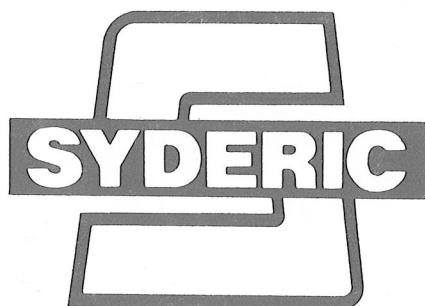


Notice
de
Conduite
et
D'entretien
SN14E



SERVICE CLIENTELE

Tél. 93.54.82.60
Fax 93.27.12.01

SN14 E

22 Bd Anatole France
BP 41 - 06341 La Trinité Cedex - France
Tél. 93.54.82.60 ou 93.54.36.36
Fax 93.27.12.01

Machines conformes aux règlements du Ministère du Travail



S O M M A I R E

I - MISE EN SERVICE

- 1 - 0 TRANSPORT - MANUTENTION
CROQUIS D'ELINGAGE
- 1 - 1 NETTOYAGE
- 1 - 2 RACCORDEMENT AU RESEAU
- 1 - 3 SECURITE - PREAMBULE
NIVEAU SONORE

II - MISE EN MARCHE COMMANDES ELECTRIQUES

- 2 - 1 CHOIX DES VITESSES
DETERMINATION DES VITESSES DE COUPE (TABLEAU)
- 2 - 2 CHANGEMENT DES VITESSES
- 2 - 3 REGLAGE BUTEE DE PROFONDEUR
- 2 - 4 REGLAGE DISTANCE BROCHE-TABLE

III - SCHEMA DE GRAISSAGE

IV - ENTRETIEN - REGLAGES - DEMONTAGE

- 4 - 1 DEMONTAGE DU FOURREAU DE BROCHE
- 4 - 2 DEMONTAGE DE L'AXE DE DESCENTE DE BROCHE
- 4 - 3 DISPOSITIF DE TENSION DE COURROIE
- 4 - 4 POULIES SN 14 - DETAILS
- 4 - 5 MONTE ET BAISSE DE LA TETE (ETABLI)

V - LISTE DES PIECES DE RECHANGE

VI - SCHEMAS ELECTRIQUES

- 6 - 1 NOMENCLATURE
- 6 - 2 CIRCUIT PUISSANCE ET COMMANDE

VII - CONDITIONS DE GARANTIE

I. M I S E E N S E R V I C E

1 - 0 Transport - manutention

Pour toute manutention bien élinguer la machine suivant croquis (paragraphe "ELINGAGE").

AVERTISSEMENT:

Seules des personnes habilitées doivent participer à la manutention des machines. Ne pas stationner sous la charge.

1 - 1 Nettoyage

Eliminer les graisses ou antirouille protégeant les parties usinées au moyen d'un solvant adapté.

S'assurer qu'il ne reste aucune partie d'antirouille gênant le fonctionnement normal du monte et baisse de la tête pour les machines d'établi et pour la table intermédiaire des machines à colonne.

Nettoyer également l'intérieur du cône de broche avec un chiffon doux et appliquer immédiatement une couche d'huile à l'intérieur de celui-ci.

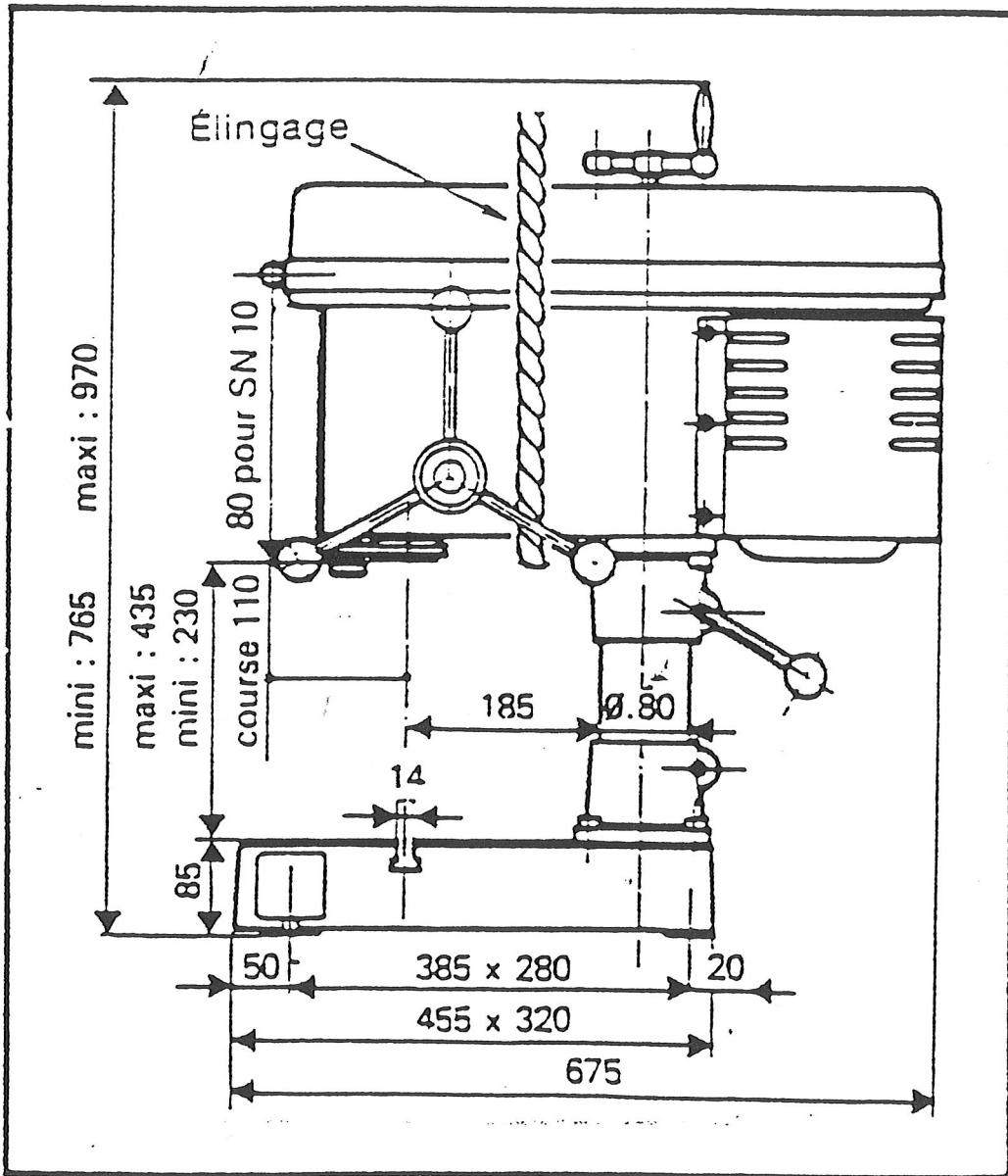
1 - 2 Raccordement au réseau électrique

AVANT TOUT BRANCHEMENT ELECTRIQUE S'ASSURER QUE LA TENSION DU RESEAU CORRESPOND BIEN A LA TENSION DE BRANCHEMENT DU MOTEUR.

Le cable d'alimentation doit être un cable :

3 conducteurs plus terre de 1,5 mm² mini.

ELINGAGE



FICHE DE SECURITE

1 - 3. Préambule

IMPORTANT

Malgré tout le soin apporté à la fabrication de nos produits, les organes de sécurité équipant cette machine peuvent être accidentellement déréglos ou endommagés et de ce fait voire leur efficacité réduite.

IL EST DONC INDISPENSABLE DE VERIFIER PERIODIQUEMENT LEUR BON FONCTIONNEMENT

OPERATIONS A EFFECTUER:

- 1) - Vérifier le bon fonctionnement du micro contact de sécurité du capot de poulies. Celui-ci du type "arrachement inviolable" doit couper l'alimentation du moteur dès l'entrebaillage du capot protège poulies.
- 2) - Les axes de rotation à l'ouverture du capot protecteur de poulies sont équipés de rondelles dites "rondelles Belleville". Ce capot est donc freiné pendant la manœuvre de fermeture, évitant une chute intempestive du capot. Il est donc possible de resserrer les 2 axes si nécessaire pour assurer le freinage correct du capot lors de sa fermeture.
- 3) - Le protecteur de la zone de travail doit être entretenu régulièrement.
 - Bien nettoyer l'écran, pour assurer une bonne vision.
 - L'axe et la vis de réglage, doivent être graissés pour assurer le bon fonctionnement de l'ensemble
 - Vérifier l'état et le fonctionnement du micro contact électrique à l'ouverture du protecteur de la zone de travail.
- 4) - Le ressort de rappel de broche peut être retenu ci nécessaire pour assurer une remontée correcte et souple de l'ensemble cabestan de broche et ainsi assurer le dégagement de l'outil.
- 5) - Vérifier l'état des cables d'alimentation électrique au cas où ceux-ci seraient accessibles. Signaler toutes traces de choc, pincement ou présence de liquide corrosif. Faire changer le cable en cas de doute sur la qualité de l'enveloppe de protection.
- 6) - D'une manière générale un entretien régulier du matériel est indispensable à son bon fonctionnement et donc à garantir la sécurité de l'opérateur.

Niveau sonore : Niveau continu équivalent de pression acoustique au poste de travail : Inferieur à 70 db (A)

II M I S E E N M A R C H E

2 - 1 Choix de la vitesse

Première mise en service:

Il est recommandé durant les 10 premiers jours de fonctionnement de ne pas utiliser pendant de longues périodes des vitesses élevées, pour permettre un certain rodage des éléments mécaniques de transmission et de la broche.

La vitesse de rotation de la broche porte outil doit être adaptée en fonction des paramètres ci-dessous:

- Matériau à travailler
- Type du foret
- Avec ou sans lubrification
- Diamètre du foret

Pour déterminer la vitesse de rotation de la broche veuillez vous reporter au paragraphe "ABAQUE DE CHOIX DES VITESSES".

2 - 2 Changement des vitesses

- Choisir sur l'abaque la vitesse de rotation,
- Choisir sur la plaque indiquant les vitesses de rotation en fonction de la position de la courroie, la vitesse la plus proche de la vitesse optimale,
- Sur le côté gauche de la tête de la machine, desserrer le bouton alvéolé superposé au levier de tension,
- Détendre la courroie à l'aide de ce levier,
- Positionner la courroie sur l'étage de poulie désiré,
- Tendre la courroie à l'aide du même levier,
- Rebloquer le bouton alvéolé,
- Refermer le capot.

2 - 3 Réglage de la butée de profondeur

- Celle-ci se règle par la vis située sous le collier de la broche, la position de l'index se déplaçant sur la règle donne la cote de profondeur du trou désiré lorsque le foret est en contact avec la pièce à percer.

2 - 4 Règlage de la distance broche / table de travail.

Machine d'établi, monte et baisse de la tête.

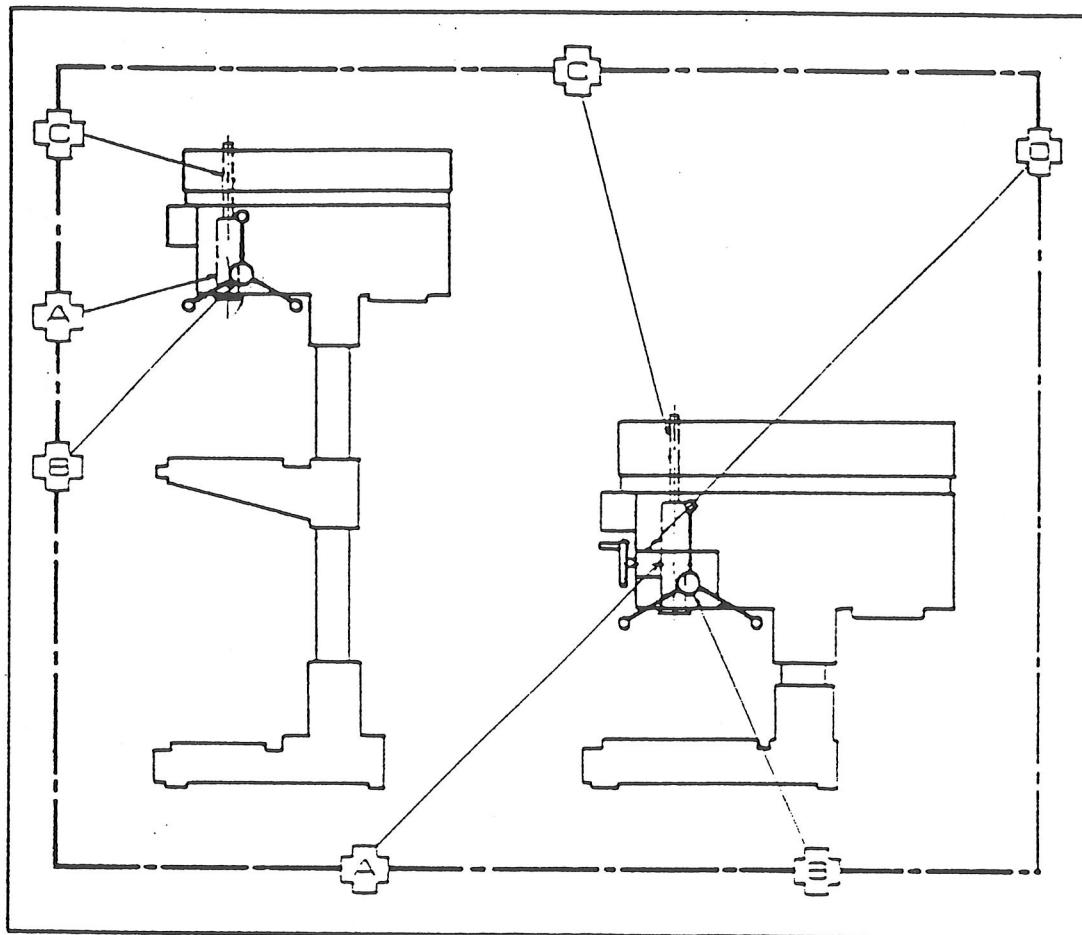
- Débloquer le levier situé à droite sur le pied de la tête,
- Engager le carré de la manivelle dans l'axe à bout carré dépassant à la partie centrale du carter sur le haut de la machine.
- Tourner à droite ou à gauche la manivelle pour obtenir la hauteur désirée.
- Orienter la tête à la position voulue.
- Rebloquer le levier au pied de la tête.
- Retirer la manivelle.

Renseignements techniques sur les outils et vitesses de coupe

Matières à usiner	Angle de pointe	Hélice	Vitesse de coupe mètres-minute			Avance mm/Tr		Liquide d'arrosage	
			Forets en acier			Forets en acier			
			londu	rapide	rapide au cobalt	londu	rapide		
Acier au carbone R 50 daN/mm ²	118°	Norm.	10 à 16	20 à 30	22 à 33	1/100	1,5/100	BP soluble ou SB4	
Acier au carbone R 50/70 daN/mm ²	118°	Norm.	8 à 12	20 à 25	22 à 28	1/100	1,5/100	BP soluble ou SB4	
Acier au carbone R 90/100 daN/mm ² et aciers alliés R 70/90 daN/mm ²	118°	Norm.	6 à 8	15 à 20	18 à 23	0,5/100	1/100	BP soluble ou SB4	
Aciéries alliés R 90/110 daN/mm ²	118°	Norm. ou long.		10 à 20	10 à 20		0,8/100	BP soluble ou BP coupe C.01	
Fonte grise	118°	Norm.	6 à 12	20 à 35	25 à 40	1,5/100	2/100	à sec	
Fonte malléable	118°	Norm.	8 à 12	20 à 30	25 à 40	1,5/100	2/100	BP soluble ou SB4	
Fonte acierée	118°	Norm.	5 à 8	12 à 20	15 à 25	0,5/100	1/100	Pétrole Spécial BP ou à sec	
Laiton tendre	118° ou 130°	Long.	80 à 120	120 à 150		3/100	4/100	BP soluble ou SB4 ou à sec	
Laiton dur	118° ou 130°	long.	18 à 30	40 à 60		1,5/100	2/100	BP soluble ou SB4	
Bronze	118°	Norm.	18 à 30	40 à 50		1,5/100	2/100	BP soluble ou SB4	
Cuivre	118°	Courte	15 à 25	40 à 70		1,5/100	2/100	BP soluble ou SB4	
Aluminium	140°	Courte	50 à 80	150 à 250		1,5/100	2/100	BP soluble ou SB4	
Duralumin	140°	Courte	-	100 à 120			2/100	BP soluble ou SB4	
Elektron Alliages ou Magnésium	100° ou 118°	long.	50 à 80	150 à 250		1,5/100	3/100	à sec	

Les conditions de coupe indiquées dans ce tableau ne sont données qu'à titre indicatifs.

Schéma de graissage

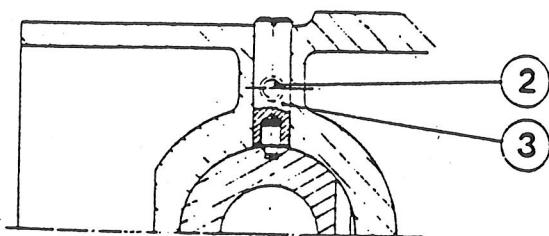
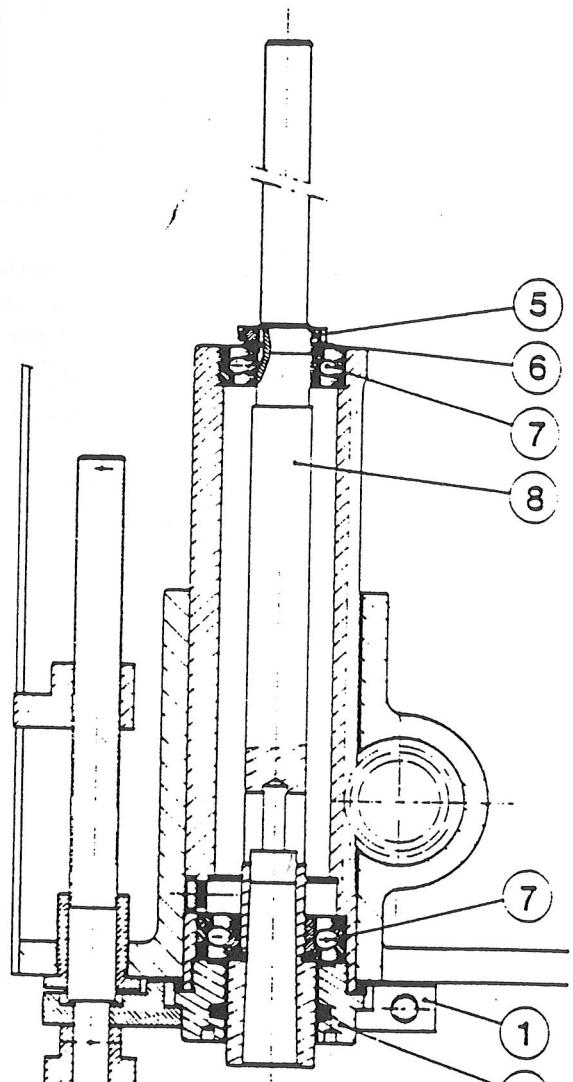


**Nous préconisons
exclusivement
l'utilisation des
lubrifiants BP**

PERIODE	20 heures			
	A	B	C	D
MACHINES				
SN 10		●	●	
SN 14	●	●	●	●
SNL 19	●	●	●	●
SNCL 19	●	●	●	●
SNL 23	●	●	●	●
SNCL 23	●	●	●	●
LUBRIFIANTS préconisés BP	HP 5 ou 10 W 30		HP 20 ou 10 W 30	

Démontage du fourreau-broche

SN 14



- 1) Démonter l'axe de descente
(voir page)
- 2) Desserrer le collier ①
et le dégager du fourreau
- 3) Desserrer la vis ②
et retirer l'ergot de guidage ③
Maintenir le fourreau pendant
cette opération
- 4) Dégager le fourreau-broche
de son alésage
- 5) Dévisser et retirer le
bouchon ④ (fillet à gauche)
- 6) Dégager la rondelle frein
et dévisser l'écrou ⑤
- 7) Chasser la broche ⑥
vers l'avant, extraire
le roulement ⑦

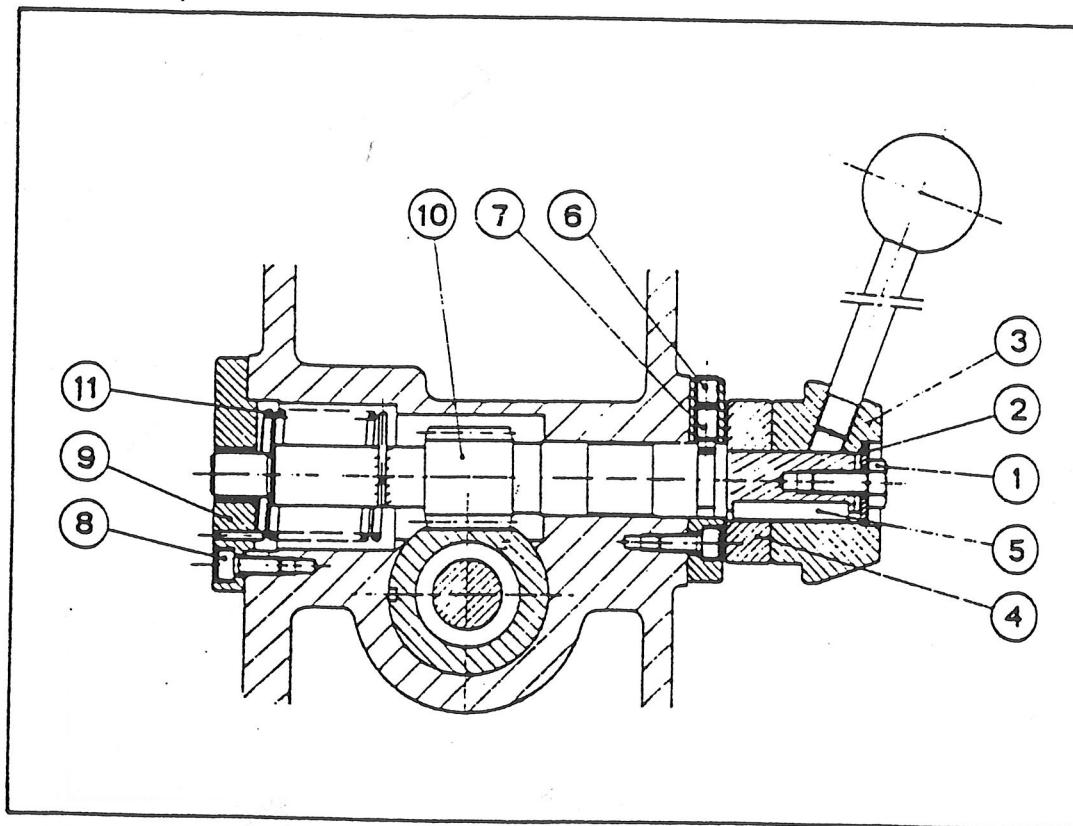
Pour le remontage, procéder de
façon inverse.

Démontage de l'axe de descente

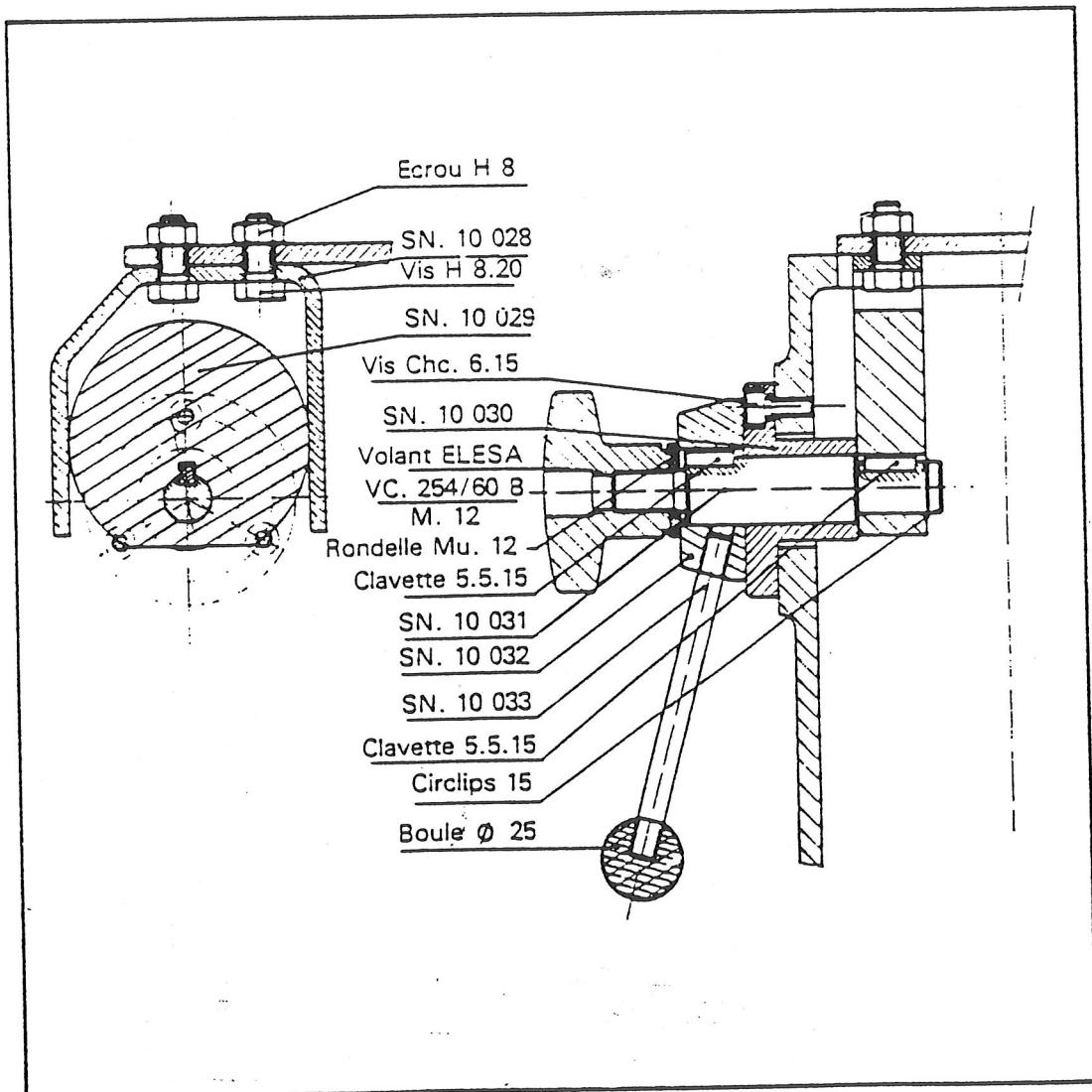
- 1) Dévisser et enlever la vis (1), la rondelle (2), le moyeu (3), l'entretoise (ou la roue) (4), la clavette (5)
- 2) Dévisser et retirer les vis (6) et (7)
- 3) Dévisser et retirer les 4 vis (8) et le bouchon (9) duquel il faut dégager le ressort (11)
- 4) Sortir l'axe (10) en le dégageant du côté ressort.
- 5) Changer le ressort si nécessaire.

Pour le remontage, procéder de façon inverse.

Réglage du ressort 11. Dévisser et retirer les 4 vis (8) en maintenant le bouchon (9) plaqué contre la tête, puis faire tourner ce bouchon dans le sens voulu, afin d'assurer une tension normale du ressort. Fixer à nouveau le bouchon par les vis (8)

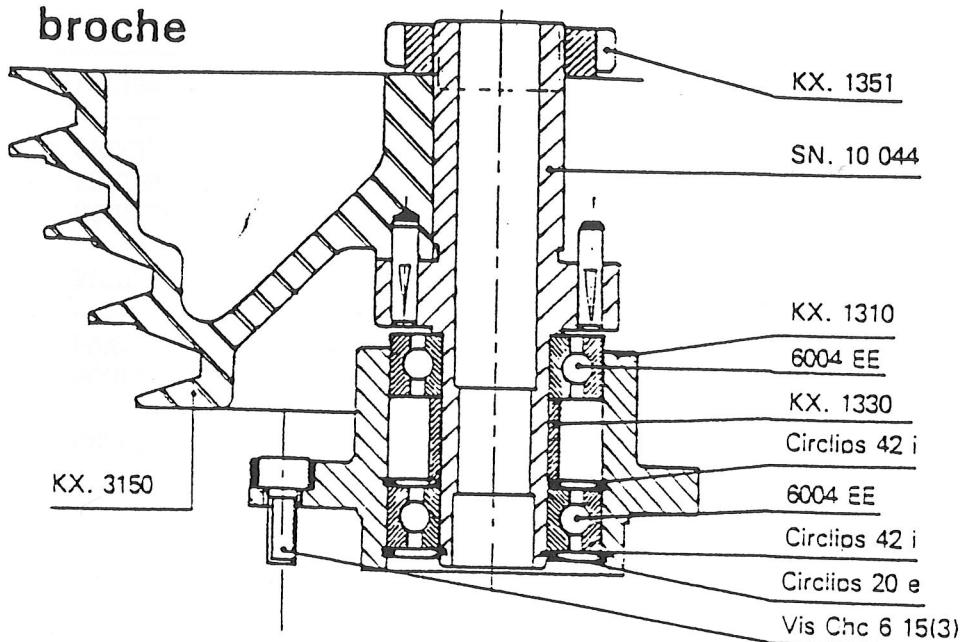


Détail du dispositif de tension de courroie

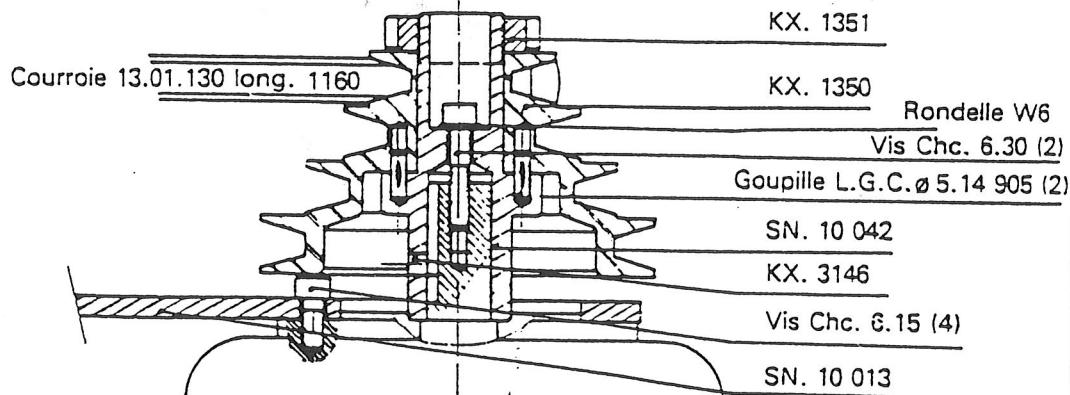


Détail des poulies SN 14

broche



moteur



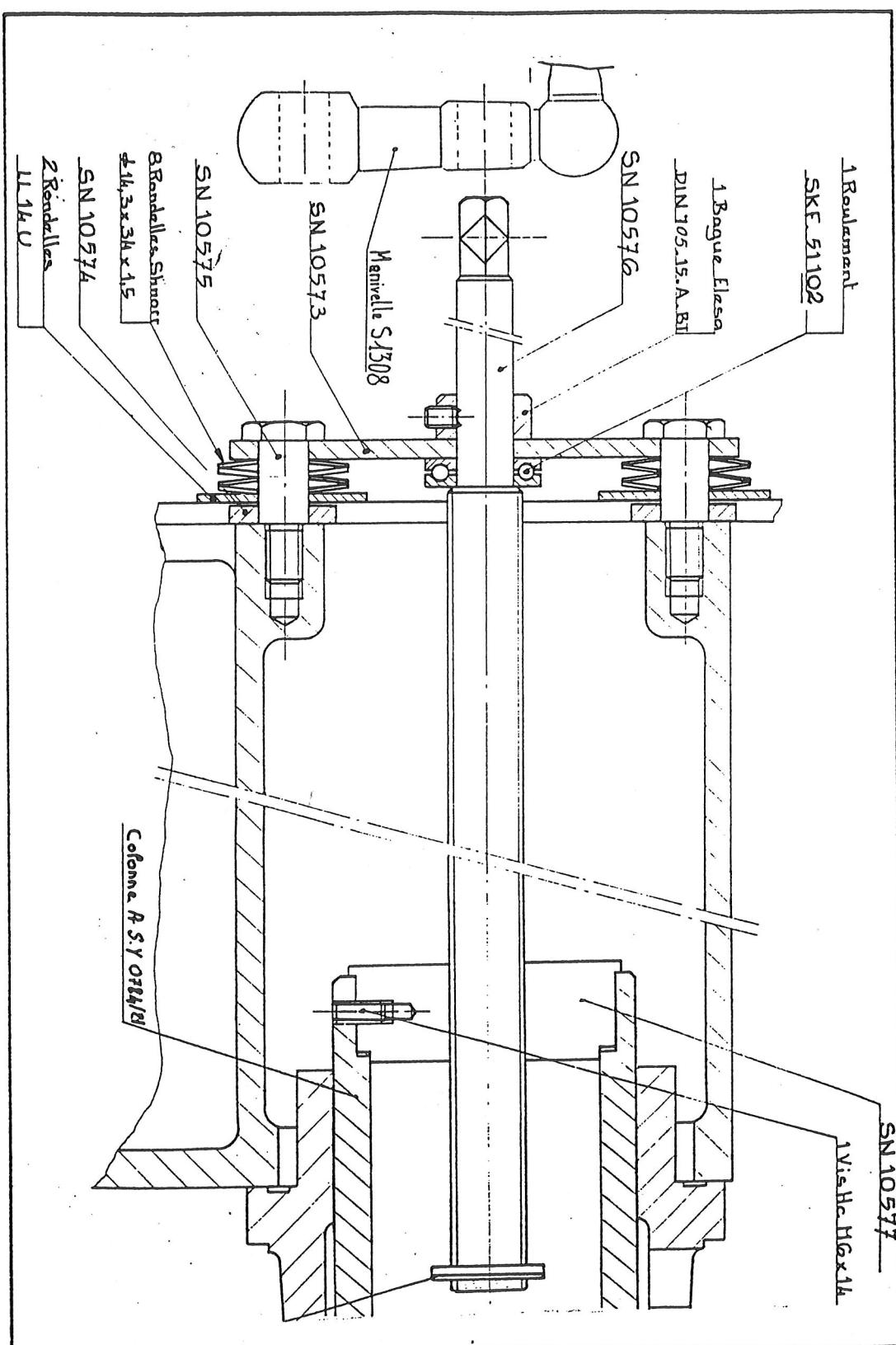
**LISTE DES PIECES DE RECHANGE
LES PLUS COURANTES**

MACHINES		SN 14E CM2
FOURREAU BROCHE		
BROCHE	KZ 1260	
ROULEMENT	7203	
ROULEMENT	7204	
PALIER BROCHE		
MANCHON	SN 10044	
ROULEMENTS (2)	6004EE	
DESCENTE BROCHE		
RESSORT	SN 11116B	
TRANSMISSION		
COURROIE PLATE		
COURROIE TRAPEZOÏDALE	13*8*1130	
COMMUTATEURS		
BOUTON POUSSOIR MARCHE	RD11/K10	
BOUTON POUSSOIR ARRET	RD10/K01	
INTERRUPTEUR LUMIERE	APR1011C	
ARRET URGENCE	ZA2BT4/ZA2BZ102	
MOTEUR	LS80L	
	0,55Kw 1500T /mm	

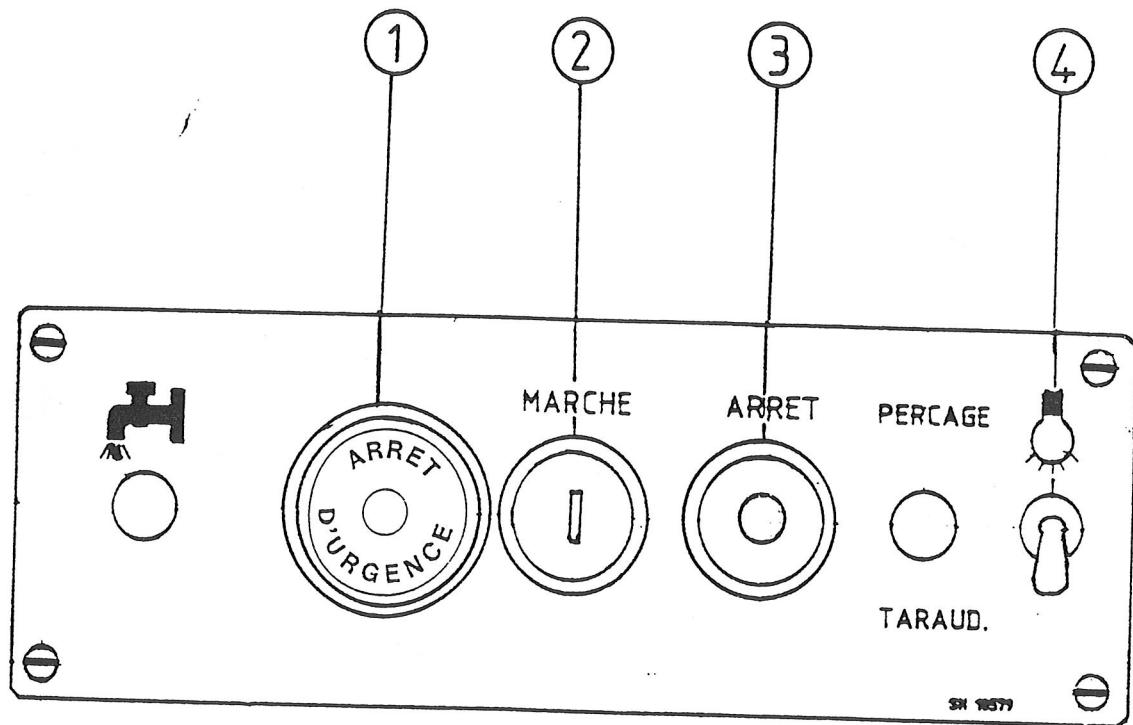
ACCESSOIRES EN OPTION :

- SYSTEME DE DESCENTE LENTE A MAIN TYPE "COMODEC"
- SYSTEME DE TARAUDAGE - PORTE TARAUD
- MANDRINS 3 MORS A CLE OU A SERRAGE AUTOMATIQUE
- CHASSE CONE AUTOMATIQUE
- SOCLE ARMOIRE TOLE SNT1
- ETAUX DIVERS - TES DE BRIDAGE
- DOUILLES DE REDUCTION
- DISPOSITIF D'ARROSAGE
- PASSAGE SOUS TETE AUGMENTE DE 100mm

Détail du dispositif de monte et baisse des machines d'établi



C O M M A N D E S E L E C T R I Q U E S



- 1) BOUTON D'ARRET D'URGENCE
- 2) BOUTON POUSSOIR MARCHE
- 3) BOUTON POUSSOIR ARRET
- 4) INTERRUPTEUR LUMIERE

SYDERIC

BUREAUX.USINES

22.Boulevard Anatole-France

06340 LA TRINITE

TEL 93/54/82/60

SN14 E

SCHEMAS ELECTRIQUES

COMMANDE ET ECLAIRAGE 24V

PAGE

- 0 SOMMAIRE
- 1 PUISSANCE - COMMANDE
- 2 NOMENCLATURE

05/1993

EDITION ORIGINALE

DATE

DESIGNATIONS

IND

ATTRIBUTION

OBSERVATIONS

SYDERIC SN14 E

Puissance - Commande

SECTIONNEUR

ÉCLAIRAGE

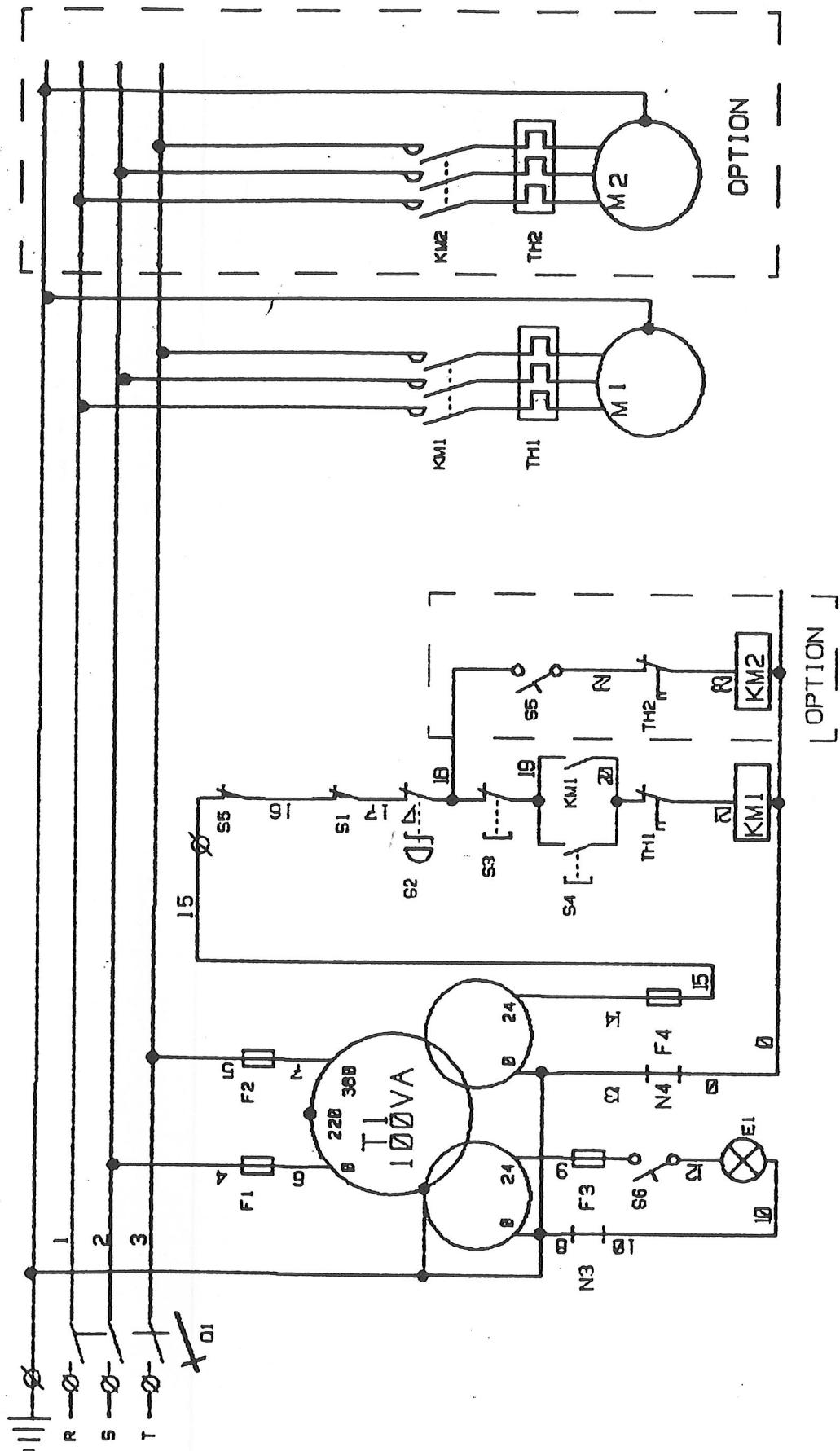
VARIANT GÉNÉRAL

TRANSFORMATEUR

POMPE

BROCHE

POMPE



REPÈRE	DESIGNATION	PAGE
Q1	SECTIONNEUR GENERAL	1
M1	MOTEUR BROCHE 0.55 KVA 240/400V 1500 t/mn	1
M3	// POMPE 150 VA 380 220V	1
TH1	THERM. BROCHE 400V 2.4 à 4A 240V 4 à 6A	1
TH3	// POMPE 380V 0.6A 220V 0.9A	1
T1	TRANSFORMATEUR 220 380V 2X24V 100VA	1
F1.2	FUSIBLE 1AM	1
F3.4	// 2GL	1
N3.4	NEUTRE	1
KM1	CONTACTEUR MOTEUR BROCHE	1
KM3	// // POMPE	1
S1	MICRO SECURITE CAPOT	1
S2	BOUTON D'ARRET D'URGENCE	1
S3	// // BROCHE	1
S4	// MARCHE BROCHE	1
S5	MICRO SECURITE ECRAN COPEAUX	1
S6	// ECLAIRAGE	1
E1	ECLAIRAGE 40W 24V	1
	}	

CONDITIONS DE GARANTIE

Tout le matériel de SYDERIC SA est essayé dans ses ateliers avant expédition suivant les normes de réception en usage.
SYDERIC SA s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de conception ou dans les matières.

Ces engagements ne s'appliquent qu'aux vices qui se seront manifestés dans une période de six mois suivant la livraison, le bordereau de livraison portant le type de la machine et son numéro de série faisant foi (bordereau établi par SYDERIC SA ou son revendeur agréé), et dont l'acheteur aura avisé SYDERIC SA en fournissant toutes justifications.

Si le matériel est mobilisé jour et nuit (travail en équipe) cette garantie est obligatoirement réduite de moitié.

Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnité des pièces reconnues défectueuses. Les matériaux électriques et moteur sont garantis dans la limite de garantie accordées par les constructeurs.

Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger celle-ci.

Les travaux résultants de l'obligation de garantie ne peuvent avoir pour effet de proroger celle-ci.

Les travaux résultants de l'obligation de garantie ne peuvent être effectués que dans les ateliers de SYDERIC SA ou de ses revendeurs.

Le coût du transport du matériel (aller et retour) est à la charge de l'acheteur.

Les opérations de réparation ne donnent lieu à aucune garantie.