



SERTISSEUSE BL 6

INOX

N°

Notice : originale



**S.C.I.M. - Z.I. de Bacoue - Route de Bordeaux -
47700 CASTELJALOUX – France**

☎ 05 53 93 99 39 - 📠 05 53 20 93 45

Site : www.scim.fr - E.mail : s.c.i.m@orange.fr

SERTISSEUSE INOX manuelle BL 6

- **Précautions importantes**
- **Réception du matériel, installation**
- **Branchement électrique**
- **Notice de réglage et de préparation :**
 - **Montage d'un outillage**
 - **Mise en compression de la boîte**
 - **Réglage hauteur molettes**
- **Fiche d'utilisation : Cycle de sertissage**
- **Emploi des molettes**
- **Nettoyage, entretien**
- **Changement du ressort de la compression fixe**
- **Liste des pièces détachées**
- **Fiche technique**
- **Plan électrique**
- **Déclaration de conformité « CE »**
- **Tableau de contrôle des sertis**

PRECAUTIONS IMPORTANTES

- **Lors du branchement, toujours vérifier que la nature du courant de votre installation électrique correspond bien à celle indiquée sur la plaque signalétique du bloc moteur et qu'elle supporte l'ampérage.**
- **Relier impérativement l'appareil à la terre.**
- **Ne pas essayer de supprimer ou de modifier les systèmes de verrouillages et de sécurités.**
- **Après intervention : remonter impérativement les dispositifs de sécurité.**
- **Toutes réparations ou interventions doivent être faites dans les règles de l'art.**
- **Avant toute intervention sur les parties électriques, déconnecter impérativement votre appareil du réseau.**
- **En cas dysfonctionnement, arrêter la machine.**
- **En cas de doute, appeler notre S.A.V.**
- **Pour le sertissage de produits chauds utiliser les EPI adaptés.**
- **Formation : tout utilisateur doit subir 1 formation de sertissage, d'analyse et de contrôle des sertis.**

RECEPTION DU MATERIEL, INSTALLATION

ATTENTION : la garantie ne s'appliquera pas si l'appareil a été modifié, mal utilisé, détérioré accidentellement, ou mal entretenu. Pour tout échange sous garantie, la pièce défectueuse devra nous être adressée, ou tenue à notre disposition, pour expertise.

DEBALLAGE + MANUTENTION :

- Enlever précautionneusement la palette.
- Retirer tous les paquets contenant les accessoires ou autre matériel spécifique.

INSTALLATION :

Votre appareil doit être installé sur un support parfaitement horizontal.

- **Fixer le bâti au sol** : le bâti porte sur son embase 4 trous de fixation. Mettre ce bâti à l'endroit désiré. A l'aide d'une perceuse munie d'une mèche carbure \varnothing 12, percer 4 trous dans le sol au centre des 4 trous du bâti. Percer sur une profondeur de 80 à 100 mm. Par soufflage, bien nettoyer les trous avant d'y introduire les chevilles plastiques \varnothing 12. Bloquer le bâti au sol à l'aide de 4 tirefonds \varnothing 12 x 100, après avoir intercalé une rondelle sous la tête du tire-fond.

Avant blocage, régler la hauteur des pieds pour qu'ils soient bien de niveau. Prendre comme référence de niveau le plateau porte-boîte.

POSTE de TRAVAIL :

La position de travail est face à la machine

S. C. I. M.
Z.I. Bacoue
Route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

BRANCHEMENT ELECTRIQUE - Essai sens de marche :

- La machine est livrée avec une prise mâle correspondant au type de courant à utiliser :
 - Mono : 220 Volts
 - Triphasé : 380 Volts
- Vous devez toujours vérifier que la nature du courant de votre installation électrique correspond bien à celle indiquée sur la plaque signalétique du bloc moteur et qu'elle supporte l'ampérage.
- Relier impérativement l'appareil à la terre.
- Vérifier le sens de rotation du moteur suivant la flèche.
- **CONTRE –INDICATION d'EMPLOI**
 - Local ADF
 - Tout couvercle NON métallique

MONTAGE D'UN OUTILLAGE :

MACHINE A L'ARRET :

Toutes les opérations ci-dessus nécessitant le démontage du protecteur, doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation.

- **Ouverture interrupteur général.**

- Démontez le carter de protection du mandrin.
- Monter sur l'arbre porte-mandrin le mandrin correspondant aux boîtes à sertir ainsi que les molettes correspondantes sur le levier de sertissage. La molette 1 P à gauche, la molette 2 P à droite.
- Cette sertisseuse est pré-réglée pour le sertissage du Ø 55 au Ø 153 inclus.
Soit : Ø 55 – 71 – 73 – 83 – 86 – 99 – 100 – 153.
- Un cabestan muni de huit piges filetées assurées d'un écrou de blocage positionne les molettes. Ces piges viennent simultanément par rotation en appui sur une butée. Sur celle-ci, une rainure en V à 90° assure le bon positionnement.
- Pour faire pivoter le cabestan, mandrin démonté, après avoir débloqué la vis (rouge, clé de 17) tirer l'ensemble porte-molette vers l'arbre porte-mandrin, tourner le cabestan pour amener la pige désirée en position.
- Après cette opération, faire pivoter le cabestan vers le haut pour le placer, par rapport à la butée, entre deux piges.
- Cela assure un débattement maximum qui permet le montage du mandrin. Celui-ci étant bloqué, amener la pige correspondant au mandrin sur la butée.
- **S'ASSURER DE SON BON POSITIONNEMENT DANS LA RAINURE EN V.**
- Bloquer la vis rouge qui assure le blocage de l'ensemble porte-molettes sur la colonne de la machine.
- Monter les molettes correspondantes au Ø à sertir (voir tableau emploi des molettes).
- **Vérifier si le N° de la pige (au-dessus de la pige) correspond bien au Ø du mandrin monté.**
- Remonter le carter de protection du mandrin (Si celui-ci n'est pas remonté, la sertisseuse ne peut démarrer).

MISE EN COMPRESSION DE LA BOITE

La pédale qui sert à dégager le plateau pour pouvoir passer la boîte et son couvercle étant fixe, le réglage s'effectue en vissant ou dévissant la vis qui supporte le plateau après avoir débloqué le maneton plastique situé sur l'écrou à l'avant.

Réglage de la hauteur de la boîte à sertir :

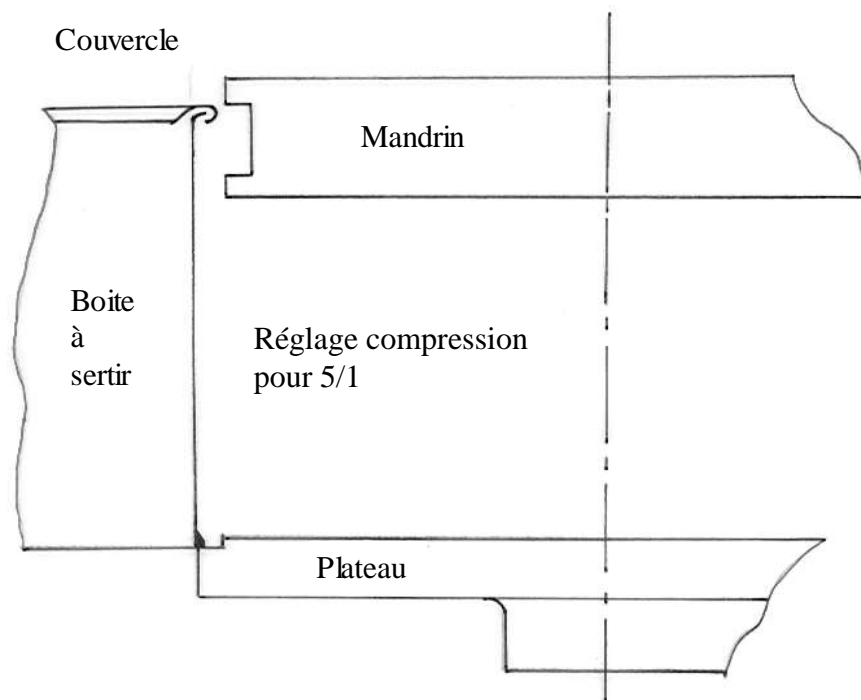
- Poser la boîte avec son couvercle sur le côté du plateau
- Débloquer la poignée de compression.
- Visser ou dévisser la vis de compression pour amener le haut de la boîte au niveau de l'axe du trou démonte mandrin.
- Sertir une boîte
- Décortiquer la boîte
- Contrôler la hauteur du crochet de corps, et ajuster la compression suivant le résultat (suivant tableau).
- Recommencer l'opération si nécessaire.

Mandrin Ø 153 pour sertissage 5 /1 :

Molette N° 30

Pour le sertissage des boites 5/1, utiliser :

- Un mandrin Ø 153
- Une molette N° 30 1 P en 1° passe
- Une molette N° 30 2 P en 2° passe



REGLAGE HAUTEUR MOLETTE

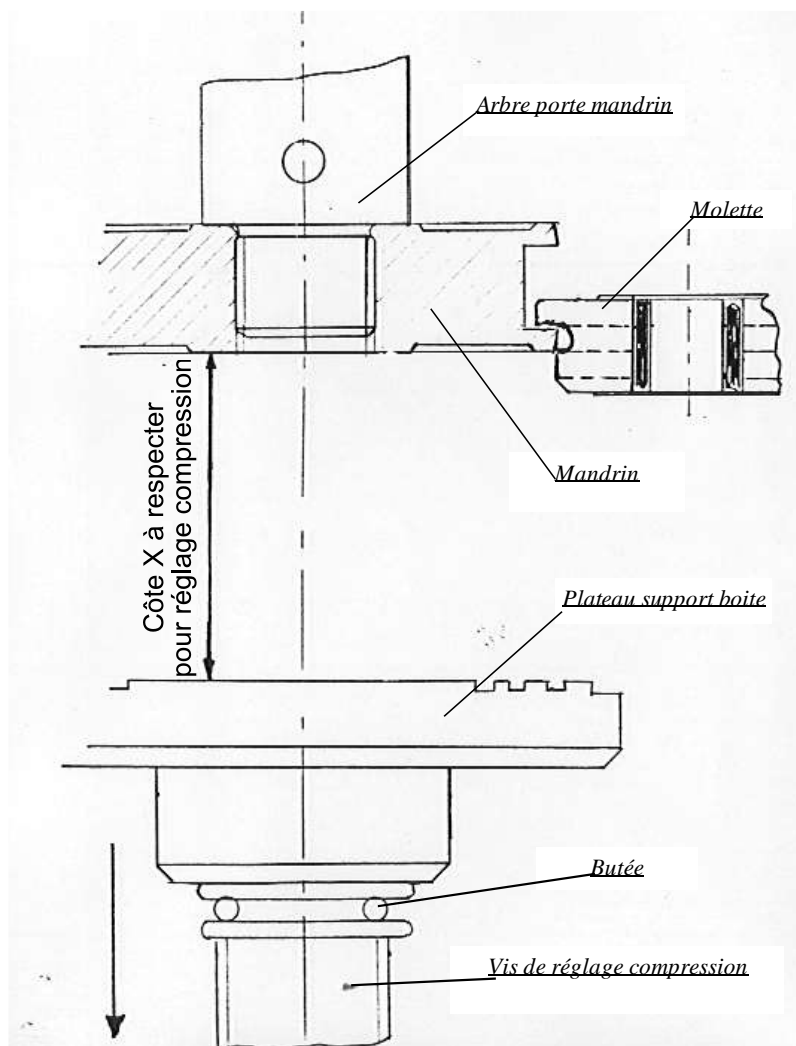
MACHINE A L'ARRET : Toutes les opérations ci-dessus nécessitant le démontage du protecteur, doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation.

- Ouverture interrupteur général .

La hauteur des molettes est pré réglée en atelier. Vérifier cette hauteur qui doit correspondre au croquis ci-après. Si ce réglage n'était pas correct, procéder à sa mise au point à l'aide des 2 contre-écrous situés sur l'axe qui tient la molette.

Molette 1° passe : La lèvre de la molette doit passer à frôler la lèvre du mandrin

Molette 2° passe : La lèvre de la molette doit passer au-dessus de la lèvre du mandrin à 2/10 de mm



S. C. I. M.
Z.I. Bacoue
Route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

EMPLOI DES MOLETTES

Références S.C.I.M.		
	1° passe	2° passe
Ø 38	26 1P	26 2P
Ø 45		
Ø 55		
Ø 71	28 1P	28 2P
Ø 73		
Ø 83		
Ø 86		
Ø 99		
Ø 100	30 1P	30 2P
Ø 125		
Ø 153		

FICHE D'UTILISATION :

➤ **OPERATION DE BASE : SERTISSAGE**

- * Au pied, appuyer sur la pédale, l'amener à son point le plus bas.
- * Poser la boîte avec son couvercle sur le plateau.
- * Relever le pied, la boîte vient en position sous le mandrin.
- * Actionner le bras de sertissage, et revenir.
- * Appuyer sur la pédale pour dégager la boîte sertie, maintenir appuyé, mettre une autre boîte, relâcher, ... et ainsi de suite.
- * Pour vérification du roulé de 1ère passe, il est possible de ne pas effectuer la 2ème passe et de n'exécuter que la 1ère afin d'en vérifier l'aspect et éventuellement le diamètre pour le comparer au diamètre de base. Voir tableau.
Pour cela, il suffit d'enlever la 2ème molette.

N.B. : 1 seul opérateur est nécessaire, par sécurité.

**S. C. I. M.
Z.I. Bacoue
Route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX**

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

ENTRETIEN + GRAISSAGE :

MACHINE A L'ARRET :

Toutes les opérations ci-après nécessitent le démontage du protecteur et doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation.

- Ouverture interrupteur général.

GRAISSER :

(Graisse LOCTITE 8105 GR 214 composant CODEX, agréée contact alimentaire)

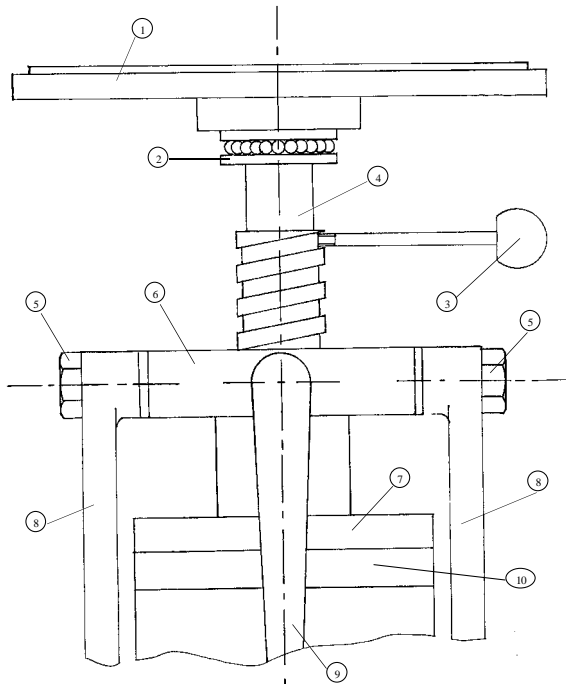
- **Dans tous les trous repérés en rouge**
- **Dans les axes de molettes**
- **Au centre du plateau support de boîte de façon à lubrifier la butée à billes située au-dessous.**
- **Dans tous les graisseurs.**

**APRES CHAQUE SEANCE DE TRAVAIL,
NETTOYER SOIGNEUSEMENT MOLETTES ET MANDRINS.**

Utiliser 1 chiffon sec et graisser les molettes + axes

CHANGEMENT DU RESSORT DE LA COMPRESSION FIXE

MACHINE A L'ARRET : Toutes les opérations ci-après nécessitent le démontage du protecteur et doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation.



☠ Le ressort de la compression fixe étant monté déjà comprimé, il est impératif de suivre la procédure qui suit :

Pour changer le ressort de la compression fixe, il faut :

- Abaisser au maximum le plateau de positionnement des boîtes.
- Enlever le plateau de positionnement des boîtes (1).
- Oter à l'aide d'un arrache-moyeu le roulement (2).
- Dévisser la poignée de blocage hauteur (9).
- Dévisser la manette (3).
- Désunir les bielles (8) par l'intermédiaire des deux vis (5).
- Dévisser l'écrou (6) en le retirant par le haut de la vis (4).

S. C. I. M.
Z.I. Bacoue
Route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

SERTISSEUSE INOX MANUELLE BL 6 C

LISTE DES PIECES DETACHEES

Nomenclature	Désignation	Quantité
Ressort compression	∅ 44, ∅ 6, L 114 – SCI	1
Bague bronze de compression	∅ 47 x ∅ 30, L 36	1
Vis de réglage hauteur	∅ 30 x 530, pas 10	1
Plateau	Aluminium	1
	Butée 51.203	1
	Roulement 3003	1
Moteur	0.55 kW, triphasé, 3000 tours	1

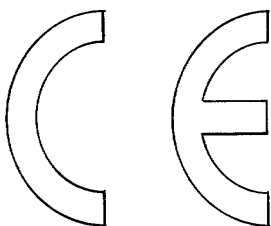
**S. C. I. M.
Z.I. Bacoue
Route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX**

☎ : 05 53 93 99 39

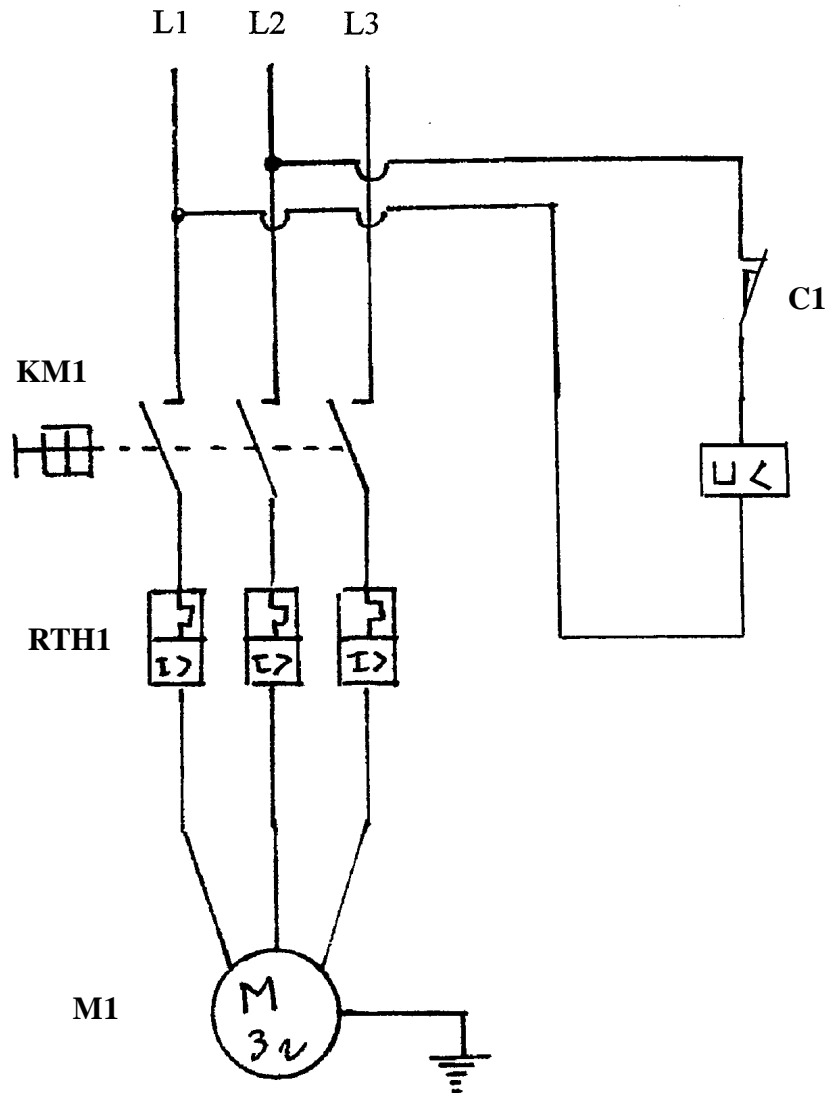
📠 : 05 53 20 93 45

FICHE TECHNIQUE

Type de machine	: SERTISSEUSE INOX manuelle BL 6
Numéro	: ...
Tension d'alimentation	: 380 V + T (+ N)
Puissance électrique	: 0, 55 KW
Niveau de bruit	: inférieur à 70 db
Possibilités de la machine	: sertissage de boites à couvercle métallique
Poids de la machine	: 75 kg



Plan électrique



Repère	Désignation	Référence	Nombre
C1	Interrupteur de position de sécurité	FR 692 D\D2	1
KM1	Déclencheur électrique	GV2 AU385	1
M1	Moteur 0.55KW 1500 Tr/mn	4 AP80 – 4AS	1
RTH1	Disjoncteur moteur	GV2 M06	1

DECLARATION «CE» DE CONFORMITE

Relative aux matériels soumis à autocertification (annexe IIA)

Le Constructeur soussigné : S.C.I.M. SARL
Société Construction Innovation Mécanique
Z.I. de Bacoue
47 700 CASTELJALOUX

Déclare que l'équipement de travail neuf ci-dessous désigné :

➤ **Sertisseuse BL6 Inox n° ...**

Est conforme :

➤ Aux dispositions réglementaires définies par l'Annexe 1 de la directive européenne 2006/42/CE du 17/05/2006 et aux réglementations nationales la transposant ainsi qu'aux règles d'hygiène et de sécurité qui lui sont applicables.

➤ Aux dispositions des directives européennes suivantes :

◆ 2004/108/CE du 15/12/2004 relative au rapprochement des états membres concernant la compatibilité électromagnétique.

◆ 89/686/CEE du 21/12/1989 relative aux équipements de protection individuelle (EPI) modifiée par les directives 93/68/CEE, 93/95/CEE, 96/58/CE.

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

Monsieur MASSET J.C.
S. C. I. M. - Z.I. Bacoue, route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX

Fait à CASTELJALOUX,
le 23 mai 2017

Le Gérant,
M. MASSET J.C.

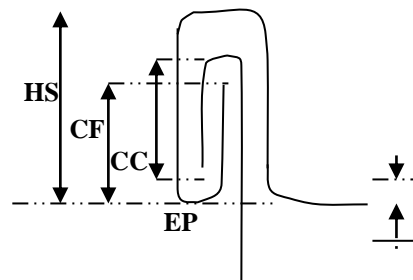
Type de machine :		Date :
Nom du régleur/contrôleur :	Visa : D.G. ou R.F.	Numéro de série
Instrument n° :		

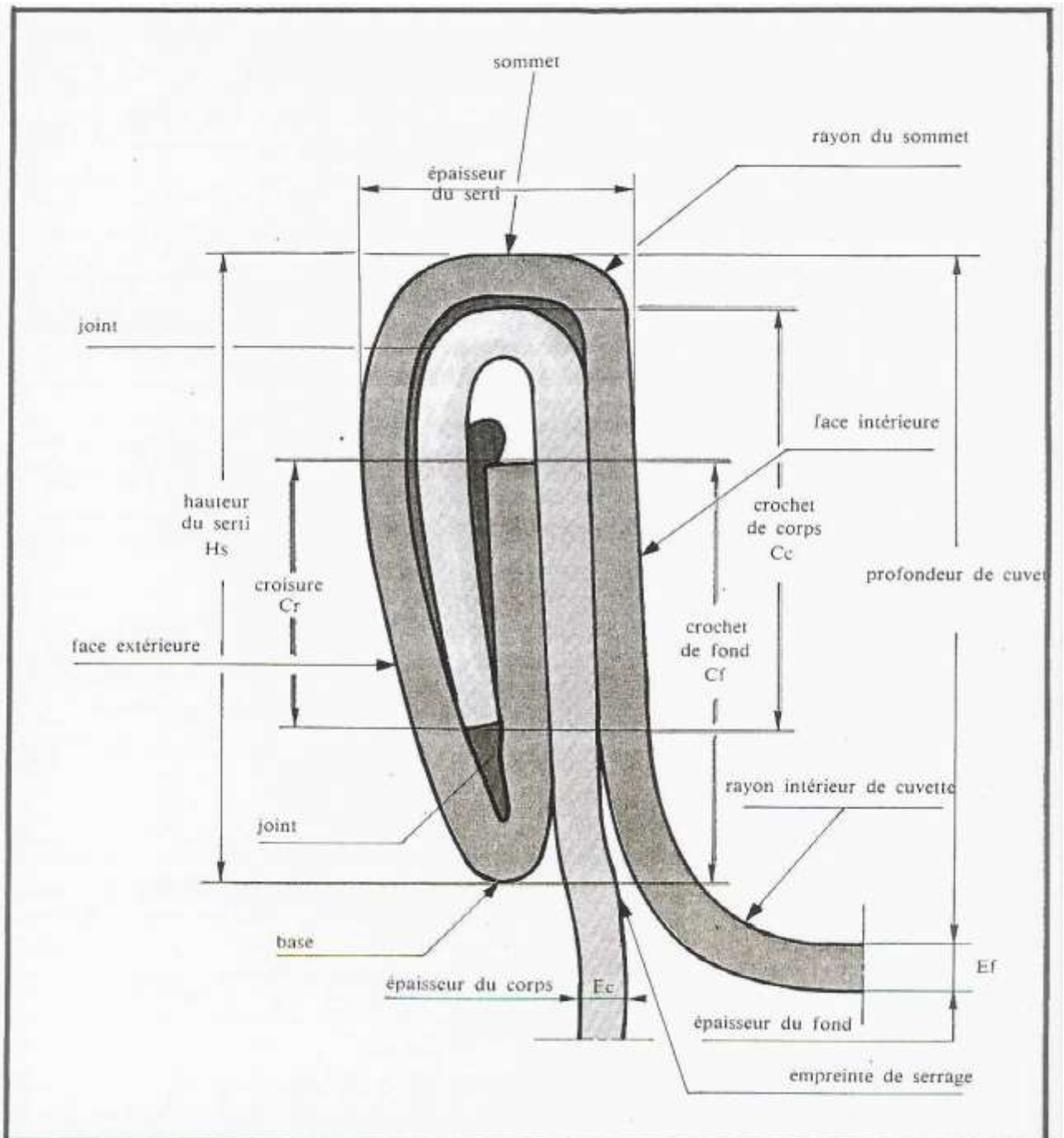
Formats	55	71	73	83	86	99	100	125	153	
Hauteur Sertis										
Hauteur Crochet de corps										
Hauteur Crochet couvercle										
Croisure										

OBSERVATIONS :

CALCUL DE LA CROISURE :

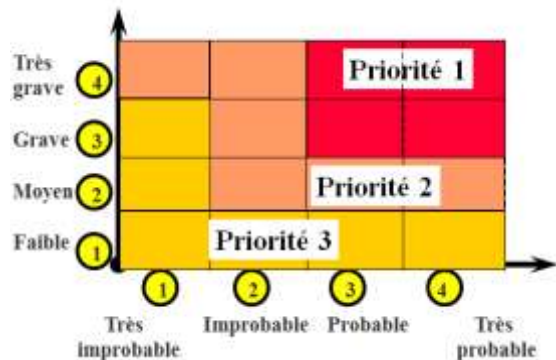
- CC Crochet de corps
- + CF + Crochet de fond ou couvercle
- + EP + Epaisseur du fond ou couvercle
- HS - Hauteur du sertis
- = Croisure







Cotation du risque et des priorités



Date :	N° machine :
Mise à jour :	Date de fabrication : ss
Nom client :	Type de machine :
	Sertisseuse BL6

1 – Identifier les dangers		2 – Estimer les risques			3 - Prévenir les risques	
Situations Dangereuses <i>Opérateur + cause</i>	Domages éventuels	Gravité 1 à 4	Probabilité 1 à 4	Priorité 1 à 3	Prévention existantes	Mesures de prévention à mettre en œuvre
<u>RISQUE de chute de plain-pied</u> Sol glissant, défectueux Passage encombré	Fractures diverses	2	1	3	- Entretien des sols - Seul outil de travail présent	Porter des chaussures adéquates Organiser le flux
<u>RISQUE à la manutention manuelle</u> - Manutentions répétitives - Machines difficiles à déplacer	TMS Encombrement du passage	1	1	3	- Limitation des manutentions - Installation de roues sur machines mobiles	Former le personnel à adopter des gestes et postures appropriés
<u>RISQUE de chutes d'objets</u> Boîte mal posée sur le plateau de compression	Fracture sur les pieds Boîte cabossée Contenu répandu sur le sol	2	1	3	- Chaussures adaptées - Arrêt d'urgence sur machine - Procédure de nettoyage - Recyclage du contenant + contenu	Formation à l'utilisation
<u>Risque d'incendie ou d'explosion</u>		3	1	3		

S. C. I. M.
Z.I. Bacoue
Route de Bordeaux
47700 CASTELJALOUX

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

<u>RISQUE lié au manque d'hygiène</u> <u>Mains souillées</u> <u>Tenue incorrecte</u>	Contamination du produit	1	1	3	- Consignes d'hygiène - Vêtements adaptés - Utiliser des gants	Rappel des consignes Vérifier le port des EPI
<u>RISQUE lié à l'électricité</u> <u>Armoire électrique en 380 volts</u> <u>Câble d'alimentation endommagé</u> <u>Personnel non habilité</u>	Electrisation	2	1	3	- Protection différentielle de la ligne - Habilitation du personnel - Cahier de maintenance	Vérification périodique
<u>RISQUE lié à l'utilisation de la machine</u> <u>Mauvaise manipulation</u>	Pincement des doigts	1	2	3	- 1 employé par poste de travail - Personnel formé à l'utilisation - Procédure de poste	Former le personnel Vérifier le bon fonctionnement des sécurités
<u>RISQUE lié au bruit</u> <u>Moteur</u>	Gène éventuelle	1	1	3	- Niveau inférieur à 70 db - Porter des EPI	Machine silencieuse
<u>RISQUE lié aux ambiances thermiques</u> <u>Local climatisé</u>	Froid	1	2	3	- Porter des EPI	Rappel des consignes Vérifier le port des EPI
<u>RISQUE lié aux ambiances lumineuses</u> <u>Défaut d'éclairage</u>	Mauvaise manipulation	1	1	3	- Eclairage normal	Vérification périodique
<u>RISQUE lié à notre intervention</u> <u>Méconnaissance de votre entreprise</u>	Perturbation de votre entreprise	1	2	3	- Plan de circulation - Consignes spécifiques et particulières - Partage des accès - Partage des locaux du personnel	Elaborer les procédures et consignes adaptées Former éventuellement notre personnel