouscron - Belgique

Tél. +32 56 56 14 66

## 1.1 Symboles utilisés

Nous classons les indications de dangers selon la gravité de ces derniers. Le tableau ci-dessous vous donne un aperçu des pictogrammes utilisés, des termes associés aux symboles et certaines conséquences possibles des dangers mentionnés.

Pictogrammes	Termes associés	Nature des risques et conséquences possibles
	<b>DANGER</b>	Danger imminent pouvant causer des blessures graves voire mortelles.
	<b>AVERTISSEMENT</b>	Risque: danger qui pourrait causer des blessures sérieuses voire mortelles.
	<b>PRUDENCE</b>	Danger ou manière de procéder dangereuse, qui pourrait être à l'origine de blessures pour le personnel ou de dommages matériels.
	<b>ATTENTION</b>	Situation qui pourrait nuire à la qualité du produit ou être à l'origine d'autres dommages.  Pas de risque de blessures pour les personnes.
	<b>INFORMATION</b>	Conseils d'utilisation et autres informations importantes et utiles.  Pas de risque de dommages corporels ou matériels.

## 1.2 Qualification du personnel

Ce manuel s'adresse

- à l'exploitant,
- à l'opérateur,
- au personnel d'entretien.

C'est pourquoi les instructions et précautions citées concernent tous les intervenants depuis l'utilisation jusqu'à la maintenance de la machine.

Déterminez clairement qui est compétent pour les diverses opérations (utilisation, entretien et réparations).

Des compétences insuffisamment définies représentent un risque pour la sécurité!

Débranchez toujours la machine afin d'empêcher son utilisation par du personnel non-autorisé.

Dans ces instructions les qualifications des personnes pour les différentes fonctions sont mentionnées ci-dessous:

### Opérateur

L'opérateur est formé par le gérant concernant les tâches qui lui sont attribuées et les dangers possibles en cas de manœuvre inappropriée. L'opérateur n'est autorisé à exécuter les tâches dépassant l'utilisation normale que si cela est indiqué dans les instructions et si le gérant l'a expressément chargé de cette tâche.

### Électricien spécialisé

Les électriciens spécialisés sont à même d'exécuter des travaux sur les installations électriques et de déceler et éviter eux-mêmes les dangers possibles grâce à leur formation professionnelle et leurs connaissances des normes et spécifications correspondantes. L'électricien spécialisé est spécifiquement formé pour l'environnement de travail dans lequel il exerce et il connaît les normes et spécifications à appliquer.

### Spécialistes

Les spécialistes sont à même d'exécuter des travaux sur les installations concernant leur domaine d'expertise, et de déceler et éviter eux-mêmes les dangers possibles grâce à leur formation professionnelle et leurs connaissances des normes et spécifications à appliquer.

### Les personnes formées

Les personnes formées ont été instruites par le gérant des tâches qui leur sont attribuées ainsi que des dangers possibles en cas de manœuvre inappropriée.

## 1.3 Personnes autorisées

### AVERTISSEMENT !

**Un mauvais entretien ou une maintenance irrégulière du tour peut engendrer des dangers pour le personnel, le matériel et l'environnement.**

**Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur le tour !**

Les personnes autorisées pour l'utilisation et l'entretien sont les personnes qualifiées instruites et formées par le responsable de l'atelier ou le fabricant.

### Le responsable doit

- Former le personnel ,
- Instruire le personnel sur toutes les règles de sécurité (au moins une fois par an), concernant
  - l'installation,
  - la commande,
  - les règles techniques reconnues,
- Examiner l'état des connaissances du personnel
- Documenter les formations/instructions,
- Faire confirmer la participation aux formations/instructions par sa signature,
- Contrôler si le personnel est conscient des dangers, des règles de sécurité et s'il a pris connaissance du manuel d'utilisation.

### L'utilisateur doit







- Recevoir une formation sur l'utilisation de la perceuse,
- Connaître la fonction et le façon de faire,
- Avant le démarrage
  - lire et comprendre le manuel,
  - être familiarisé avec toutes les prescriptions et dispositifs de sécurité.

Des exigences supplémentaires valent pour des travaux de maintenance sur les composants suivants:

**Système électrique** : Seul un électricien qualifié ou un agent de maintenance accompagné par un électricien qualifié.

## 1.4 Moyens de protection individuelle

Pour chaque travail, vous avez besoin de protections corporelles spécifiques.

-  Portez des lunettes de sécurité pour protéger vos yeux des éclaboussures, des poussières et des pièces éjectées.
-  Portez un casque pour vous protéger de la chute d'objets ou de collisions avec des objets fixes.
-  Portez des gants de protections si vous manipulez des objets tranchants.
-  Portez des chaussures de sécurité lorsque vous manipulez ou transportez des pièces lourdes.
-  Portez une protection auditive si les émissions sonores à votre poste de travail sont supérieures à 80 dB (A).
-  Portez des vêtements de travail près du corps pour qu'ils ne risquent pas d'être pris dans la machine.

Avant de commencer à travailler, assurez-vous que ces moyens de protections sont disponibles sur votre lieu de travail.

**ATTENTION !**  
**Nettoyez les protections corporelles après chaque utilisation et au moins une fois par semaine, pour éviter d'éventuelles contaminations.**

## 1.5 Dispositifs de sécurité

Un écran de protection est monté sur le châssis de la machine, au-dessus de le rouleau de contact, en guise de protection contre les étincelles.

Le commutateur est combiné à un interrupteur d'arrêt d'urgence.

## 1.6 Panneaux sur la machine

Les messages d'information, d'avertissement et d'interdiction apposés sur la machine doivent être respectés à tout moment. Ces panneaux ne peuvent jamais être enlevés de la machine. Si un panneau est manquant, endommagé ou s'il n'est plus lisible au premier coup d'oeil, il doit être immédiatement remplacé.

Fig. 1 : Panneaux sur la machine :

1. Signaux d'avertissement: Danger - Risque de blessures aux mains - Danger d'écrasement
2. Tension électrique dangereuse!
3. Signaux d'interdiction: Ne pas toucher - Ne portez pas de cravate - Attachez les cheveux longs
4. Signaux d'information: Consultez le manuel d'utilisation - Protégez vos yeux - Protégez vos oreilles - Portez une protection respiratoire - Portez des gants de protection - Portez des vêtements de travail - Portez des chaussures de sécurité
5. Symbole de terre



## 2 Utilisation conventionnelle

Cette ponceuse pour tuyaux est conçue exclusivement pour le ponçage et l'ébarbage de divers matériaux métalliques froids et ininflammables. Elle ne peut pas être utilisée dans un environnement explosif. Pour poncer au poste de travail à l'avant de la machine, la pièce à usiner doit d'abord être fixée dans l'étau. Pour poncer au poste de travail à l'arrière de la machine, la table de soutien doit d'abord être montée. Pour chaque poste de travail, vous devez veiller au sens de rotation correct de la bande abrasive. Testez toujours le sens de rotation en faisant un essai sur un échantillon. L'utilisation conventionnelle de la machine implique également que vous respectiez les instructions de ce manuel. Si vous dépassez les capacités de la machine ou que vous l'utilisez dans un autre but que celui pour lequel elle a été conçue, ceci est considéré comme une utilisation non conventionnelle.

### Utilisation abusive:

Cette machine ne convient pas pour travailler des matériaux inflammables (magnésium, bois, ...).



### ATTENTION !

#### Danger en cas d'utilisation abusive.

Une utilisation inappropriée de la machine présente des risques:

- N'utilisez la machine qu'en fonction de ses capacités figurant dans les données techniques.
- Ne contournez jamais et ne mettez jamais hors service un dispositif de sécurité.
- N'utilisez la machine que si elle est en parfait état de fonctionnement.

Le fabricant décline toute responsabilité si des modifications ont été apportées à la machine. Les dégâts survenus suite à une utilisation non conventionnelle de la machine ne sont pas couverts par la garantie.

## 3 Données techniques

### 3.1 Tableau

Données techniques	KRBS 101
Puissance moteur (400V/50Hz)	2,5 / 3,3 kW
Vitesse moteur	1400 / 2800 min <sup>-1</sup>
Vitesse bande abrasive	15 / 30 m/sec
Diamètre usinable	20 - 76 mm
Angle d'attaque réglable	30° - 90° (0° - 60°)
Dimensions bande abrasive	2000 x 100 mm
Raccord d'aspiration	2 x Ø 80 mm
Dimensions machine (L x l x h)	1250 x 750 x 1140 mm
Poids	159 kg
Niveau sonore	82 - 96 dB (A)

## 3.2 Plaque signalétique


Ponceuse à bande pour tuyaux		CE	
Type	KRBS 101	N° série	
N° article	392 1001	Année de construction	
Puissance	2,5 / 3,3 kW	Connexion électrique	400 V
 www.metalkraft.de		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany	

Fig. 2 : Plaque signalétique

## 4 Transport, emballage et stockage

### Livraison

Dès la livraison, vérifiez si la machine n'a subi aucun dégât pendant le transport, et avertissez immédiatement le transporteur ou votre revendeur en cas de problème.



### AVERTISSEMENT !

**Des blessures graves, voire mortelles, peuvent être causées par un élévateur ou un appareil de levage endommagé ou n'ayant pas une capacité de charge suffisante et qui casse sous une charge trop lourde. Vérifiez que l'élévateur ait une capacité de charge suffisante et qu'il soit en parfait état.**



### INFORMATION

Gardez votre machine à l'abri de l'humidité.

La machine doit être transportée droite et avec le moteur débranché.

### Transport avec un élévateur à fourche

La machine est livrée dans une caisse et sur une palette, pour que vous puissiez la transporter avec un élévateur à fourche.

### Transport avec une grue

La machine est munie d'un anneau de levage. Si vous la levez au moyen d'une grue, vous devez utiliser exclusivement cet anneau de levage.

## 4.1 Emballage

Tous les matériaux d'emballage de la machine sont recyclables et doivent être éliminés de manière écologique. Les cartons et papiers doivent être apportés dans un centre de collecte de vieux papiers. Les feuilles en polyéthylène (PE) et les pièces en polystyrol (PS) doivent être apportées dans une entreprise spécialisée.

## 4.2 Stockage

Stockez la machine propre dans un endroit sec, propre et à l'abri du gel.



## 5 Description de la machine

Les illustrations figurant dans ce manuel d'utilisation peuvent différer de la machine réelle.

1. Capot supérieur
2. Surface de ponçage supérieure
3. Capot arrière
4. Couvercle latéral
5. Bouche d'aspiration
6. Bouton d'arrêt d'urgence
7. Sélecteur de vitesse
8. Commutateur sens de rotation pour poste de ponçage avant (L) et poste de ponçage arrière (R)
9. Trous pour l'ancrage de la machine
10. Levier de serrage pour le réglage en hauteur du rouleau de contact
11. Volant de réglage de tension de la bande
12. Vis de réglage pour le réglage en hauteur du rouleau
13. Mors de serrage
14. Levier pour le mors de serrage
15. Glissière du chariot transversal
16. Levier d'avance
17. Levier de serrage pour chariot transversal
18. Réglage de l'angle de ponçage
19. Prisme de bridage
20. Écran de protection du poste de ponçage arrière
21. Anneau de transport à placer vers le haut pour le transport
22. Vis de réglage de la course de la bande
23. Rangement pour les rouleaux
24. Bouton Marche/Arrêt
25. Butée de matériel du poste de ponçage arrière
26. Clé Allen

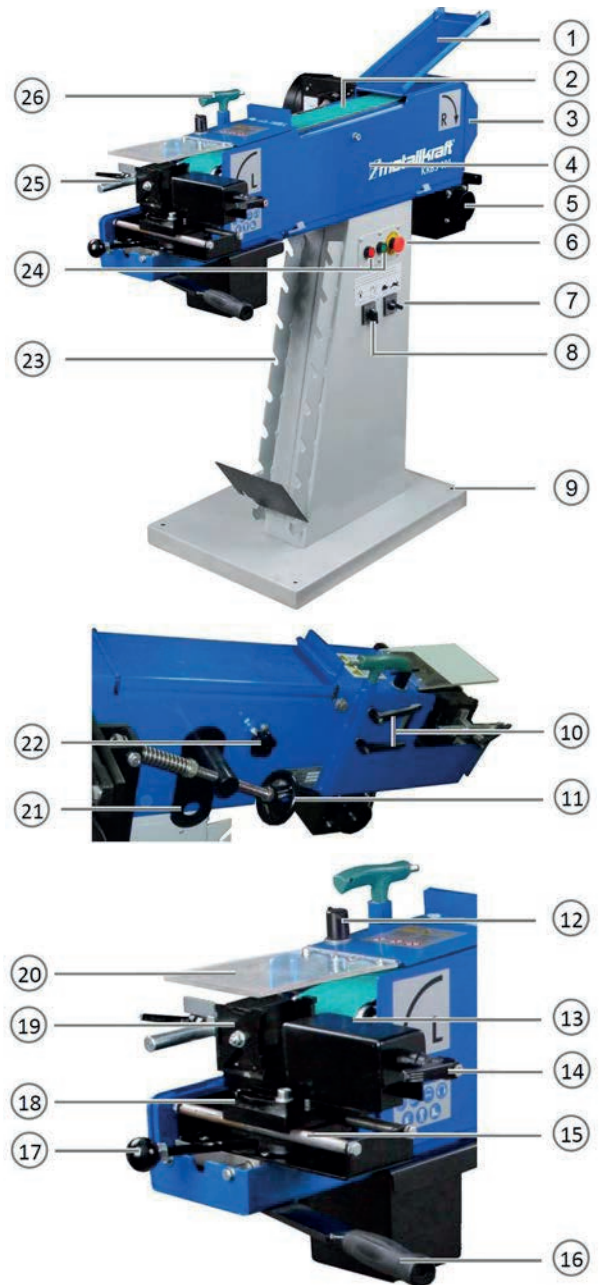


Fig. 3 : Description de la machine

### 5.1 Contenu de l'emballage

- 1 bande abrasive standard grain 40
- 1 clé
- 2 bacs à copeaux
- 1 rouleau de ponçage Ø 42 mm

## 5.2 Accessoires disponibles en option

- Rouleau de ponçage 20 mm
- Rouleau de ponçage 26 mm
- Rouleau de ponçage 26,9 mm pour 3/4"
- Rouleau de ponçage 32 mm
- Rouleau de ponçage 33,7 mm pour 1"
- Rouleau de ponçage 42 mm
- Rouleau de ponçage 42,4 mm pour 1 1/4"
- Rouleau de ponçage 48 mm
- Rouleau de ponçage 48,3 mm pour 1 1/2"
- Rouleau de ponçage 60 mm
- Rouleau de ponçage 60,3 mm pour 2"
- Rouleau de ponçage 76 mm
- Bande abrasive grain 40 aluminium
- Bande abrasive grain 60 aluminium
- Bande abrasive grain 100 aluminium
- Bande abrasive grain 120 aluminium
- Bande abrasive grain 40 acier inoxydable
- Bande abrasive grain 60 acier inoxydable
- Bande abrasive grain 100 acier inoxydable
- Bande abrasive grain 120 acier inoxydable
- Aspiration

## 6 Montage et installation

 **ATTENTION !**  
**Avant d'installer la machine, testez la capacité de charge de la base. Elle doit supporter le poids de la machine et du matériel.**

Pour un fonctionnement correct et une longue durée de vie de la machine, le lieu d'installation doit répondre à certains critères :

- L'espace de travail doit être sec et bien ventilé.
- Évitez les endroits où d'autres machines peuvent produire des copeaux ou de la poussière.
- L'espace de travail ne doit pas subir de vibrations, et doit donc être éloigné des presses, rabots et autres.
- Le sol doit être adapté à ce genre de travail. Veillez à sa capacité de charge et vérifiez qu'il est bien plat.
- Les parties saillantes doivent être placées de manière à ne pas risquer de blesser les personnes.
- Prévoyez suffisamment d'espace pour le personnel et le matériel.
- Veillez à un accès facile pour le personnel d'entretien et de réparation.
- Prévoyez un éclairage suffisant (au moins 300 lux).

## 6.1 Montage

1. Fixez le socle de la machine sur la plaque de support avec les 4 vis M12x25 fournies.
2. Levez le corps de la machine au-dessus du socle. Placez la plaque intermédiaire entre la ponceuse et le socle avant d'abaisser complètement le corps de la machine. Ceci nécessite l'emploi d'une grue.

**Attention** : Le corps de la machine doit être soulevé uniquement par l'anneau de levage prévu à cet effet.

3. Par le dessus, vissez les 2 vis M12x30 avec les rondelles dans le socle. Serrez bien.
4. Vissez les deux dispositifs d'aspiration au corps de la machine.

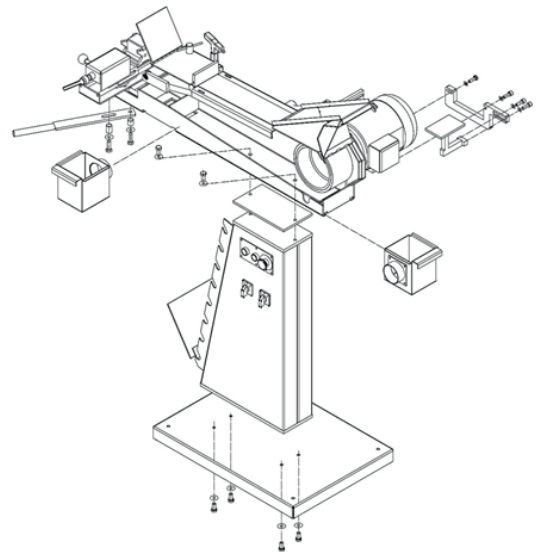


Fig. 4 : Montage de la machine

5. Connectez le câble du moteur au câble d'alimentation à l'intérieur du boîtier.

**ATTENTION !**  
 **Le branchement électrique doit être effectué par un électricien qualifié.**

6. Vissez le levier d'avance

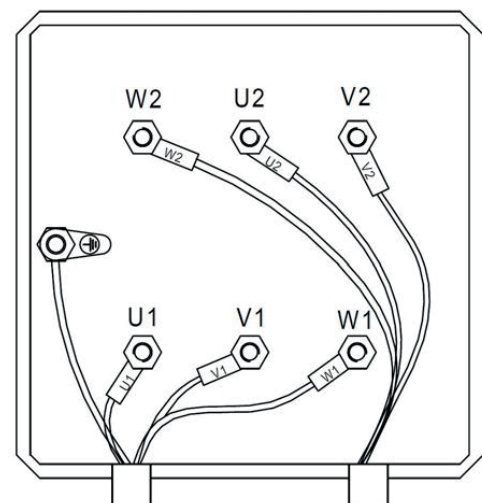


Fig. 5 : Branchement du moteur

## 6.2 Installation

Marquez les quatre points de fixation de la machine et percez-y des trous pour ancrer la machine dans le sol. Utilisez des boulons en acier.



### INFORMATION

Après installation, enlevez des parties en métal nu de la machine la couche de graisse qui a servi de protection contre la rouille. Utilisez un dissolvant disponible dans le commerce. N'utilisez pas d'eau ni de solvant nitro !

## 6.3 Branchement électrique



### DANGER !

**Danger de mort par électrocution !**

**Les travaux à l'installation électrique doivent être effectués par un électricien qualifié.**

Attention aux points suivants :

- L'alimentation électrique doit correspondre aux données techniques de la machine (tension, fréquence, phases).
- La tension du réseau doit être de 400 V (fusible 16 A).

La fiche doit être branchée sur L1, L2, L3, PE.

Si nécessaire, cette machine peut également être branchée sur une prise fixe.



### ATTENTION !

**Contrôlez le sens de rotation du moteur après branchement. Après le choix du sens de rotation, il doit correspondre au sens de la flèche sur la machine. Si le sens de rotation n'est pas correct, deux phases doivent être inversées.**

## 7 Réglages et mise en service

### 7.1 Poste de ponçage arrière

1. Débranchez la machine.
2. Ouvrez le capot arrière. Pour ce faire, dévissez la vis Allen (Fig. 6, gauche, flèche) et rabattez le capot vers le haut.

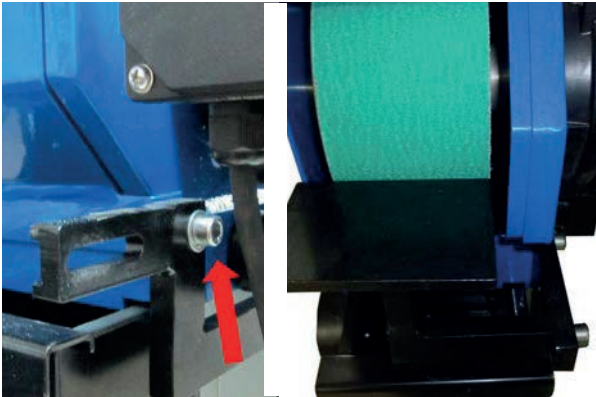


Fig. 6 : Réglage de la tablette de travail à l'arrière

3. Vissez la tablette de travail avec 2 vis Allen sur le côté de la machine.
4. Réglez la position de la tablette après avoir dévissé les vis de fixation, puis revissez-les. La distance entre la tablette et la bande abrasive doit être de 2 mm maximum.



#### **ATTENTION !**

**Risque de blessure !**

**Ne mettez jamais les mains entre les galets et le châssis de la machine lorsque celle-ci est branchée !**

5. Quand vous avez terminé de travailler avec le poste de ponçage à l'arrière de la machine, vous devez refermer le capot arrière. Pour ce faire, dévissez les vis de fixation de la tablette de travail, enlevez-la ou rabattez-la. Pour finir, fermez le capot et vissez la vis de fixation.



Fig. 7 : Fermeture du capot arrière



#### **ATTENTION !**

**Risque de blessure !**

**Quand vous ne travaillez pas avec le poste de ponçage à l'arrière de la machine, le capot doit toujours être fermé !**

## 7.2 Poste de ponçage avant

### Réglage du prisme de bridage

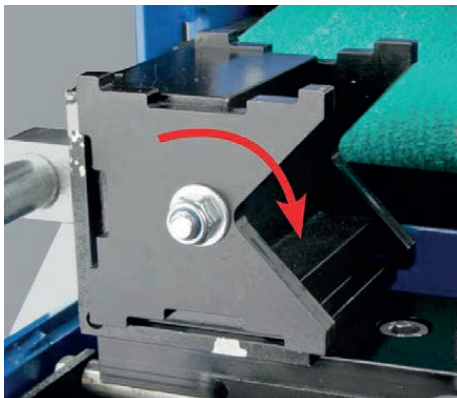


Fig. 8 : Prisme de bridage

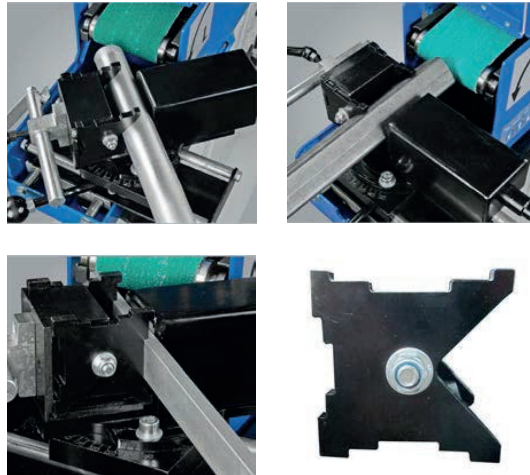


Fig. 9 : Exemples d'applications pour le prisme de bridage

Le prisme de bridage possède 4 surfaces différentes pour le serrage de différents profils et tuyaux des quatre côtés. Pour chaque forme de pièce à usiner, vous pouvez choisir et monter la surface la mieux adaptée.

1. Dévissez l'écrou situé à l'avant du prisme de bridage et tournez-le pour que la surface de bridage souhaitée se trouve du côté droit, en face du mors de serrage.  
Attention : Il doit toujours y avoir deux surfaces du prisme de bridage dans la même position !

### Réglage de l'angle de ponçage

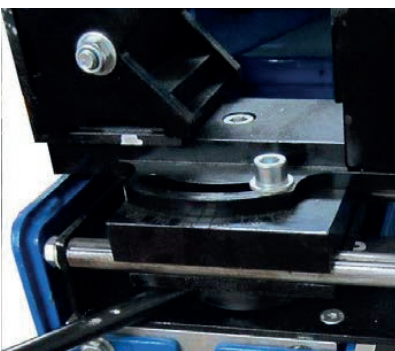


Fig. 10 : Dispositif d'inclinaison de la pièce à usiner

Grâce à un dispositif d'inclinaison, la pièce à usiner peut être inclinée de 90° (position droite) à 30° par rapport à la bande abrasive.

1. Pour le réglage de l'angle, dévissez la vis de serrage du dispositif, réglez l'angle souhaité en vous aidant de l'échelle graduée et resserrez la vis.

## Réglage de l'avance

Pour l'avance, vous pouvez choisir entre deux butées. Pour cela, le levier d'avance doit être vissé soit dans le trou à l'avant (A, fig. 11), soit dans le trou à l'arrière (B, fig. 11) en-dessous du poste de ponçage arrière.

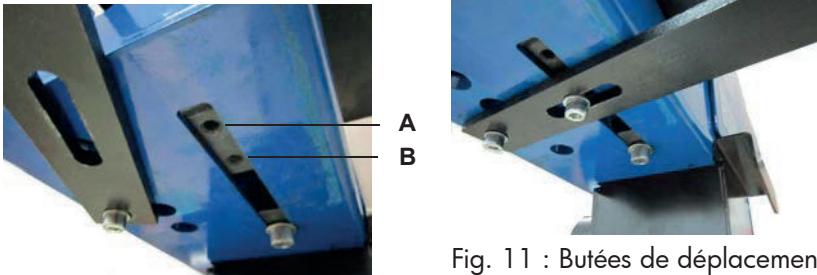


Fig. 11 : Butées de déplacement du levier d'avance

## Réglage de la butée de matériel

Pour travailler plusieurs pièces à usiner de la même manière, il est conseillé de régler la position de la pièce dans le prisme de bridage. Utilisez pour ce faire la butée de matériel.

1. Desserrez le levier de serrage et poussez la butée dans la position souhaitée.
2. Serrez le levier et serrez la pièce à usiner dans le prisme de bridage. Poussez la butée de matériel dans la position souhaitée.
3. Relevez la butée et poncez la pièce.
4. Pour poncer la pièce suivante, rabattez la butée et positionnez la pièce à usiner contre la butée.

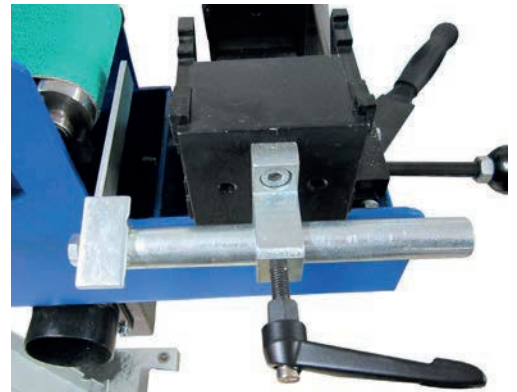


Fig. 12 : Butée de matériel

## Écran de protection



**ATTENTION !**

**Risque de blessure !**

**Pendant le ponçage de tuyaux, l'écran de protection doit toujours être rabattu !**

L'écran de protection au poste de ponçage arrière protège l'utilisateur des projections de copeaux, poussières et des étincelles. Cet écran doit toujours être monté et rabattu pendant que la machine fonctionne. Le matériau transparent permet à l'utilisateur de voir et de contrôler le déroulement du travail.

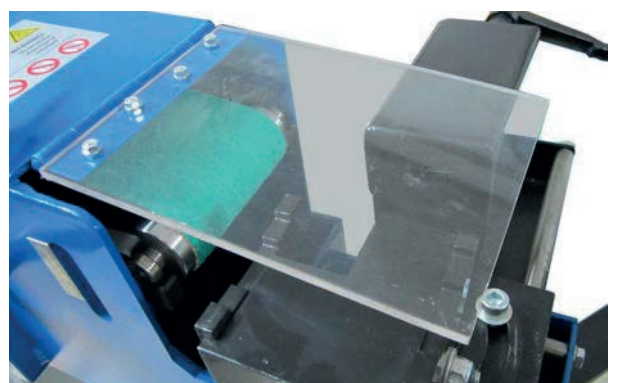


Fig. 13 : Écran de protection à l'avant

## Réglage en hauteur du rouleau de contact

1. Débranchez la machine.
2. Desserrez les deux leviers de serrage R (Fig. 14).
3. Réglez la hauteur du rouleau avec la vis de réglage S (Fig. 14). Lors de l'abaissement du rouleau de contact, poussez-le éventuellement à la main. La position du rouleau de contact se lit sur l'échelle (-20 mm - 0 mm - +20 mm).
4. Resserrez les deux leviers de serrage R.

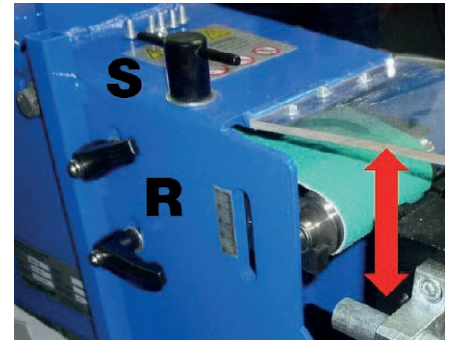


Fig. 14 : Réglage en hauteur du rouleau de contact

## 7.3 Surface de ponçage supérieure

1. Débranchez la machine.
2. Rabattez le capot supérieur de la machine.

La pièce à usiner doit être maintenue contre la butée et dans le sens de déroulement de la bande abrasive (Fig. 15).



Fig. 15 : Surface de ponçage supérieure

## 8 Utilisation



### ATTENTION ! Danger de mort !

Il existe un danger de mort pour l'utilisateur et d'autres personnes si les règles suivantes ne sont pas respectées :

- L'utilisateur ne peut pas travailler avec la machine s'il est sous l'influence de l'alcool, de drogue ou de médicaments.
- L'utilisateur ne peut pas travailler avec la machine s'il est très fatigué ou qu'il souffre d'une maladie qui diminue sa capacité de concentration.
- La ponceuse ne peut être utilisée que par une seule personne. Pendant le travail, les autres personnes doivent rester éloignées de la machine.



### ATTENTION ! Risque de blessure !

**Ne mettez jamais les mains dans les ouvertures de la machine pendant qu'elle est branchée !**

- Portez des vêtements près du corps,
- Ne portez pas de bijoux,
- Ne portez pas de cravate, foulard ou autres accessoires.



**Portez un casque et des protections auditives.**







**Portez des lunettes de protection.**



Fig. 16 : Ne mettez jamais les mains dans les ouvertures !



-  **Portez une protection respiratoire.**
-  **Portez des gants de travail.**
-  **Portez des chaussures de sécurité.**
-  **Portez des vêtements de travail.**

1. Contrôlez si le rouleau de contact installé convient pour le travail à effectuer.
2. Contrôlez et ajustez si nécessaire la course de la bande et sa tension.
3. Connectez le dispositif d'aspiration aux buses d'aspiration.

## 8.1 Position au poste de travail avant

4. Adaptez le prisme de bridage à la pièce à usiner. Mors en V pour pièces rondes, prisme étagé pour les pièces plates ou carrées.
5. Si nécessaire, réglez l'angle de la pièce à usiner avec le dispositif d'inclinaison.
6. Vissez le levier d'avance en fonction du déplacement de l'avance souhaité.
7. Si vous voulez travailler plusieurs pièces de la même manière, installez la butée de matériel.
8. Serrez la pièce à usiner. Pour ce faire, placez la pièce dans le prisme de bridage, glissez le bloc de serrage contre la pièce et tirez le levier de serrage vers l'arrière.
9. Déplacez le chariot transversalement, jusqu'à ce que la bande abrasive couvre toute la largeur de ponçage. Bloquez le chariot avec le levier de serrage.
10. Vérifiez si le milieu de la pièce à usiner correspond au milieu du rouleau. Si ce n'est pas le cas, ou si c'est nécessaire pour un application spéciale, il faut régler la hauteur du rouleau de contact.
11. Réglez la vitesse de la bande.

**Information** : La vitesse de la bande peut être modifiée dans le sens de rotation sélectionné pendant que la machine tourne.

12. Sélectionnez le mode opératoire :

L pour le poste de travail avant (L pour la surface de ponçage supérieure, R pour le poste de ponçage arrière).

**Attention** : Pour le changement de mode opératoire, la machine doit être à l'arrêt. Si vous essayez de modifier le mode opératoire pendant que la machine elle moteur s'arrête automatiquement.



Fig. 17 : Modes opératoires

13. Mettez le système d'aspiration en marche.



Fig. 18 : Sens de rotation de la bande R et L

14. Mettez le moteur en marche en appuyant sur le bouton vert.
15. Vérifiez le sens de rotation du poste de ponçage.  
Le sens de rotation de la bande abrasive doit correspondre au sens de la flèche en fonction de choix du poste de ponçage (avant ou arrière).

16. Rabattez l'écran de protection.

17. Démarrez le ponçage. Pour ce faire, avancez la pièce à usiner contre la bande abrasive avec le levier d'avance (Fig. 3, n°16).

**Attention** : Si le sens de rotation de la bande est correct, les étincelles doivent être dirigées vers le bas (Fig. 21).

18. Quand le rayon correct a été poncé, détachez la pièce à usiner et supprimez les bavures en utilisant la surface de ponçage supérieure (Fig. 3, n°2).

## 8.2 Position de travail au poste de travail arrière

4. Ouvrez le capot à l'arrière de la machine.

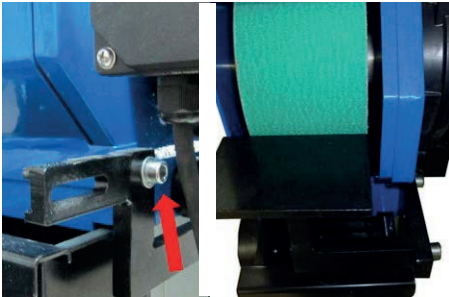


Fig. 19 : Réglage de la tablette de travail à l'arrière

5. Installez la tablette de travail.

6. Sélectionnez le mode opérationnel :

R pour le poste de ponçage arrière (L pour le poste avant, L pour la surface de ponçage supérieure).

7. Mettez le dispositif d'aspiration en marche.

8. Mettez le moteur en marche en appuyant sur le bouton vert.

9. Vérifiez le sens de rotation du poste de ponçage.

Le sens de rotation de la bande abrasive doit correspondre au sens de la flèche en fonction de choix du poste de ponçage.

**Attention** : Si le sens de rotation de la bande est correct, les étincelles doivent être dirigées vers le bas (Fig. 21).



Fig. 20 : Sens de rotation de la bande R



Fig. 21 : Les étincelles vont vers le bas si le sens de rotation est correct

10. Commencer le travail de ponçage. Pour ce faire, maintenez la pièce contre la tablette de travail et amenez-la contre la bande abrasive.

11. Quand le ponçage de la pièce est terminé, passez éventuellement la pièce sur la surface de ponçage supérieure pour la finition (Fig. 3, n°2).

12. Quand le travail sur la surface de ponçage supérieure est terminé, refermez le capot.

### 8.3 Position de travail surface de ponçage supérieure

4. Ouvrez le capot supérieur de la machine.
5. Vérifiez le sens de rotation de la bande abrasive.
6. Maintenez la pièce à usiner contre la bande abrasive, contre la butée et dans le sens de déroulement de la bande.

### 8.4 Éteindre la machine

1. Appuyez sur le bouton rouge.
2. Éteignez le système d'aspiration.
3. Débranchez la machine.



Fig. 22 : Surface de ponçage supérieure

## 9 Nettoyage, entretien et réparations

### INFORMATION

Pour maintenir votre machine en bon état et pour de meilleurs résultats, veillez à entretenir soigneusement votre machine.

### AVERTISSEMENT !

**Danger en cas de qualification insuffisante du personnel.**

Si le personnel d'entretien n'est pas assez qualifié, il pourrait mal évaluer les risques, et provoquer des risques de blessure ou de mort pour eux-même et des tiers. Tous les travaux d'entretien doivent être effectués par du personnel qualifié.

### DANGER !

**Risque d'électrocution !**

Un contact avec des parties conductrices d'électricité représente un danger de mort.

- Débranchez la machine avant les travaux d'entretien.
- Le branchement et les réparations à l'installation électrique doivent être effectués par un électricien qualifié.

### INFORMATION

Après des travaux d'entretien ou de réparation, remontez les dispositifs de sécurité sur la machine et vérifiez que l'espace de travail n'est plus encombré d'outils ou de matériel.

Les dispositifs de sécurité défectueux ou endommagés doivent être remplacés immédiatement.

### 9.1 Nettoyage et lubrification

#### ATTENTION !

- **Avant de la nettoyer et de la graisser, éteignez et débranchez la machine.**
- **N'utilisez jamais de dissolvant pour nettoyer les parties en plastique ou les parties peintes, pour éviter de les endommager.**

- Nettoyez régulièrement la ponceuse.
- Videz régulièrement le bac à copeaux et vérifiez si l'intérieur de la machine doit être nettoyé.
- Brossez ou frottez régulièrement toutes les parties visibles de la machine avec une brosse ou un chiffon.
- Nettoyez les parties peintes avec un chiffon doux et humide.
- Traitez les parties en métal nu avec un spray anti-corrosion.
- Si nécessaire, remplacez la bande de graphite de la surface de ponçage supérieure.

## 9.2 Changer la bande et régler la course de la bande



### ATTENTION !

Utilisez uniquement des bandes abrasives de 2000 x 100 mm. Vérifiez toujours les dimensions avant d'installer une bande abrasive, et si elle ne présente aucun défaut. Choisissez toujours la bande abrasive de qualité et adaptée au travail à effectuer.



### Risque d'écrasement !

Lors du changement de bande abrasive, les membres supérieurs peuvent se coincer entre le rouleau d'entraînement et la bande.

1. Éteignez la machine et débranchez-la.
2. Dévissez la vis de sécurité et ouvrez le couvercle latéral en tournant le levier.
3. Rabattez le capot supérieur vers l'arrière.
4. Détendez la bande abrasive en tournant le volant (Fig. 3, n°11).
5. Enlevez la bande abrasive.
6. Placez la nouvelle bande.
7. Tendez la bande avec le volant (Fig. 3, n° 11). La tension de la bande est correcte quand l'écrou de broche supérieur dépasse de 7 à 10 mm et que la tension n'est appliquée que par le ressort.
8. Fermez ensuite le couvercle latéral et resserrez la vis de sécurité.
9. Nous vous conseillons de régler la course de la bande de façon approximative en la poussant sur la surface de ponçage supérieure (Fig. 3, n° 2) et de tourner ensuite la vis de réglage (Fig. 3, n° 22).
10. Fermez le capot supérieur de la machine et mettez-la en marche.
11. Vous pouvez régler la course de la bande en tournant la vis de réglage (22). Tournez doucement et observez le comportement de la bande. Si le réglage est correct, l'espace sur le rouleau de contact doit être le même des deux côtés.

## 9.3 Changer le rouleau de contact



### DANGER !

### Danger de mort par électrocution !

Débranchez la machine avant de commencer à travailler.

1. Éteignez la machine et débranchez-la.
2. Dévissez la vis de sécurité et ouvrez le couvercle latéral.
3. Détendez la bande abrasive en tournant le volant (Fig. 3, n°11). Ouvrez le capot supérieur.
4. Enlevez la bande abrasive.
5. Enlevez le rouleau de contact.
6. Nettoyez le rouleau de contact et le support du rouleau.



Fig. 23 : Changer le rouleau de contact

7. Placez le nouveau rouleau dans le support.
8. Remettez la bande abrasive.
9. Tendez la bande abrasive et réglez la course de la bande comme expliqué au point 9.2.

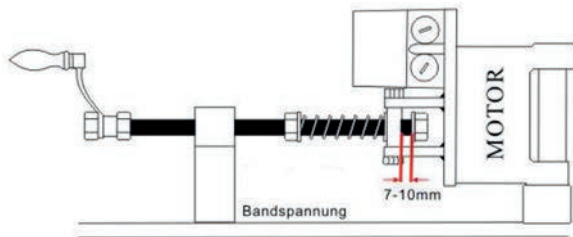


Fig. 24 : Tendre la bande abrasive

## 9.4 Pannes éventuelles



### ATTENTION !

Si vous constatez un problème, arrêtez immédiatement de travailler avec la machine. Avant de rechercher la cause de la panne, éteignez et débranchez la machine pour éviter de vous blesser. Certains travaux de réparation ou de remplacement doivent être effectués par un technicien qualifié et spécialement formé.

Pannes	Causes possibles	Solutions
La machine ne fonctionne pas	La machine n'est pas branchée	Branchez la machine
	Câble électrique défectueux	Appelez le service technique
	Interrupteur défectueux	Appelez le service technique
	Moteur défectueux	Appelez le service technique
La pièce à usiner n'est pas bien serrée	Étau mal réglé	Réglez l'étau
	Pièce très longue et lourde	Utilisez un support pour étayer la pièce
La course de la bande n'est pas bien centrée	Course de la bande pas réglée	Réglez la course de la bande
	Roulements abîmés dans le rouleau	Remplacez le rouleau
En tournant sur la surface de ponçage supérieure, la bande touche le châssis de la machine	Bande de graphite usée	Remplacez la bande de graphite
Mauvais résultat	Mauvaise bande abrasive	Utilisez une bande adaptée
	Bande abrasive usée	Remplacez la bande
Le rouleau de contact bouge	Support de rouleau gras ou sale	Arrêtez immédiatement la machine. Nettoyez les surfaces de contact du support de rouleau



### INFORMATION

Si vous êtes dans l'impossibilité de résoudre un problème, prenez contact avec le service technique de votre revendeur Metallkraft. Mentionnez les données suivantes pour obtenir une aide plus rapide et efficace:

- Modèle de la machine
- Numéro de série
- Année de construction
- Description précise de la panne.

## 10 Pièces détachées

### 10.1 Commande



#### **DANGER !**

#### **Risque de blessure en cas d'utilisation de pièces inadaptées.**

L'utilisation de pièces détachées non conformes peut entraîner des dommages corporels ou matériels, ainsi qu'un mauvais fonctionnement de la machine.

N'utilisez que des pièces de rechange originales ou recommandées par le fabricant.

En cas de doute, contactez le fabricant ou votre revendeur.



#### **Perte de garantie**

#### **La garantie est annulée en cas d'utilisation de pièces détachées non conformes.**

Les pièces détachées peuvent être commandées directement chez le fabricant ou chez votre revendeur.

Les données suivantes doivent figurer sur le bon de commande :

- Type d'appareil
- Numéro de série
- Quantité à commander
- Description de la pièce
- Mode d'envoi souhaité (poste, camion, bateau, avion, express)
- Adresse de livraison

Les commandes avec des données manquantes ne peuvent pas être prises en compte. Si vous ne mentionnez pas de mode d'envoi, celui-ci sera choisi par le fournisseur.

#### **Exemple :**

Vous voulez commander un rouleau de contact pour la ponceuse KRBS 101. Le rouleau de contact est illustré sur la vue éclatée n° 2 et porte le numéro 218.

- Type d'appareil : Ponceuse à bande pour tuyaux KRBS 101
- Numéro d'article : 3921001
- Numéro de la pièce : 218

Le numéro de commande est le 0-3921001-218

Le numéro de commande se compose du numéro d'article et du numéro de la pièce sur la vue éclatée, avec un 0 devant le numéro d'article.

Pour le numéro de la pièce sur la vue éclatée, faites-le précéder de 0 s'il est entre 1 et 9.

## 10.2 Vues éclatées et pièces détachées

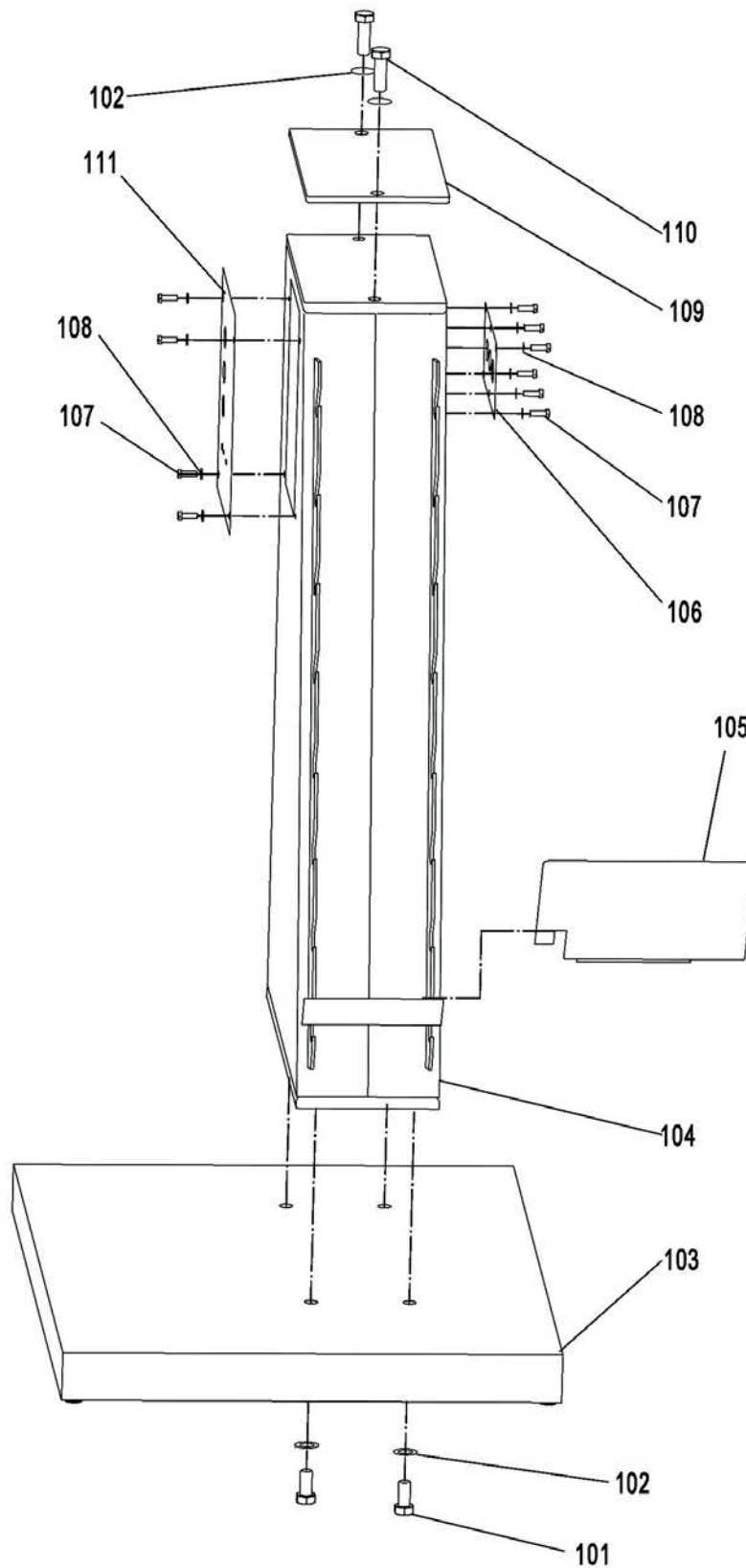


Fig. 25 : Vue éclatée n° 1

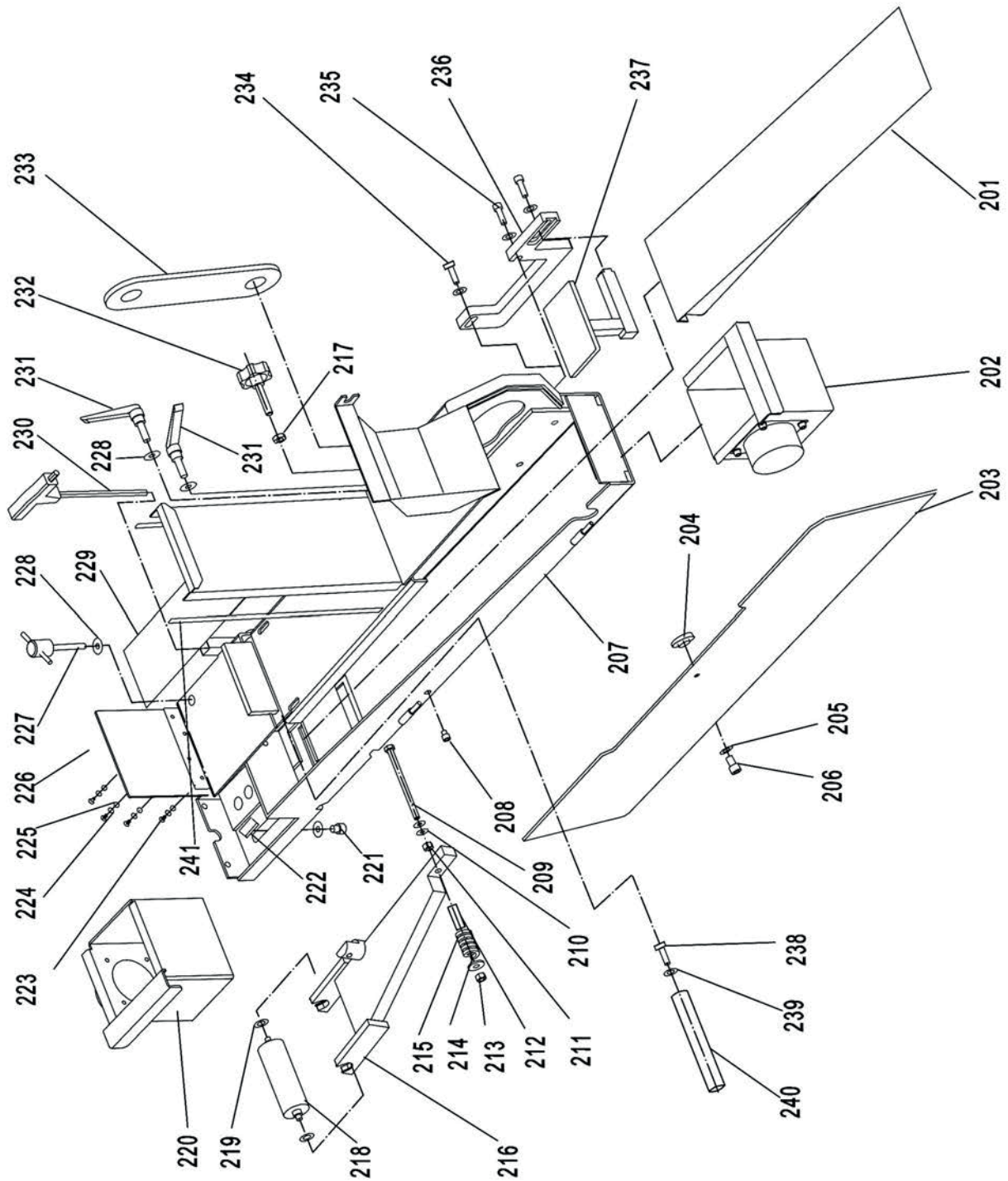


Fig. 26 : Vue éclatée n° 2



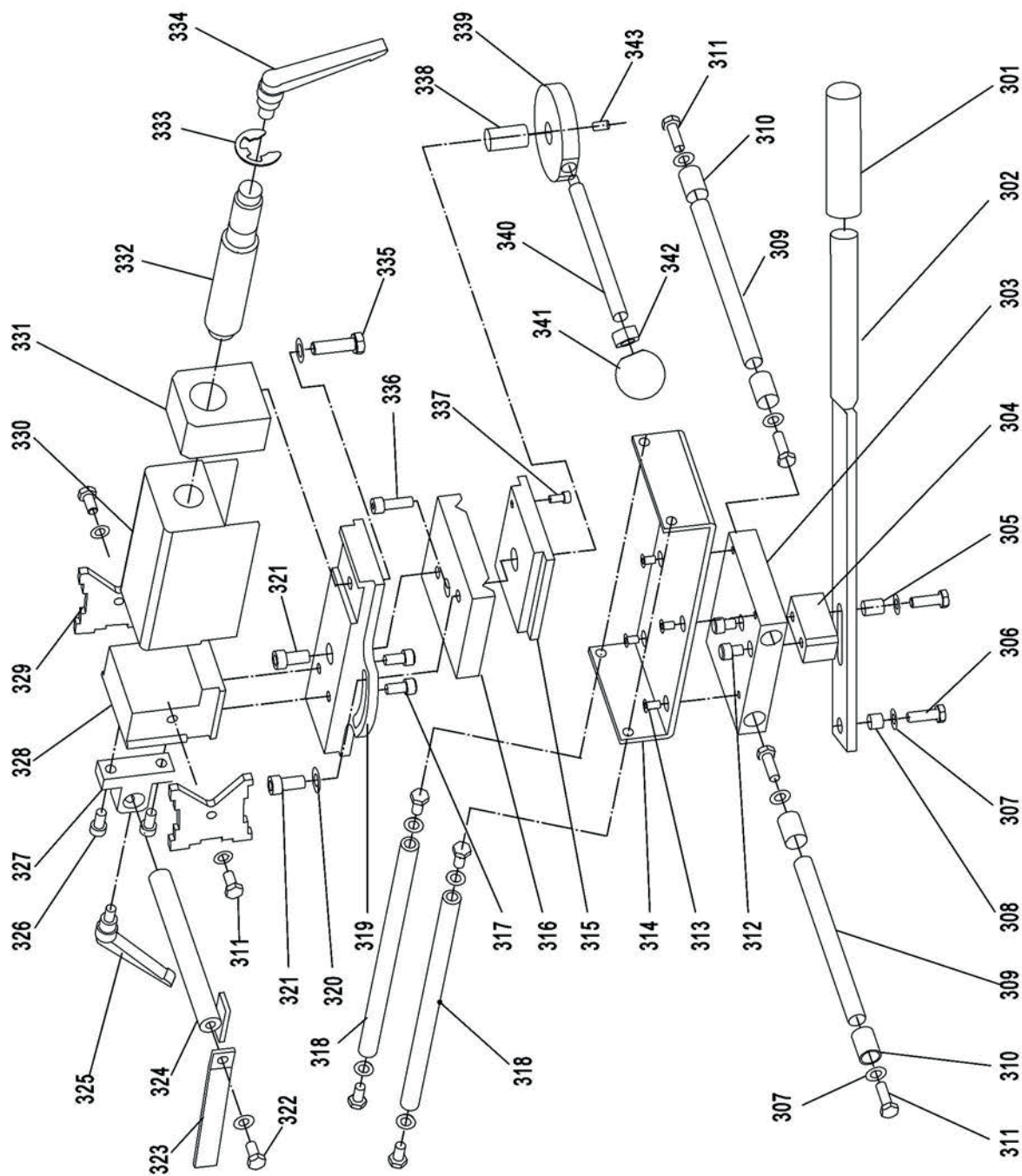


Fig. 27 : Vue éclatée n° 3

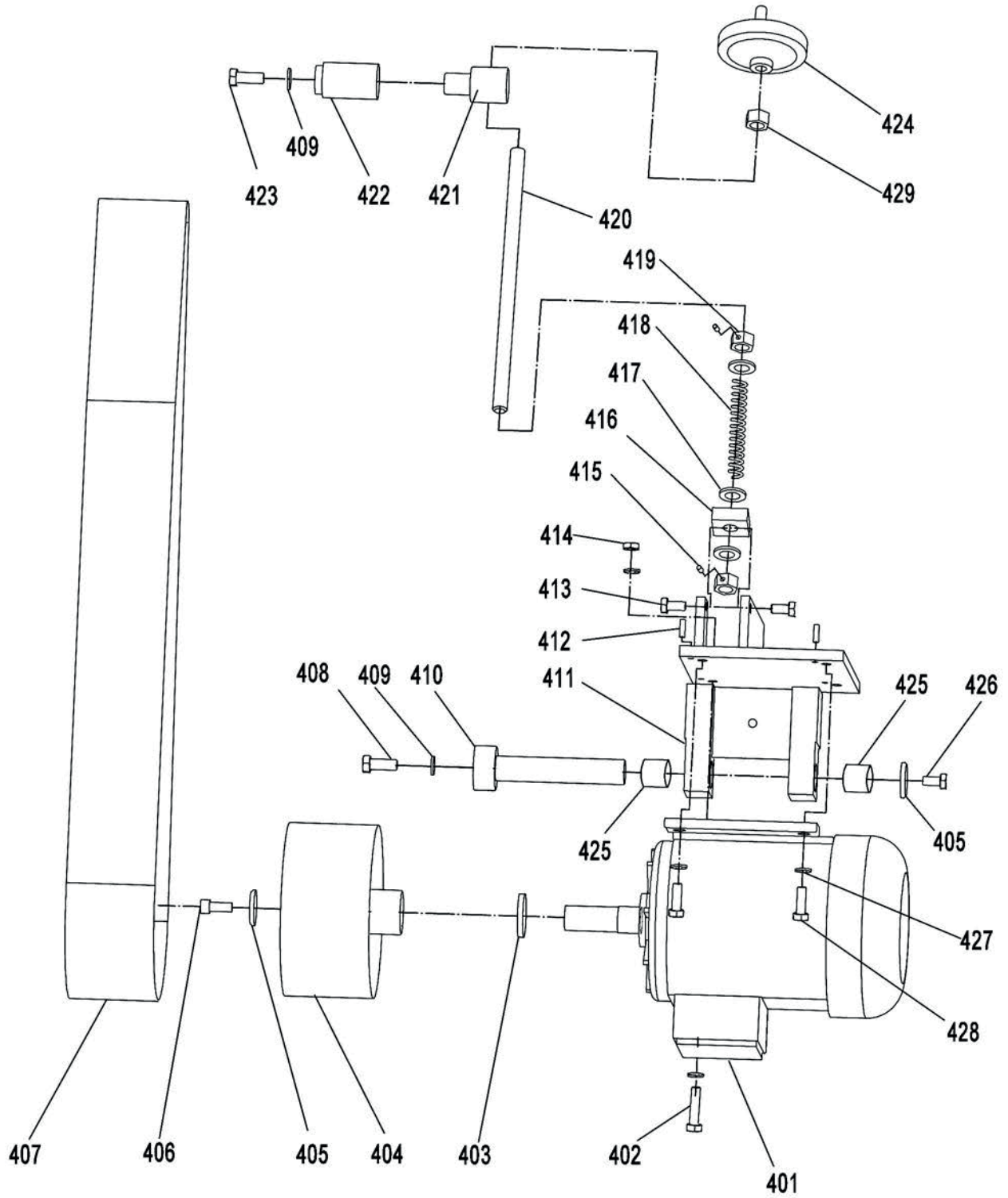


Fig. 28 : Vue éclatée n° 4

## 11 Schéma électrique

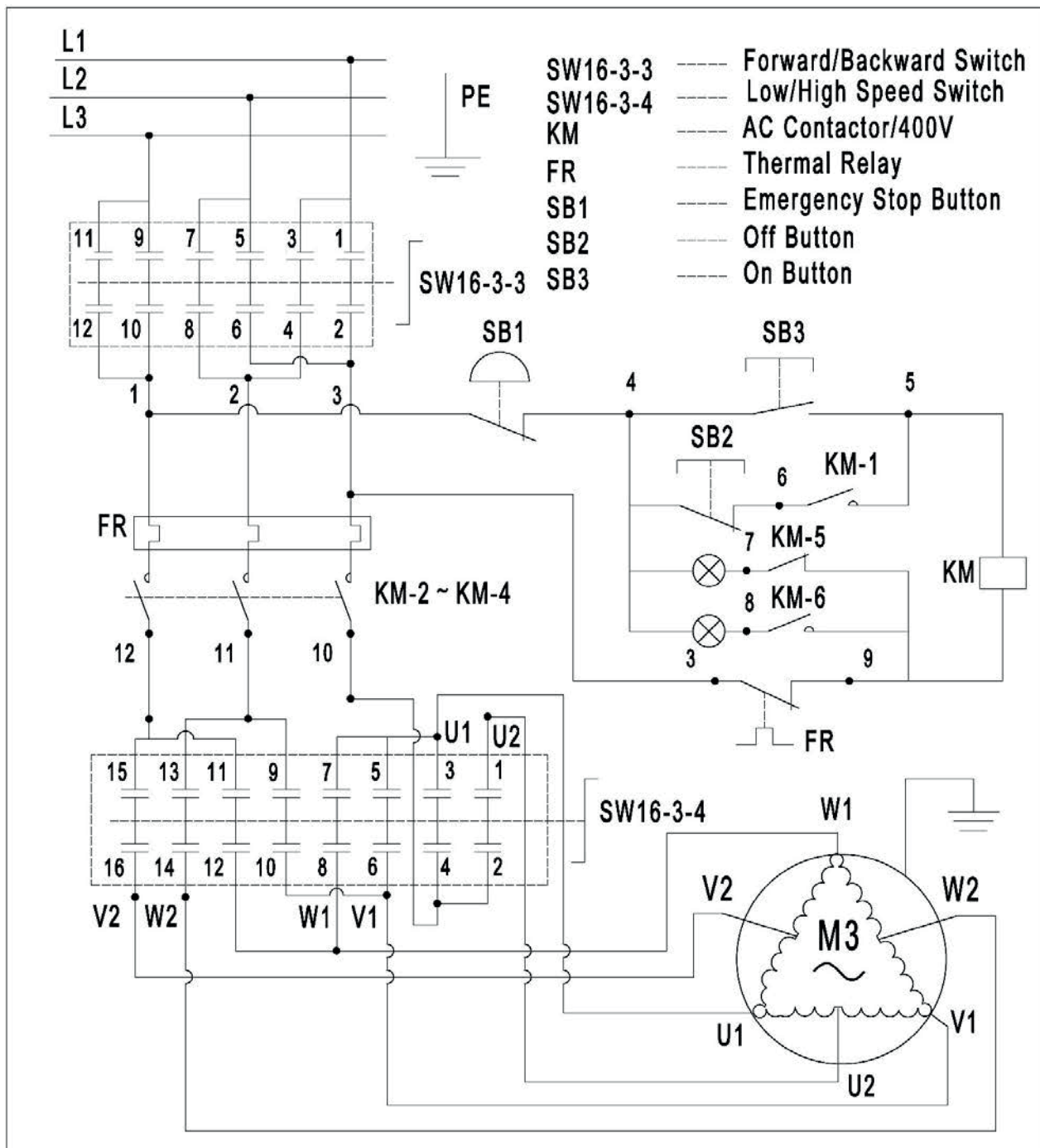


Fig. 29 : Schéma électrique

## 12 Élimination et recyclage

Évacuez votre appareil sans nuire à l'environnement, c'est-à-dire en ne le jetant pas n'importe où mais en remettant les déchets à une décharge.

Ne jetez pas l'emballage et, plus tard, l'appareil mais évacuez-les conformément aux directives; renseignez-vous pour cela auprès de votre commune/mairie ou après d'une entreprise d'évacuation des déchets compétente.

### 12.1 Mise hors service



#### **PRÉCAUTION !**

**Les appareils dont vous ne souhaitez plus vous servir doivent être immédiatement mis hors service dans les règles de l'art pour éviter toute utilisation abusive ultérieure et pour exclure tout risque pour les personnes et l'environnement.**

- **Débranchez la fiche secteur.**
- **Sectionnez le câble d'alimentation.**
- **Retirez de l'appareil tous les agents d'exploitation constituant un risque pour l'environnement.**
- **Retirer immédiatement les piles et les accus éventuels.**
- **Le cas échéant, démontez la machine en sous-groupes et composants maniables et utilisables.**
- **Dirigez les composants de la machine et les agents d'exploitation vers les voies d'évacuation prévues.**

### 12.2 Élimination de l'emballage des nouveaux appareils

Tous les matériaux et auxiliaires d'emballages utilisés sur la machine sont recyclable et doivent systématiquement être dirigés vers une collecte.

Le bois de l'emballage peut être soit évacué, soit recyclé.

Les composants de l'emballage en carton peuvent être remis à une collecte de vieux papier.

Les films sont en polyéthylène (PE) ou les rembourrages en polystyrène (PS). Une fois qu'ils ont été traités, ces matériaux peuvent être réutilisés dans la mesure où ils ont été remis à une collecte où à une entreprise d'évacuation compétente.

Ne remettez les matériaux d'emballage qu'à l'état trié afin qu'ils puissent être directement revalorisés.

### 12.3 Élimination de l'appareil usagé



#### **INFORMATION**

Dans votre intérêt et celui de l'environnement, veillez à ce que tous les composants de la machine ne soient évacués que de la manière et par les voies prévues et autorisées.

Tenez compte que les appareils électriques contiennent une multitude de matériaux réutilisables ainsi que des composants nocifs pour l'environnement. Faites en sorte que ces composants soient évacués à l'état trié et dans les règles de l'art. En cas de doute, veuillez vous adresser à votre service communal d'évacuation des déchets. Le cas échéant, faites appel à une entreprise spécialisée dans l'évacuation pour le traitement.

## 12.4 Élimination des composants électriques et électroniques

Veillez à ce que les composants électriques soient évacués dans les règles de l'art et conformément aux prescriptions légales.

L'appareil contient des composants électriques et électroniques et ne doit pas être jeté à la poubelle de déchets domestiques. Conformément à la directive européenne 2002/96/CE sur les appareils électriques et électroniques usés et à sa conversion en droit national, les outils électriques et machines électriques usés doivent être collectés séparément et être dirigés vers un centre de recyclage en vue de leur recyclage conforme à la protection de l'environnement.

En qualité d'exploitant de machines, vous devriez vous enquérir d'informations sur le système de collecte ou d'évacuation autorisé et vous concernant.

Veillez à une évacuation correcte et conforme aux prescriptions légales des piles et/ou batteries.

Ne remettez aux points de collecte dans le commerce ou aux entreprises communales de traitement des déchets que des piles déchargées.

## 12.5 Élimination des lubrifiants et lubrifiants réfrigérants



### ATTENTION !

**Veillez impérativement à ce que les lubrifiants et lubrifiants réfrigérants utilisés soient évacués sans nuire à l'environnement. Respectez les consignes d'évacuation de vos entreprises communales de traitement des déchets.**



### INFORMATION

Les émulsions de lubrifiants réfrigérants usagées ainsi que les huiles ne devraient pas être mélangées entre elles, car seules les huiles usagées non mélangées peuvent être recyclées.

Le fabricant de lubrifiants tient des consignes d'évacuation des lubrifiants utilisés à la disposition des utilisateurs. Le cas échéant, demandez des feuilles de données spécifiques aux produits.

## 12.6 Élimination auprès de points de collecte communaux



Traitement des appareils électriques et électroniques en fin de vie (applicable dans les pays de l'Union européenne et autres pays européens disposant de systèmes de collecte sélective).

Ce symbole, apposé sur le produit ou sur son emballage indique que ce produit ne peut pas être traité avec les déchets ménagers. Il doit être remis à un centre de collecte approprié pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En s'assurant que ce produit est bien mis en rebut de manière appropriée, vous aiderez à prévenir les conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé humaine. Le recyclage des matériaux aide à conserver les ressources naturelles.

Pour toute information supplémentaire au sujet du recyclage de ce produit, vous pouvez contacter votre municipalité, votre déchetterie ou le point de vente de ce produit.

## 12.7 RoHS , 2002/95/CE



Le symbole sur le produit ou sur son emballage vous indique que le produit est conforme à la directive européenne 2002/95/CE.

## 13 Déclaration de conformité CE - KRBS 101

Selon la directive machine 2006/42/EG Annexe II 1.A

**Le fabricant/  
l'importateur** Optimum Maschinen Germany GmbH  
Dr Robert Pflieger Strasse, 26  
D 96103 Hallstadt

**Déclare par la présente que le produit suivant :**

**Groupe de produits :** Metallkraft<sup>®</sup> Machines pour le travail du métal

**Type de la machine :** Ponceuse de tubes combinée

**Description de la machine :** KRBS 101

**Numéro d'article :** 3921001

**Numéro de série :** \_\_\_\_\_

**Année de construction :** 20\_\_\_\_\_

Satisfait à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/CE citée ci-dessus et d'autres directives (voir ci-dessous), y compris aux modifications en vigueur au moment de cette déclaration.

**Les normes supplémentaires suivantes ont été appliquées :**

Directive CEM 2014/30/EU

**Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :**

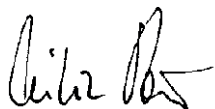
EN ISO 12100:2010 - Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation des risques et diminution des risques (ISO 12100:2010).

EN 60204-1:2007-06 - Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1: Exigence générales.

**Responsable de la documentation :**

Kilian Stürmer, Dr.-Robert-Pflieger-Strasse 26, D-96103 Hallstadt - tél. +49 (0) 951 96555 - 800

Hallstadt, 14/11/2016



Kilian Stürmer (Direction)