

RUPES®

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 Vermezzo con Zelo (MI) - ITALY
Tel +39 02 946941 - Fax +39 02 94941040
e-mail: info_rupes@rupes.it - www.rupes.com



RH356A

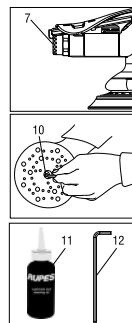
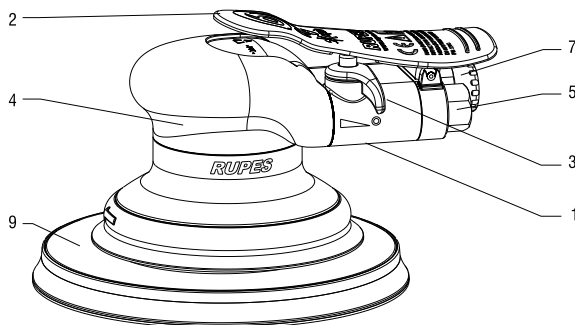
FR Ponceuses rotorbitales pneumatiques

SYMBÔLES

	Symbole d'avertissement / Message d'avertissement	
	Lisez le manuel d'instruction	
	Porter des lunettes de protection	
	Porter une protection de l'oreille	
	Porter un masque	
	Conforme aux normes CE	
	L'outil est inclus dans la liste CU TR	
Ø	Diamètre	Taille de forets, roues broyages
n ₀	Vitesse à vide	Vitesse de rotation à vide
.../min.	Révolution ou alternances par minute	Révolutions, coups, vitesse en surface, orbites par minute..
	Flèche	Agissant dans la direction indiquée par la direction de la flèche

Certains des symboles suivants peuvent être utilisés sur votre outil. Se il vous plaît de les étudier et apprendre leur signification. Une interprétation correcte de ces symboles vous permettra d'utiliser l'outil meilleur et plus sûr.

RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ponceuses rotorbitales pneumatiques

Consommation air l/min [bar/PSI]

Consommation air [l/min]

Tours/min n° [l/min]

Ø orbite [mm]

Ø porte disque [mm]

Système d'aspiration

Masse [Kg]

RH323 RH353

6.2 / 90

340

0 - 11.000

3

125 150

NO

0.800

RH326 RH356

6.2 / 90

340

0 - 11.000

6

125 150

NO

0.800

RH329 RH359

6.2 / 90

340

0 - 11.000

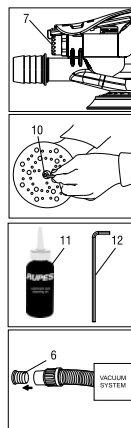
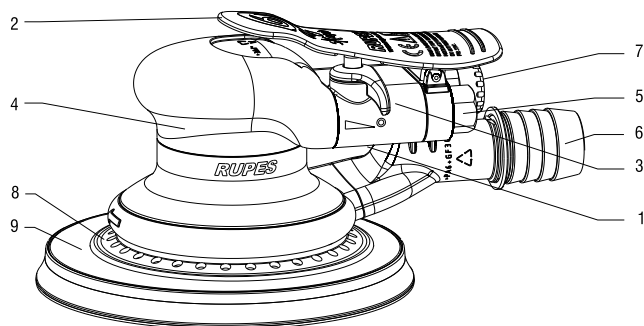
9

125 150

NO

0.800

RH232A - RH262A - RH292A RH353A - RH356A - RH359A

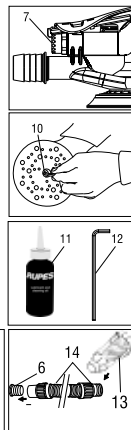
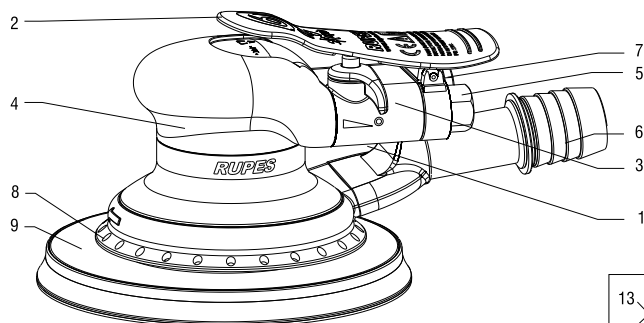


CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ponceuses rotorbitales pneumatiques	RH232A	RH353A	RH262A	RH356A	RH292A	RH359A
Consommation air [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consommation air [l/min]	340		340		340	
Tours/min n° [1/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbite [mm]	3		6		9	
Ø porte disque [mm]	125	150	125	150	125	150
Système d'aspiration	CENTRALE		CENTRALE		CENTRALE	
Masse [Kg]	0.800		0.800		0.800	

La machine doit fonctionner reliée à un système d'aspiration approprié (non fourni).

RH232T - RH262T - RH292T RH353T - RH356T - RH359T



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ponceuses rotorbitales pneumatiques	RH232T	RH353T	RH262T	RH356T	RH292T	RH359T
Consommation air [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consommation air [l/min]	340		340		340	
Tours/min n° [1/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbite [mm]	3		6		9	
Ø porte disque [mm]	125	150	125	150	125	150
Système d'aspiration	AUTO GENERE		AUTO GENERE		AUTO GENERE	
Masse [Kg]	0.800		0.800		0.800	

L'outil doit être soit reliée à la conduite d'aspiration reliée au filtre à poussière

RECOMMANDATIONS GENERALES

Les instructions relatives à la sécurité et à la protection contre les accidents du travail sont contenues dans le fascicule "INDICATIONS RELATIVES A LA SECURITE" qui fait partie intégrante de la présente documentation. Le présent NOTICE D'INSTRUCTIONS relatives à l'utilisation indique uniquement les informations complémentaires qui sont étroitement liées à

UTILISATION CONFORME

Cet outil est prévu pour fonctionner en tant que ponceuse.

Lire toutes les prescriptions de sécurité, les instructions, les

Le non-respect de toutes les instructions susmentionnées peut provoquer une décharge électrique accident grave.

Il est déconseillé d'effectuer des opérations de brossage métallique, polissage ou de coupe avec cet outil. Les opérations pour lesquelles l'outil n'est pas prévu peuvent provoquer un danger et causer des blessures aux personnes.

FORMATION DU BRUIT / VALEUR MOYENNE DE L'ACCELERATION

Le niveau équivalent de la pression sonore (niveau de bruit) et la valeur quadratique moyenne de l'accélération est mesurés conformément aux normes EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Niveau de pression acoustique [dB(A)]	Incertitude [dB(A)]	Niveau de puissance acoustique [dB(A)]
	LpA	K	LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Niveau de puissance acoustique [m/s²]		Incertitude	Selon 1 axe (*)
	Selon 3 axes			
	LpA	K		LwA
RH323-RH353	2,80	0,20		<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30		2,60
RH329-RH359	3,20	0,35		2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20		<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30		2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35		2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20		<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30		2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35		2,80

(*) Valeurs d'oscillation selon norme EN ISO 8662-8.

Les valeurs d'émission relevées sont comparatives et ne doivent être employées que pour une évaluation provisoire du risque auquel l'opérateur est exposé au cours de la période de travail.

Une évaluation appropriée de la période de travail doit également inclure des périodes d'inactivité et d'arrêt de l'outil. Ces valeurs d'émission sont représentatives des principales applications auxquelles l'outil est destiné. Si l'outil est utilisé dans d'autres applications, avec d'autres accessoires, ou s'il ne bénéficie pas d'un entretien régulier, les valeurs d'émission en cours de fonctionnement peuvent s'accroître dans des proportions significatives.

PARTIES DE LA MACHINE

- 1 - Étiquette d'identification
- 2 - Levier de commande entrée air comprimé
- 3 - Régulateur de vitesse
- 4 - Corps de la machine
- 5 - Raccord air comprimé
- 6 - Bouche d'aspiration Ø 29 mm (SÉRIES RH..A-RH..T)
- 7 - Silencieux
- 8 - Coiffe d'aspiration (SÉRIES RH..A-RH..T)
- 9 - Porte-disque
- 10 - Vis de fixation du plateau
- 11 - Huiles pour usage spécifique
- 12 - Clé la vis de fixation du plateau
- 13 - Ensemble de filtration : cartouche (a) et porte-filtre (b) (SÉRIES RH..T)
- 14 - Bouche d'aspiration (SÉRIES RH..T)

MISE EN SERVICE

Avant de mettre la machine en service, s'assurer que:

- l'emballage est intact et qu'il ne montre aucun signe d'endommagements dus au transport et au stockage;
- l'installation de production et de distribution d'air comprimé à disposition est en mesure de satisfaire les conditions indiquées dans le tableau et sur la plaquette d'identification de la machine.

MONTAGE DE LA MACHINE

Monter le raccord air comprimé (non fourni) en le vissant dans le siège prévu à cet effet (5).



S'assurer que, lorsque l'air comprimée est connecté, l'interrupteur d'activation de l'outil pneumatique (2) est déconnecté.

Pour l'alimentation de l'air comprimée il faut utiliser un compresseur conforme aux caractéristiques techniques énumérées sur l'étiquette de données de l'outil.

Tous les instruments, les tuyaux de raccordement et les tuyaux de drainage doivent être adaptés à la pression correspondante et à la quantité d'air nécessaire.

RACCORD D'ARRIVEE AIR COMPRI ME (NON FOURNI)

La machine est fournie sans raccord d'alimentation; au choix de l'utilisateur, il est possible d'utiliser des raccords à attache rapide ou des porte-joints appropriés à conditions qu'ils aient une ouverture de passage d'air mm. 8.

Dans le second cas, fixer solidement le tuyau d'alimentation au porte-joint à l'aide d'un collier serre-tube.

MISE EN MARCHE ET ARRÊT

- Mise en marche: pousser le levier de commande (2) vers le corps de la machine et ne pas relâcher.
- arrêt: relâcher le levier de commande.

REGLAGES



Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECTION DU NOMBRE DE TOURS

Le réglage du nombre de tours s'effectue en agissant de manière adéquate sur le régulateur (3) de MAX à OFF. Le choix de la vitesse doit être fait en fonction des caractéristiques des disques du papier abrasif et du matériau à usiner.

REPLACEMENT DU PORTE-DISQUE



Remplacer immédiatement un tampon endommagé. Des résultats optimaux ne peuvent être atteints qu'avec les accessoires originaux.

Le montage d'un tampon de la mauvaise taille peut provoquer des vibrations excessives non acceptables pour la machine

- Dévissez la clé (12) de la vis de fixation du patin (10) dans le sens indiqué par la flèche représentée sur le casque protection;
- pour le montage, agir dans le sens inverse.

MONTAGE/REPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF

La surface du tampon est réalisée dans un matériau apte à recevoir les disques de papier abrasif et à fournir une adhérence facile et rapide des disques de papier abrasif.

MONTAGE:

Appliquer le disque abrasif par pression en veillant à ce que les trous du papier abrasif correspondent aux trous d'aspiration quise trouvent sur le porte-disque.

REPLACEMENT:

- Arracher les disques usés;
- le montage des nouveaux disques abrasifs (voir MONTAGE).

Remarque: pour une adhérence optimale, il est recommandé d'enlever la poussière et la saleté de la surface du tampon.

OUTILS DE TRAVAIL ADMIS

Disques du papier abrasif à fixation par velcro Ø 125 mm - Ø 150 mm avec trous d'aspiration.

AVANT LA MISE EN SERVICE

S'assurer que:

- le régulateur de vitesse (3) est en position MAX;
- raccord et tuyau d'arrivée air comprimé sont en parfait état;
- l'interrupteur de mise en marche/arrêt est efficace en agissant cependant lorsque la fiche est débranchée;
- tous les composants de la machine sont montés correctement et ne présentent pas de signes d'endommagement;
- la machine soit reliée à un dispositif d'aspiration approprié et efficace (SÉRIES RH.A et RH.T)

FONCTIONNEMENT D'ESSAI

- Mettre la machine en marche et s'assurer qu'il n'y a pas de vibrations anormales et que le disque abrasif n'est pas décentré (voir MONTAGE/REPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF).

Dans le cas contraire, éteindre la machine immédiatement et éliminer les anomalies.

- Fixer la pièce sur laquelle vous travaillez pour éviter tout mouvement pendant l'usinage.



Toujours utiliser un masque pour les travaux qui produisent de la poussière.

ENTRETIEN



Toutes les opérations sur la machine ait lieu la machine étant débranchée de l'installation d'air comprimé.

Les opérations de maintenance et de réparation doivent être effectuées par un personnel qualifié.

À la fin du travail et en cas de nécessité, dépoussiérer le corps de la machine à l'aide d'un jet d'air comprimé.

MAINTENANCE ORDINAIRE

Lubrifier régulièrement (toutes les 50 heures de travail) la machine, en mettant 2/3 gouttes d'huiles pour usage spécifique (11) au niveau du raccordement de l'air comprimé de l'outil en le tenant en position verticale avec le raccordement tourné vers le haut. Après cette opération, brancher la machine et l'allumer pendant quelques secondes. Avant de ranger l'outil pour une longue période d'inactivité, procéder à l'opération de lubrification, comme décrit ci-dessus. Tous les dommages dérivant d'une mauvaise lubrification sont exclus de la garantie.

Aucune autre intervention de l'utilisateur n'est pas admise.

Tous les travaux d'entretien et les travaux de polissage des pièces internes, doivent être effectués par un Centres d'Assistance autorisé disponible aussi sur www.rupes.com.

Utiliser uniquement des pièces de rechange originales RUPES.

ÉLIMINATION

Le produit, lorsqu'il atteint sa fin de vie, ne doit pas être dispersé dans l'environnement ou jeté avec les déchets ménagers, mais doit être collecté dans un centre de tri sélectif afin d'être éliminé (Veuillez contacter les autorités locales pour obtenir les centres de tri conformes à la législation). L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. Des sanctions contre les personnes ne respectant pas l'élimination correcte du produit seront prises. L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. En n'éliminant pas le produit conformément à la loi en vigueur vous vous exposez à des sanctions.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Nous déclarons sous notre responsabilité que l'outil portable, auquel se réfère le présent manuel, est conforme aux Conditions Essentielles de la Directive: **2006/42/CE Machines**.

Les essais/contrôles sont effectués conformément aux normes suivantes:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 16/06/2022

Fichier technique à:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italie

RUPES S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

RUPES S.p.A. a socio unico
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 Vermezzo con Zelo (MI) - Italy
Tel. +39 02 946941 - Fax +39 02 94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti:
tel. +39 02 94694312

e-mail: info_rupes@rupes.it - web: <http://www.rupes.com>

Sede legale:
Viale Bianca Maria, 13 - 20122 MILANO - ITALY