

DOSSIER MACHINE  
**MINI-DIAM (Réf. 224 30G)**



AUTOCERTIFICATION



E-mail : [admin1@adler-sa.com](mailto:admin1@adler-sa.com)

Site : [www.adler-sa.fr](http://www.adler-sa.fr)

Tél. : + 33 (0)1.60.03.62.00 – Fax : + 33 (0)1.60.03.62.49

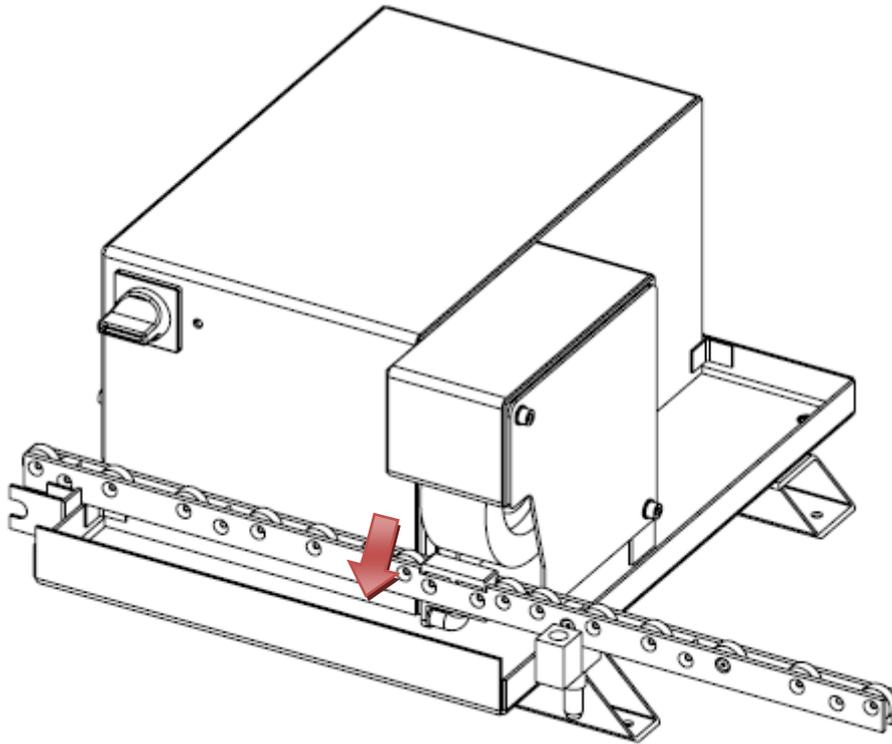
Z.A. La Barogne – 9 avenue des 22 Arpents – 77230 Moussy le Neuf – France

SAS au capital de 2 014 000 euros – RCS Meaux 562 054 957

## Table des matières

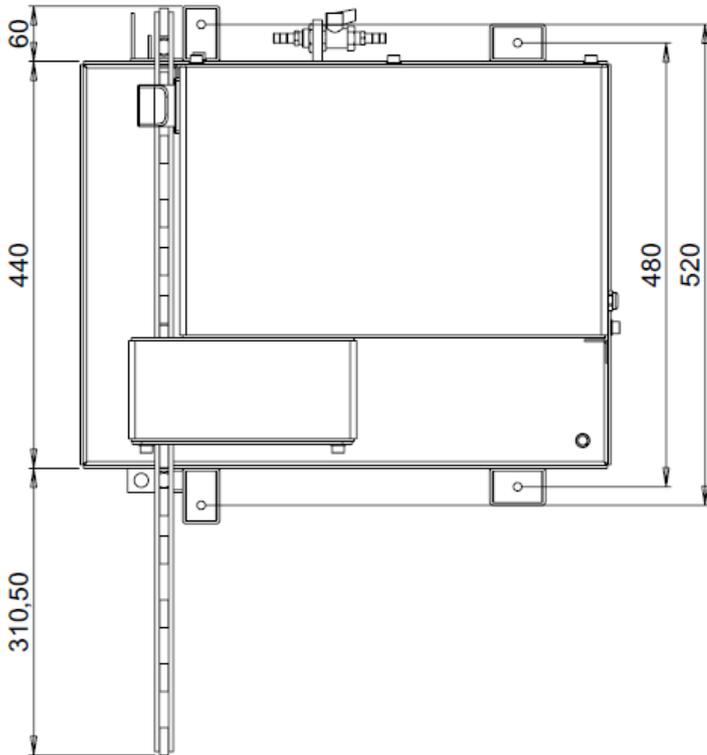
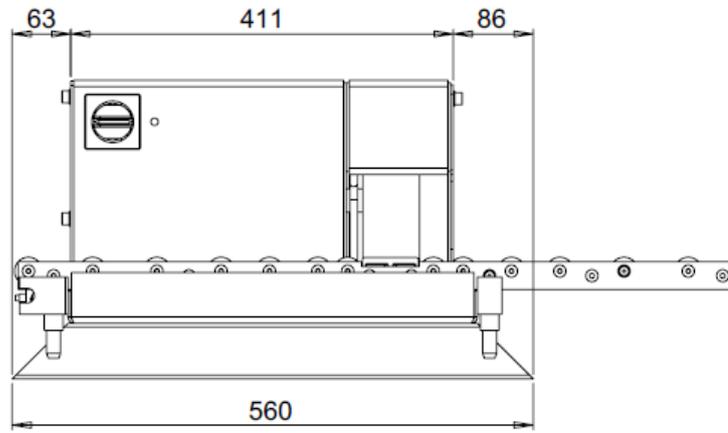
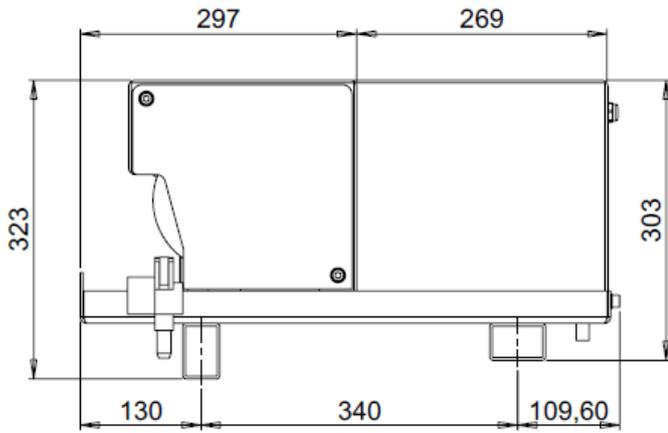
<b>PRESENTATION</b> .....	3
<b>ENCOMBREMENT</b> .....	4
<b>VUE ECLATEE DE LA BARRE A GALETS</b> .....	6
<b>NOMENCLATURE MINI-DIAM</b> .....	6
RECEPTION :.....	9
IMPLANTATION :.....	9
UTILISATION :.....	9
AVANT LA MISE EN ROUTE :.....	9
BRANCHEMENT ELECTRIQUE :.....	9
MISE EN ROUTE :.....	9
NIVEAU de BRUIT.....	10
DECLARATION DE CONFORMITE .....	13

## PRESENTATION



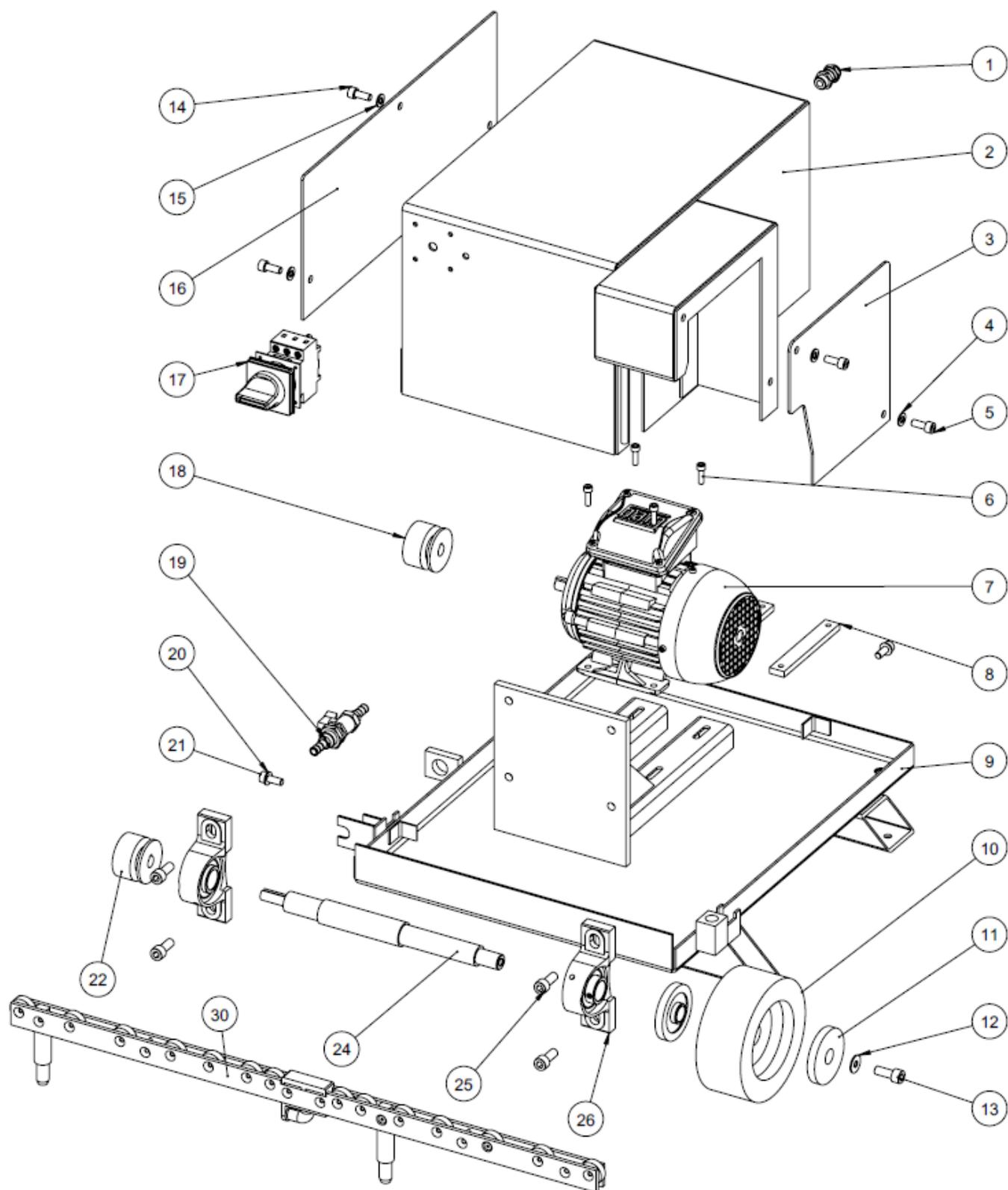
**Sens de rotation**

# ENCOMBREMENT

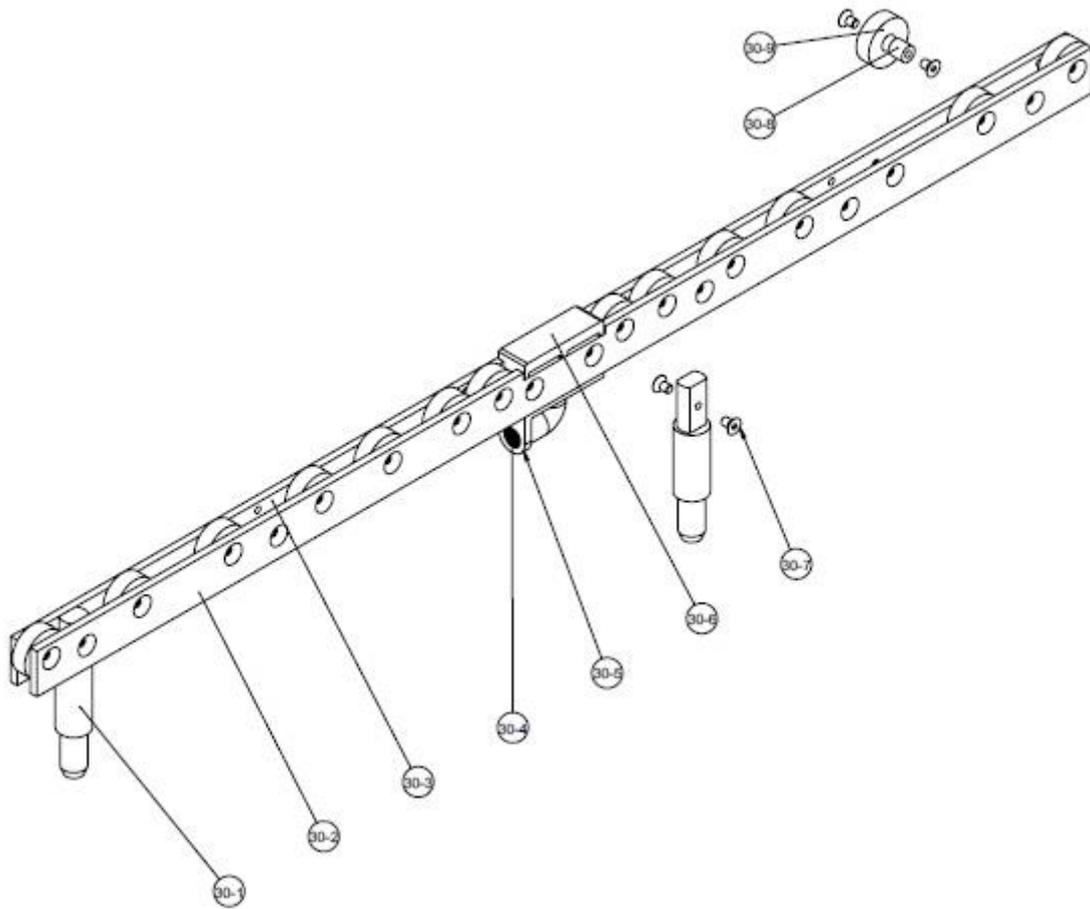


**ADLER**

# VUE ECLATEE



## VUE ECLATEE DE LA BARRE A GALETS



## NOMENCLATURE MINI-DIAM

REP	QTE	REFERENCE	Réf. ADLER	DESIGNATION
1	1			Presse Etoupe
2	1	Z1D1001		Carter moteur
3	1	Z1D1002 + Z1D1003		Protection amovible rouleau abrasif
4	2			Rondelle pour vis M6
5	2			Vis CHC M6x12 INOX
6	4	vis TH M6x24 inox A4		vis de fixation du moteur
7	1	ALMO MMP-71K2		Moteur asynchrone 0,37kW mono 230V 2 pôles 2800tr/min à condensateur permanent, IP55
8	2	Z1D1107		Méplat taraudé
n.r.	4	Rondelle à dents d6		Rondelle anti-desserrage
9	1	Z1D1101		Bac tôle
10	1		<b>22431H</b>	Roue de contact expansive 63 xØ152 pour manchon abrasif
11	2	Z1D1106		Joue de serrage roue
12	1	Ø28x11 -3,5		Rondelle de fixation
13	1	Vis TH M10x20		Vis de serrage de la roue de contact
14	3			Vis CHC M
15	3			Rondelle
16				Trappe d'accès moteur
17	1	Schneider VDC01		Interrupteur Sectionneur rotatif type arrêt d'urgence
18	1	SPZ 1008 50x1 /1008x14		Poulie avec moyeu amovible GISS
19	1	Giss 853533		Vanne d'arrivée d'eau 1/4 de tour à boisseau sphérique 1/4G mâle femelle
22	1	SPZ 1008 50x1 /1008x14		Poulie avec moyeu amovible GISS (avec clavette)
n.r.	1	SPZ 670		Courroie trapézoïdale
24	1	Z1D1105		Arbre roue abrasive
25	4	Vis TH M8x30		Vis tête hexagonale M8x30 acier zingué
26	2	NSK P205		Palier

30	1		<b>22438Q</b>	Barre à galets
30-1	2		02838L	Doigt d'indexage
30-2	1		00677M	Barre avant
30-3	1		00678N	Barre arrière
30-4	1 ML		00681R	Tube souple Polyuréthane Ø8 int
30-5	2		00680Q	Raccord instantané Ø12 M1/4" UR011214NI
30-6	1		00679P	Buse
30-7	36		01703B	Vis FHC M5x8 inox
30-8	16		01755J	Entretoise
30-9	14		02839M	Roulette
n.r.			<b>22439R</b>	<b>2<sup>ème</sup> barre à galets (en option)</b>

## RECOMMANDATIONS GENERALES

### *RECEPTION :*

- Vérifier que la machine vous est livrée en bon état et qu'elle ne présente pas de traces de chocs. Porter les réserves nécessaires auprès du transporteur, dès réception.

### *IMPLANTATION :*

- Pour une bonne stabilité, le socle doit être fixé par 4 tire-fonds.

### *UTILISATION :*

Machine à bande abrasive pour le façonnage des joints plats et des arêtes abattues sur verre plat non trempé de 2 à 12mm d'épaisseur. Utiliser des manchons abrasifs ou de polissage de format 65 x 482mm (cf. familles 150, 151 ou 152 du catalogue ADLER).

NB : Les manchons expansifs ont un sens de rotation qu'il faut respecter absolument !

### *AVANT LA MISE EN ROUTE :*

- Vérifier que la bande abrasive est bien en place sur le manchon expansible.
- Remarque : La bande abrasive se serre automatiquement par expansion centrifuge de la roue support lors de sa rotation.
- Alimenter avec le réseau d'eau sur l'embout cannelé. du robinet **rep.19**.
- Raccorder l'évacuation d'eau sur l'embout cannelé
- Ouvrir le robinet d'arrosage **rep. 19**.
- Vérifier que la position de la barre à galets **rep. 30** par rapport à la roue abrasive **rep. 10** correspond au type de façonnage désiré : position basse pour abattre les arêtes ou haute pour façonner le chant (voir page 11).

### *BRANCHEMENT ELECTRIQUE :*

- Vérifier que la tension d'alimentation est bien 220 V 50 HZ.
- Conformément à la norme EN 60 204 § 5.2.1, l'utilisateur doit prévoir une protection générale contre les courts-circuits et pour la protection de la personne adaptée à la puissance de la machine (disjoncteur différentiel 30 mA) à l'entrée de l'équipement électrique.
- Pour prévenir les contacts directs, bien raccorder la borne de mise à la terre prévue à cet effet.
- La machine est équipée d'un interrupteur disjoncteur marche/arrêt verrouillable selon C.E. I 204V D E 0113 au moyen d'un cadenas.

### *MISE EN ROUTE :*

- Le manchon abrasif doit tourner dans le sens indiqué page 3.

## **EXIGENCES ESSENTIELLES DE SECURITE**

- Avant utilisation, toutes les consignes indiquées dans cette notice doivent être respectées.
- Personne ne doit travailler sur la machine avant d'avoir été informé des risques, des précautions à prendre, ainsi que des méthodes d'utilisation.
- Toute modification pouvant mettre en cause la sécurité de l'utilisateur est strictement interdite.
- **L'utilisateur doit en permanence s'assurer de la fermeture des carters.**
- Le port de lunettes et de gants de protection est obligatoire.
- **Ne pas mettre en route sans qu'une bande abrasive soit sur le manchon expansible.**
- Avoir un bon éclairage au poste de travail est indispensable.
- Vérifier de temps en temps l'état mécanique : jeux, balourds, bruits anormaux.
- Nettoyer régulièrement la machine avec de l'eau et une éponge pour éviter que la poudre de verre ne vienne l'encrasser.
- Avant d'ouvrir un carter, isoler la machine de la source d'énergie électrique en consignnant l'interrupteur verrouillable.

## **NIVEAU de BRUIT**

### **Le fabricant est tenu d'informer l'utilisateur sur :**

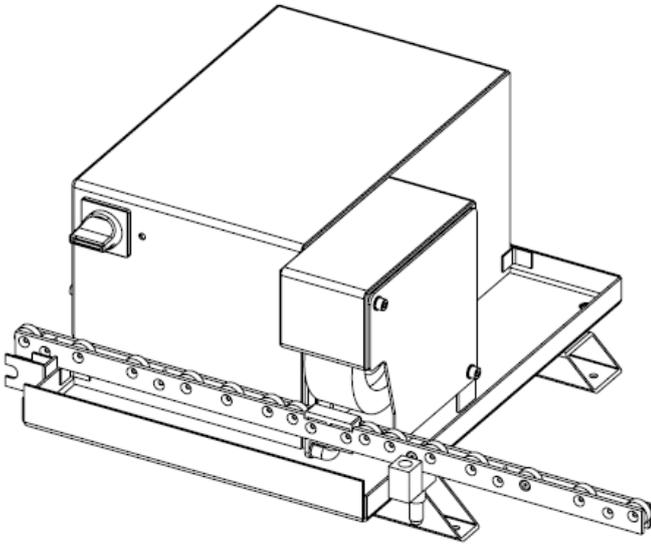
- Le niveau continu équivalent de pression acoustique pondéré A, LA eq. lorsque celui-ci dépasse 70 dB (A) au poste de travail.
- Les méthodes de mesures utilisées.

### **METHODES DE MESURE :**

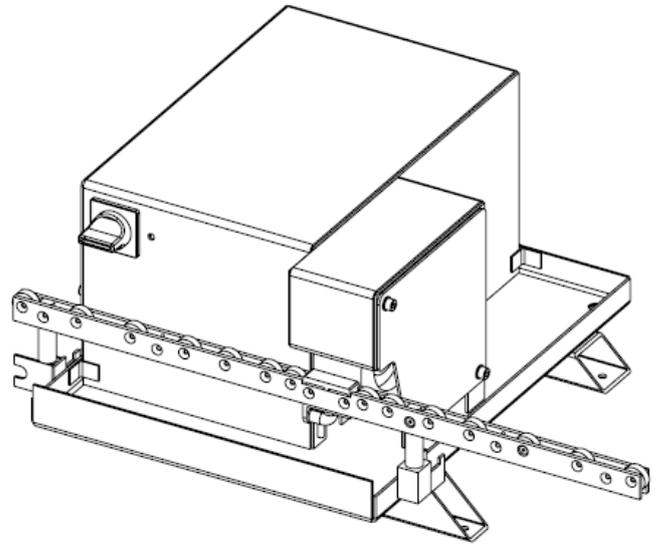
- Un sonomètre de laboratoire électro-acoustique du type S.S.T.2 est placé à 1 m devant une machine MINI-DIAM sur un support à 1.6 m de hauteur.
- Tous les carters sont en place, portes fermées.
- courbe de référence utilisée : A.
- Niveau de bruit mesuré à l'arrêt (bruit de fond) = 62 dB (A).

### **MESURE EFFECTUEE : 72 dB (A)**

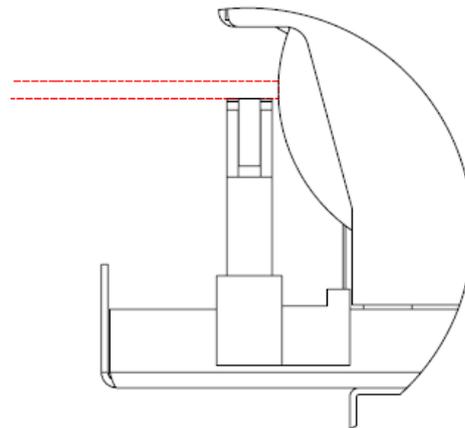
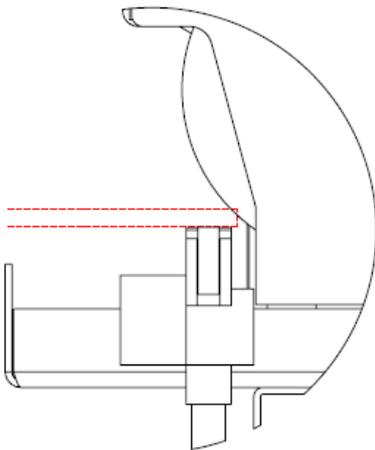
## POSITIONS de FACONNAGE



**Machine Mini Diam**  
Barre à galet position arêtes abattues



**Machine Mini Diam**  
Barre à galet position chant plat



# SCHEMA DE BRANCHEMENT ELECTRIQUE

