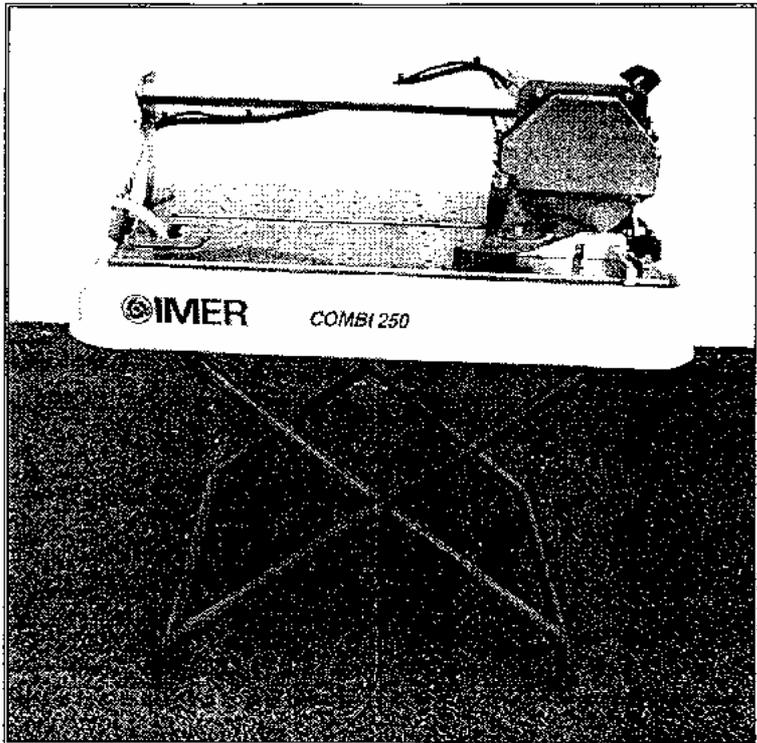


NOTICE D'UTILISATION:

**COUPE MATERIAUX
IMER COMBI 250**

-COUPMAT

COMBI 250



I	Combi 250: uso e manutenzione.	Pg. 1
F	COMBI 250 : utilisation et entretien	Pg. 6
GB	COMBI 250: use and maintenance	Pg. 11
D	COMBI 250: Gebrauch und Wartung	Pg. 16
E	COMBI 250: uso y mantenimiento	Pg. 21



<p>IMER INTERNATIONAL S.p.A 53036 POGGIBONSI (SIENA) loc. SALCETO (ITALIA) tel.(0577) 983300 - fax (0577) 983304</p>	<p>07/97 -Cod. 3206451-</p>	
---	--	--



COMBI 250: utilisation et entretien

1. Informations générales

1.1 Introduction

Nous vous remercions de votre achat : la scie COMBI 250 est une machine permettant la coupe de carreaux, de seuils et de tout type de revêtement de pierre ou cuir.

Le présent manuel d'UTILISATION ET D'ENTRETIEN doit être conservé par le CHEF DE CHANTIER, sur le chantier même, et doit toujours pouvoir être consulté. Ce manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé pour des références futures (EN292/2) jusqu'au démantèlement de la machine. Si abîmé ou perdu, un autre exemplaire peut être demandé au fabricant. Pour garantir la sécurité de l'opérateur, un fonctionnement fiable et une longue durée d'utilisation de la machine, respectez les instructions contenues dans ce manuel ainsi que les normes de sécurité et de prévention des accidents de travail selon la législation en vigueur. Utilisez les protections individuelles (chaussures de travail, gants selon les normes D.P.R. 164, D.P.R. 459 et D.L. 626/94).

Lorsque vous écrivez ou téléphonez à votre concessionnaire ou à IMER INTERNATIONAL S.p.A. pour tout motif concernant la machine, précisez toujours les informations suivantes :

1. modèle de la machine
2. numéro de série
3. tension et fréquence
4. durée d'utilisation - nombre d'heures de fonctionnement
5. type de disque utilisé

1.2 Recommandations

Ce manuel a été rédigé en considérant toutes les opérations de réglage et de service faisant habituellement partie de l'entretien ordinaire.

Nous vous recommandons de ne pas effectuer de réparations ou d'interventions non indiquées dans ce manuel.

Seul un personnel agréé peut effectuer les opérations qui nécessitent la dépose de pièces.

1.3 Introduction à l'utilisation

Avant de vous servir de votre scie, lisez attentivement ce manuel d'instructions afin de connaître la machine et ses utilisations, ainsi que les contre-indications éventuelles.

N'utilisez la machine que pour les utilisations spécifiées ci-après et de la façon précisée dans ce manuel. Ne la laissez pas, ne la forcez pas et ne l'utilisez pas dans des buts autres que ceux qui ont été mentionnés.

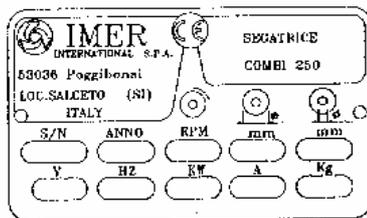
IMER INTERNATIONAL S.p.A. décline toute responsabilité en cas de non observation des lois régissant l'utilisation de ces appareils et en particulier en cas de : utilisation impropre de la machine, défauts d'alimentation, absence d'entretien, modifications non autorisées, non observation partielle ou totale des instructions contenues dans ce manuel.



Il est interdit de modifier la structure métallique ou l'installation électrique de la machine.

1.4 Identification

La machine est identifiée par les inscriptions estampillées sur la plaque métallique située sur son dessus (Fig. 1.1/A-A) et (Fig. 1.1/B-A).



SIGNIFICAZIONE DELLE INSCRIZIONI STAMPATE SULLA PLACCA MECCANICA	
Type	Modèle de la machine
N°	Numéro de série
Année	Année de fabrication
Volt	Tension électrique en Volts
Hz	Fréquence électrique en Hz
Kg	Poids
Amp.	Absorption électrique en Ampères
rpm	Nombre de tours/mn
kW	Puissance nominale
∅	Diamètre externe du disque
∅	Diamètre du trou du disque



Fig. 1.1/A

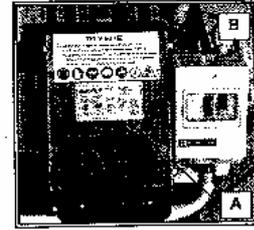


Fig. 1.1/B

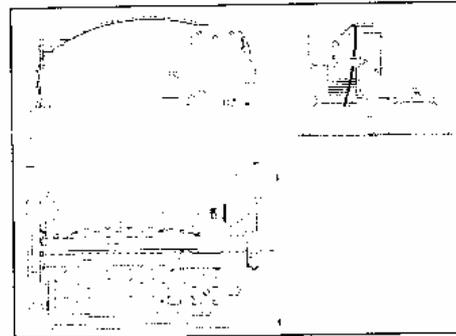


Fig. 1.2

1.5 Description

La COMBI 250 (Fig. 1.2) est une scie conçue et réalisée par IMER INTERNATIONAL Spa pour la coupe de carreaux en céramique, brique et pierre en général. La précision, la fiabilité et la légèreté de cette machine la rendent unique en son genre.

1.5.1 Matériaux usinables

Cette machine peut usiner les matériaux suivants : carreaux en céramique, brique et pierre en général, dans les dimensions spécifiées au paragraphe 1.6.1.

1.5.2 Matériaux non usinables

Les matériaux non usinables sont ceux qui n'ont pas été mentionnés au paragraphe 1.5.1.



Pour tout usinage différent de ceux prévus par le fabricant ou sur des matériaux différents de ceux pour lesquels la machine a été conçue, nous vous conseillons de contacter IMER INTERNATIONAL S.p.A.



Il est impérativement interdit d'utiliser la machine avec des pièces présentant des dimensions supérieures à celles qui ont été prévues. Ceci pourrait présenter des risques pour l'opérateur.

1.6 Caractéristiques techniques

1.6.1 Caractéristiques standard de la COMBI 250

CARACTERISTICHE TECNICHE		
Diamètre du disque diamant	mm	250
Trou du disque diamant	mm	25,4
Dimensions table de coupe	mm	895 x 500 x 50
Dimensions d'encombrement (long. x larg. x h.)	mm	1035 x 610 x 440
Dimensions d'encombrement pour le transport	mm	1050 x 635 x 480
Poids de la machine (net)	Kg	46
Poids de transport (lourd)	Kg	49
Longueur de coupe à 90° (ép. = 60 mm)	mm	600
Longueur de coupe à 45° (ép. = 30 mm)	mm	600
Profondeur de coupe maxi à 90°	mm	60
Profondeur de coupe maxi à 45°	mm	30
Débit pompe à eau	L/m	11
Capacité de la cuve	L	42
Tension	V	230/110
Fréquence	Hz	50
Puissance moteur	kW	1,1
Tours moteur	g/m	2830
Tours du disque diamant	g/m	2830
Courant absorbé	A	7,8



COMBI 250: utilisation et entretien

F

1.6.2 Normes de projet

La COMBI 250 IMER a été conçue et réalisée conformément aux normes suivantes : I.E.C.34.4 ; EN 60204-1 ; EN 292 - 1 - 2 ; D.P.R.459-96.

1.7 Consultation du manuel

La signification des différents symboles contenus dans ce manuel est la suivante :

1.7.1 Notes (symbole ◆)

Les notes soulignent des informations particulièrement utiles pour le bon fonctionnement de la machine.

1.7.2 Instructions de sécurité (symbole Δ)

La non observation des instructions de sécurité comporte de graves risques d'accident, tant pour l'opérateur que pour des tiers.

1.7.3 Signal de danger (symbole ⚠)

Le signal de danger indique des situations particulièrement dangereuses pour l'opérateur.

1.7.4 Renvoi aux figures

Quand le texte renvoie à une figure, par exemple : " ... (Fig. 12.1-C) ...", référence est faite à l'élément C contenu dans la figure 12.1. Certaines figures sont insérées dans le texte tandis que d'autres se trouvent dans l'appendice.



Le symbole de CONFORMITE EUROPEENNE atteste que la machine a été conçue selon les conditions requises par la Communauté Européenne et régies par des Normes Juridiques bien précises (DIR. 89/392/CEE - 91/369/CEE).

1.8 Instructions de sécurité générales

Cette machine a été réalisée pour offrir les meilleures performances possibles ainsi qu'une sécurité maximum. L'opérateur doit toutefois garantir cette sécurité par une attention maximum pendant toutes les phases de l'usinage. Il est en outre conseillé à l'opérateur de :

1. Vérifier la validité de l'installation de mise à la terre.
2. Travailler avec tous les dispositifs de protection en place et en bon état.
3. Tenir la machine propre : la propreté générale de la machine (notamment de ses tables d'usinage) représente un facteur de sécurité important.
4. Eteindre la machine avant toute intervention d'entretien ou avant de retirer un dispositif de protection quel qu'il soit (pour l'entretien ou la dépose de certaines pièces) : mettre l'interrupteur général sur "zéro" et toujours débrancher la fiche. Si le nettoyage de la machine est effectué par jets d'eau, ne pas les diriger directement sur le groupe d'alimentation ou sur le moteur.
5. Ne pas porter de bagues, montres, bracelets et cravate : ceux-ci peuvent provoquer des accidents de travail. Avoir les manches bien serrés sur le poignet, les cheveux attachés et porter des chaussures de travail.
6. Ne pas usiner des pièces dont les dimensions ne sont pas conformes aux caractéristiques établies par le fabricant de la machine (voir paragraphe 1.8.1)
7. Serrer au couple prescrit les vis, les boulons ou les colliers de chaque outil sans dépasser les valeurs de serrage normales, sans utiliser de leviers ou donner des coups sur les clés.
8. Toujours se munir des protections individuelles : lunettes de protection conformes aux normes, gants adaptés à la main, casque ou bouchons d'oreilles, coiffe pour attacher les cheveux si nécessaire.
9. Utiliser les outils d'origine recommandés par le fabricant de façon à obtenir les meilleures performances possibles.
10. Tenir les mains éloignées de la zone de travail lorsque la machine est en marche. Presser le bouton d'arrêt de la rotation avant de retirer des pièces au niveau du disque.
11. Les instructions contenues dans ce manuel s'adressent aux utilisateurs (opérateurs, personnel préposé à l'entretien).
12. Ne jamais utiliser de disques meule fendus ou déformés.
13. Ne jamais soumettre les disques à une vitesse supérieure à la vitesse spécifiée par les fabricants.
14. Utiliser uniquement des disques à couronne continue et du type adapté au matériau à couper.

1.9 Dispositifs de sécurité

La COMBI 250 a été réalisée conformément aux réglementations en vigueur en matière de sécurité au niveau européen. Selon la directive machines 89/392/CEE, les dispositifs de sécurité ont été conçus en considérant en premier lieu la sécurité de l'opérateur.

La COMBI 250 allie à la perfection sécurité et souplesse d'accès ; le poste de l'opérateur est protégé et sans risques.

1.9.1 Protecteurs et dispositifs de sécurité

La machine comprend des carters fixes fixés avec des vis de serrage et des dispositifs de protection empêchant l'accès aux parties en mouvement et aux zones dangereuses. Tous les protecteurs fixes, capots, écrans, fixés avec des vis, ont été conçus pour protéger les opérateurs (personnel préposé à l'entretien, techniciens et autres) contre d'éventuels accidents de travail dus à des décharges électriques ou à des organes mécaniques en mouvement. Par conséquent, n'utilisez pas la machine quand les protecteurs ont été modifiés ou retirés de leur position originale.

Δ Avant toute intervention d'entretien ou de réparation sur la machine, mettez la machine hors tension. Pour cela, désenclenchez l'interrupteur général et débranchez la fiche d'alimentation générale. De cette façon, personne ne pourra enclencher l'interrupteur pour redémarrer la machine.

⚠ "IL EST INTERDIT D'ACTIONNER LA MACHINE SANS LES DISPOSITIFS DE PROTECTION EN PLACE ET EN BON ETAT".

2 Installation de la machine

2.1 Levage et déchargement

Etant donné son poids de 46 Kg, la COMBI 250 peut être soulevée et déchargée en la prenant par les poignées de la cuve portante.

⚠ Videz la cuve avant tout déplacement de la machine.

2.2 Mise en place

Placez la machine dans la position la mieux adaptée en prévision des branchements à la ligne électrique. L'espace à respecter autour de la machine pour son utilisation et son entretien est spécifié dans le schéma ci-après (Fig. 2.2).

◆ Lors des différents déplacements sur le chantier, veillez à bloquer la tête au moyen du levier (Fig. 3.1-G), et à bien prendre la machine par les poignées situées sur la cuve (Fig. 2.2/A-A).

⚠ Débranchez toujours la fiche d'alimentation avant de déplacer la machine.

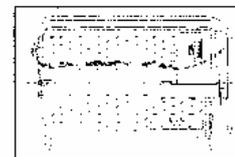


Fig. 2.2

La machine peut également comprendre un banc de support disponible en option (code 118.76.16) comme le montre la Fig. 2.2/A).

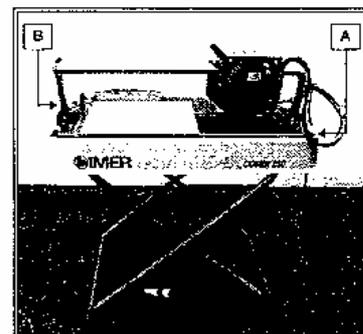


Fig. 2.2/A

◆ Veillez à ce que le banc repose bien sur les appuis prévus à cet effet sur le fond de la cuve.

2.3 Branchement de la machine au secteur électrique

Vérifiez si l'installation de secteur sur laquelle est branchée la machine est bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur. Vérifiez également l'état de la prise de courant.

◆ Un thermomagnétique de sécurité, destiné à protéger les



COMBI 250: utilisation et entretien

F

conducteurs des courts-circuits et des surcharges, doit se trouver en amont de l'installation électrique.



Vérifiez si la ligne électrique est bien dotée d'un dispositif de protection différentielle adapté (RCD) (GFCI-U.S.A.).

Vérifiez la puissance installée (voir la plaque d'identification de la machine), diminuez la section des câbles de branchement électrique : le débit de courant maxi est de 4 A/mm² pour des parcours d'une longueur de 30 mètres maxi ou de 2 A/mm² pour des parcours dont la longueur est comprise entre 30 et 50 mètres.



La machine doit être reliée à l'installation équipotentielle de terre du chantier. Le point de raccordement est représenté par la vis (repérée par la lettre B dans la fig. 2.2/A) située sur le bras arrière repéré par une plaque avec le symbole de terre.



La section du câble de mise à la terre, de couleur jaune-vert, doit être égale à la section des conducteurs de ligne. Elle doit en tout cas être conforme aux dispositions de loi et aux normes techniques en vigueur dans le pays de destination de la machine.



Avant d'effectuer le branchement, vérifiez si la tension et la fréquence de la ligne correspondent bien à celles pour lesquelles la machine a été conçue. (voir plaque d'identification de la machine).



Au niveau du poste de travail, les lignes de branchement doivent être posées de façon à ne pas être endommagées et à empêcher l'eau de s'infiltrer dans les connecteurs. Utilisez exclusivement des connecteurs et des fixations dotés de pare-eau. Ne placez pas la machine sur la ligne d'alimentation. Le degré de protection doit être adéquat.



N'effectuez pas un branchement provisoire de la machine ; seul le personnel spécialisé peut effectuer cette opération. Vérifiez si la fixation du câble de branchement dans le logement du groupe fiche-interrupteur est bien stable.



Observez les normes de prévention des accidents de travail et les dispositifs de sécurité dans la zone de travail.

2.3.2 Caractéristiques requises des tableaux électriques.

Pour les moteurs de 230V/50Hz et 110V/50Hz, le principe de fonctionnement des tableaux électriques est le suivant (en se référant au schéma électrique joint en annexe) : l'interrupteur MARCHE/ARRET commande la mise sous tension ou hors tension du moteur électrique de la scie et de la pompe à eau. En cas de coupure d'alimentation et d'un brusque rétablissement de la ligne, le moteur ne redémarre que si l'interrupteur est remis sur ARRET puis sur MARCHE. Le moteur n'est pas doté de dispositif de protection thermique.

Le tableau électrique est directement monté sur la base de la carcasse (en interposant une garniture) avec un interrupteur de MARCHE/ARRET selon l'éclaté reporté en annexe. En ce qui concerne les composants nécessaires aux tableaux électriques 230V/50Hz et 110V/50Hz, les schémas électriques correspondants des tableaux sont reportés en annexe.

2.3.3 Caractéristiques requises des moteurs électriques.

Caractéristiques des moteurs électriques	230V/50Hz	110V/50Hz
Puissance (kW)	1,1	1,1
Tension nominale (V)	230	110
Fréquence (Hz)	50	50
Nombre de broches	2	2
Tours (n/1')	2830	2830
Classe d'isolation	S6	S6
Degré de protection	IP55	IP55
Condensateur (µF)	MF25	MF90

2.4 Niveau sonore de la machine.

2.4.1 Introduction

La protection contre le niveau sonore de la machine (symbole L_{pa}) au niveau du poste de travail a été étudiée de façon à être conforme à l'art. 46 alinéa 2-3 du Décret de loi n° 277 du 15.08.1991.



Une exposition prolongée au-dessus de 85 dB(A) peut nuire à la santé de l'opérateur. Le port de protections individuelles appropriées, comme casque et bouchons d'oreilles, est donc conseillé.

Mesure du niveau sonore selon la norme ISO 3744/1981	
Usinage :	Carreaux en céramique, brique et pierre en général
Condition de fonctionnement :	Norme ISO BIS 7960 et annexes relatives
Pression sonore	78 dB (relevée)

3 Utilisation de la machine

3.1 Description générale

La machine installée, l'usinage peut commencer.

La COMBI 250 consiste en une table de coupe en acier inoxydable. Le moteur de 1,1 kW et la tête de coupe (unité d'usinage) sont montés sur une barre d'acier inclinée à 45° qui garantit une très bonne précision de coupe. La scie est supportée par une cuve réalisée en matière plastique antichoc et contenant de l'eau. Cette cuve peut facilement se retirer pour pouvoir effectuer les différentes opérations de nettoyage. Une pompe à immersion, qui alimente le jet d'eau nécessaire au refroidissement du disque de coupe, est placée à l'intérieur de la cuve, au-dessous de la table d'usinage.

Vous pouvez utiliser la COMBI 250 pour une coupe verticale 90° ou une coupe angulaire à 45°.

Pour une coupe verticale, les pièces doivent présenter une longueur maxi de 600 mm et une épaisseur maxi de 60 mm. Pour une coupe angulaire à 45°, les pièces doivent présenter une longueur maxi de 500 mm et une épaisseur maxi de 30 mm.

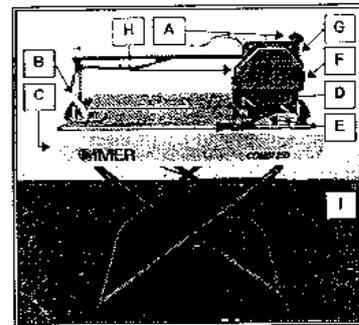


Fig. 3.1

La machine comprend une partie de coupe mobile (Fig. 3.1-A), une partie de support fixe (Fig. 3.1-B) représentant le châssis de la machine, une cuve-réservoir pour le refroidissement du disque (Fig. 3.1-C) et une unité de réglage (Fig. 3.1-E).

La machine est dotée de dispositifs de protection pour garantir une sécurité de fonctionnement maximum (Fig. 3.1-D).

3.2 Fonctionnement

Ci-après, le fonctionnement de la COMBI 250 :

- Placez la pièce à usiner contre la butée (Fig. 3.3 -E) sur la table d'usinage et réglez l'inclinaison souhaitée à l'aide du goniomètre (Fig. 3.1-E) ;
- Sélectionnez l'angle de coupe, vertical (Fig. 3.1) ou angulaire à 45° (Fig. 3.3). Libérez le dispositif de blocage de l'inclinaison de la tête d'usinage (Fig. 3.1-F) et (Fig. 3.2-A) pour pouvoir amener cette dernière en butée, puis le refermez ;

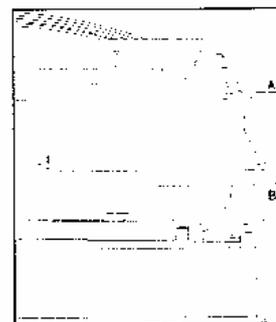


Fig. 3.2

- Tournez la fermeture de blocage pour libérer le mouvement de la tête d'usinage (Fig. 3.1-G) et (Fig. 3.2-B) ;
 - Pressez le bouton situé à côté de la poignée (Fig. 3.3/B-A) pour démarrer la machine.
- ◆ Veillez à ce que la cuve soit pleine d'eau pendant les différentes phases de l'usinage.
 - ◆ Avec la main, pressez la pièce à couper sur la table ;
 - ◆ Exercez sur la pièce à couper une pression appropriée de façon à ce que le moteur ne force pas trop (moteur dans des conditions



COMBI 250: utilisation et entretien

F

- normales de fonctionnement).
6. Déplacez le groupe d'usinage et commencez la coupe. Si le moteur s'arrête pour avoir trop forcé, retirez le disque de la pièce à usiner et faites tourner le moteur à la vitesse de travail avant de reprendre la coupe.
Effectuez la coupe en avançant vers les butées de référence placées sur la table de coupe.
- ◆ Si les coupes à 45° et 90° ne sont pas bonnes, réglez les vis situées au niveau des deux bras (Fig. 3.3/A.-D).

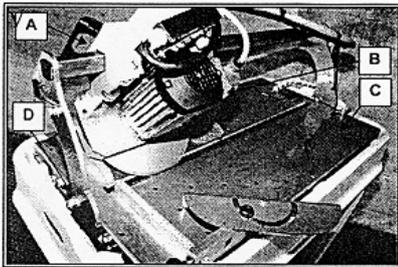


Fig. 3.3/A

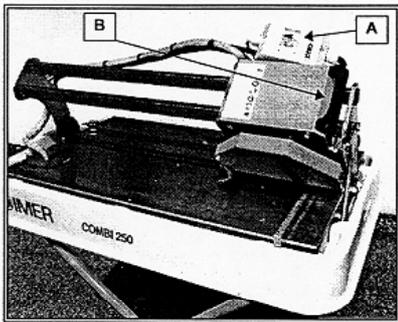


Fig. 3.3/B

3.3 Groupe d'usinage

Le groupe d'usinage comprend :

1. une unité de coulissement guidée par des roues sur roulements (Fig. 3.3/A-A) et (Fig. 3.1-A);
2. un moteur électrique (Fig. 3.3/A-B);
3. une unité de coupe consistant en un disque meule (Fig. 3.1-D) ;
4. un bouton (Fig. 3.3/B-A) et (Fig. 1.1/A-C);
5. un carter de protection du disque meule (Fig. 3.1-H) ;
6. une poignée (Fig. 3.3/B-B);
7. un dispositif de blocage de la tête d'usinage (Fig. 3.1-F) ;
8. un dispositif de blocage de sécurité pour le transport (Fig. 3.1-G).

4 Entretien

4.1 Introduction

Même un personnel non spécialisé peut effectuer les opérations courantes d'entretien, en veillant cependant à respecter les instructions de sécurité précisées dans les paragraphes précédents et suivants.

4.2 Nettoyage de la machine

Ne nettoyez la machine que lorsque celle-ci est arrêtée.



Les interrupteurs d'alimentation électrique doivent être sur "0" et les prises débranchées du secteur électrique.

- ◆ N'utilisez pas d'air comprimé : ceci pousserait les poussières et les résidus dans les angles cachés.
- ◆ Vérifiez si les buses de refroidissement ne sont pas bouchées.
- ◆ Changez l'eau de refroidissement de la cuve tous les jours.
- ◆ N'utilisez pas de détergents ou de lubrifiants qui pourraient avoir un effet de corrosion sur les matériaux avec lesquels la machine a été réalisée.

4.3 Elimination des déchets

Pour l'élimination des déchets dérivant de l'utilisation de la machine, observez

les lois en vigueur en la matière.

4.4 Réparations

Seul le personnel spécialisé peut effectuer les réparations relatives aux installations électriques. N'utilisez que les pièces détachées originales *IMER* et ne les modifiez pas. De par sa structure, la *COMBI 250* ne nécessite pas d'autres interventions d'entretien que celles déjà mentionnées. Vérifiez l'état des contacts de la fiche et du groupe fiche-interrupteur. S'ils sont oxydés, nettoyez-les.

4.5 Nettoyage de la cuve

Nettoyez la cuve si des résidus s'y sont déposés ou au moins une fois par jour. Si la cuve est mal nettoyée, ceci pourrait provoquer des problèmes au niveau de la pompe à immersion qui fait circuler l'eau nécessaire au refroidissement du disque meule. Pour nettoyer la cuve, démontez-la de la machine, bloquez la tête et rincez-la avec un jet d'eau direct en la maintenant par les bras (cette opération empêche le jet d'eau de venir au contact des parties électriques). Puis, nettoyez-la manuellement à l'aide de chiffons ou de brosses.

- ◆ Faites attention aux câbles lorsque vous reposez la machine sur la cuve.
- ◆ Faites attention à la pompe lorsque vous enlevez la machine et l'appuyez sur la table.

4.6 Remplacement du disque.

Le disque diamant est réalisé dans un matériau adapté à la coupe des matériaux susmentionnés et doit être refroidi avec de l'eau pendant l'usinage.

Pour remplacer le disque, procédez comme suit :

1. A l'aide du levier, bloquez le coulissement axial de la tête d'usinage.
 2. Déposez le carter avant de protection.
 3. A l'aide d'une clé de 13 mm, desserrez l'écrou de fixation en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (filetage gauche).
 4. Débloquez le disque par un mouvement de translation puis retirez-le de son logement par une légère inclinaison.
- ◆ Attention : lorsque vous enlevez le disque, veillez à ne pas plier la buse du jet d'eau de refroidissement.
5. Introduisez le nouveau disque en effectuant l'opération inverse de celle décrite au point 4. Faites attention au sens de rotation de la meule.
 6. Serrez l'écrou de fixation du disque meule en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (filetage gauche). Le couple de serrage doit être de 1.8 Kgf.m



Attention : lorsque vous remontez la bride du disque, vérifiez s'il n'y a pas de corps étrangers entre la bride de serrage et le disque. Pour nettoyer la bride, n'utilisez pas d'outils qui pourraient en modifier la géométrie.

4.7 Entretien extraordinaire

Après une année de fonctionnement environ, vérifiez si le groupe d'usinage est bien stable. Dans le cas contraire, procédez comme suit :

1. Desserrez les deux écrous (Fig. 4.1-A) ;
2. Appuyez sur le groupe d'usinage au niveau de la plaque ;
3. Poussez la roue droite en diagonale vers l'intérieur ;

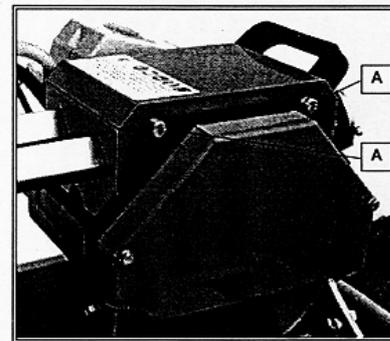


Fig. 4.1

4. Resserrez l'écrou de la roue en continuant d'exercer une pression sur le groupe d'usinage.
5. Effectuez les mêmes opérations pour la roue gauche.

5. Appendice

L'appendice rassemble les schémas des installations présentes sur la machine ainsi que les figures de référence. La documentation relative aux éléments montés sur la machine et auxquels les instructions du présent manuel se réfèrent y est également contenue.



COMBI 250: utilisation et entretien

5.1 Schéma de l'installation électrique

En ce qui concerne le schéma électrique, reportez-vous au schéma de la figure.

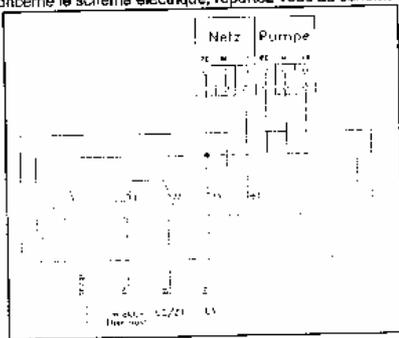


Fig. 5.1/A

230V/50Hz	
PE	Conducteur ligne protection
N	Conducteur ligne neutre
L1	Conducteur ligne phase
U1	Moteur pompe
U2	Moteur disque

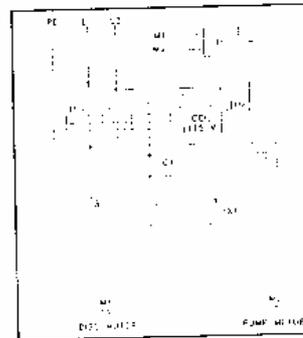


Fig. 5.1/B

110V/50Hz	
U	Interrupteur de commande
C1	Condensateur
PE	Conducteur ligne protection
L2	Conducteur ligne neutre
L1	Conducteur ligne phase
M1	Moteur disque
M2	Moteur pompe
I1	Interrupteur
X1	Connecteur moteur disque

6. Incidents / Causes / Remèdes



ATTENTION !!! N'effectuez les interventions d'entretien qu'après avoir mis la machine hors tension. Pour cela, réglez le sélecteur sur "0" et débranchez la prise d'alimentation.

Incidents	Causes	Remèdes
L'Interrupteur de marche pressé, le moteur ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> - Absence de tension au niveau de la ligne d'alimentation. - Mauvais branchement de la prise et de la fiche électrique. - Coupure du cordon d'alimentation entre la fiche et le tableau électrique. - Coupure d'un fil électrique à l'intérieur du bornier moteur. - Coupure d'un fil électrique à l'intérieur du tableau. - Panne de l'Interrupteur de marche. 	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifiez la ligne. - Effectuez de nouveau le branchement. - Remplacez le cordon - Faites faire la réparation à un électricien - Faites faire la réparation à un électricien. - Remplacez l'Interrupteur.
L'eau de refroidissement n'arrive pas jusqu'à la lame.	- Reportez-vous au "Nettoyage de la machine", par. 4.2 et au "Nettoyage de la cuve", par. 4.5.	
La lame ne coupe pas.	<ul style="list-style-type: none"> - Sens de rotation inverse de la lame - Lame usée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Déposez la lame et remontez-la dans le sens indiqué sur l'étiquette de la lame. - Posez une nouvelle lame.



1. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER MACCHINE

(Direttiva 89/392/CEE, Allegato I, parte A)

2. Il costruttore: **IMER INTERNATIONAL S.p.A.**
3. Indirizzo: **Loc. Salceeto
53036 Poggibonsi (Siena) - ITALIA**

4. dichiara che:
la segatrice **COMBI 250** per lavoro a piastrolle e materiali assimilati:

Marca: **Imer International S.p.a.**
N. Matricola:
Tipo: **COMBI 250**
Anno di costruzione: **1997**

5. è conforme alle condizioni della Direttiva Macchine (Direttiva 89/392/CEE), come modificata e alla legislazione nazionale che la traspone;
6. è conforme alle condizioni delle seguenti altre direttive CEE: **EN 292-1; EN 292-2; EN 414; EN 418;**
7. e inoltre dichiara che sono state applicate le seguenti norme armonizzate: **EN292-2; EN60204-1;**
8. sono state:
9. **Poggibonsi** **COMBI** **1997** **IMER INTERNATIONAL**

IMER International S.p.A.

MATERIA: **FOIA**

KG **1997**

10. il presidente
(Silvano Bencini)

1. DECLARATION DE CONFORMITE POUR LES MACHINES (Directive 89/392/CEE, Annexe I, Chapitre A)

2. Fabricant: (nom commercial)
3. Adresse:
4. Déclare ci-après que:
5. Est conforme aux dispositions de la Directive "Machines" (Directive 89/392/CEE), modifiée, et aux législations nationales la transposant;
6. Est conforme aux dispositions des Directives CEE suivantes:
7. Et déclare par ailleurs que les suivantes des normes harmonisées ont été appliquées:
8. Les suivantes des normes nationales et spécifications techniques:
9. (lieu)
10. (signature)

1. EC DECLARATION OF CONFORMITY FOR MACHINERY (Directive 89/392/CEE, Annex I, sub A)

2. Manufacturer: (business name)
3. Address:
4. Hereby declares that
5. is in conformity with the provisions of the Machinery Directive (Directive 89/392/EEC), as amended, and with implementing legislation;
6. Is in conformity with the provisions of the following other EEC directives:
7. And furthermore declares that the following harmonized standards have been applied:
8. The following national technical standards and specifications have been used:
9. (place)
10. (signature)

1. EG-KONFORMITÄT SERKLÄRUNG FÜR MASCHINEN (EG-Richtlinie 89/392/EWG, Anhang I, sub. A)

2. Hersteller: (Name)
3. Adresse:
4. Erklärt hiermit daß
5. Konform ist den einschlägigen Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie (EG-Richtlinie 89/392/EWG), inklusive deren Änderungen, sowie mit dem entsprechenden Recht zur Umsetzung der Richtlinie ins nationale Recht;
6. Konform ist mit den einschlägigen Bestimmungen folgender weiterer EG-Richtlinien:
7. Das weitere erklären wir, daß folgende harmonisierten Normen zur Anwendung gelangten:
8. Folgende nationale oder internationale technische Normen und Spezifikationen zur Anwendung gelangten:
9. (ort)
10. (Unterschrift)

1. DECLARACION DE CONFORMIDAD A SOMBRE MAQUINES (Según la directiva 89/392/CEE, anexo I, su A)

2. Fabricante: (nombre)
3. Dirección:
4. Declaramos que el producto
5. Corresponde a las exigencias básicas de la directiva de la CE sobre máquinas (directiva "CE" 89/392/CEE), incluidas las modificaciones de la misma y la correspondiente trasposición a la nacional;
6. Está, además, en conformidad con las exigencias de las siguientes directivas de la CE:
7. Además declaramos que las siguientes normas armonizadas fueron aplicadas:
8. Las siguientes normas nacionales o internacionales y especificaciones técnicas fueron aplicadas:
9. (lugar)
10. (firma)