

F

ZOE ADV

30
YEARS
1974 - 2004



Manuel d'Utilisation et Entretien



RAIMONDI
S.p.A.

www.raimondispa.com

TABLE DES MATIERES

CHAPITRE 1 INTRODUCTION

1.1	ESSAI, GARANTIE ET RESPONSABILITE	4/40-1
1.2	CONDITIONS AMBIANTES	4/40-1
1.3	DEMANDE D'INTERVENTION ET ASSISTANCE TECHNIQUE	5/40-1
1.4	COMMANDE PIECES DETACHEES	5/40-1
1.5	MARQUAGE	5/40-1

CHAPITRE 2 NORMES DE SECURITE

2.1	REMARQUES GENERALES DE SECURITE	6/40-2
2.2	DEFINITION DES TERMES DE SECURITE	7/40-2
2.3	EMPLOI CORRECT DE LA MACHINE	7/40-2
2.4	CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE	7/40-2
2.5	DESCRIPTION DES GROUPES DE LA MACHINE	9/40-2
2.6	EMPLACEMENT DE L'OPERATEUR	10/40-2
2.7	DISPOSITIFS DE SECURITE	10/40-2
2.8	DOTATIONS DE LA MACHINE	10/40-2
2.9	BRUIT	11/40-2
2.10	VIBRATIONS	12/40-2
2.11	DEMOLITION ET ECOULEMENT	13/40-2
2.12	DECLARATION DU FABRICANT CE - ROHS / RAEE	13/40-2

CHAPITRE 3 MANUTENTION, INSTALLATIONS, REGLAGES

3.1	TRANSPORT EMBALLAGE	14/40-3
3.2	MANUTENTION MANUELLE	14/40-3
3.3	ALIMENTATION ELECTRIQUE	15/40-3
3.4	MONTAGE DE LA MACHINE	16/40-3
3.4.1	REPLISSAGE CUVE	17/40-3

CHAPITRE 4 EMPLOI DES COMMANDES

4.1	OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES À LA COUPE	18/40-4
4.1.1	DISPOSITIF DE PROTECTION EXTERNE DISQUE DIAMANTÉ	18/40-4
4.1.2	ARRÊT FIN DE COUPE	19/40-4
4.2	EXECUTION COUPES	19/40-4
4.3	COUPES DIAGONALES	21/40-4
4.4	COUPES JOLLY 45°	21/40-4
4.5	AFFILAGE DISQUE DIAMANT	23/40-4
4.6	RÉGLAGE EQUERRE	23/40-4
4.6.1	ALIGNEMENT APPUI	25/40-4
4.7	RÉGLAGE DU DISPOSITIF DE GLISSEMENT	25/40-4

CHAPITRE 5 INTERVENTION D'ENTRETIEN

5.1	REPLACEMENT DU DISQUE	26/40-5
5.2	REPLACEMENT DE LA POMPE DE RECIRCULATION	27/40-5
5.3	REPLACEMENT DEMARREUR	28/40-5
5.4	REPLACEMENT DU DISPOSITIF DE DEMARRAGE	28/40-5
5.5	VIDANGE ET NETTOYAGE CUVE	29/40-5

CHAPITRE 6 ACCESSOIRES

6.1	ACCESSOIRES	31/40-6
6.2	BLOQUE CARREAU	31/40-6
6.3	RALLONGES ESCAMOTABLES DU PLAN	31/40-6
6.4	CONTRE-EQUERRE	32/40-6
6.5	BANC DE CHARGEMENT A ROULEAUX	32/40-6

CHAPITRE 7 DIAGNOSTIC

7.1	DEPANNAGE	33/40-7
-----	-----------	---------

CHAPITRE 8 PIECES DETACHEES ET SCHEMA ELECTRIQUE

8.1	PIECES DETACHEES	34/40-8
8.2	SCHEMA ELECTRIQUE	38/40-8

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

(Annexe II.a DIRECTIVE 2006/42/CE)

LE FABRICANT

Raimondi S.p.A.

Société

Via dei Tipografi, 11

Adresse

Modena

Ville

41122

Code postal

Italia

Patrie

MO

Province

DÉCLARE QUE LA MACHINE

Zoe Advanced

Description

Zoe Advanced

Marque

Zoe ADV

Marque de fabrique

Zoe ADV

Standard

2021

Année de const

06 03/03/2021

Réviser

Scies à eau avec moteur ou chariot coulissant pour l'industrie du bâtiment.

Utilisation prévue

EST CONFORME AUX DISPOSITIONS DE LA DIRECTIVE

Directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006 relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE.

outre les:

Directive 2014/30/CE (Compatibilité électromagnétique); Directive 2014/35/CE (Basse tension); Directive 2001/95/CE (Sécurité générale des produits)

Normes harmonisées:

UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN ISO 13849-1; UNI EN 13236; UNI 10893; UNI EN 10241; UNI EN 842; UNI EN ISO 14118; UNI EN 894-1; UNI EN 894-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 14120; UNI EN 12418; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60204-1

ET IL AUTORISE

Gianni Lorenzani

Nom

c/o G.L. Comunicazione S.r.l.

Adresse

Noceto

Ville

43015

Code postal

Italia

Patrie

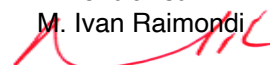
PR

Province

À PRÉPARER LE DOSSIER TECHNIQUE POUR IL

Lieu et date du document
Modena

Le fabricant
M. Ivan Raimondi



1.1 Essai, garantie et responsabilité

Essai

La machine est livrée au client déjà prête pour l'installation, après avoir été soumise aux tests et aux essais prévus par le fabricant, conformément aux lois en vigueur.

Garantie

Pendant les douze mois de garantie, RAIMONDI S.p.A. s'engage à fournir gratuitement ces pièces de sa production qui résultent défectueuses à cause du matériel ou de la fabrication.

Ces pièces devront être rendues à RAIMONDI S.p.A. à travers envoi en franco de port.

La garantie couvre la fourniture de pièces éventuellement défectueuses.

Tous les frais de voyage, de déplacement et de main d'oeuvre qui concernent l'éventuel remplacement des pièces par des techniciens RAIMONDI S.p.A. sont exclus de la garantie et seront complètement à la charge du Commettant.

Toutes les parties soumises à usure sont exclues de la garantie.

Pour ce qui concerne les composants de commerce on appliquera la garantie prévue par le fournisseur.

On n'accordera aucune compensation pour des frais, des dommages ou des gains manqués soutenus par le client.

L'installation de pièces commerciales non conformes aux spécifications RAIMONDI S.p.A., en cas de composants de commerce, ou qui ne sont pas fournis par RAIMONDI S.p.A., bien que produits par ce dernier, fait déchoir la garantie tout comme l'utilisation impropre de la machine.

Responsabilité

De toute façon RAIMONDI S.p.A. n'est pas responsable d'anomalies dans le fonctionnement ou de défaillances génériques, causées par l'utilisation non consentie de la machine ou par des interventions et/ou modifications effectuées par des personnes externes sans l'autorisation de RAIMONDI S.p.A.

1.2 Conditions ambiantes

Les conditions ambiantes de travail de la machine doivent suivre les indications suivantes:

Température	0°C ÷ +55°C (32°F ÷ 131°F)
Humidité	10% ÷ 90% (non condensée)



LA MACHINE DOIT ETRE PLACEE DANS UN MILIEU A L'ABRI DE LA PLUIE.

Les conditions ambiantes différentes de celles qui sont spécifiées peuvent causer de graves dommages à la machine et en particulier aux appareillages électriques.



LE POSITIONNEMENT DE LA MACHINE DANS DES MILIEUX QUI NE CORRESPONDENT PAS A CE QUI EST INDIQUE CAUSE LA DECHEANCE DE LA GARANTIE.

Si la machine est stockée hors service cela permet une variation de la température comprise entre +10°C (50°F) et +70°C (158°F) sans changer les autres précautions.



L'UTILISATION DANS DES MILIEUX AVEC PRESENCE D'ATMOSPHERE EXPLOSIVE OU DANGER D'INCENDIE EST SEVEREMENT INTERDITE.

1.3 Demande d'intervention - assistance technique

Chaque demande d'intervention au service d'Assistance Technique Clients doit être envoyée par fax à l'adresse suivante:

RAIMONDI S.p.A.

Servizio Assistenza Tecnica Clienti
Téléfax (39) 059 282 808
E.mail: info@raimondispa.com

Il faut spécifier:

1. type de machine, matricule, numéro de série et année d'installation;
2. défauts détectés;
3. revendeur chez lequel on a acheté la machine;
4. document fiscal qui prouve la date d'achat par l'utilisateur.

1.4 Commande pièces détachées

Chaque demande qui concerne les pièces détachées doit être envoyée par fax à l'adresse suivante:

RAIMONDI S.p.A.

Servizio Assistenza Tecnica Clienti
Téléfax (39) 059 282 808
E.mail: info@raimondispa.com

Il faut spécifier:

1. Modèle de la machine;
2. Numéro de matricule (voir frontispice manuel);
3. Code de la pièce à commander (voir manuel pièces détachées en annexe);
4. Quantité demandée;
5. Moyen d'expédition.

1.5 Marquage

Sur la plaque on a gravé toutes les données d'identification de la machine, telles données devront toujours apparaître dans chaque document de communication entre l'utilisateur et le fabricant, par exemple dans chaque demande d'assistance ou dans chaque commande de pièces détachées, etc.

La plaque d'identification est placée sur les machines.



**IL EST ABSOLUMENT INTERDIT
D'ENLEVER OU D'ALTERER LA PLA-
QUE D'IDENTIFICATION.**

2.1 Remarques générales de sécurité



LA LISTE DE REMARQUES SUIVANTE DOIT ETRE LUE ATTENTIVEMENT AFIN DE DEVENIR UNE PARTIE FONDAMENTALE DE LA PRATIQUE QUOTIDIENNE DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE TOUS LES APPAREILLAGES, POUR PREVENIR TOUT TYPE D'ACCIDENT AUX PERSONNES ET/OU DE DOMMAGE AUX CHOSSES.

1. Ne pas essayer de mettre en marche la machine jusqu'à ce que son fonctionnement n'a pas été clairement compris.
2. En cas de doutes, même après avoir lu attentivement et entièrement ce manuel, s'adresser au Service assistance RAIMONDI S.p.A.
3. S'assurer que toutes les prescriptions qui concernent la sécurité soient connues par tout le personnel impliqué dans l'utilisation de la machine.
4. Avant de démarrer la machine, l'opérateur doit vérifier la présence éventuelle de défauts visibles sur les dispositifs de sécurité et sur la machine. Dans ce cas, signaler immédiatement chaque rupture visible à RAIMONDI S.p.A. ou au Centre d'Assistance le plus proche.
5. Ne jamais démarrer la machine avant d'avoir averti et éloigné tout le personnel autour de la machine même.
6. Vérifier quotidiennement le bon fonctionnement de tous les interrupteurs et les dispositifs de sécurité.
7. Les dispositifs de sécurité ne doivent jamais être enlevés ou rendus inefficaces.
8. Pendant les opérations d'entretien, de réglage ou de réparation il pourrait s'avérer nécessaire de mettre hors service quelques dispositifs de sécurité. Cette opération doit être effectuée uniquement par le personnel autorisé.
9. Il est obligatoire de garder en parfaites conditions toutes les plaques et les signaux apposés sur la machine; en cas d'endommagement elles doivent être remplacées à temps.
10. L'opérateur doit connaître très bien la fonction et la position des touches d'**ARRET** et de **MARCHE**.
11. Remplacer les parties retenues en panne avec des pièces détachées originales, garanties par l'entreprise constructrice.
12. Ne jamais essayer de solutions hasardeuses!
13. Tous les travaux sur des parties sous tension doivent être effectués uniquement par le personnel autorisé, qui devra opérer seulement après avoir débranché la machine du secteur.
14. Ne pas effectuer de joints dans les connexions électriques des circuits électriques.
15. N'intervenir en aucun cas sur des parties en mouvement, même si c'est pour débloquer un coincement.
16. Ne pas porter de vêtements, d'ornements, d'accessoires qui pourraient s'accrocher aux organes en mouvement.
17. Garder la zone environnante la machine toujours sans encombrements.
18. Toujours porter des lunettes de protection, des protecteurs auriculaires, et un masque adapté au produit à traiter et tout autre dispositif de protection personnelle dans les zones qui le requièrent.
19. Prêter une attention maximale à tous les signaux de précaution, d'avertissement et de danger placés sur la machine.
20. Appliquer et toujours faire respecter les normes de sécurité; en cas de doute, avant d'agir, consulter de nouveau ce manuel.
21. La machine doit être utilisée seulement et exclusivement pour les emplois auxquels elle a été destinée et selon ce qui est établi par contrat avec **RAIMONDI S.p.A.**



NE PAS UTILISER LA MACHINE POUR DES EMPLOIS DIFFERENTS DE CEUX QUI SONT INDICUES DANS LE MANUEL. NE PAS TRAVAILLER DE PRODUITS DIFFERENTS DE CEUX QUI SONT INDICUES DANS LE MANUEL. NE PAS AUGMENTER LA VITESSE DE LA MACHINE AU-DELA DE LA VALEUR INDICUEE DANS LE MANUEL.

L'utilisation impropre de la machine peut être la cause de dangers pour le personnel préposé à la conduite et endommager la machine même.

Pour tout problème éventuel qui pourrait survenir pendant la vie opérationnelle de la machine et qui de toute façon n'est pas mentionné dans cette documentation technique, prière de contacter notre **Service d'Assistance Clients**, afin de résoudre le problème dans le plus bref délai.

2.2 Définition des termes de sécurité

Dans ce manuel, en relation à la sécurité, on utilisera les termes suivants:

Zone dangereuse	chaque zone à l'intérieur et/ou à proximité de la machine où la présence de personnel exposé représente un risque pour la sécurité et la santé de ce personnel.
Personne exposée Operateur	Toute personne qui se trouve, complètement ou partiellement, dans une zone dangereuse. personne chargée d'installer, conduire, régler, effectuer l'entretien, nettoyer, réparer, transporter des pièces de la machine et de gérer toutes les autres activités nécessaires à la conduite.
Composants de sécurité	composant conçu expressément par le fabricant et introduit dans le commerce séparément de la machine pour pouvoir remplir les fonctions de sécurité. On considérera donc composant de sécurité ce mécanisme dont le mauvais fonctionnement compromet la sécurité des personnes exposées.

2.3 Emploi correct de la machine

La machine a été conçue et construite pour couper et biseauter (jolly 45°) carreaux céramiques mono et bicusson, grès porcelainé, marbre, pierres naturelles, terre cuite, agglomérés en béton.



LA MACHINE NE PEUT PAS ETRE EMPLOYEE POUR D'AUTRES TYPES DE PRODUIT SANS L'AUTORISATION DE RAIMONDI S.P.A. QUI NE SERA DONC PAS RETENUE RESPONSABLE DES DOMMAGES DIRECTS OU INDIRECTS CAUSES PAR UN EMPLOI IMPROPRE DE LA MACHINE.

Emploi

La machine doit être considérée de type semi-automatique, l'avancement de la lame est déterminé de la force humaine donc sa vitesse d'avancement devra être proportionnée à la dureté et à l'épaisseur du matériel à couper. Les coupes des matériaux doivent être effectuées par des disques aiguisés et avec apport d'eau, qui devra être toujours présente dans la cuve dans la quantité demandée.



LA MACHINE NE PEUT PAS ETRE EMPLOYEE POUR DES COUPES A SEC ET AVEC DES DISQUES NON AIGUISÉS.

2.4 Caractéristiques de la machine

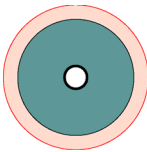
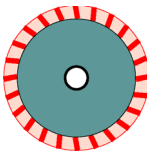
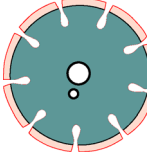
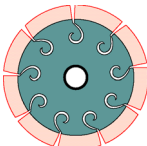
Types de disques à utiliser

On a prévu une série de disques, idéaux pour la machine ZOE ADV, qui permettront une optimisation de l'activité et assureront une bonne réussite du travail.

Caractéristiques du disque:

Diamètre externe	360 mm / 14"
Diamètre du trou	25,4 mm / 1"
Sens de rotation	HORAIRE
Vitesse de rotation	tr/mn ⁻¹ 2000 ÷ 2400

Les types de disques prévus sont ainsi définis:

DISQUE	CONSEILLE POUR
 <p>COURONNE CONTINUE</p>	Céramique, monocuisson.
 <p>COURONNE CONTINUE TURBO</p>	Céramique, monocuisson.
 <p>COURONNE A SEGMENTS</p>	Marbre, terre cuite, pierres naturelles, béton.
 <p>COURONNE A SEGMENTS RAPPROCHES</p>	Grès porcelainé.



L'EMPLOI DE DISQUES DIFFERENTS EST INTERDIT.

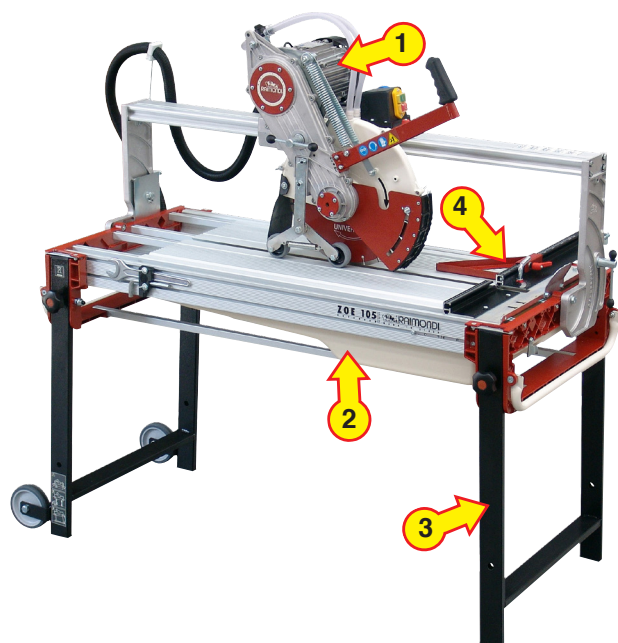
Caractéristiques techniques des différents modèles

La série ZOE ADV dispose de trois modèles différents, qui varient pour la longueur de coupe utile; ci de suite on indique les caractéristique pour chaque modèle:

Modèle		ZOE 85 ADV	ZOE105 ADV	ZOE 130 ADV	ZOE 155 ADV
Masse à vide (<i>transport</i>)	kg	80	84	98	104
	U.S. lb t	177	186	216	229
Masse en service (<i>entraînement</i>)	kg	96	101	118	125
	U.S. lb t	212	223	260	275
Masse en service (<i>statique</i>)	kg	118	122	136	142
	U.S. lb t	260	269	300	313
Capacité de la cuve	Lt	38	38	38	38
	U.S. gal	12	12	12	12
Epaisseur de coupe maximum		120 mm / 4 ³ / ₄ "	120 mm / 4 ³ / ₄ "	120 mm / 4 ³ / ₄ "	120 mm / 4 ³ / ₄ "
Coupe utile		85 cm / 33 ¹ / ₂ "	105 cm / 41 ³ / ₈ "	130 cm / 51 ³ / ₁₆ "	155 cm / 61 ¹ / ₃₂ "

2.5 Description des groupes de la machine

La série ZOE ADV est constituée par une série de groupes qui interagissent afin que la fonctionnalité soit toujours efficace; les groupes détectables sont:



1 Groupe moteur

Sur lequel le disque est placé. Il est muni d'une poignée ergonomique pour consentir à l'opérateur une utilisation pratique et complet de prise de connexion à l'énergie électrique. _

2 Groupe de refroidissement

Il permet l'alimentation constante de l'eau de refroidissement du disque pendant la coupe. Complet de pompe submersible, cuve de recolte de l'eau et robinet de réglage.

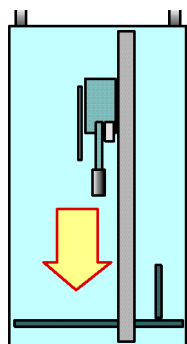
3 Châssis

C'est le bâti de la machine, complet de pieds télescopiques pour rendre le transport sur véhicule automobile plus facile. Une série de roues, placées du côté opposé par rapport à l'emplacement de l'opérateur, permet des déplacements rapides et faciles dans la zone opérationnelle. Il est muni de plans en aluminium sur lesquels appuyer le matériau à couper.

4 Groupe équerre

Il est constitué d'une série d'instruments gradués par millimètres qui déterminent la perpendicularité et l'uniformité des coupes qu'il faut effectuer sur les matériaux.

2.6 Emplacement de l'opérateur



La série ZOE ADV est conçue pour être employée par un seul opérateur, qui devra se placer en face à la machine et en saisissant la poignée ergonomique il pourra effectuer des coupes en sécurité et sans trop de sollicitations sur le matériau.

L'opérateur, pendant la phase de travail, doit être toujours dans la partie avant et tenir d'une main la poignée, tandis que de l'autre il retient le matériau à couper sur le plan d'appui. Le matériau devra toujours être appuyé contre l'équerre de référence.

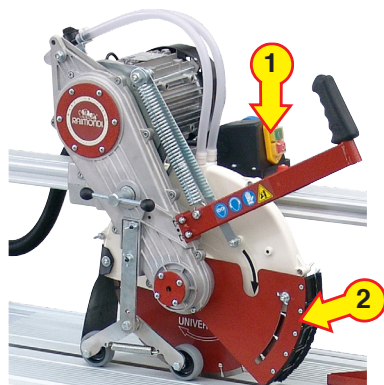


DANGER DE BLESSURE

LA MACHINE DOIT ETRE ALLUMEE UNIQUEMENT QUAND L'OPERATEUR EST DANS L'EMPLACEMENT DE TRAVAIL. LA MACHINE DOIT ETRE ETEINTE A LA FIN DE CHAQUE COUPE. IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'APPROCHER LES MAINS DU DISQUE QUAND IL EST EN FONCTION.

2.7 Dispositifs de sécurité

La série ZOE ADV dispose des dispositifs de sécurité suivants:



1 Interrupteur MARCHE/ARRET

Il permet la marche et l'arrêt de la machine. S'il y a un danger potentiel il faut éteindre la machine par le biais du bouton OFF de couleur rouge.

2 Protection disque

Le dispositif de protection latérale du disque empêche à l'eau et aux débris, dus à la coupe, d'atteindre l'opérateur. Les brosses du dispositif de protection sont soumises à usure et doivent être remplacées régulièrement.

La fiche de l'alimentation électrique est un autre dispositif de protection et en cas de danger elle devra être immédiatement débranchée.



RAIMONDI S.P.A. NE SERA PAS TENUE RESPONSABLE DES DOMMAGES DUS A EJECTION CAUSES PAR L'ENTRETIEN INSUFFISANT DES DISPOSITIFS DE PROTECTION, PAR LEUR ALTERATION OU PAR UN EMBLACEMENT NON CORRECTE DE L'OPERATEUR (VOIR PHOTO EMBLACEMENT OPERATEUR).

2.8 Dotations de la machine

La série ZOE ADV dispose des dotations suivantes:

1. Clé exagonale de 30 mm.
2. Clé six-pans de 10 mm.
3. Manuel d'utilisation et entretien dans la langue du pays de destination.




2.9 Bruit

La machine a été conçue et construite de façon à réduire à la source le bruit.


Il est clair que la pression acoustique varie selon le type de disque, son usure et le matériau à couper; on a donc préparé une série de mesures en utilisant des typologies de disques différentes et des différents matériaux, aussi bien en milieu fermé que en milieu ouvert.

Les mesures effectuées dans le poste opérateur sur une machine similaire ont amené à la détermination des valeurs suivantes, où:




Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré A1 [LAeq = dB(A)] Mesures en milieu ouvert

<i>Type de disque</i>	<i>Type de matériel</i>				
	Vide	Bicuisson	Revêtu de porcelaine	Brique	En pierre
 C. Continue	68,8	88,3	93,0	87,9	88,8
 C. Segments	83,1	101,1	106,2	103,7	102,3
 C. Segments rapprochés		71,9	89,8	96,0	92,4 94,8

Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré A1 [LAeq = dB(A)] Mesure en milieu fermé

<i>Type de disque</i>	<i>Type de matériel</i>				
	Vide	Bicuisson	Revêtu de porcelaine	Brique	En pierre
 C. Continue	75,5	96,7	97,5	88,7	95,8

Valeur maximum de la pression acoustique instantanée pondérée C1 [Lpc = dB(C)] Mesures en milieu ouvert

<i>Type de disque</i>	<i>Type de matériel</i>				
	Vide	Bicuisson	Revêtu de porcelaine	Brique	En pierre
 C. Continue	71,6	91,8	96,7	91,4	92,4
 C. Segments	86,4	105,1	110,4	107,8	106,4
 C. Segments rapprochés		74,8	93,4	99,8	96,1 98,6

Les conditions dans lesquelles on a effectué les mesures en milieu fermé sont les suivantes:

Mesure bâtiment:

longueur	8 m (26')
largeur	5 m (16')
hauteur	3 m (10')

Type de milieu:

sol	béton poli
couverture	brique
murs	maçonnerie avec vitres latéraux

Instrument employé Bruel & Kjaer mod. 2221 classe 1

Norme de référence DIN 45635

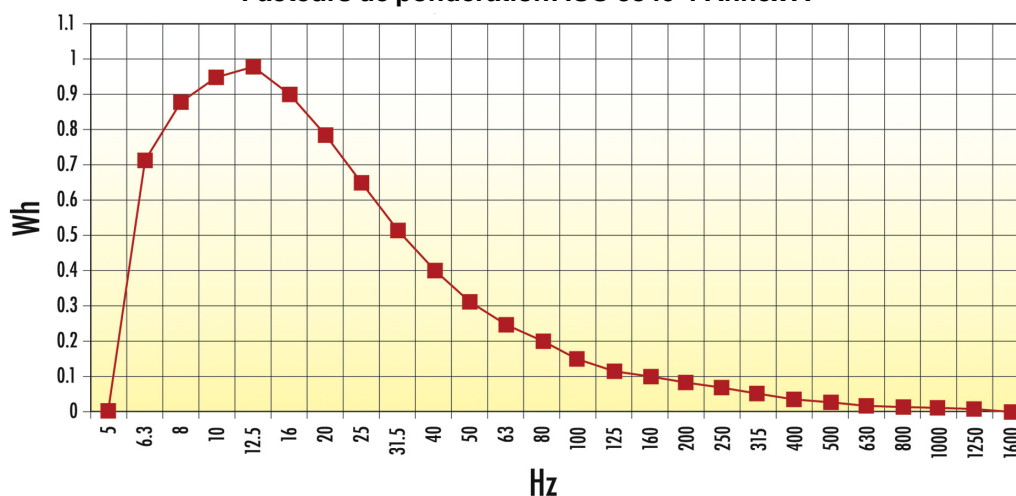
Pendant l'emploi de la machine l'opérateur doit porter des équipements de protection de l'ouïe, donc l'employeur doit fournir obligatoirement des équipements de protection individuelle pour le travailleur (casques, bouchons).

2.10 Vibrations

Détermination du niveau des vibrations émises par les équipements - $A_{(w)sum}$

L'intensité des sollicitations vibratoires produites par les équipements doit être caractérisée, pour chaque condition d'exposition, en termes de "Accélération Equivalente Ponderée en Fréquence $A_{(w)}$ m/s^2 ". L'accélération équivalente, exprimée de préférence (*) en unités S.I. (mètres par seconde carrés - m/s^2), doit être quantifiée pour chaque poignée le long de trois directions standardisées dénommées **X, Y** et **Z**, en appliquant la pondération en fréquence prévue par la norme (W_H), qui affirme la sensibilité maximale du système main-bras aux sollicitations vibratoires de fréquence incluse entre 5.6 et 1400 Hz. Cet intervalle s'avère délimité par les bandes d'octave 8 et 1000 Hz (incluses), ou des bandes de tiers d'octave avec une fréquence nominale de 6.3 Hz à 1250 Hz (incluses).

Facteurs de pondération: ISO 5349-1 Annex A



(*) l'échelle logarithmique des décibels (dB ref. $10^{-6} m/s^2$) est très souvent utilisée aussi

Les résultats des trois axes devront donc être additionnés par secteur pour obtenir l'accélération pondérée totale:

$$A_{(w)sum} = \sqrt{a_{wx}^2 + a_{wy}^2 + a_{wz}^2}$$

Les trois directions standardisées se réfèrent à un système biodynamique de coordonnées, ayant son origine en correspondance du sommet du tiers os métacarpe et l'axe **Z** étant déterminé par l'axe longitudinal de cet os, l'axe **X** traverse la paume de la main tandis que l'axe **Y** est orthogonal par rapport aux précédents.

Sur la base des mesures, accomplies par simulation opérative dans la salle des essais de la firme RAIMONDI S.p.A. et en appliquant la norme UNI EN ISO 5349-1:2004 les valeurs obtenues sont les suivantes:

Détermination du niveau des vibrations émises par les équipements

- Coupe porphyre 4 segments	$A_{(w)sum}$ 0,2734 m/s^2 .
- Coupe creuse	$A_{(w)sum}$ 0,2916 m/s^2 .
- Coupe béton	$A_{(w)sum}$ 0,2915 m/s^2 .

LES DOCUMENTS D'ESSAI ET LES CERTIFICATS DES INSTRUMENTS SONT DEPOSES AUPRES DE LA FIRME RAIMONDI S.P.A. ET SONT A LA DISPOSITION DES AUTORITES DE CONTROLE.

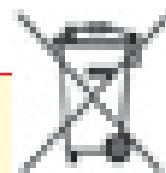
2.11 Demolition et écoulement

Le fabricant prévoit une vie utile estimée en 15.000 heures de fonctionnement dans les normales conditions d'emploi. A la fin du cycle de vie réelle, l'entreprise utilisatrice doit accomplir l'aliénation de la machine dans le respect des normes en vigueur en prévoyant d'abord la vidange des fluides lubrifiants et le nettoyage général des différents éléments et ensuite la séparation des pièces qui composent la machine.

Après avoir démonté la machine selon la procédure de démontage précédente, il faut séparer les différents matériaux selon ce qui est prescrit dans la réglementation du Pays où la machine doit être écoulee. La machine ne contient pas de composants ou de substances dangereuses qui nécessitent de procédures d'écoulement spéciales.



PENDANT L'ÉCOULEMENT IL FAUDRA S'EN TENIR AUX NORMES EN VIGUEUR DANS LE PAYS. CONSERVER LES MATÉRIEAUX POLLUANTS COMME LES HUILES ET LES SOLVANTS UNIQUEMENT DANS DES FUTS MÉTALLIQUES.



2.12 Déclaration du fabricant CE - ROHS/RAEE

DIRECTIVE (UE) 2015/863 (Directive RoHS III) du Parlement Européen et du Conseil du 15 Mars 2015, relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques.

DIRECTIVE 2002/96/CE (Directive RAEE) du Parlement Européen et du Conseil du 27 Janvier 2003, sur les déchets des appareils électriques et électroniques.

Avec référence aux Directives en objet et en particulier aux ANNEXES "I A" et "I B" de la Directive 2002/96/CE, RAIMONDI S.p.A. déclare que ses produits.

NE SONT PAS INCLUS DANS LE CHAMP D'APPLICATION DE LA DIRECTIVE (UE) 2015/863

La Directive en objet prévoit en outre les restrictions spécifiques d'usage évoquées à l'article 4, paragraphe 1 et les valeurs des concentrations maximale tolérées par poids dans les matériaux homogènes:

Plomb (0,1%)
Mercure (0,1%)
Cadmium (0,1%)
Chromé hexavalent (0,1%)
Biphényles polybromurés (PBB) (0,1%)
Éthers diphényles polybromés (PBDE) (0,1%)
Phtalate de bis (2-éthylhexyle) (DEHP) (0,1%)
Phtalate de benzyle et de butyle (BBP) (0,1%)
Phtalate de dibutyle (DBP) (0,1%)
Phtalate de diisobutyle (DIBP) (0,1%)

Les matières premières utilisées par RAIMONDI S.p.A., pour la réalisation de ses composants respectent ces limites d'EXEMPTION.

Tous les traitements superficiels et les matières plastiques présentes dans les produits RAIMONDI S.p.A., ne contiennent pas de substance interdites listées dans la Directive (UE) 2015/863.

DÉCLARATION DU FABRICANT CE - REACH

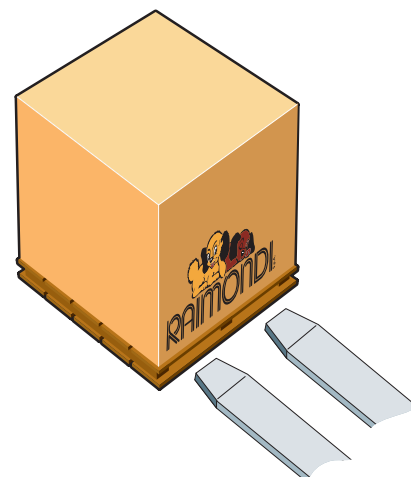
RÈGLEMENT (CE) No 1907/2006 DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et la restriction des substances chimiques (REACH).

Nous référant aux Directives dont il est question, RAIMONDI S.p.A., déclare que les produits qu'elle commercialise ont été préenregistrés par nos fournisseurs à la date du 1 Décembre 2008.

On informe en outre que les produits RAIMONDI S.p.A., à l'origine ne contiennent aucune SVHCs (substances extrêmement préoccupantes) en pourcentage total supérieur à 0.1%.

3.1 Transport emballage

Transporter à l'aide d'un chariot élévateur en introduisant les fourches dans les logements prévus dans la palette. Utiliser un chariot élévateur de portée adéquate (>200 Kg).



3.2 Manutention manuelle

Manutention manuelle

Pour la manutention exploiter l'effet de levier de la poignée.

de transport conçue pour ce but, située sur le devant de la machine et les roues situées sur l'arrière.



S'ASSURER D'AVOIR POSITIONNE ET FIXE LE GROUPE MOTEUR AU FIN DE COURSE ARRIERE PAR LE BIAIS DE SON DISPOSITIF D'ARRET.



Soulèvement

Pour soulever la machine il faut deux personnes; pour ce faire saisir les poignées placées sur les côtés avant et arrière de la machine.



VERIFIER QUE LE GROUPE MOTEUR SOIT CORRECTEMENT FIXE AU CENTRE DE LA BARRE DE GLISSEMENT PAR LE BIAIS DE SON DISPOSITIF D'ARRET.



POUR EFFECTUER LES OPERATIONS DE TRANSPORT ET DE MONTAGE IL FAUT DEUX PERSONNES.



En cas de stockage de la machine pendant des périodes d'inactivité, on recommande de la garder dans un endroit couvert, à l'abri des intempéries et dans un milieu libre de tout agent chimique agressif.

Avant le stockage on recommande en outre de débrancher la machine du secteur et de vidanger la cuve de l'eau de refroidissement.

La machine doit être gardée dans un milieu ayant une température adéquate (de +10° C à + 70° C) / (de 50° F à 158°F).

3.3 Alimentation électrique

La scieuse "ZOE" doit être alimentée à la tension correspondante à la valeur indiquée dans la plaquette "DONNEES TECHNIQUES", brancher la machine seulement sur une ligne dotée de câble de mise à la terre efficient. En cas de doutes, ne pas brancher la machine. Brancher la machine sur une prise 16A.



L'EMPLOI DE RALLONGES TROP LONGUES OU L'ALIMENTATION PAR DES GENERATEURS DE COURANT, PEUVENT CAUSER LES INCONVENIENTS SUIVANTS:

- 1. DEMARRAGE LENT DU MOTEUR AVEC INTERVENTIONS DES PROTECTIONS;**
- 2. SURCHAUFFE DU MOTEUR AVEC PERTE DE PUISSANCE;**
- 3. NON FONCTIONNEMENT DU DISPOSITIF D'ALLUMAGE-EXTINCTION.**



EN CAS DE BRANCHEMENT DE LA MACHINE SUR LE SECTEUR A L'AIDE D'UNE RALLONGE, CETTE DERNIERE DOIT AVOIR LES CARACTERISTIQUES SUIVANTES:

- 1. LONGUEUR MAXIMUM 10 METRES;**
- 2. SECTION PROPORTIONNEE A LA CHARGE;**
- 3. ETRE COMPLETEMENT DEBOBINEE.**

Il faut brancher les machines "ZOE" au secteur équipé d'un interrupteur différentiel ou d'un transformateur d'isolement en classe II et conforme aux réglementations techniques du Pays d'utilisation.



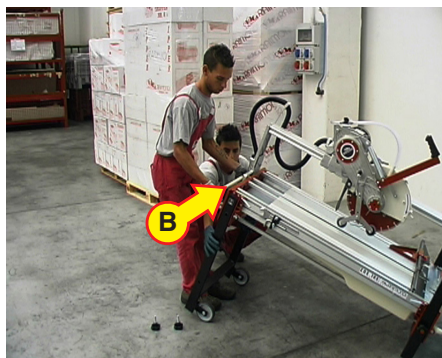
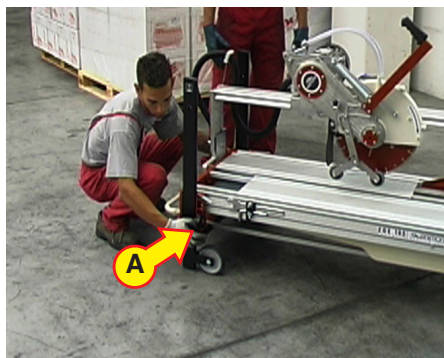
POUR L'EMPLOI CORRECT DES INTERRUPTEURS DIFFERENTIELS IL NE FAUT PAS OUBLIER DE CONTROLER PERIODIQUEMENT LEUR EFFICIENCE, PAR LE BIAIS DU BOUTON DE VERIFICATION PLACE SUR LE DEVANT DE L'APPAREIL MEME.

3.4 Montage de la machine

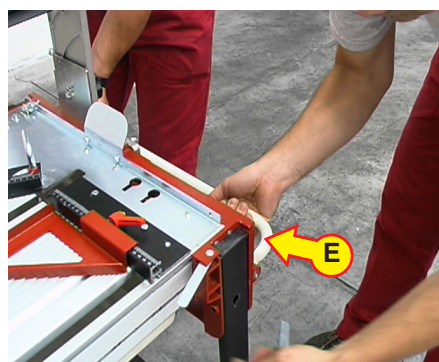
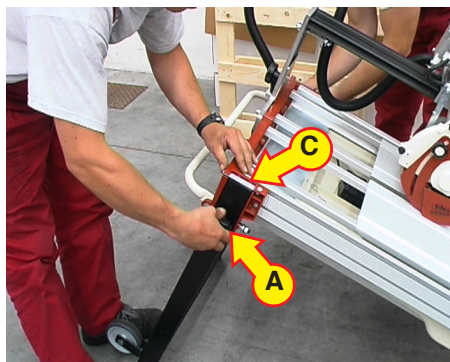
! POUR CETTE OPERATION METTRE DES GANTS DE PROTECTION ET DES CHAUSSURES POUR LA PREVENTION DES ACCIDENTS.

Enlever la machine de la palette et vérifier qu'il n'y ait pas de parties cassées ou endommagées.

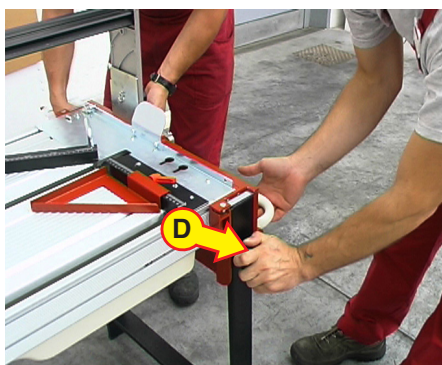
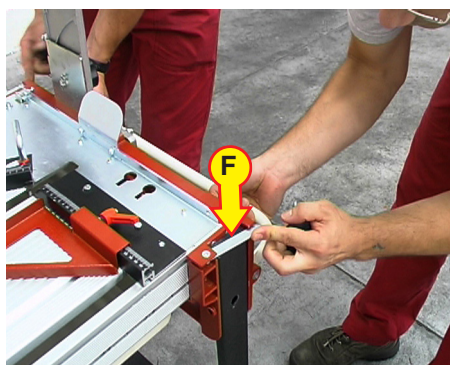
! VERIFIER QUE LE GROUPE MOTEUR SOIT FIXE CORRECTEMENT.



Libérer la jambe arrière en dévissant complètement les poignées de blocage jambe (A). Se placer face à l'arrière de la machine et à l'aide de la poignée (B) soulever la machine jusqu'à ce que la jambe sorte complètement du châssis. Tourner la jambe de 180° de façon que les roues soient orientées vers l'extérieur et la réintroduire dans le châssis. Pour cette opération il faut deux personnes.



Baisser lentement la machine jusqu'à ce que la jambe soit appuyée sur la barre de sécurité (C) précédemment fermée et revisser complètement les poignées de blocage de la jambe (A). Se placer face au devant de la machine et dévisser complètement les poignées de blocage de la jambe (D).



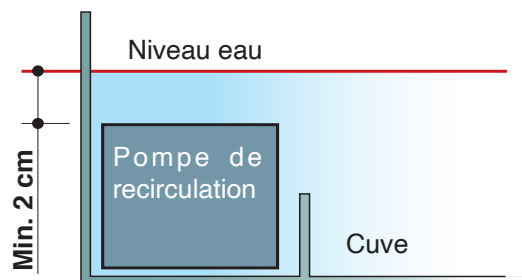
Saisir la manille (E) et soulever la machine jusqu'à permettre l'introduction des deux barres de sécurité (F). Baisser la machine jusqu'au contact de la jambe avec les barres de sécurité (F). Revisser complètement les poignées de blocage jambe (D).

3.4.1 Remplissage cuve



POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR.

Après avoir obturé la bonde par son bouchon, verser de l'eau froide et propre dans la cuve jusqu'à atteindre un niveau qui dépasse la pompe de recirculation de plus de 2 cm.



4.1 Opérations préliminaires à la coupe

La machine est équipée d'un dispositif, placé à côté de la lame, appelé presseur (A).



L'ÉPAISSEUR MAXIMALE DE COUPE EN UTILISANT CE DISPOSITIF EST DE 20 mm.



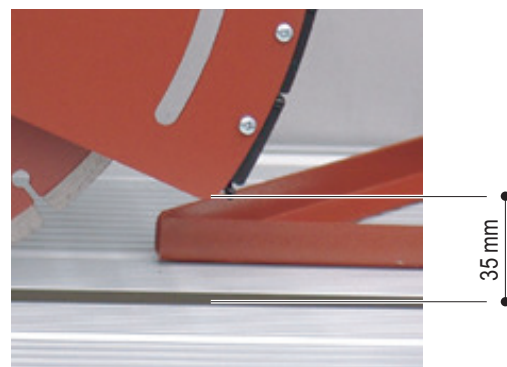
AVANT LE POSITIONNEMENT POUR EFFECTUER LES COUPES JOLLY 45° ENLEVER LE PRESSEUR.

4.1.1 Dispositif de protection externe disque diamanté

Le dispositif de protection externe (B) doit être positionné en fonction de l'épaisseur du matériau à couper.



**LA DISTANCE DU
PLAN DE TRAVAIL
NE DOIT PAS ÊTRE
DE MOINS DE 35 mm.**

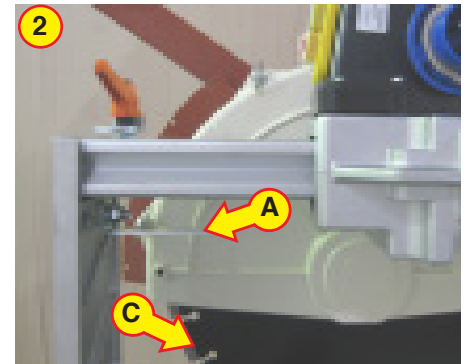
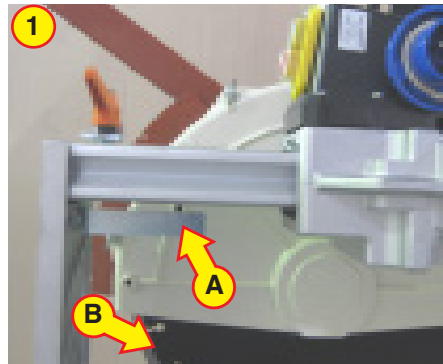


4.1.2 Arrêt fin de coupe



REPETER CE REGLAGE A CHAQUE FOIS QUE L'ON REMPLACE THE DISQUE DE COUPE.

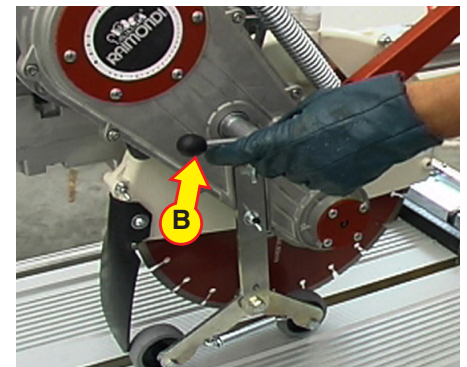
Avant de passer à la phase de coupe il faut positionner l'arrêt de fin de coupe (A) en **position 1** si la machine est équipée de disque à Ø360 (B) ou en **position 2** si la machine est équipée de disque à 300 (C).



4.2 Réaliser coupe



AVANT D'EXECUTER DES COUPES, S'ASSURER QUE LES MANILLES DE BLOCAGE DE LA COLONNE (A) ET DE LA LEVEE (B) SOIENT COMPLETEMENT VISSÉS ET QUE L'ALIGNEMENT LIGNE DE COUPE/EQUERRE SOIT INCLUS DANS LES LIMITES DE TOLERANCE $\pm 1,5$ MM PAR METRE.



La vitesse d'avancement pendant la coupe doit être proportionnée à la dureté et à l'épaisseur du matériau à couper pour éviter des flexions ou des déformations du disque et une surcharge du moteur.



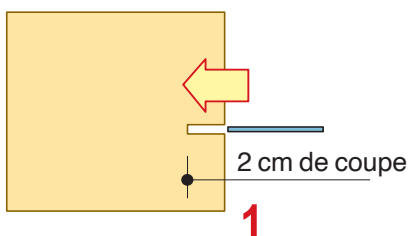
EN CAS DE COUPES SUR DES MATERIAUX DE EPAISSEUR ELEVEE IL EST CONSEILLABLE DE LES EFFECTUER EN PLUSIEURS PHASES EN FONCTION DE LA DURETE DU MATERIAU.

Appuyer sur l'interrupteur, attendre la sortie de l'eau de refroidissement du disque diamant. Continuer le procédé de coupe en approchant lentement le disque diamant du matériel à couper, continuer la coupe en maintenant une vitesse d'avancement constante, ralentir la vitesse d'avancement à proximité de la fin de la coupe.

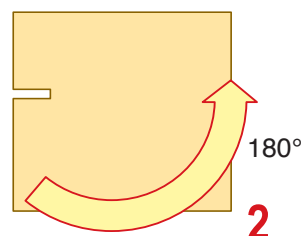
En cas de rupture de la partie terminale du carreau (dernier centimètre) aiguiser le disque diamant en effectuant quelques coupes avec la pierre à dresser pour le disque.

Si le défaut persiste, procéder de la façon suivante:

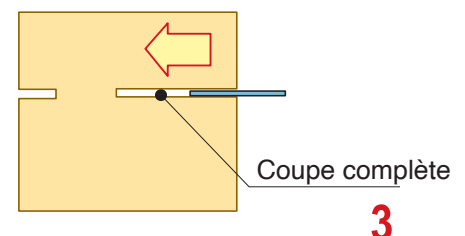
effectuer une coupe de 2 cm environ sur un côté du carreau, le tourner et effectuer la coupe jusqu'à atteindre la coupe de 2 cm effectuée précédemment.



1



2



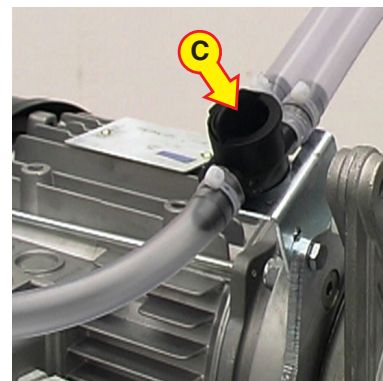
3



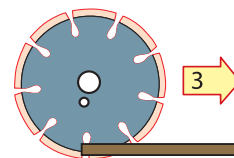
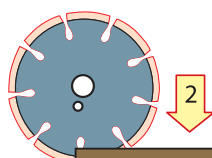
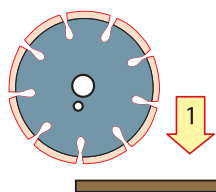
PENDANT L'OPERATION DE COUPE RESPECTER CE QUI EST INDIQUE AU PARAGRAPHE "EMPLACEMENT OPERATEUR".

CONTROLLER QUE DANS LA CUVE IL Y AIT DE L'EAU PROPRE ET EN QUANTITE SUFFISANTE POUR SUBMERGER COMPLETEMENT LA POMPE VOIR PARAGRAPHE "5.5 NETTOYAGE CUVE". L'EAU TROUBLE PEUT CAUSER LE MAUVAIS FONCTIONNEMENT OU MEME LA RUPTURE DE LA POMPE.

AGIR SUR LE ROBINET (C) POUR REGLER LE FLUX CORRECT D'EAU SUR LE DISQUE.



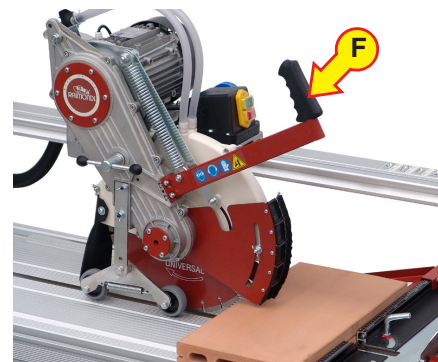
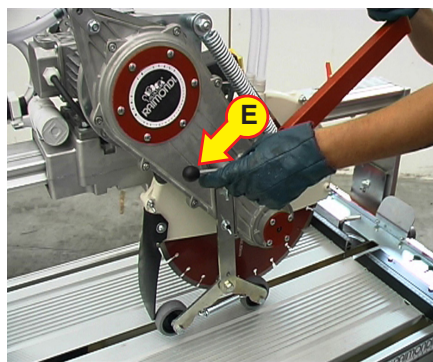
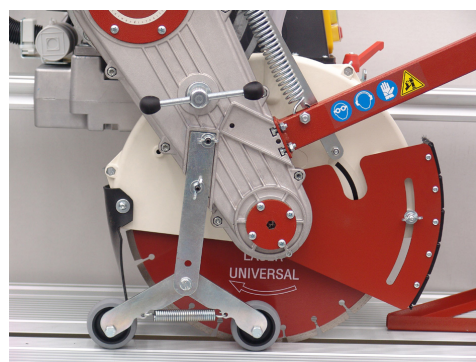
La longueur maximum de coupe s'obtient de la façon suivante:



1. Porter le groupe moteur en position de début de la coupe et en position de levée maximale.
2. Amorcer la phase de coupage du matériau d'en haut, comme on fait avec une tronçonneuse.
3. Une fois la position abaissée atteinte, faire avancer le disque pour effectuer la coupe complète.

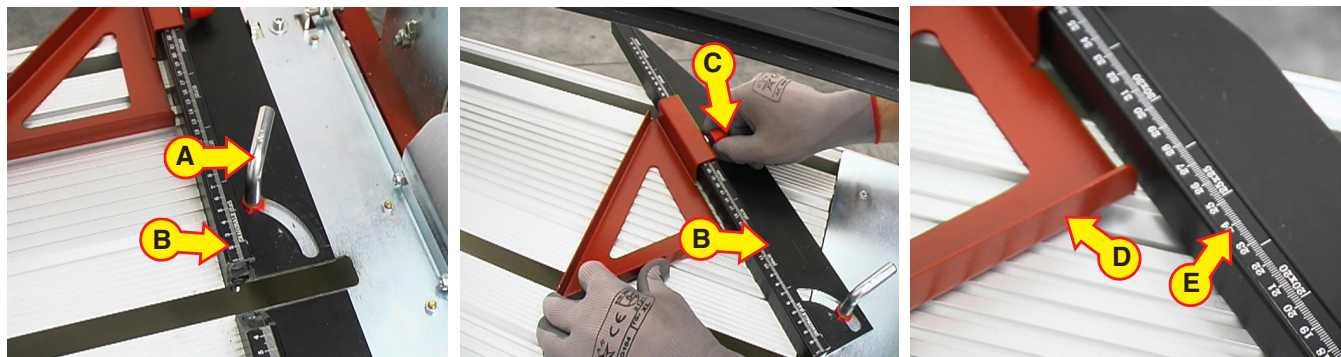
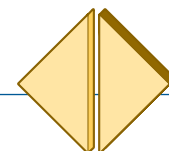
		Coupe	Coupe tronçonneuse
ZOE 155 ADV	dimensions carreaux	0-140	140-155
ZOE 130 ADV	dimensions carreaux	0-115	115-130
ZOE 105 ADV	dimensions carreaux	0-90	90-105
ZOE 85 ADV	dimensions carreaux	0-70	70-85

Agir de la façon suivante:



Débloquer le groupe moteur en desserrant la manille (E), de manière que le disque soit dans la position de levée maximale, le porter en position de début de la coupe. Positionner la pièce à couper sur la surface de travail, appuyer sur l'interrupteur, attendre que l'eau de refroidissement atteigne la lame de coupe. Baisser lentement le groupe moteur à l'aide de la poignée (F) de façon que le disque entre dans le matériau, bloquer le groupe moteur en serrant la manille (E). Continuer avec l'avancement du disque pour compléter la coupe.

4.3 Coupes diagonales

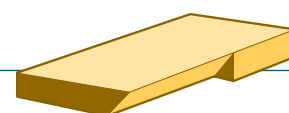


Desserrer le levier (A) et positionner l'équerre (B) sur l'angle de 45 degrés, serrer le levier (A).
Desserrer le levier (C) et positionner le triangle (D) en correspondance de la mesure indiquée sur la barre graduée en millimètres (diagonale) placée sur l'équerre (E).
En tenant le disque au-dessus du carreau, faire glisser le groupe moteur et ajuster le positionnement du carreau en modifiant l'inclinaison de l'équerre (B), de façon que, au début et à la fin de la coupe, le disque soit en correspondance avec les sommets des angles du carreau. Après avoir atteint ce résultat, serrer complètement le levier (A), approcher le triangle (D) du bord du carreau et serrer complètement le levier (C).

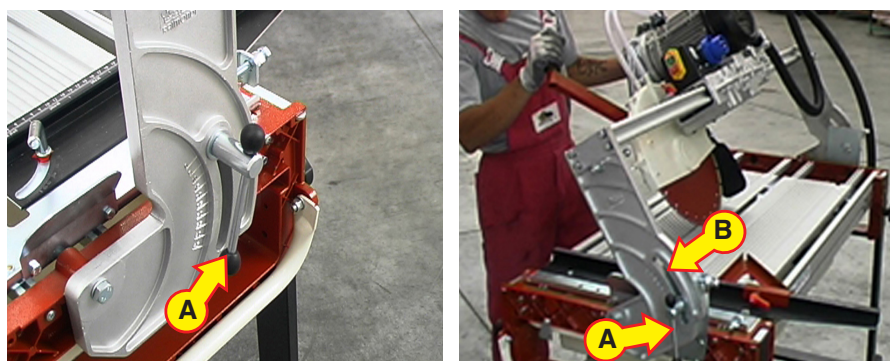


**EN CAS DE COUPES AVEC UNE INCLINAISON DIFFERENTE DE 90° ET 45°, IL FAUT TRACER SUR LE CARREAU LA LIGNE DE COUPE A EFFECTUER.
LE MOTEUR ETEINT, POSITIONNER LE CARREAU SUR LE PLAN MACHINE, FAIRE GLISSER LE DISQUE SUR LE CARREAU, EN VERIFIANT QUE LA LIGNE DE COUPE ET CELLE PRECEDEMMENT TRACEE SUR LE CARREAU COINCIDENT.
APPROCHER LE TRIANGLE (D) DU BORD DU CARREAU ET LE BLOQUER EN SERRANT LE LEVIER (C).**

4.4 Coupe jolly 45°

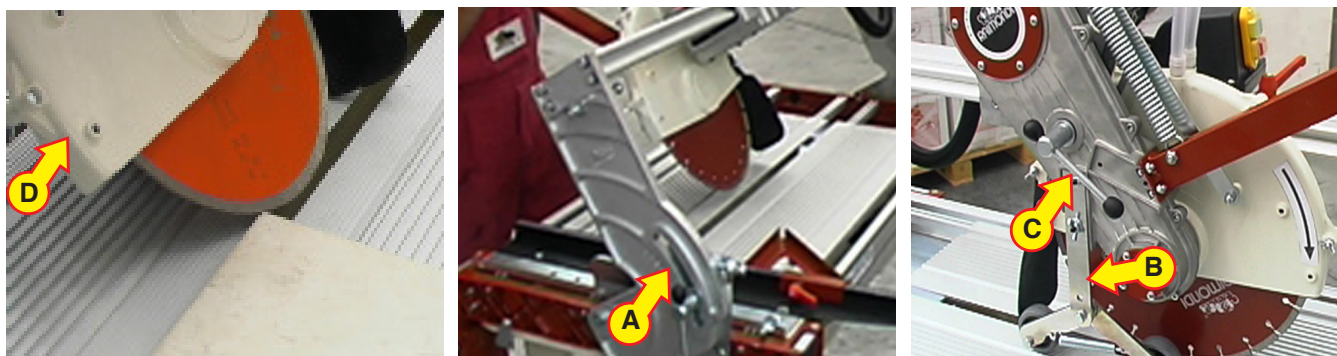


PORTER LE GROUPE MOTEUR EN POSITION DE HAUTEUR MAXIMALE.



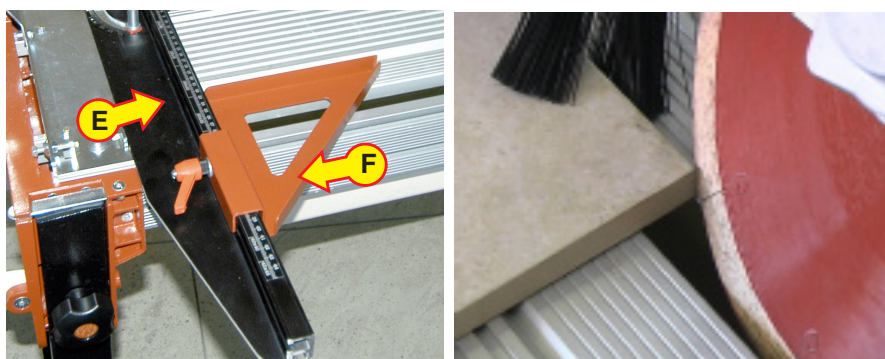
Desserrer les poignées (A) de blocage des colonnes (avant et arrière) incliner la barre de glissement (B) jusqu'à la fin de sa course et la bloquer en vissant complètement les poignées de blocage des colonnes (A).

AVANT LE POSITIONNEMENT POUR EFFECTUER LES COUPES JOLLY 45° ENLEVER LE PRESSEUR (B) ET POSITIONNER LE DISPOSITIF DE PROTECTION DU DISQUE.



Baisser la tête moteur (D) de façon que la bande diamantée du disque soit à fleur de la surface de travail et la bloquer en serrant complètement la poignée (C).

AVANT D'EFFECTUER DES COUPES S'ASSURER QUE LES POIGNEES DE BLOCAGE DE LA COLONNE (A) ET LEVEE MOTEUR (C) SOIENT COMPLETEMENT VISSEES.



Positionner le carreau à biseauter avec l'émail vers le haut sur la surface de travail en contrôlant qu'il soit complètement appuyé à l'équerre (E), vérifier visuellement que le disque diamant soit à fleur de l'émail. Approcher le triangle (F) du carreau et le bloquer par le levier.

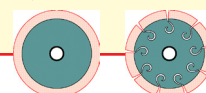
Effectuer 2/3 cm de coupe jolly de preuve pour vérifier qu'il soit à fleur de l'émail, si nécessaire, après avoir desserré le levier de blocage du triangle (F) ajuster le positionnement du carreau.

Après avoir atteint le positionnement désiré, approcher le triangle (F) et le bloquer en serrant le levier.

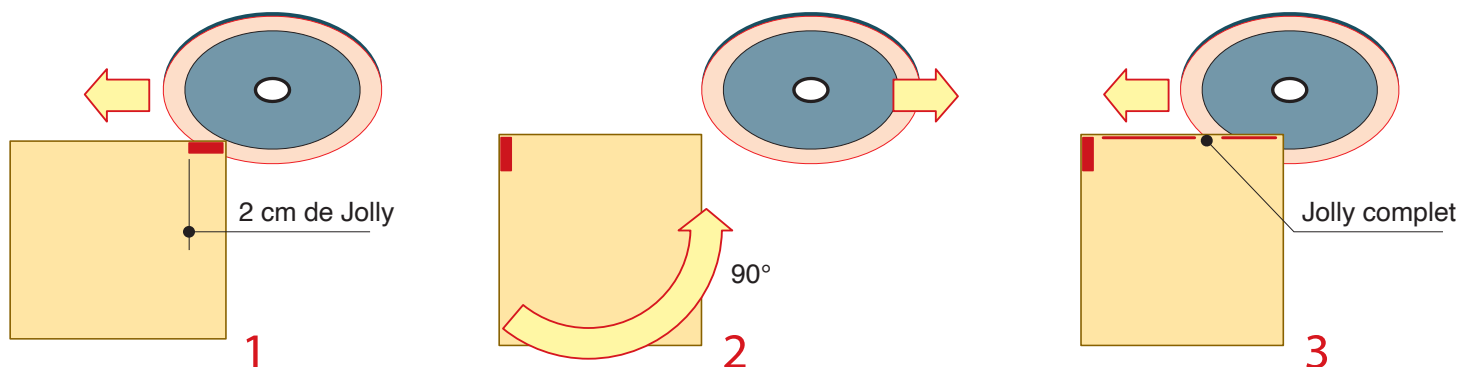
Pour effectuer correctement la coupe jolly il est indispensable que le disque soit bien aiguisé, un disque non aiguisé fléchirait et ne permettrait pas de maintenir la ligne de coupe à fleur de l'émail. En cas de rupture de la partie terminale du carreau aiguiser le disque diamant en effectuant quelques coupes avec la pierre à dresser pour le disque.



POUR EFFECTUER DES COUPES JOLLY 45° EMPLOYER UNIQUEMENT DES DISQUES DIAMANTES A COURONNE CONTINUE OU A SEGMENTS RAPPROCHES.



Si le défaut persiste on peut procéder dans la façon suivante:
effectuer une coupe jolly de 2 cm environ (1) sur le côté orthogonal par rapport au côté à couper. Tourner le carreau de 90° (2). Effectuer le jolly sur le côté désiré (3).



4.5 Aiguisage disque diamant

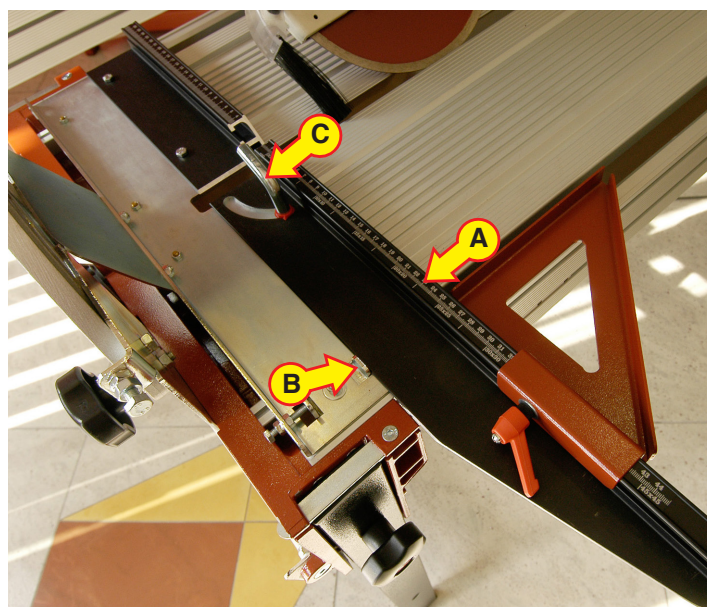
Lorsqu'on remarque que le disque pendant la coupe fait des étincelles, que à fin de coupe il "casse" le carreau et que pour l'avancement il faut un effort excessif, il est indispensable de redémarrer le disque en effectuant des coupes répétées sur la pierre à dresser pour le disque.



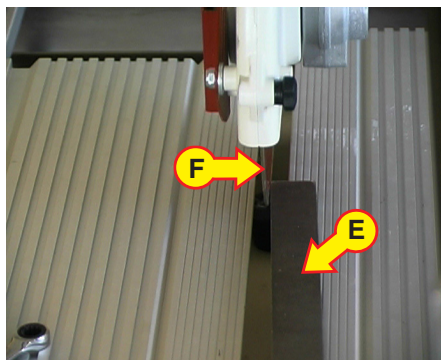
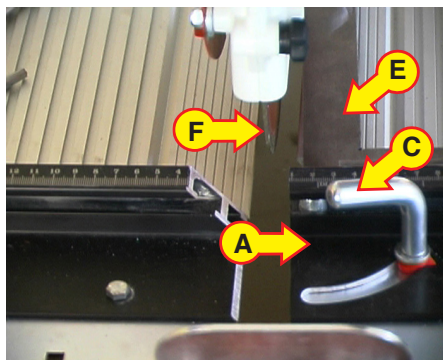
4.6 Réglage équerre



POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR.

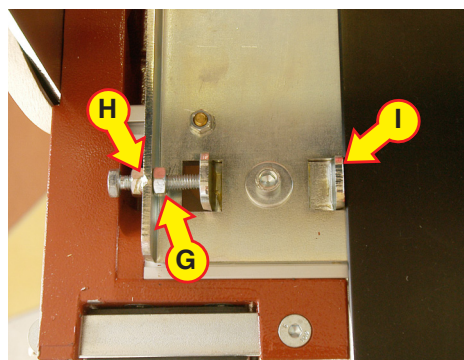
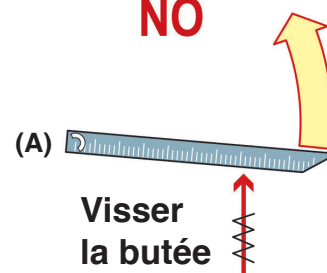
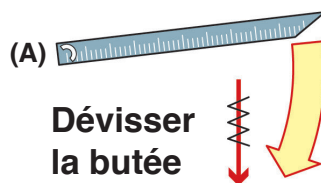
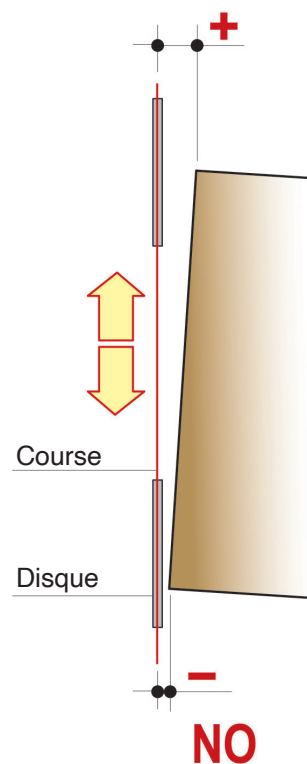
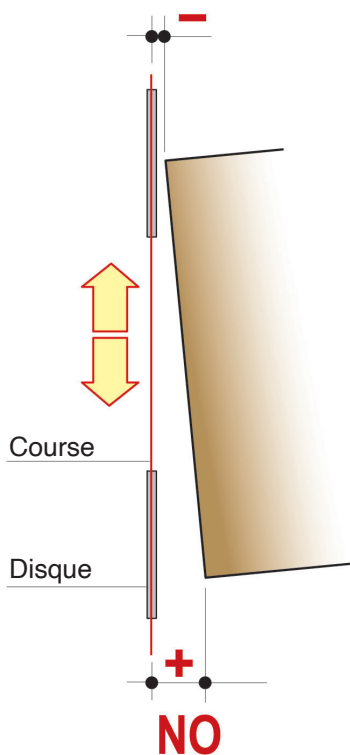
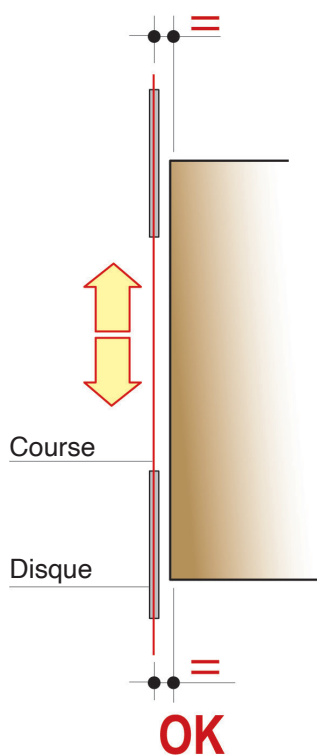


VERIFIER QUE L'EQUERRE (A) SOIT NETTOYEE ET EN BUTEE (B) ET QUE LE LEVIER (C) SOIT BLOQUE.



Porter le groupe moteur en position de fin de coupe, appuyer l'équerre de contrôle (E) sur l'équerre orientable (A).

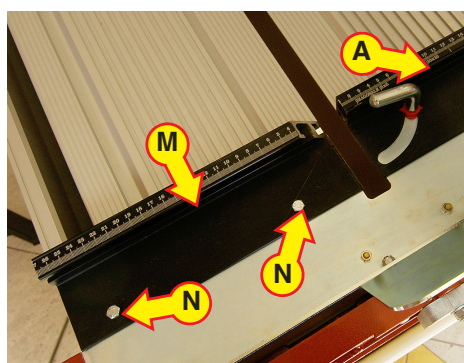
Positionner l'équerre de contrôle de façon qu'elle frôle le disque (F), faire glisser le groupe moteur et vérifier si le disque suit l'équerre (E).



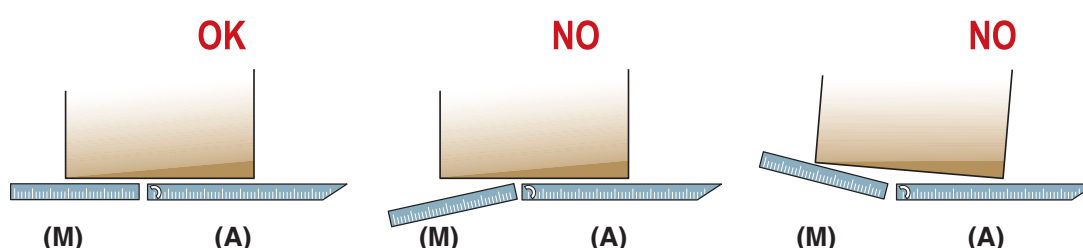
Pour régler l'équerre il faut:

Desserrer le boulon (G) et le levier (C), régler l'équerre grâce à la vis de réglage (H), pousser l'équerre (A) en butée contre l'étrier de réglage (I) à l'aide d'un carreau ou de l'équerre de contrôle.

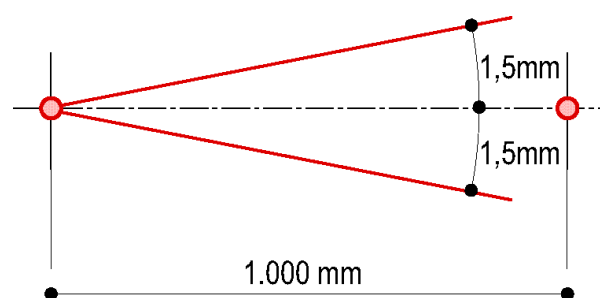
4.6.1 Alignement appui



Desserrer les vis de fixation (N) de l'appui (M), appuyer une règle ou un carreau à l'équerre orientable (A) précédemment ajustée.
 Faire adhérer l'appui (M) à la règle ou au carreau et serrer complètement les vis de fixation (N).

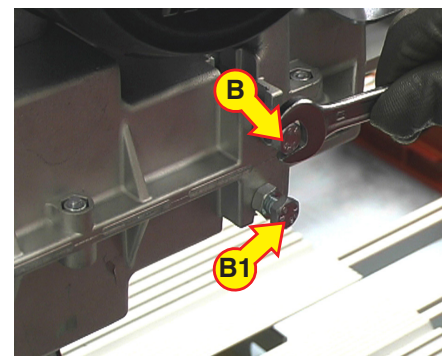
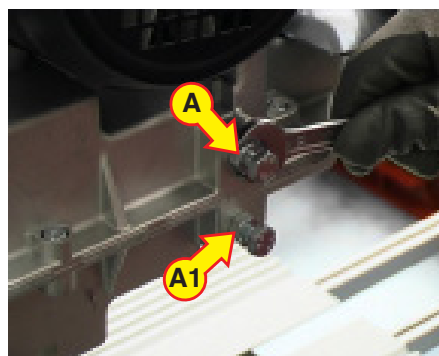
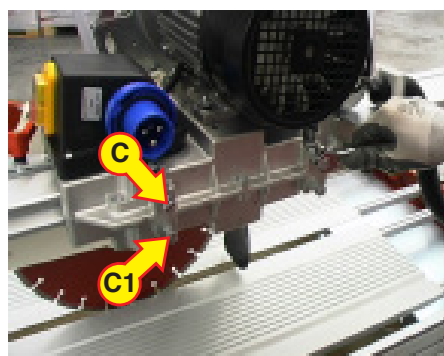


! SUR UNE DISTANCE D'UN METRE UN ECART DE $\pm 1,5$ MM TOMBE DANS LES TOLERANCES PREVUES POUR LA MACHINE.



4.7 Réglage du dispositif de glissement

En cas de jeu excessif du groupe moteur, continuer de la façon suivante:



Desserrer les 4 écrous d'arrêt (A-A1) à l'aide de la clé hexagonale de 13 mm. Eliminer le jeu en vissant les vis (B-B1). S'assurer que les vis (B-B1) soient serrées à la même pression. Répéter les mêmes opérations en agissant sur les vis (C-C1). Après avoir éliminé le jeu revisser les 4 écrous d'arrêt (A-A1).
 Faire glisser le groupe moteur pour vérifier le réglage correct.

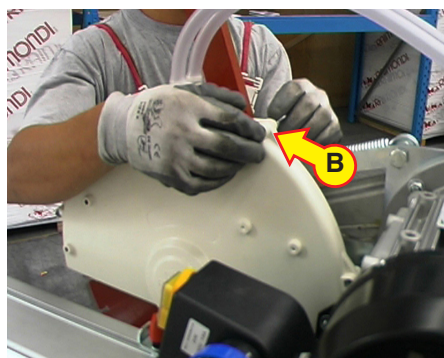
5.1 Remplacement du disque



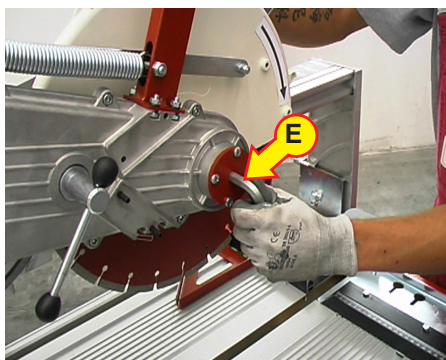
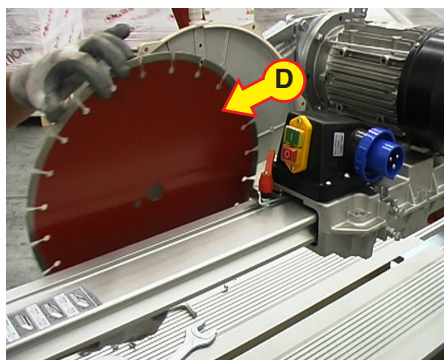
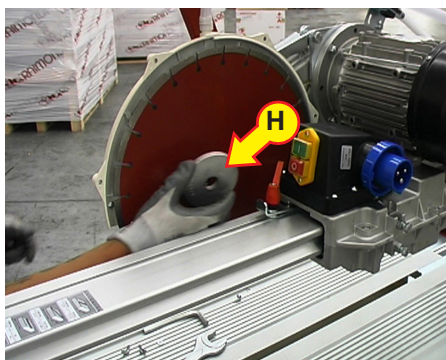
POUR CETTE OPERATION METTRE LES GANTS DE PROTECTION.



POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR.

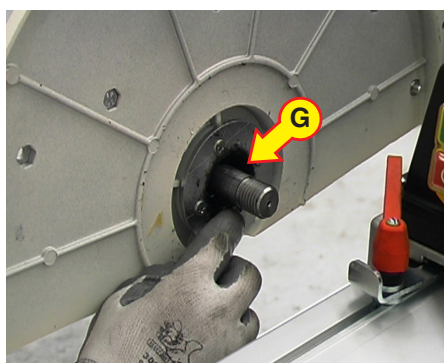
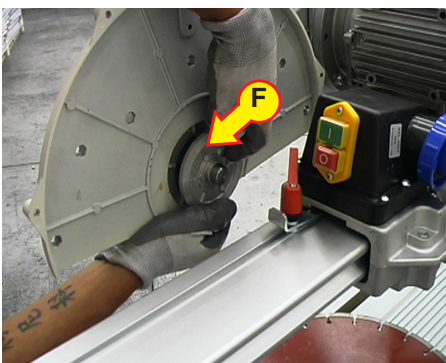


Pour remplacer le disque il faut d'abord dévisser l'écrou papillon (A), porter le disque en position de levée maximale et ensuite enlever le dispositif de protection du disque (B) en dévissant les écrous papillons restant. Introduire la clé six pans 10 mm (E) dans sa cavité, avec la clé hexagonale de 30 mm, dévisser en sens antihoraire l'écrou bloque disque (C).



Enlever la bride de blocage du disque (H), enlever le disque utilisé (D), monter le nouveau disque, en faisant coïncider les flèches qui indiquent le sens de rotation gravées sur le disque et sur le couvre-disque. Remonter la bride de blocage du disque (H). Introduire la clé six pans 10 mm (E) dans sa cavité, avec la clé hexagonale de 30 mm visser dans le sens des aiguilles d'une montre l'écrou de blocage du disque.

Tourner manuellement le disque pour contrôler qu'il soit bien montée. Le disque doit tourner sans frictions ou frottements.



DANGER

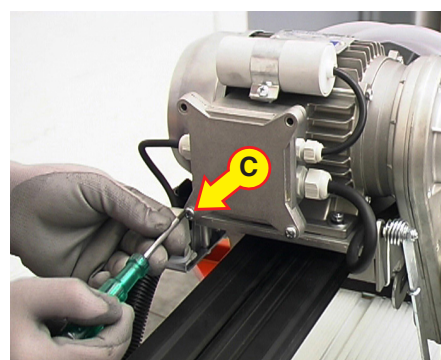
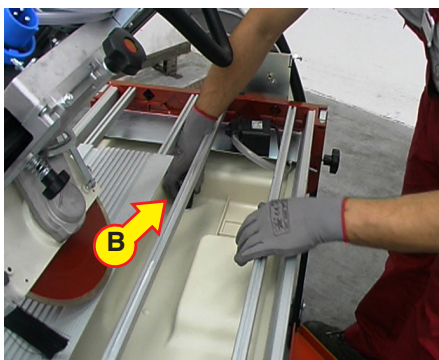
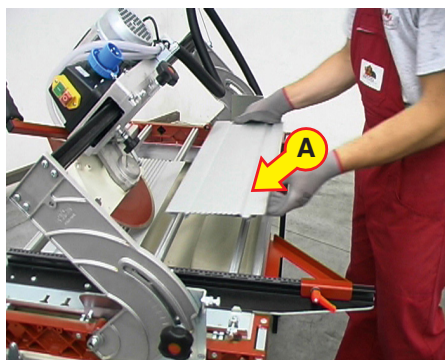
SI LE TROU DE CENTRAGE DU DISQUE INCLUT UNE BAGUE DE REDUCTION, AU MOMENT DE L'INTRODUCTION SUR LA BRIDE PORTE-DISQUE PRENDRE GARDE A CE QUE CELA RESTE DANS LA POSITION CORRECTE.

Pour un fonctionnement correct et une longue durée de vie de l'arbre porte-disque on conseille, après avoir démonté le disque, d'enlever la bride porte-disque (F) et de graisser le roulement (G).

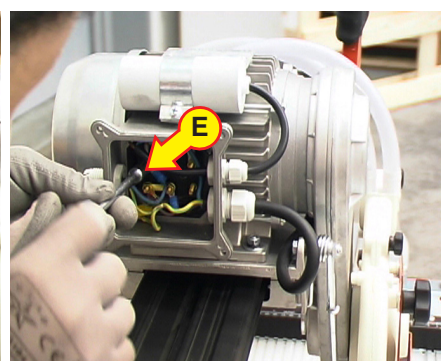
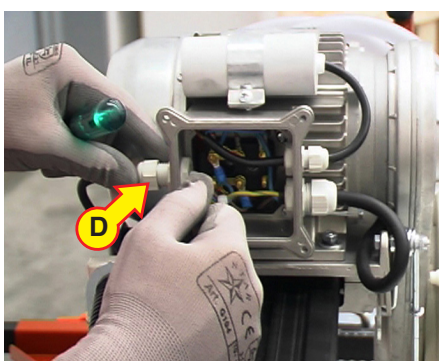
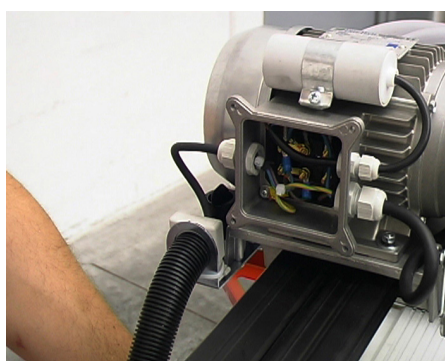
5.2 Remplacement de la pompe de recirculation



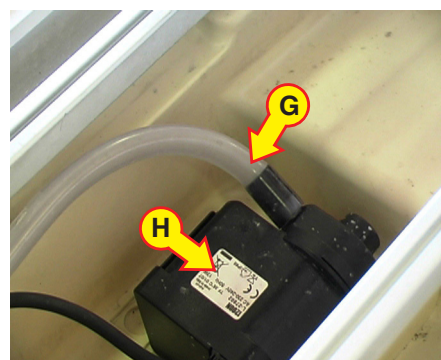
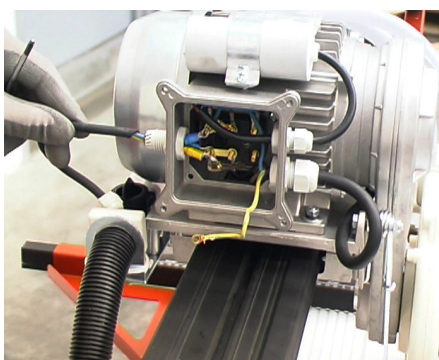
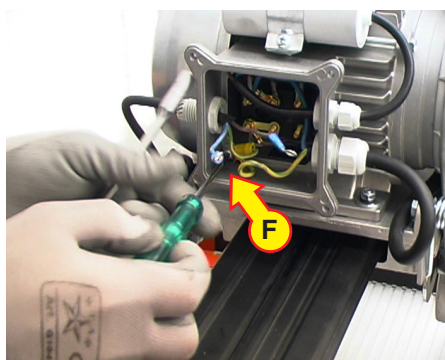
POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR ET QUE LA CUVE SOIT VIDE.



Enlever la surface de travail (A), positionner un seau au-dessous de la cuve en correspondance de la bonde, enlever le bouchon (B) pour vidanger complètement la cuve de l'eau. Ouvrir le couvercle de la boîte porte-bornier, placée sur le moteur électrique, par le biais des vis (C).



Dévisser le presse-câble (D), couper les colliers à l'intérieur de la boîte porte-bornier et déconnecter les câbles d'alimentation de la pompe (E), déconnecter le câble de terre (F).



Déconnecter les tuyaux de refoulement de l'eau (G), remplacer la pompe endommagée (H) avec la pompe nouvelle et rétablir les branchements électriques. Fermer la boîte porte-bornier en prenant garde à ne pas écraser les conducteurs. Rebrancher le tuyau de refoulement de l'eau (G).

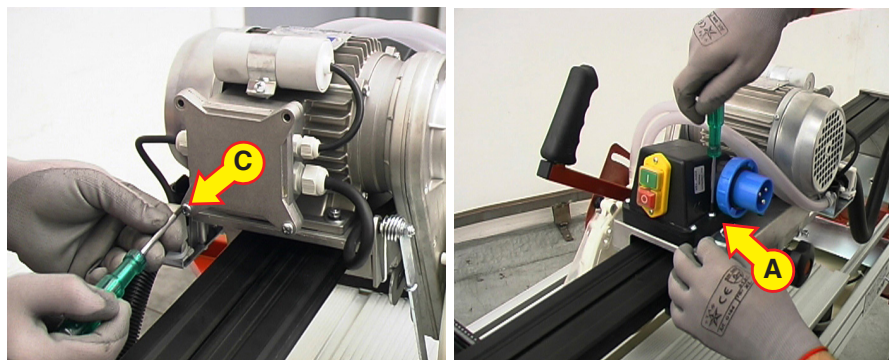


APRES LE REMPLACEMENT, CONTROLER QUE LES BRANCHEMENTS ONT ETE EFFECTUES CORRECTEMENT.

5.3 Remplacement démarreur



POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR ET QUE LA CUVE SOIT VIDE.



Ouvrir le couvercle du bornier du moteur électrique (voir paragraphe "remplacement de la pompe de recirculation"), débrancher le câble qui vient du démarreur. Dévisser les vis de fixation du démarreur (A) et le remplacer, serrer les vis précédemment enlevées.

Rétablir les connexions au moteur. Fermer le couvercle du bornier en s'assurant de ne pas écraser les câbles et de positionner correctement la garniture d'étanchéité en caoutchouc.

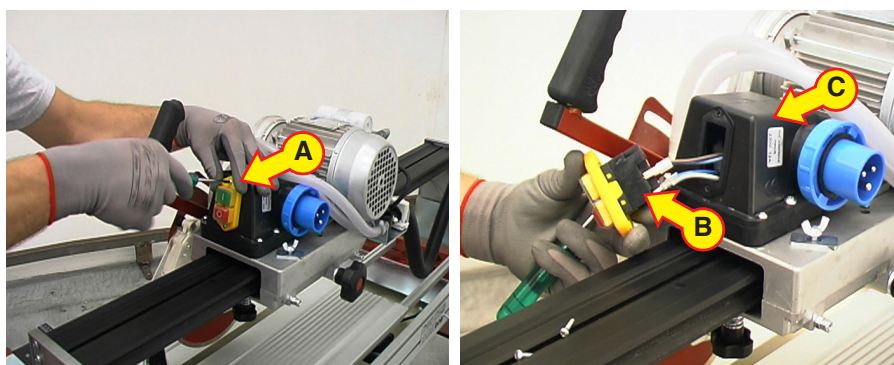


APRES LE REMPLACEMENT, CONTROLER QUE LES BRANCHEMENTS ONT ETE EFFECTUES CORRECTEMENT.

5.4 Remplacement du dispositif de démarrage



POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR ET QUE LA CUVE SOIT VIDE.



Enlever le dispositif de démarrage en dévissant les vis de fixation (A), débrancher les câbles électriques et remplacer l'interrupteur on/off ou la protection thermique endommagée (B). Rebrancher les câbles et serrer avec les vis précédemment enlevées.

Vérifier que la garniture d'étanchéité (C) ne soit pas endommagée, éventuellement la remplacer.



APRES LE REMPLACEMENT, S'ASSURER QUE LES BRANCHEMENTS DANS LE BORNIER SOIENT CORRECTES EN VERIFIANT LE SENS DE ROTATION DE LA LAME.

5.5 Vidange et nettoyage cuve



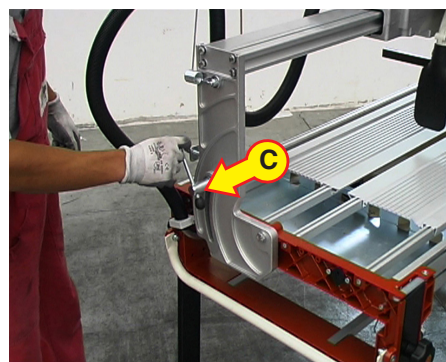
POUR CETTE OPERATION S'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT DEBRANCHEE DU SECTEUR.



Positionner un seau au-dessous de la cuve en correspondance de la bonde. Enlever le bouchon (A) et faire drainer l'eau sale. Enlever la pompe (B) de la cuve.

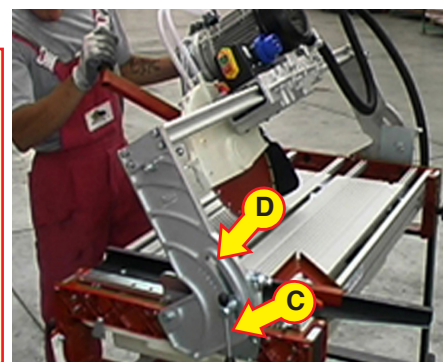


L'EAU CONTENUE DANS LA CUVE DOIT ETRE ECOULEE CONFORMEMENT AUX DISPOSITIONS DE LOI EN VIGUEUR DANS LE PAYS D'UTILISATION.

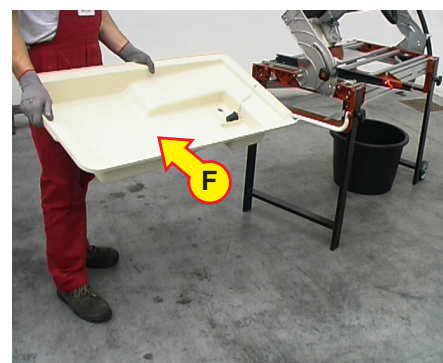
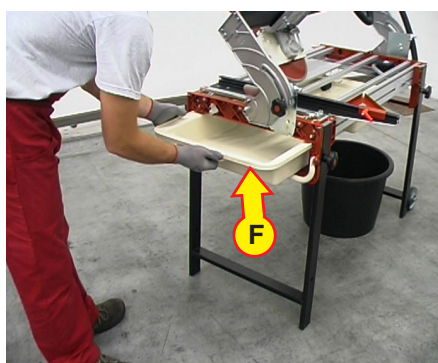
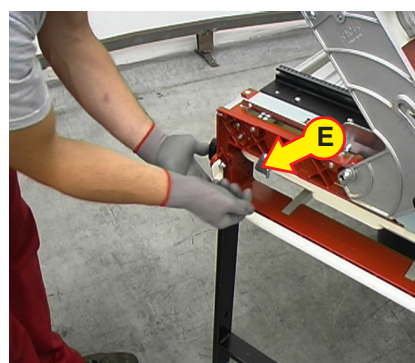


AVANT D'INCLINER LA BARRE DE GLISSEMENT:

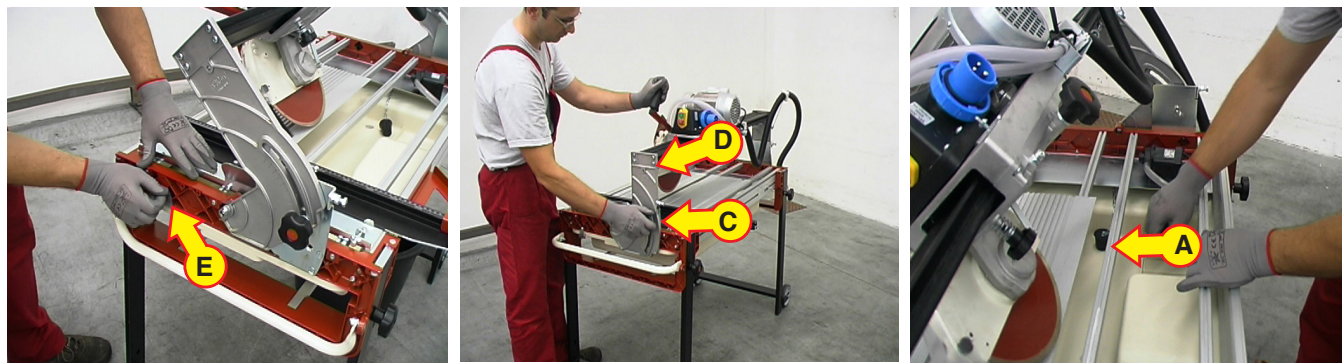
- 1) ENLEVER LE PRESSEUR;
- 2) S'ASSURER QUE LE DISQUE DIAMANTE NE HEURTE PAS A LA STRUCTURE DE LA MACHINE.



Pour extraire la cuve il faut placer la barre de glissement à 45 degrés. Porter le groupe moteur en position de levée maximale. Desserrer les poignées (C) de blocage des colonnes (avant et arrière), incliner la barre de glissement (D) jusqu'à la fin de course et la bloquer en vissant complètement les poignées de blocage des colonnes (C).



Tourner le dispositif d'arrêt de la cuve (E) dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre et extraire la cuve (F), la nettoyer soigneusement.



Introduire la cuve (F) nettoyée, tourner le dispositif d'arrêt de la cuve (E) dans le sens des aiguilles d'une montre, pour éviter son déplacement. Desserrer les poignées (C) de blocage des colonnes (avant et arrière), remettre la barre de glissement (D) en position verticale à fin de course et la bloquer en vissant complètement les poignées de blocage des colonnes (C).



Remettre en position le bouchon (A) et la pompe de recirculation (B).



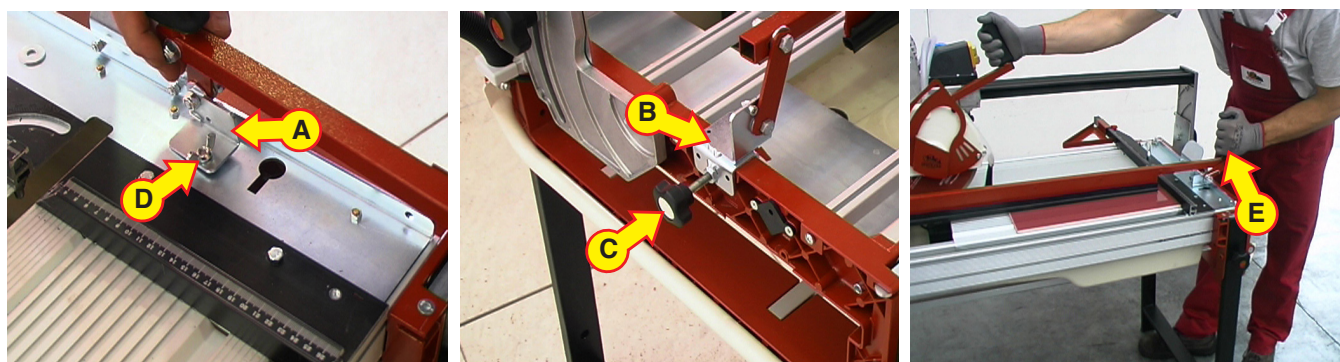
POUR UN FONCTIONNEMENT CORRECT DE LA POMPE IL FAUT QUE L'EAU SOIT TOUJOURS PROPRE.

A CHAQUE FOIS QUE L'EAU EST VIDANGÉE DE LA CUVE NETTOYER LE FILTRE ET L'HELICE DE LA POMPE.

6.1 ACCESSOIRES

6.2 Bloque carreau cca piastrella

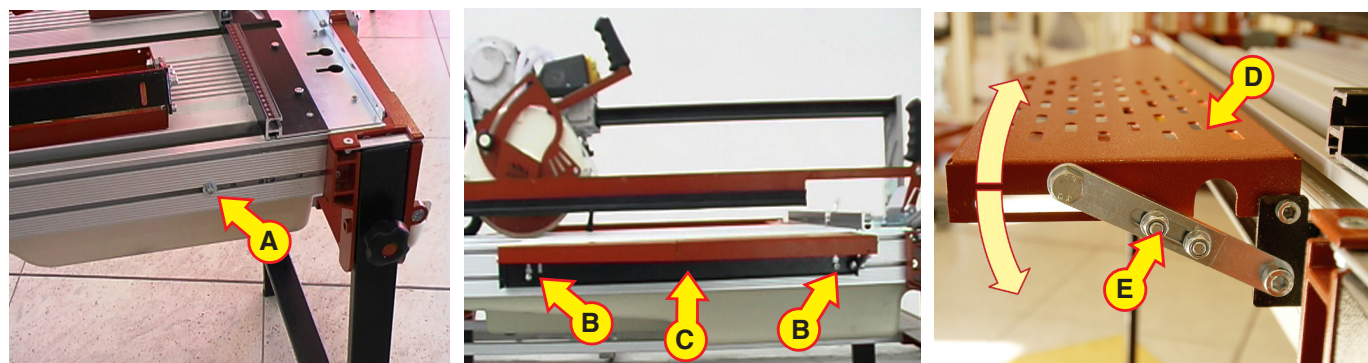
Le bloque carreau évite les déplacements du carreau pendant la coupe.
Il est utile en particulier en cas de coupes de carreaux de grandes dimensions.



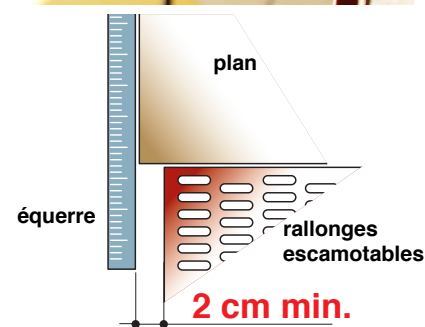
Introduire dans la fente la vis à tête bombée présente sur l'étrier (A).
De l'autre côté de la machine introduire l'étrier à étau (B) sur la tête de la cuve.
Après avoir contrôlé que le dispositif de blocage de carreaux soit parallèle à la ligne de coupe serrer complètement la poignée (C) et l'écrou papillon (D).
Après avoir positionné le carreau sur le plan machine, en agissant sur la poignée (E) on obtiendra le blocage du carreau.

6.3 Rallonges escamotables du plan

Les rallonges escamotables qui peuvent être appliqués sur les côtés de la cuve permettent d'élargir le plan de la machine.

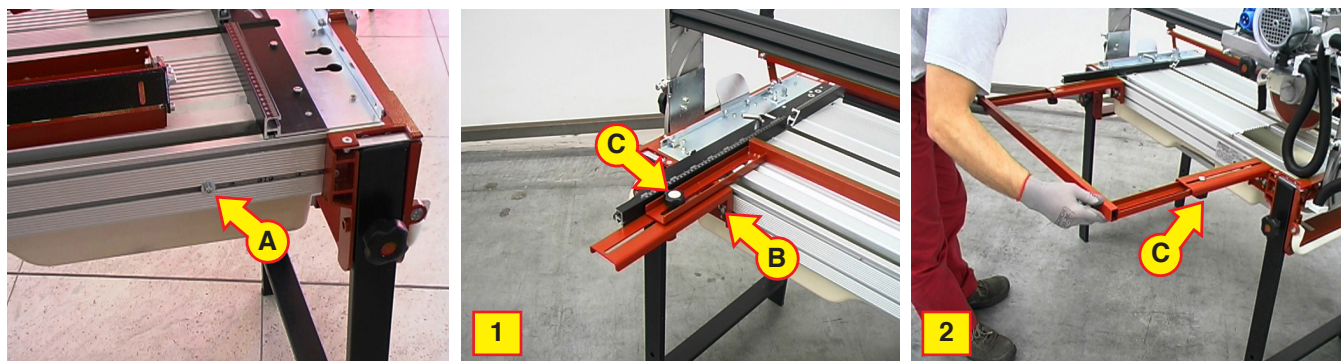


Desserrer les vis (A) pour permettre l'introduction de l'étrier (C) sur les vis (A) à travers les fentes (B).
Après l'introduction, soulever la rallonge escamotable (D) et pousser l'étrier (C) vers le haut.
Après avoir contrôlé que les rallonges sont à une distance de 2 cm au moins de l'équerre orientable, visser complètement les vis (A).
Si le plan de la rallonge n'est pas au même niveau du plan de la machine on peut l'ajuster après avoir desserré les écrous (E).



6.4 Contre-équerre

En cas de coupes ou de coupes jolly répétitives sur des carreaux de grand format la contre-équerre assure que la coupe ou la coupe jolly reste constante par rapport à la mesure préétablie.



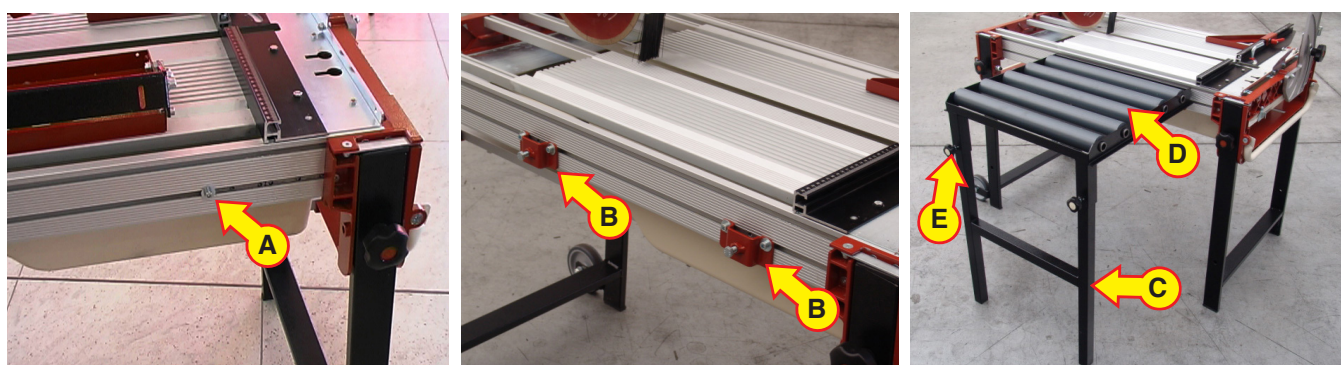
La contre-équerre doit être fixée aux profils latéraux de la cuve à travers les étriers (A). Enlever les vis présentes sur les étriers (A). Desserrer les poignées (C). Fixer la contre-équerre sur les étriers (A) à travers des écrous papillon fournis avec la machine (B).

Photo 1 Pour coupes / jolly de 0 à 50cm

Photo 2 Per coupes / jolly de 50 à 80cm

6.5 Banc de chargement à rouleaux

Pour faciliter le positionnement de matériaux de grand format et épaisseur.



Visser les étriers à oméga (B) sur les étriers (A).

Introduire la jambe de support (C) sur le châssis du convoyeur à rouleaux (D) et la bloquer grâce aux poignées (E).

Introduire le convoyeur à rouleaux avec jambe support dans les étriers à oméga (B), et le fixer au châssis.

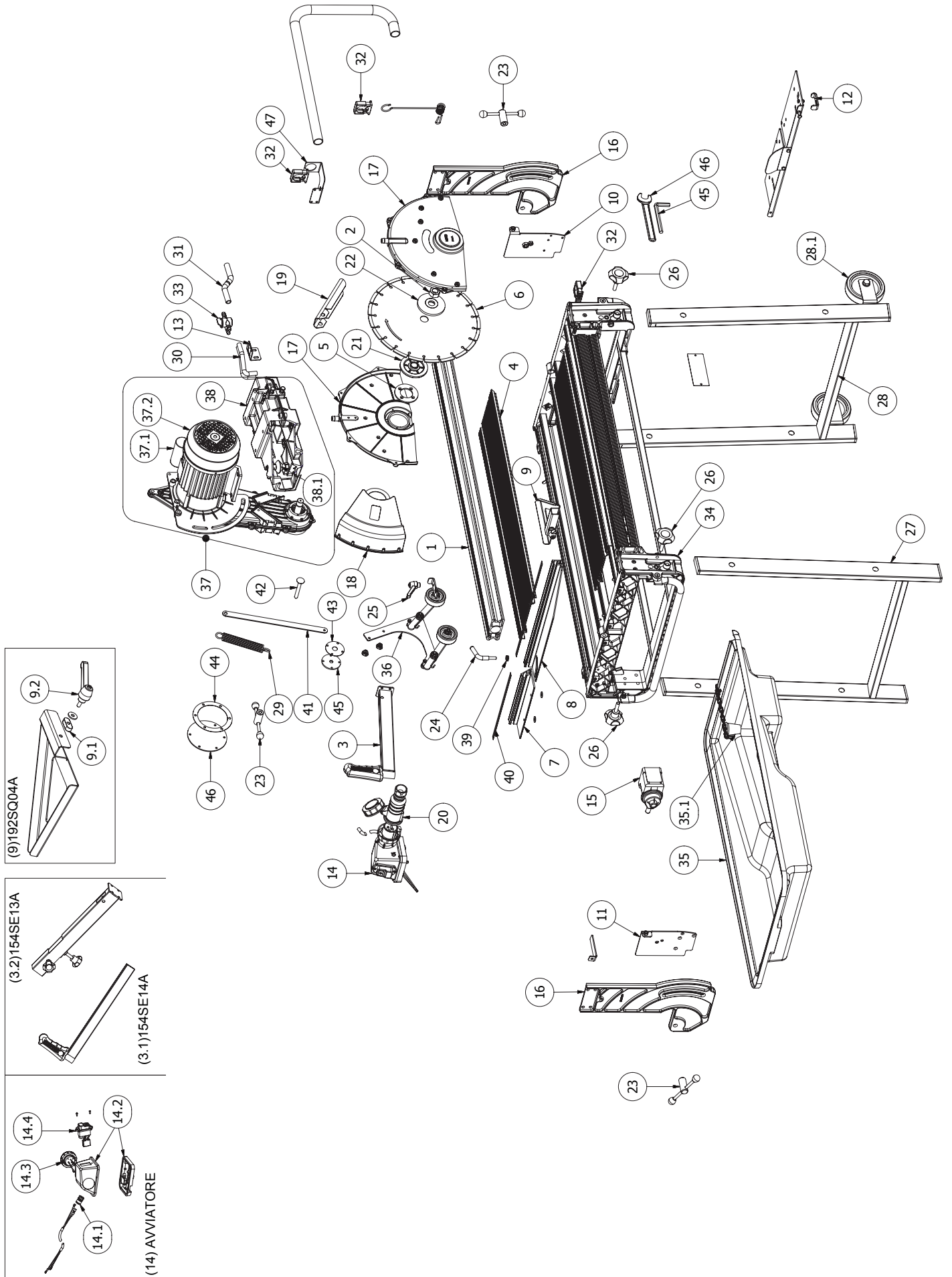
Desserrer les poignées (E) pour régler la hauteur du convoyeur à rouleaux (D) par rapport au banc machine.

7.1 Dépannage

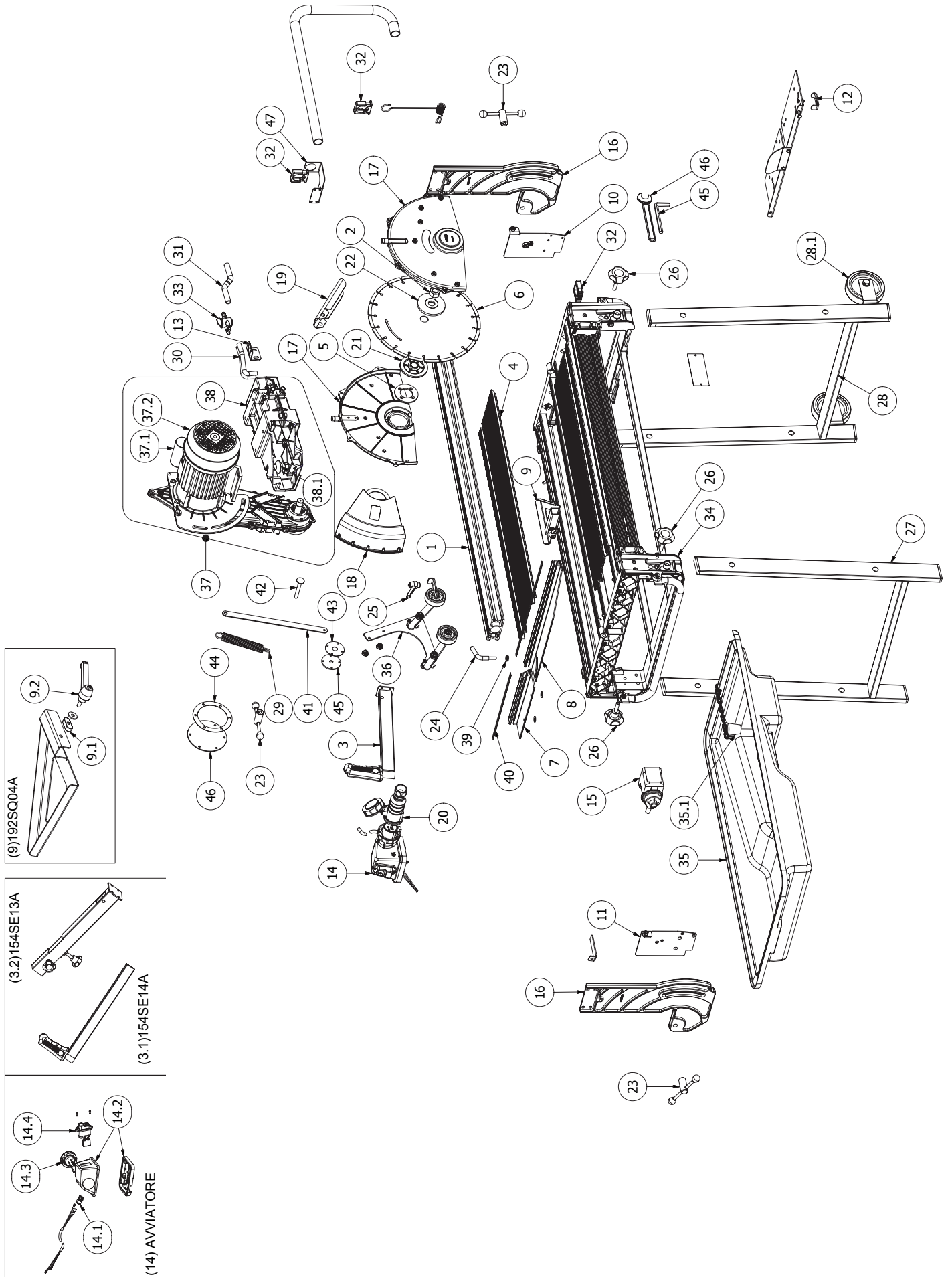
Problème	Cause	Remèdes
Le moteur ne tourne pas	La fiche n'est pas introduite correctement dans la prise de l'alimentation.	Pousser complètement la fiche dans la prise.
	La prise d'alimentation est sous-dimensionnée (Amp.).	Contrôle l'ampérage de la prise.
	Le câble d'alimentation est interrompu.	Vérifier le branchement dans le bornier. Remplacer le câble d'alimentation.
	Manque de tension dans la prise de courant.	Vérifier ou faire vérifier la prise de courant.
	L'interrupteur est endommagé.	Remplacer l'interrupteur.
	Le moteur est interrompu.	S'adresser au revendeur de confiance ou au centre d'assistance autorisé.
Le disque ne tourne pas	La courroie est cassée ou de l'eau est entrée dans le dispositif de transmission.	S'adresser au revendeur de confiance ou au centre d'assistance autorisé.
	Montage du disque non correct.	Vérifier le correct blocage du disque.
Bruit transmission	Les roulements sont endommagés.	S'adresser au revendeur de confiance ou au centre d'assistance autorisé.
La machine s'éteint pendant le travail	Excessive température du moteur.	Attendre le refroidissement du moteur.
	La protection thermique ampèremétrique intervient.	Chercher la cause de la surchauffe.
L'eau n'arrive pas au disque	La pompe ne fonctionne pas.	Vérifier que la pompe soit libre de débris de coupe. Si le remplacement de la pompe est nécessaire voir le paragraphe " Remplacement pompe eau ".
	Le niveau de l'eau dans la cuve est trop bas.	Ajouter de l'eau dans la cuve.
	Le robinet est obturé.	Nettoyer ou remplacer le robinet.
	Le tuyau de recirculation de l'eau est plié ou obturé.	Détacher de la pompe le tuyau de refoulement eau et souffler dans dedans. Le nettoyer ou le remplacer selon l'état d'usure.
	Trous obturés dans le filtre pompe	Libérer tous les trous présents dans le filtre du carter couvre hélice.
Jeu excessif dans le glissement groupe moteur	Les poulies doivent être enregistrées	Voir paragraphe " Réglage du dispositif de glissement "
	Les poulies sont usées	S'adresser au revendeur de confiance ou au centre d'assistance autorisé
Le disque ne coupe pas	Disque usé	Redémarrer la bande diamantée, voir paragraphe " Aiguisage disque "
	Disque non indiqué	Monter disque indiqué, voir paragraphe " Disques conseillés "
Coupe hors équerre	L'équerre n'est pas à 90°	Voir paragraphe " Réglage équerre "
Coupe jolly non à fleur de l'email	Le disque fléchit	Voir paragraphe " Coupe jolly 45° "

8.1 Pièces détachées

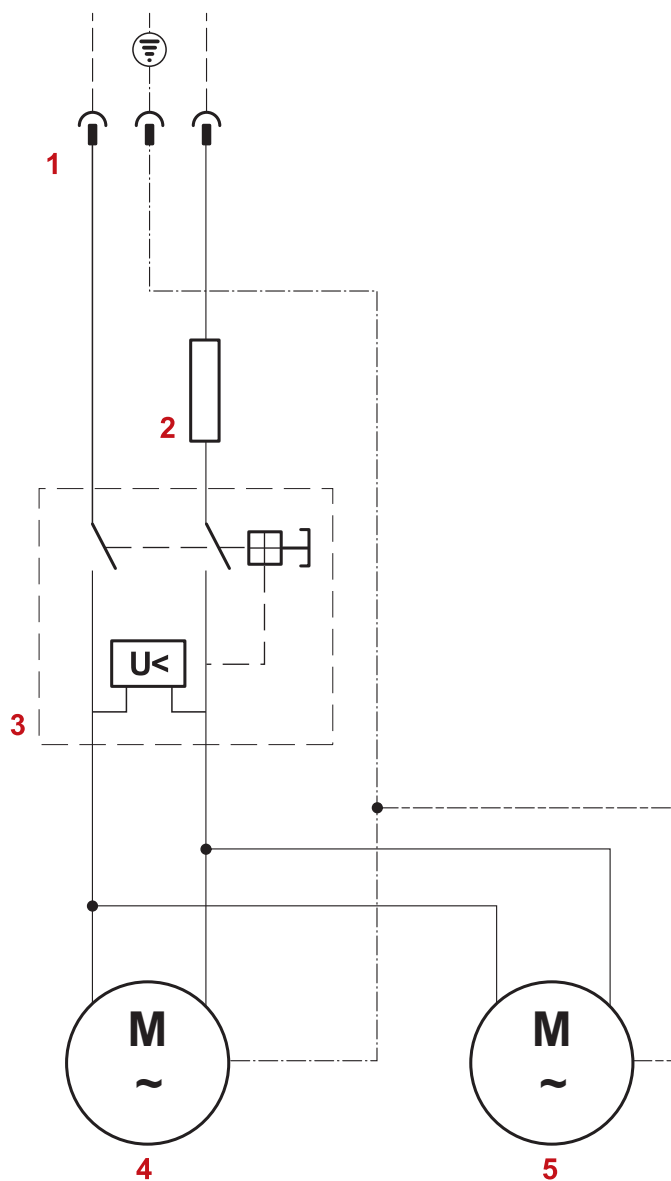
ELEM.	CODE ARTICLE	DESCRIPTION
1	114RE16D	BARRE DE GLISSEMENT ZOE 85ADV
1	114RE16D1	BARRE DE GLISSEMENT ZOE 105ADV
1	114RE16D2	BARRE DE GLISSEMENT ZOE 130ADV
1	114RE16D2.1	BARRE DE GLISSEMENT ZOE 155ADV
2	129DE03CDX	ECROU BLOQUE DISQUE 20MA DR.
3	154SE12A	MANCHE AVEC POIGNEE ZOE 85/105 ADV
3.1	154SE14A	MANCHE AVEC POIGNEE ZOE 130/155 ADV
3.2	154SE13A	PORTE-MANCHE POUR MANCHE ZOE 130/155 ADV
4	156NL15D	GRILLE ALUMINIUM LL.85CM ZOE 85/105/155 ADV
4	156NL15D1	GRILLE ALUMINIUM LL.112CM ZOE 130 ADV
4	156NL09D	GRILLE ALUMINIUM LL.60CM ZOE 155 ADV
5	158GB07D	VIROLE COUVRE-DISQUE
6	179SET360E	DISQUE DIAMANT Ø 360
7	191AE07D	EQUERRE APPUI GAUCHE
8	191GE02D	EQUERRE ORIENTABLE
9	192SQ04A	EQUERRE TRIANGULAIRE DROITE
9.1	900CH8X12	CLAVETTE 8X12 M6
9.2	305MR03C	POIGNEE REPRISE M6X15
10	202BP02D	PORTE COLONNE GAUCHE
11	202BP03D	PORTE COLONNE DROIT
12	202FS05D	REGLAGE EQUERRE
13	202PR02D	ETRIER ROBINET
14	235ZS 02A	DEMARREUR 110V 50/60HZ AVEC PROTECTION THERMIQUE 25A
14	235ZS 03A	DEMARREUR 230V 60HZ AVEC PROTECTION THERMIQUE 25A
14	235ZS 01A	DEMARREUR 230V 50HZ AVEC PROTECTION THERMIQUE 15A
14	235SH01C	DEMARREUR 400V 50/60HZ TR15A
14.1	320PR01C	PRESSE CABLE PG11 AVEC EMBOUT
14.2	246PM03D	PORTE MICRODISJONCTEUR
14.3	264SI01C	FICHE ENCASTREMENT 230V CE BLEUE
14.3	264SI02C	FICHE ENCASTREMENT 400V C/VIROLE
14.4	234MT01A	MICRODISJONCTEUR 230V AVEC PROTECTION THERMIQUE 15A
14.4	234MT02A	MICRODISJONCTEUR 115V 50/60Hz AVEC PROTECTION THERMIQUE 25A
14.4	234MD03C	MICRODISJONCTEUR 115V NO THERMIQUE
14.4	234MT03A	MICRODISJONCTEUR 400V 50/60HZ NO THERMIQUE
15	240	POMPE SUBMERSIBLE 230V 50HZ
15	240110	POMPE SUBMERSIBLE 110V 50/60HZ
15	240422	POMPE SUBMERSIBLE 230V 60HZ
15	240JET230V50HZ	POMPE SUBMERSIBLE 230V 50HZ (ZOE155 ADV)
16	251RE01D	COLONNE PORTE BARRE GLISSEMENT
17	262CP11D	COUPLE DE COUVRE-DISQUE
18	263FE05A	DISPOSITIF DE PROTECTION DISQUE ZOE ADV
19	263GM03D	PARE-ECLABOUSSURES CAOUTCHOUC
20	264PV04C	PRISE IP67 230V
21	278PA12D	BRIDE PORTE-DISQUE
22	278PB03G	BRIDE BLOQUE-DISQUE



ELEM.	CODE ARTICLE	DESCRIPTION
23	305MA01A	POIGNEE FEMELLE 10MA LL45
24	305MF01D	POIGNEE FIXE M8X25
25	305MR15C	POIGNEE ESCAMOTABLE M6
26	305PM35C	POIGNEE M10X40
27	311GH02A	JAMBE AVANT
28	311GH03A	JAMBE ARRIERE AVEC ROUES
28.1	315CB10C	ROUE Ø125X31 F15
29	314TR08D	RESSORT TRACTION
30	318T1107D	TUYAU Ø11X16 0,47mt
31	318T1111D	TUYAU Ø11X16 2,40mt ZOE 85ADV
31	318T1112D	TUYAU Ø11X16 2,60mt ZOE 105ADV
31	318T1115D	TUYAU Ø11X16 3,10mt ZOE 130ADV
32	320PG04C	PRESSE-GAINE
33	324RD01D	ROBINET AVEC DEVIATEUR
34	325VP01A	CUVE CHASSIS ZOE 85ADV
34	325VP02A	CUVE CHASSIS ZOE 105ADV
34	325VP03A	CUVE CHASSIS ZOE 130ADV
34	325VP04A	CUVE CHASSIS ZOE 155ADV
35	326SE08A	CUVE 38LT
35.1	322CN03C	BOUCHON CUVE
36	420BLOSCONEW	PRESSEUR GLISSANT
37	420GMFS	GROUPE MOTEUR
37.1	2878001C	CONDENSATEUR 80MF MOTEUR 115V 50/60HZ
37.1	2875001C	CONDENSATEUR 50MF MOTEUR 230V 50/60HZ
37.2	297IN85D	MOTEUR 2,2 230V 50HZ
37.2	297IN85D60H	MOTEUR 2,2 230V 60HZ
37.2	297IN85D50	MOTEUR 1,65 KW 110V 50HZ
37.2	297IN85D60	MOTEUR 1,65 KW 110V 60HZ
37.2	297IN85D400	MOTEUR 2.2 KW 400V 50/60HZ
38	420GS01A	GROUPE GLISSEMENT
38.1	309CS01A	POULIE CONVEXE AVEC ROULEMENT
39	420LETTOR	INDICTEUR DEGREES EQUERRE
40	903MMPK	TIGE GRADUEE EN MILLIMETRES (2 PCs)
41	425LR07D	LEVIER RENVOI COUVRE-DISQUE
42	900TTDE10B	VIS UNI5732 10X80
43	140FU06D1	JOINT DE CARTER Ø60
44	140FU06D2	JOINT DE CARTER Ø126
45	158GH01D	NUT DE CARTER Ø 60mm
46	158GH02D	NUT DE CARTER Ø126mm
47	202PG02D	SUPPORT DE FIXATION DU TUYAU



8.2 Schéma électrique



- | | |
|---|---|
| 1 | Prise de courant |
| 2 | Protection thermique |
| 3 | Interrupteur d'allumage et d'extinction |
| 4 | Moteur disque |
| 5 | Moteur pompe (si présente) |



POUR LES DONNEES TECHNIQUES FAIRE REFERENCE AUX VALEURS DE LA PLAQUE PRESENTE SUR CHAQUE COMPOSANT.

GARANTIE RAIMONDI

Les machines Raimondi pour usage professionnel satisfont les exigences les plus élevées en matière de qualité. C'est pour cette raison que Raimondi garantit que votre produit est dépourvu de défauts de fabrication.



Clauses de la garantie

1. L'appareil est garanti pour une période de 12 mois à compter de la date d'achat.
2. La date d'achat prise en compte correspond à celle figurant sur le reçu fiscal ou sur la facture délivrée au moment de la livraison de l'appareil par le revendeur.
3. On entend par garantie le remplacement ou la réparation gratuite des composants présentant des défauts de fabrication avérés.
4. Le remplacement intégral du produit n'est pas prévu.
5. Le remplacement des composants, s'il est effectué par le revendeur, sera reconnu gratuit une fois que les composants remplacés auront été retournés à notre siège afin d'être examinés et reconnus défectueux. Les dépenses liées à la main d'œuvre ne sont pas comprises dans la garantie.
6. Toutes les dépenses liées au transport incombent à l'acquéreur.
7. Les pièces sujettes à usure sont exclues de la garantie. Les dommages provoqués par une négligence, une utilisation et une installation impropres ainsi que par des phénomènes ne découlant pas du fonctionnement normal de l'appareil.
8. La garantie devient caduque si l'appareil a été trafiqué ou réparé par du personnel non autorisé.
9. L'éventuelle intervention de réparation sous garantie n'implique pas l'extension des termes de l'échéance initiale de la garantie du produit.
10. Personne n'est autorisé à modifier les termes de la garantie ni à en délivrer d'autres, qu'elles soient verbales ou écrites, sans l'autorisation écrite de la société RAIMONDI S.p.A.
11. Toute indemnisation pour tout dommage direct ou indirect de n'importe quelle nature infligé à des personnes ou à des choses est exclue pour l'utilisation ou la suspension d'utilisation de l'appareil.
12. En dehors du territoire italien et lorsqu'il existe des importateurs officiels, la mise en place d'un système après-vente incombe aux importateurs susmentionnés.

ENREGISTREZ VOTRE APPAREIL

Les machines Raimondi sont garanties pour une période de 12 mois à compter de la date d'achat. En enregistrant votre machine Raimondi, vous recevrez un service d'assistance rapide et efficace. Et ce n'est pas le seul avantage!

Comment procéder à l'enregistrement?

Il est très simple d'enregistrer votre appareil Raimondi.

Il suffit d'accéder à la page du site en question en flashant le CODE QR sur le côté avec votre smartphone ou en vous rendant sur l'adresse suivante:

www.raimondispa.com/registrazione-garanzia

Vous y trouverez un simple formulaire à remplir dans lequel il vous sera demandé de saisir quelques données essentielles qui permettront d'identifier votre appareil.



Nous vous remercions d'avoir choisi Raimondi

