



SERTISSEUSE AUTOMATIQUE

« POLYVALENTE »

n°



**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

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

SERTISSEUSE AUTOMATIQUE

- **Précautions importantes**
- **Réception du matériel, installation**
- **Branchement pneumatique**
- **Branchement électrique**
- **Notice de réglages et de préparation :**
 - * **Montage d'un outillage**
 - * **Mise en compression de la boîte**
 - * **Réglage hauteur molettes.**
- **Emploi des molettes**
- **Nettoyage, entretien**
- **Liste des pièces détachées**
- **Liste des pièces détachées de 1^{ère} nécessité.**
- **Fiche technique**
- **Liste du matériel (annexe)**
- **Plan électrique + liste du matériel : (annexe).**
- **Déclaration de conformité « CE »**

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

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.**
- **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.**

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

RECEPTION DU MATERIEL, INSTALLATION

ATTENTION : la garantie ne s'appliquera pas si l'appareil a été modifié, mal utilisé, détérioré accidentellement, ou mal entretenu.

DEBALLAGE :

- 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.

- **Poser le bâti au sol** : le bâti porte sur son embase 4 pieds réglables avec 4 trous de fixation. (ou roues, suivant modèle).
- **Mise de niveau** :
Utiliser un niveau à bulle et régler en utilisant deux clés de 24 : corriger la hauteur de la machine pour faciliter la manœuvre de la pédale.
- **Scellement éventuel** : (sans obligation)
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 tire-fonds \varnothing 12 x 100, après avoir intercalé une rondelle sous la tête du tire-fond.

Avant blocage, régler le bâti pour qu'il soit bien de niveau. Prendre comme référence de niveau le plateau porte-boîte (ou le bâti).

BRANCHEMENT PNEUMATIQUE :

- Brancher à l'arrivée du FRL (filtre, régulateur, lubrificateur) l'arrivée d'air. Un manchon cannelé est prévu à l'entrée du FRL avant la vanne d'isolement.
- Régler le régulateur à 6 Bars (pression d'utilisation). Il est souhaitable d'avoir une arrivée d'air de 7 à 8 Bars réglée pour l'utilisation de la machine.
- S'assurer que le robinet de purge est bien fermé.
- Remplir le réservoir d'huile du F.R.L. avec une huile pneumatique (opération à effectuer, vanne d'arrivée d'air ouverte).

BRANCHEMENT ELECTRIQUE - Essai sens de marche :

- La machine est livrée avec une prise mâle correspondant au type de courant à utiliser :
 - Triphasé : 400 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.
- L'armoire placée sur le côté de la machine contient tous les pilotages électriques.
Le pilotage pneumatique est situé de l'autre côté de la machine.

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

MONTAGE D'UN OUTILLAGE

AIR COUPE : MACHINE A L'ARRET :

Toutes les opérations ci-après nécessitant l'ouverture du protecteur, doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation :

- **Ouverture inter général**
- **Séparation pneumatique par fermeture de la vanne d'isolement du circuit pneumatique à l'entrée du FRL (Filtre régulateur)**

Monter sur l'arbre porte mandrin, le mandrin correspondant aux boites à sertir ainsi que les molettes correspondantes sur les leviers de sertissage :

Monter les tiges numérotées de diamètre correspondant aux boites, que vous désirez sertir, dans les bras marqués au même numéro.

Pour éviter tout incident, veuillez respecter la chronologie des opérations suivantes :

Vous avez à sertir des boites \varnothing 99, par exemple :

- a) Mettre les 4 vis marquées 99 dans chaque bras correspondant au numéro des butées.
- b) Monter le mandrin correspondant, soit le mandrin \varnothing 99.

Vous êtes prêt à sertir.

MISE EN COMPRESSION DE LA BOITE

AIR COUPE : MACHINE A L'ARRET :

Toutes les opérations ci-après nécessitant l'ouverture du protecteur, doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation :

- Ouverture inter général
- Séparation pneumatique par fermeture de la vanne d'isolement du circuit pneumatique à l'entrée du FRL (Filtre régulateur)

1^{ère} solution :

- Débloquer la manette indexable au devant de la machine.
- Commander manuellement la montée en compression de la boite : inter « MONTEE/DESCENTE »
- Positionner la boite sur le plateau
- Ajuster la position de la tête : hauteur de la boite, moins quelques mm (2 à 5)
- Rebloquer la manette indexable
- Baisser la compression
- Fermer le protecteur
- Sertir une boite
- Décortiquer la boite
- Analyser le serti pour affiner le réglage : baisser ou lever la tête.
 - ⇒ Crochet de corps trop important : monter la tête
 - ⇒ Crochet de corps trop faible : baisser la tête.

2^{ème} solution :

Utiliser les piges de réglage correspondantes au format de la boite
Et procéder comme pour la 1^{ère} solution.

REGLAGE HAUTEUR MOLETTE

AIR COUPE : MACHINE A L'ARRET :

Toutes les opérations ci-après nécessitant l'ouverture du protecteur, doivent impérativement être précédées de la mise à l'arrêt de la machine et de sa consignation :

- Ouverture inter général
- Séparation pneumatique par fermeture de la vanne d'isolement du circuit pneumatique à l'entrée du FRL (Filtre régulateur)

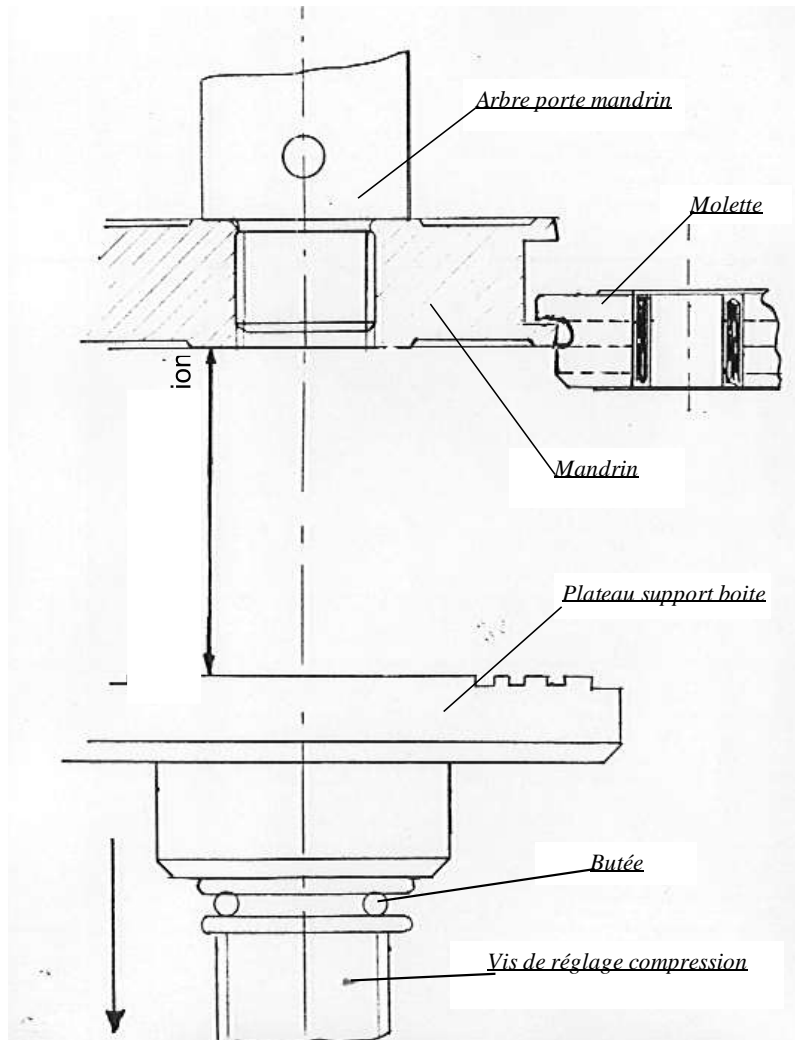
La hauteur des molettes est pré-réglée en atelier. Vérifier cette hauteur qui doit correspondre au croquis ci-après. Si ce réglage n'était pas correct, procéder à sa mise au point à l'aide des contre-écrous situés sur l'axe qui tient la molette. Pour monter ou descendre une molette, débloquer l'écrou (marteau+chasse goupille) qui bloque l'axe, et manuellement faites faire monter ou descendre l'ensemble. Régler, puis bloquer.

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. de 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	1P 26	2P 26
Ø 45		
Ø 55		
Ø 71	1P 28	2P 28
Ø 73		
Ø 83		
Ø 86		
Ø 99		
Ø 100		

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

ENTRETIEN ET GRAISSAGE

IMPORTANT :

METTRE DE LA GRAISSE : dans les divers graisseurs :

- 1 came de sertissage
- 4 tringles de cycle
- 2 fourreaux de compression
- 1 Came de copiage

APRES CHAQUE SEANCE DE TRAVAIL,

NETTOYER SOIGNEUSEMENT MOLETTES, MANDRINS, et PLATEAU
support boîtes.

L'ENTRETIEN doit etre effectué :

- Après chaque séance de travail, ou de changement d'équipe
- au changement de format
- En fin de semaine :
 - * Nettoyage général
 - * Soufflage pour sécher la machine

MECANIQUE, PNEUMATIQUE, ELECTRICITE :

- Contrôle général et quotidien
- Contrôle des connectiques, fils, ... régulièrement

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

LISTE DES PIECES DETACHEES de fabrication

Repère	Désignation	Quantité	Partie machine
01	Lanterne supérieure	1	TETE
02	Lanterne inférieure	1	
03	Poulie	1	
04	Noix fixe	1	
	Roulement de tête 6016	2	
05	Tête support bras	1	
06	Rondelle de blocage des roulements	1	
07	Coulisseau bronze	1	
08	Came	1	
011	Arbre porte mandrin	1	
012	Support galet+butée 1ere passe	1	
013	Support galet+butée 2 nd passe	1	
	Roulement 6204	2	
	Roulement 6004	2	
14	Axe de butée de format	2	
15	Pige de pré réglage	2	
16	Tringle de liaison came	4	
17	Attelage tringle de came	1	
18	Axe de galet attelage tringle	2	
19	Bielle longue	1	
20	Bielle courte	1	
21	Entretoise de bielle	1	
22	Axe de fourchette	1	
23	Potence de fourchette	1	
24	Axe de galet de came	1	
25a	Came de cycle	1	
25b	Coulisseau de came de cycle	1	
26	Arbre réducteur de came	1	
27	Poulie motrice	1	
28	Support axe de mollette	2	
29	Axe de mollette	2	
30	Axe de galet de passe	2	
31	Axe de fixation des ressorts	2	

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

LISTE DES PIECES DETACHEES de fabrication

Repère	Désignation	Quantité	Partie machine
40	Plateau de compression	1	COMPRESSION
41	Plateau de tête	1	
43	Foureau de compression	1	
44	Support ressort de compression	1	
45	Attelage de compression	1	
46	Axe de compression	1	
47	Support de ressort de compression	1	
48	Rondelle d'axe de compression	1	
49	Table de compression	1	
50	Colonne support de table de compression	4	
51	Plateau inox	1	
52	Support plateau de compression	1	
60	Tête fixe	1	RELEVAGE
61	Embase de colonne	2	
62	Rondelle de blocage	2	
63	Fourreau de tête	1	
64	Pontage de tête	1	
65	Support motoréducteur	1	
66	Noix de pontage	1	
67	Colonne	2	
68	Vis de pontage	1	
69	Potence éjecteur	1	
70	Support éjecteur	1	

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

☎ : 05 53 93 99 39

☎ : 05 53 20 93 45

LISTE DES PIECES DETACHEES – 1^{ère} nécessité

Nomenclature	Quantité
Roulement de molette 6003	8
Axes de molettes	2
Ressort rappel de bras	2
Ressort de compression	1
Mollette 1^{er} passe	1
Mollette 2nde passe	1
Mandrins à la demande	

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

FICHE TECHNIQUE

Type de machine : **SERTISSEUSE AUTOMATIQUE POLYVALENTE**

Numéro :

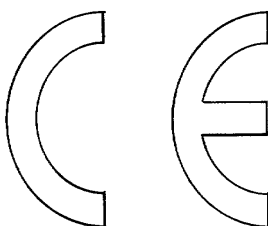
Année de fabrication : **2017**

Tension d'alimentation : **400 V +T**

Puissance électrique : **1.1 kW**

Niveau de bruit : **inférieur à 70 db**

Possibilités de la machine : **sertissage de boites à couvercle métallique**



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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

DECLARATION «CE » DE CONFORMITE

Le constructeur soussigné : S.C.I.M. SARL
Société Construction Innovation Mécanique
Z.I. de Bacoue
47700 CASTELJALOUX (France)

Déclare que le matériel neuf ci-dessous désigné :

Sertisseuse AUTOMATIQUE « Polyvalente » N°

A été développé et fabriqué conformément à la Directive
« Sécurité des Machines » 2006/42/CE

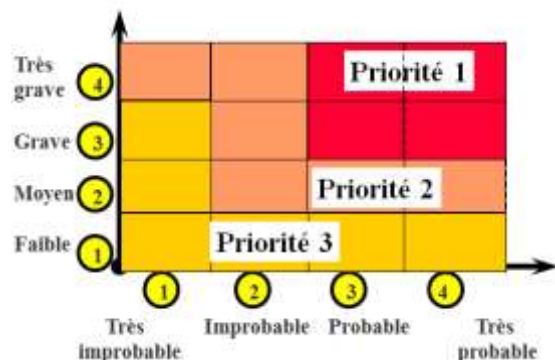
Est conforme :

- Aux directives suivantes :
 - ◆ 89/336/CE : Comptabilité électromagnétique
 - ◆ 89/686/CE : EPI Equipement de Protection Individuelle
- Aux normes harmonisées, aux normes nationales, aux spécifiques techniques nationales

Fait à Casteljaloux, le 23/05/2017

J.C. MASSET, gérant.

Cotation du risque et des priorités



Date :	N° machine :
Mise à jour :	Date de fabrication :
Nom client :	Type de machine :
	Sertisseuse automatique polyvalente

1 – Identifier les dangers		2 – Estimer les risques			3 - Prévenir les risques	
Situations Dangereuses <i>Opérateur + cause</i>	Dommages éventuels	Gravité 1 à 4	Probabilité 1 à 4	Priorité 1 à 3	Prévention existantes	Mesures de prévention à mettre en œuvre
RISQUE de chute de plain-pied 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
RISQUE à la manutention manuelle - 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
RISQUE de chutes d'objets 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
RISQUE toxique Réseau d'AIR COMPRIME: fuite	Gène éventuelle	1	1	3	- Contrôle périodique	Informé le personnel du risque

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

☎ : 05 53 93 99 39

📠 : 05 53 20 93 45

<u>Risque d'incendie ou d'explosion</u>		3	1	3		
<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 + pneumatique</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