



Obtenez 2 ans de
garantie offerts



PERCEUSE À BASE MAGNÉTIQUE PPBM50V

ENTRE DE BONNES MAINS

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE

DE / GB / PT / SP





QUI SOMMES-NOUS ?

Peugeot Outils Professionnels est né de plusieurs évidences.

Celle de réunir le savoir-faire de **Peugeot**, qui maîtrise l'art de la coupe depuis 1810, et l'expertise de **Tivoly**, travailleur du métal depuis 1917, afin de créer une large gamme de machines et d'outils destinés aux professionnels de la construction et de la maintenance.

C'est aussi l'évidence de vouloir être au service des artisans et petites entreprises animées par des valeurs familiales et patrimoniales fortes.

Pour ces professionnels, **Peugeot Outils Professionnels** propose des machines et des outils conçus spécifiquement pour leurs besoins. **Des outils fiables, durables, réparables en France** et dans les pays sous accord de distribution, par des partenaires industriels et familiaux de proximité.

Du matériel de confiance, disposant d'une garantie plus longue, avec une logistique et un

service après-vente français. L'assurance de s'adresser aux personnes qui ont assemblé ces outils et connaissent de l'intérieur chaque pièce qui les composent.

De l'ouvrage d'exception au chantier de tous les jours, ces outils sont conçus pour résister aux conditions les plus exigeantes et être pérennes dans le temps.

Peugeot Outils Professionnels est né d'une dernière évidence : celle que nos outils sont entre de bonnes mains. Les mains de ceux qui travaillent dans l'ombre et donnent le meilleur d'eux-mêmes pour satisfaire leurs clients.

Depuis 1810, beaucoup de choses ont changé mais les mains sont restées les mêmes. Des mains de passionnés, d'artisans, techniciens et installateurs dévoués, de travailleurs fiers d'eux-mêmes et de leurs réalisations.

Peugeot Outils Professionnels, des outils entre de bonnes mains.

MERCI DE VOTRE ACHAT.

Nous sommes ravis que vous ayez choisi Peugeot Outils Professionnels. Chaque détail a été conçu pour vous offrir une expérience exceptionnelle, et nous espérons que vous allez apprécier l'utiliser autant que nous avons pris plaisir à la créer pour vous.

Votre confiance est essentielle pour nous, et nous sommes ravis de vous accompagner à chaque étape de votre expérience avec la marque Peugeot Outils Professionnels.

Votre achat bénéficie d'une garantie de 2 ans, extensible à 2 ans supplé-

mentaires. Pour en bénéficier, enregistrez-vous sur www.peugeot-outils-pro.com

Si vous avez des questions ou avez besoin d'assistance, notre équipe est à votre disposition pour vous offrir le meilleur service possible.

Pour tout contact avec notre service après-vente, composez le numéro +33(0)4.79.89.59.00

Merci d'avoir choisi Peugeot Outils Professionnels. Votre satisfaction est notre priorité.

SOMMAIRE

1	INTRODUCTION.....	4
2	PICTOGRAMMES.....	4
2.1	PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE.....	4
2.2	PICTOGRAMMES PRÉSENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS.....	4
3	SÉCURITÉ.....	5
3.1	PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ.....	5
3.2	PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ.....	6
3.3	PROTECTION DE L'OPÉRATEUR.....	7
4	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT.....	7
4.1	APPLICATION PRÉVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2	CARACTÉRISTIQUES.....	7
4.3	DESCRIPTIF DE LA MACHINE.....	8
5	INSTALLATION.....	9
5.1	CONDITIONNEMENT.....	9
5.2	MANUTENTION ET TRANSPORT.....	9
5.3	MISE EN PLASE DE LA MACHINE.....	9
5.4	MONTAGE.....	10
5.5	RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE.....	11
5.6	ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	11
6	OUTILS.....	12
6.1	MONTAGE FRAISE WELDON 19 MM.....	12
6.2	MONTAGE FORET HÉLICOÏDAL.....	12
7	UTILISATION.....	13
7.1	LIQUIDE DE COUPE.....	13
7.2	PERÇAGE AVEC FRAISE.....	13
7.3	PERÇAGE AVEC FORET HÉLICOÏDAL.....	14
7.4	INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	14
7.5	TABEAU DE DÉFAUTS ET SOLUTIONS.....	14
7.6	MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE.....	14
8	MAINTENANCE.....	15
8.1	MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	15
8.2	MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	15
8.3	MAINTENANCE MENSUELLE.....	15
8.4	MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	15
8.5	REMPLACEMENT DES CHARBONS MOTEUR.....	16
8.6	RÉGLAGE DU JEU DE CHARIOT.....	16
8.7	DESCRIPTION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS SUR LA MACHINE.....	17
9	VUE ÉCLATÉE.....	18
10	SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....	21
11	NIVEAU SONORE.....	22
12	NIVEAU VIBRATIONS.....	22
13	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	23
14	GARANTIE.....	23
15	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	24

1 INTRODUCTION



**Pour des raisons de sécurité, lire cette notice d'instructions attentivement avant d'utiliser cette machine.
Toutes non-observations des instructions causeront des dommages aux personnes et/ou à la machine.**

Cette notice d'instructions est destinée à l'opérateur, au régleur et à l'agent de maintenance.

Cette notice d'instructions est une partie importante de votre équipement. Elle donne des règles et des guides qui vous aideront à utiliser cette machine sûrement et efficacement. Vous devez vous familiariser avec les fonctions et le fonctionnement en lisant attentivement cette notice d'instructions. Pour votre sécurité, il est en particulier très important que vous lisiez et observiez toutes les recommandations sur la machine et dans cette notice d'instructions.

Ces recommandations doivent être strictement suivies à tout moment lors de l'emploi et de l'entretien de la machine. Un manquement au suivi des guides et avertissements de sécurité de la notice d'instructions et sur la machine et/ou une utilisation différente de celle préconisée dans la notice d'instructions peut entraîner une défaillance de la machine et/ou des blessures.

Veuillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que tout le personnel impliqué dans l'utilisation de cette machine peut la consulter périodiquement.

Si la notice d'instructions vient à être perdue ou endommagée, veuillez nous consulter ou consulter votre revendeur afin d'en obtenir une nouvelle copie.

Utiliser toujours des composants et pièces PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS. Le remplacement de composants ou de pièces autres que PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS peut entraîner une détérioration de la machine et mettre l'opérateur en danger.

Cette notice décrit les consignes de sécurité à appliquer par l'utilisateur. Il est de la responsabilité de l'employeur ou de l'utilisateur, suivant l'article L.4122-1 du code du travail, de prendre soin de sa santé et de sa sécurité et de celles des autres personnes concernées par ces actes ou omissions, conformément, en particulier, aux instructions qui lui sont données.

L'employeur doit réaliser une évaluation des risques particuliers liés à son activité, doit former les travailleurs à la machine et à la prévention de ces risques, et informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant.

2 PICTOGRAMMES

2.1 PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine (les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils sont illisibles ou décollés) :



Port de lunettes de protection obligatoire



Port d'une tenue de protection obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



Danger : élément coupant



Danger : risque d'entraînement



Port de protection auditive obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Ne porter aucun vêtement ample, des manches larges, des bijoux, des bracelets, des montres, alliance ...
Porter des coiffes pour les cheveux longs



Ne pas porter de gants lors de l'utilisation de la machine



Ne pas toucher



Danger : présence d'électricité

2.2 PICTOGRAMMES PRÉSENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Pour les opérations de changement d'outil et de nettoyage, port de gants de protection



Note



Les opérations électriques doivent être effectuées par du personnel qualifié et habilité aux travaux électriques basse tension.

3 SÉCURITÉ

3.1 PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique, de choc mécanique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, respecter les prescriptions de sécurité de base.

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.

Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débiter le travail.

S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service.

Seul le personnel compétent et autorisé est autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail.

Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

La machine est interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

Ne laisser personne, particulièrement les enfants ou des animaux, non autorisés dans la zone de travail, toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.



Ne pas forcer l'outil, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.

Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise électrique.

Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants.

Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations.

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.

L'interrupteur défectueux doit être remplacé par un service agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que :

Le touret est utilisé par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.

Les règles de sécurité ont bien été respectées.

Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.

Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.

Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.

Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.

Le touret doit être utilisé dans les domaines d'application décrits dans cette notice.

Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.

Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.

Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions

3.2 PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ

Utiliser la sangle de sécurité

La sangle de sécurité empêche la perceuse de chuter en cas de coupure de courant. A chaque utilisation, attacher la sangle de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.

Base magnétique

Ne pas débrancher la perceuse lorsque la base magnétique est en fonctionnement, risque de chute.

L'adhérence de l'aimant de la base magnétique dépend de :



L'épaisseur de la pièce à percer. S'assurer que la pièce à percer est en métal ferreux (acier) et présente une épaisseur minimale de 12mm. Si le Ø de fraise est ≥ 60 mm, l'épaisseur mini de la pièce à percer est de 20mm.

La propreté de l'aimant et de la pièce à percer. Les copeaux et autres débris détériorent l'adhérence de l'aimant. S'assurer que l'aimant et la pièce à percer sont propres avant de commencer le travail.

La perceuse doit fonctionner sur sa propre prise de courant avec un dispositif de courant résiduel. Si cette prise était partagée avec d'autres appareils, cela pourrait entraîner une perte d'adhérence de la base magnétique.

Position de la perceuse

Utiliser la perceuse sur un angle ne dépassant pas 90° de l'horizontal. Il est interdit d'utiliser la perceuse tête en bas.

Ne pas tenir la perceuse à la main ou contre le corps.

Outil

S'assurer que l'outil est correctement monté et fermement bloqué.

Ne pas arrêter l'outil à la main.

Ne pas toucher l'outil en mouvement.

Maintenir toujours l'outil propre.

L'outil peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de l'outil avant le remplacement.

Ne jamais laisser la clé de serrage sur le mandrin.

Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.

L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.

Ne pas monter autre chose à la place de l'outil.

Ne pas utiliser d'outils endommagés ou déformés.

Utiliser uniquement des outils recommandés par SIDAMO.

Pièce à percer

S'assurer toujours de la bonne adhérence de la perceuse sur la pièce à percer avant de commencer le travail.

Ne jamais maintenir les pièces à percer à la main.

S'assurer que la fixation de la pièce à percer est sur une base stable, sans obstacles et bien éclairée. Si nécessaire, employer les brides ou tout autre moyen adapté pour fixer la pièce à percer.



Ne jamais placer la machine sur une pièce à percer entre l'électrode et la terre d'un poste à souder à l'arc.

Utiliser une seule perceuse magnétique sur la pièce à percer. Plusieurs perceuses magnétiques sur la même pièce peuvent provoquer l'annulation du champ magnétique des aimants et mener à la libération des aimants.

Ne pas utiliser de poste à souder ou d'appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique de la machine.

Ne pas commencer le perçage en butée contre la pièce.

Ne pas heurter l'outil sur la pièce à percer mais appliquer une pression progressive.

Utiliser des vitesses de perçage adéquates.

Porter toujours des lunettes de protection.

Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.

L'emploi du liquide de coupe est seulement prévu pour le fraisage à l'aide du foret pilote. Pour le perçage et le taraudage, le refroidissement par liquide de coupe doit se faire manuellement. La durée de vie de l'outil et le rendement en dépendent.

Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

Il n'est pas conseillé de porter des gants pendant l'usinage. Les réserver aux opérations de nettoyage.

Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement notamment chargement et déchargement des pièces à percer, changement de l'outil, manipulation des brides et de la pièce à percer, arrêter la machine et porter des gants de protection.

La précipitation fait rarement gagner du temps : l'outil chauffe, il s'émousse, il faut le réaffûter. Le travail est mal fait. Les risques d'accidents sont multipliés.

Porter une protection auditive.

Porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.

Garder le carter ventilateur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Avant de changer une pièce à percer, un outil, une vitesse et avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine.

Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).

Nettoyage

Enlever régulièrement les copeaux, trop de copeaux peuvent provoquer des situations dangereuses.

Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection, machine à l'arrêt et les collecter dans des bacs. Éviter une soufflette, préférer un aspirateur, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet ou un collecteur magnétique.

Ne pas nettoyer l'outil lorsqu'il est en mouvement.

Stockage

Retirer tout objet de la perceuse, la nettoyer avec précaution et la ranger dans sa mallette en plastique.

Transporter et stocker la machine dans sa mallette, dans un endroit sec et hors de portée des enfants.



Les accidents sont généralement la conséquence de :

- Absence d'accessoires qui permettent de maintenir correctement la pièce.
- Désordre : les accessoires, s'ils existent, ne sont pas rangés et l'opérateur ne les trouvant pas, s'en passe.
- Un mode opératoire inapproprié ou dangereux.
- Une formation, un apprentissage, et/ou une expérience insuffisante des opérateurs pour l'utilisation de la machine.
- Absence des carters de protection pendant l'utilisation de la machine.
- Des vêtements non ajustés, l'absence de lunettes pour certains travaux.

3.3 PROTECTION DE L'OPÉRATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, s'assurer du bon état et de la présence des écrans de protection et des carters. Veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.

Cette machine est conçue pour un seul opérateur. L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Lunettes de protection.
- Protection auditive.
- Chaussures de sécurité.
- Protection respiratoire.

Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :

- Chaussures de sécurité
- Gants de protection
- Lunettes de protection

L'opérateur doit porter des vêtements ajustés et si nécessaire des coiffes pour cheveux longs.

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De vêtement ample, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



4 DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1 APPLICATION PRÉVUE DE LA MACHINE

La perceuse à base magnétique modèle PPBM50V est une unité de perçage mobile permettant, dans un usage régulier (3-5h/jour), d'effectuer des opérations de perçage et de carottage dans les pièces en acier sous lubrification.

La conception de cette machine permet de percer avec des outils appropriés.

Le perçage s'effectue par le principe de la descente manuelle de la broche.

La fixation de la perceuse s'effectue par aimantation sur la pièce en acier à percer qui doit avoir une épaisseur minimale de 12 mm afin de garantir l'aimantation de la base magnétique.

Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou d'usage de matériaux non préconisés pour la machine, le constructeur déclinera toute responsabilité.

Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années.

Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.

4.2 CARACTÉRISTIQUES

- Perceuse magnétique puissante, compacte et légère.
- Machine conçue pour percer ou carotter l'acier.
- Base à forte attraction magnétique de 14800 N.
- Variateur de vitesse électronique.
- Moteur avec démarrage progressif et à couple constant.
- Ecran de protection.
- Broche avec montage type Weldon 19 mm.
- Réservoir à liquide de coupe intégré.
- Lubrification par le centre de l'outil.
- Niveau à bulle pour faciliter l'orientation.
- Livrée dans mallette de transport avec :
 - 1x Adaptateur pour mandrin de foret.
 - 1x Mandrin à clé (incluse) 13 mm pour foret.
 - 1x Sangle de sécurité.
 - 2x Clé de service.
 - 2x Fusible 1A.

Capacités (mm)	Fraise	Foret (dans mandrin)	Taraud	Course de broche (mm)	Force magnétique (N)	Dimensions base (L x l x h) (mm)	Vitesse en charge (tr/min)	Puissance moteur (kW)	Alimentation	Poids (kg)	Dimensions (L x l x h) (mm)
Ø usinage maxi	50	10	-	130	15600	166 x 80 x 50	100 ~830	1,7	230 V mono	11	310 x 180 x 420
Montage Ø x L maxi	12 à 50 x 35	10 x 110	-								

4.3 DESCRIPTIF DE LA MACHINE



1. Niveau à bulle
2. Carter moteur
3. Bras de descente de broche
4. Broche
5. Ecran de protection
6. Base magnétique
7. Fusible
8. Potentiomètre « VITESSE »
9. Interrupteur « MOTEUR »
10. Interrupteur « BASE MAGNETIQUE »
11. Poignée de transport
12. Robinet de liquide de coupe
13. Réservoir de liquide de coupe

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONNEMENT

La perceuse magnétique est conditionnée dans une mallette de transport, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

Lors du déballage, sortir chaque élément de la machine, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage. Vérifier la propreté de la machine.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.

Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur.



Un petit sachet anti-humidité peut se trouver dans l'emballage. Ne pas le laisser à la portée des enfants et le jeter.

5.2 MANUTENTION ET TRANSPORT

Compte tenu du poids (11 kg) et des dimensions de la machine, la manutention peut s'effectuer avec une seule personne. Le transport de la machine doit se faire uniquement dans la mallette de transport afin d'éviter toute détérioration.

5.3 MISE EN PLASE DE LA MACHINE



Environnement de l'installation :

- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 500 LUX.

Ce type de machine se place à l'endroit du perçage sur la pièce à percer (poutrelle acier, plaque acier, IPN, etc.) (chapitre 7 « Utilisation »).

5.4 MONTAGE

A. Réservoir de liquide de coupe

La perceuse possède un réservoir de liquide de coupe. L'emploi du liquide de coupe est prévu pour le perçage et le fraisage par le centre de l'outil. La durée de vie de l'outil et le rendement en dépendent, veiller à ce que ce réservoir ne soit pas vide pendant l'utilisation de la perceuse.

Pour des résultats optimums, il est conseillé l'emploi d'huile entière d'usinage :

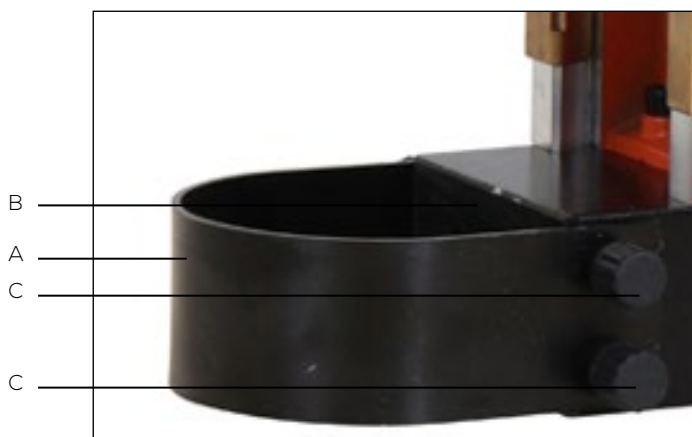
1. Positionner correctement le réservoir à l'aide des goupilles sur le bâti.
2. Raccorder le tuyau de liquide de coupe sur le côté gauche de la machine, au niveau de la broche.
3. Remplir le réservoir de liquide de coupe.
4. Le flux de liquide de coupe est réglable au moyen du robinet.



B. Ecran de protection

La perceuse possède un écran de protection amovible :

1. Placer les trous de l'écran de protection (A) en face des trous filetés situés sur la base (B).
2. Visser les vis papillons (C).



C. Sangle de sécurité

Installer la sangle de sécurité autour de la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante afin d'éviter tout risque de chute. La sangle de sécurité empêche la perceuse de chuter en cas de coupure de courant (la base magnétique n'étant plus alimentée).



A chaque utilisation, attacher la sangle de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.

5.5 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE



Les opérations électriques doivent être effectuées par du personnel qualifié et habilité aux travaux électriques basse tension.



Vérifier que l'arbre de coupe tourne dans le bon sens.

La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.



PRÉSENCE ÉLECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation du réseau électrique correspond à celle de la machine et que la prise électrique est en bon état munie de la terre.

Vérifier que la prise électrique de votre installation est compatible avec la fiche du câble d'alimentation de la machine.

La prise électrique doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation électrique.

S'assurer que l'interrupteur de la machine est sur la position « 0 ».

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée soit bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

- Tension : 230 V monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 7,4 A
- Puissance moteur : 1,7 kW



Ne pas utiliser de poste à souder ou d'appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique de la machine.



La machine peut fonctionner à la fois avec de l'eau et de l'électricité et qu'il est donc important pour la sécurité que la PRISE ÉLECTRIQUE SOIT RACCORDEE A LA TERRE.



L'usage de la machine avec un câble d'alimentation électrique endommagé est rigoureusement interdit.

Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation électrique, du passe-câble et des interrupteurs.



Utiliser un enrouleur de câble de section et de longueur conformément à la puissance de la machine, et le dérouler entièrement.

Les branchements d'accouplements électriques et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.



Pour une utilisation à l'extérieur, câbles et enrouleurs sont soumis à des normes et homologations précises. Les vérifier avant utilisation.



Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.



Vérifier que la broche tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

Groupe électrogène

- Possibilité de branchement sur groupe électrogène mais avec précaution.



Risque de perte d'alimentation pour la base magnétique.



Fixation avec sangle obligatoire.

5.6 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier l'état de l'outil.
- Vérifier que la perceuse est bien dans une position la plus correcte possible.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.
- Vérifier la descente et la rotation de la broche ainsi que le fonctionnement de l'aimant de la base magnétique.

6 OUTILS



Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations



Respecter la capacité maximum de la machine

Utiliser des outils bien affûtés. Des outils émoussés peuvent provoquer leur rupture, de mauvais perçage et/ou la surcharge de la machine



Vérifier la propreté de la broche, des accessoires et des outils avant montage



L'outil peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de l'outil avant son remplacement



Port de gants de protection (risque de perforation, de piqûre, de pincement ou d'écrasement)

6.1 MONTAGE FRAISE WELDON 19 MM



Ne jamais laisser la clé de serrage sur la broche

1. Vérifier la propreté de la broche et la queue de fraise.
2. Insérer la fraise dans la broche.
3. Tourner la fraise de façon que ses méplats soient en face des deux vis de la broche.
4. Serrer les vis de la broche.



S'assurer que les deux vis de la broche sont en contact avec les méplats de la fraise et non sur le rond de la queue.

6.2 MONTAGE FORET HÉLICOÏDAL

1. Vérifier la propreté de la broche et l'adaptateur pour mandrin de foret
2. Visser le mandrin à clé sur l'adaptateur
3. Insérer le foret dans le mandrin



7 UTILISATION



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour la perceuse à base magnétique (paragraphe 3.2)

Avant toute mise en fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commande



La fixation de la perceuse s'effectue par aimantation sur la pièce en acier à percer qui doit avoir une épaisseur minimale de 12 mm afin de garantir l'aimantation de la base magnétique



A chaque utilisation, attacher la sangle de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante



Lors de l'utilisation, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance d'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite



Sauf cas d'urgence, ne pas arrêter en cours de perçage pour reprendre le trou plus tard. Un perçage commencé doit être terminé sans enlever l'outil ou la machine

Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire

Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine

7.1 LIQUIDE DE COUPE

L'emploi du liquide de coupe est prévu pour le perçage et le fraisage par le centre de l'outil. La durée de vie de l'outil et le rendement en dépendent, veiller à ce que ce réservoir ne soit pas vide pendant l'utilisation de la perceuse.

Pour des résultats optimaux, il est conseillé l'emploi d'huile entière d'usinage.

En position horizontale, veiller à bien positionner le réservoir avec le trou d'air situé sur le bouchon en position haute pour éviter un écoulement du liquide de coupe.

Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance l'outil. Régler le débit au moyen du robinet situé sous le réservoir.



7.2 PERÇAGE AVEC FRAISE

1. Monter la fraise sur la machine (paragraphe 6.1).
2. Régler l'écran de protection.
3. Brancher la prise électrique de la perceuse.
4. Placer la perceuse sur la pièce à percer.
5. Appuyer sur l'interrupteur base magnétique position « 1 » pour mettre en fonction la base magnétique.
6. Attacher la sangle de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.
7. Sélectionner la vitesse.
8. Appuyer sur l'interrupteur moteur vert « 1 » pour mettre en rotation la broche.
9. Ouvrir le robinet de liquide de coupe.
10. S'assurer que la quantité de liquide de coupe qui coule est suffisante.
11. Approcher l'outil sur la pièce à usiner grâce aux bras de descente de broche pour laisser faire son empreinte.
12. Augmenter la pression sur les bras de descente de broche afin d'obtenir un copeau entier.
13. Réduire la pression lorsque l'outil sort de la pièce à percer.
14. Récupérer le bouchon éjecté à la fin du perçage.
15. Remonter complètement l'outil en fin de perçage.
16. Arrêter la machine en appuyant sur l'interrupteur moteur rouge « 0 »

Vérifier l'adhérence de la base magnétique sur la pièce à percer.



L'utilisation d'une fraise crée un « bouchon » (morceau restant de la pièce résultant du perçage), prévoir un moyen de récupérer le bouchon car celui-ci peut entraîner des dommages corporels. Attention, le bouchon éjecté à la fin du perçage est très chaud.

7.3 PERÇAGE AVEC FORET HÉLICOÏDAL

1. Monter le foret sur la machine (paragraphe 6.2).
2. Régler l'écran de protection.
3. Brancher la prise électrique de la perceuse.
4. Placer la perceuse sur la pièce à percer.
5. Appuyer sur l'interrupteur base magnétique position « 1 » pour mettre en fonction la base magnétique.
6. Attacher la sangle de sécurité à la perceuse et à un élément de la structure fixe environnante.
8. Appuyer sur l'interrupteur moteur vert « 1 » pour mettre en rotation la broche.
9. Ouvrir le robinet de liquide de coupe.
10. S'assurer que la quantité de liquide de coupe qui coule est suffisante.
11. Approcher l'outil sur la pièce à usiner grâce aux bras de descente de broche.
12. Augmenter la pression sur les bras de descente de broche afin d'obtenir un copeau entier.
13. Réduire la pression lorsque l'outil sort de la pièce à percer.
14. Remonter complètement l'outil en fin de perçage.
15. Arrêter la machine en appuyant sur l'interrupteur moteur rouge « 0 ».
7. Sélectionner la vitesse.

Vérifier l'adhérence de la base magnétique sur la pièce à percer.

7.4 INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

Blocage de l'outil dans la pièce

1. Arrêter la machine en appuyant sur l'interrupteur moteur rouge « 0 ».
2. Débloquer l'outil en relevant la broche avec les bras de descente de broche.
3. Vérifier l'état de l'outil et le remplacer si nécessaire.
4. Travailler en exerçant une pression plus modérée sur les bras de descente de broche.



Ne pas utiliser d'outil déformé, fissuré, usé ou détérioré.

7.5 TABLEAU DE DÉFAUTS ET SOLUTIONS

DEFAUTS	SOLUTIONS
Outil brûlé ou fumant :	Adapter la vitesse de rotation de broche. Copeaux n'évacuant pas, retirer fréquemment le foret et nettoyer le trou. Affûter l'outil ou remplacer celui-ci. Lubrifier l'outil.
Vibrations excessives :	Régler le jeu du chariot. Utiliser un outil non tordu et affûté. Fixer correctement l'outil dans la broche ou le mandrin.
Le foret reste fixé à la pièce :	Réduire la pression de descente de l'outil. Vérifier l'adhérence de la base magnétique sur la pièce, nettoyer si nécessaire.

7.6 MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE

Si la perceuse à base magnétique ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée, il est recommandé de procéder comme suit :

1. Débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
2. Retirer l'outil.
3. Vider le réservoir de liquide de coupe.
4. Démonter les accessoires.
5. Nettoyer la machine avec précaution.
6. Mettre la machine dans sa mallette de transport.
7. Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.

8 MAINTENANCE



**Déconnecter l'alimentation électrique avant toute opération de maintenance ou d'entretien.
Porter des gants et des lunettes de protection**



**Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les copeaux d'usinage
Ne pas utiliser de solvant ou de détergent agressifs pour le nettoyage
Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau**



Les copeaux sont souvent très pointus et très chauds. Ne pas les toucher à mains nues

Pour maintenir l'efficacité de la machine et ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien.

Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance.

Le non-respect des tâches prescrites entraîne une usure prématurée et diminue les performances de la machine.

Avant toute opération de maintenance, il est impératif de débrancher l'alimentation électrique de la machine pour éviter un démarrage accidentel.



8.1 MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés.
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe.
- Contrôler si les grilles d'aération du moteur sont libres.
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe.
- Contrôler si l'outil n'est pas usé et/ou cassé.
- Vérifier si l'écran, la base magnétique, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.
- Contrôler le jeu du chariot.

8.2 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer à fond la machine.
- Nettoyer, huiler et contrôler la broche et les accessoires.
- Nettoyer, huiler et contrôler les guides du chariot (huile pour glissières)
- Contrôler le serrage des vis.
- Contrôler et régler si nécessaire le jeu du chariot (paragraphe 8.6).

8.3 MAINTENANCE MENSUELLE

- Contrôler l'usure des charbons moteur et remplacer si nécessaire (paragraphe 8.5).
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

8.4 MAINTENANCE SEMESTRIELLE

Test de continuité du circuit de protection équipotentielle

8.5 REMPLACEMENT DES CHARBONS MOTEUR



Toujours remplacer les charbons par paire



Pour une simple vérification, s'assurer de remettre les charbons moteur correctement comme à l'origine



Ne pas permuter les charbons moteur après contrôle



Remplacer les charbons moteur lorsqu'un charbon a atteint une longueur inférieure de 6mm ou encore lorsqu'un charbon a brûlé

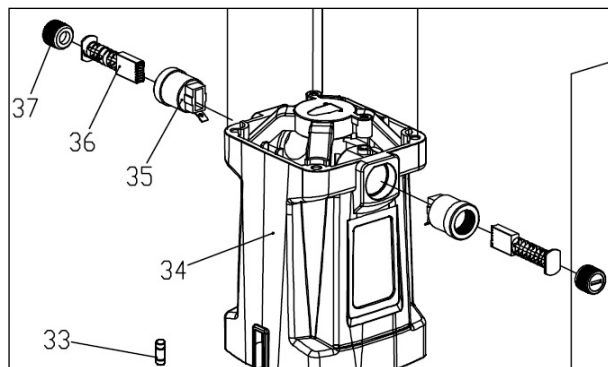
Les charbons moteur sont une pièce d'usure normale et doivent être remplacés lorsqu'ils atteignent leur limite d'usure.

La durée de vie des charbons moteur varie, celle-ci dépend de la charge du moteur et de son utilisation.

Contrôler régulièrement les charbons moteur et les remplacer quand ils atteignent leur limite d'usage.

Les charbons moteur sont situés de part et d'autre du moteur :

1. Déconnecter la perceuse magnétique.
2. Dévisser le bouchon porte-charbon (37) situé sur le carter moteur (34).
3. Retirer le charbon moteur (36) du porte-charbon (35).
4. Nettoyer le porte-charbon (35).
5. Insérer le nouveau charbon moteur.
6. Remettre le bouchon porte-charbon (37) sur le carter moteur (34).



8.6 RÉGLAGE DU JEU DE CHARIOT

Le fonctionnement du chariot peut être ajusté à l'aide des glissières :

1. Desserrer les contre-écrous de vis de réglage.
2. Serrer légèrement et uniformément les vis de réglage.
3. Contrôler si le chariot se déplace sans jeu mais librement.
4. Resserrer les contre-écrous de vis de réglage.
5. Contrôler à nouveau si le chariot se déplace sans jeu mais librement.



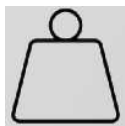
Ajuster les glissières du chariot avec un fonctionnement libre mais sans jeu pour un travail en toute sécurité de la machine.

8.7 DESCRIPTION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS SUR LA MACHINE

A. Plaque signalétique



: Caractéristiques du moteur : puissance, voltage, fréquence, ampérage



: Poids de la machine



: Vitesse de rotation



: Diamètre usinable maximum

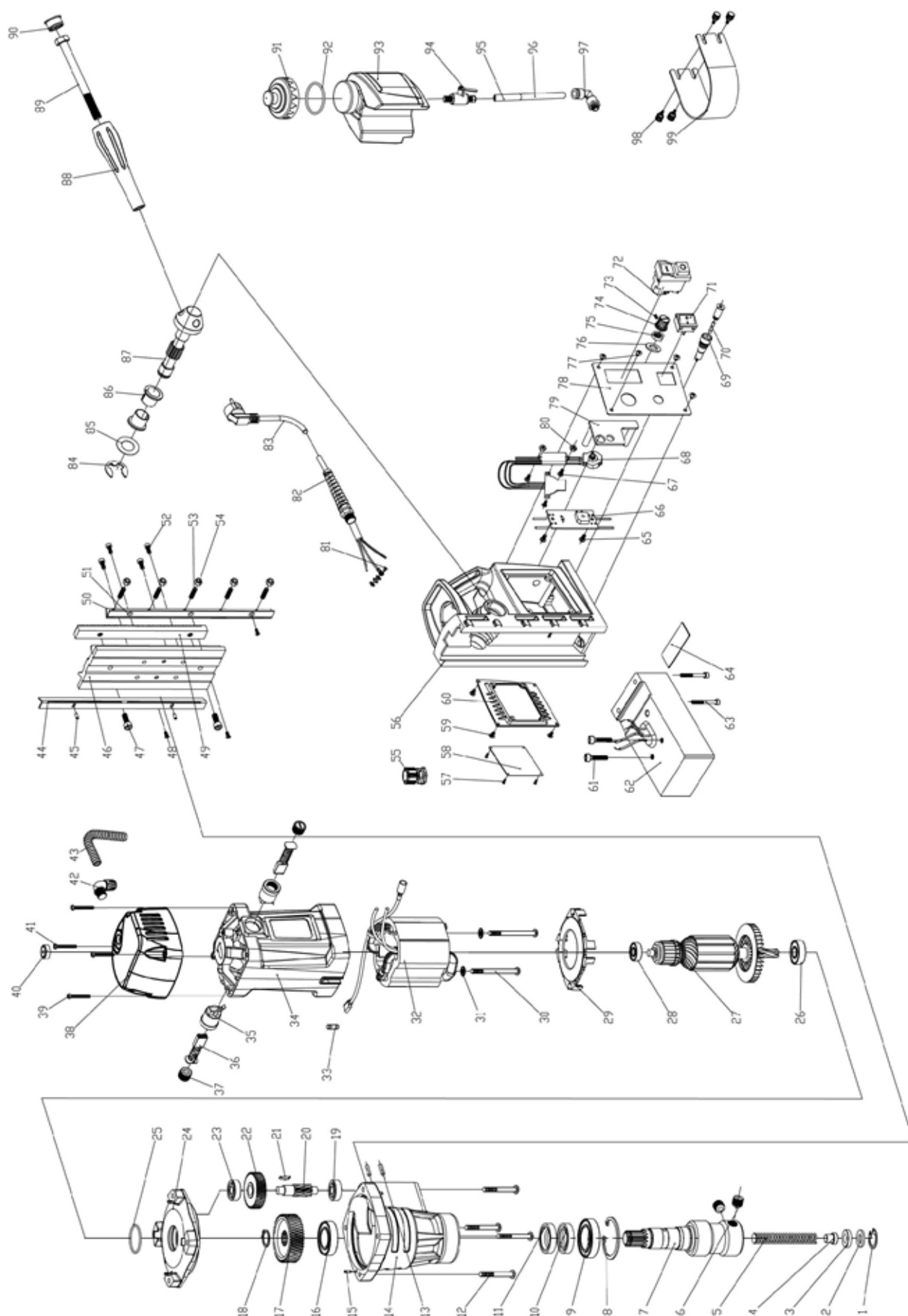


: Force magnétique

IP 54

: Indice de protection de la machine

9 VUE ÉCLATÉE



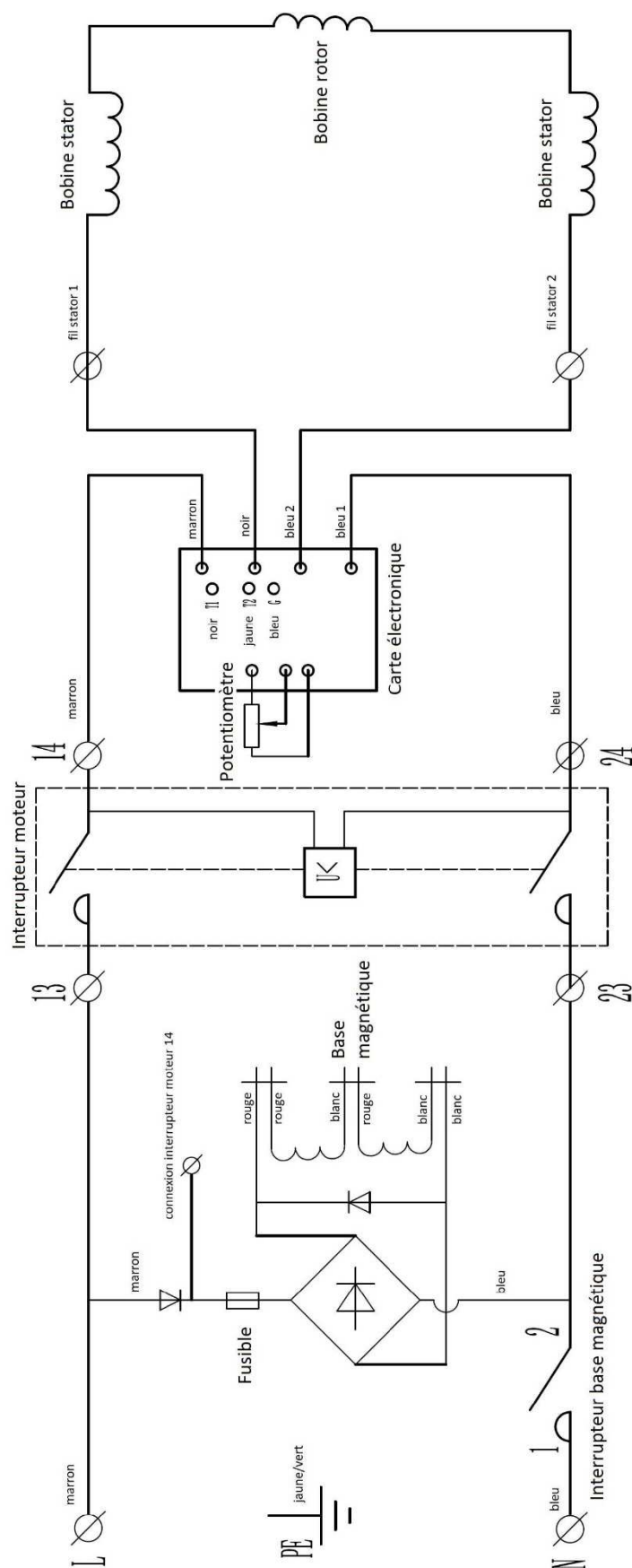
NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE BÂTI PPBM50V (VUE 01)

Repère	Désignation	Quantité
1	CIRCLIP Ø19	1
2	RONDELLE Ø9,4x18,8x2	1
3	JOINT 9,5x19,2x3,8	1
4	COUSSIN RESSORT 7x10,3x12	1
5	RESSORT 1,3x10x90x20	1
6	VIS M10x12	2
7	BROCHE	1
8	CIRCLIP Ø42	1
9	ROULEMENT 6905	1
10	JOINT D'ETANCHEITE 22x32x7	1
11	JOINT D'ETANCHEITE 22x32x7	1
12	VIS M5x40	4
13	GOUPILLE Ø5x15	1
14	CARTER PIGNONS	1
15	GOUPILLE Ø4x12	1
16	ROULEMENT 6904	1
17	PIGNON	1
18	CIRCLIP Ø16	1
19	ROULEMENT 608	1
20	ARBRE PIGNON	1
21	CLAVETTE 3x9	1
22	PIGNON	1
23	ROULEMENT 608	1
24	SUPPORT ROTOR	1
25	JOINT D'ETANCHEITE Ø25,8x1,8	1
26	ROULEMENT 6000	1
27	STATOR	1
28	ROULEMENT 608	1
29	SUPPORT STATOR	1
30	VIS M4x65	2
31	RONDELLE PLATE M4	2
32	STATOR	1
33	BULLE DE NIVEAU Ø8x23	1
34	CARTER MOTEUR	1
35	PORTE-CHARBON	2
36	CHARBON 11x7x16	2
37	BOUCHON PORTE-CHARBON	2
38	CAPOT MOTEUR	1
39	VIS M5x30	4
40	BULLE DE NIVEAU Ø14,8x5,6	1
41	VIS M5x45	2
42	RACCORD DE TUYAU M12x1,5	1
43	FLEXIBLE	1
44	GUIDE	1
45	GOUPILLE Ø3x8	2
46	CHARIOT	1
47	VIS M6x16	2
48	VIS M3x8	3
49	CREMAILLERE	1
50	GUIDE DE REGLAGE	1
51	GUIDE PLAT	1
52	VIS M5x20	4
53	VIS M5x22	5
54	ECROU M5	5
55	RACCORD DE TUYAU M12x1,5	1
56	BATI	1
57	RIVET	4
58	PLAQUE	1
59	VIS M3x8	4
60	CADRE DE PLAQUE	1
61	VIS M6x20	2
62	BASE MAGNETIQUE	1

63	VIS M6x45	2
64	PLAQUE DE SEPARATION	1
65	VIS M4x8	4
66	CARTE ELECTRONIQUE	1
67	VIS M4x12	2
68	POTENTIOMETRE DE VITESSE	1
69	PORTE-FUSIBLE MF-527	1
70	FUSIBLE 5x20-1,0A	1
71	INTERRUPTEUR BASE MAGNETIQUE	1
72	INTERRUPTEUR MOTEUR KJD17-220V	1
73	VIS M3x5	1
74	BOUCHON POTENTIOMETRE DE VITESSE	1
75	ECROU M10	1
76	RONDELLE PLATE M10	1
77	VIS M3x6	4
78	PANNEAU DE COMMANDE	1
79	SUPPORT CARTE ELECTRONIQUE	1
80	ECROU M4	2
81	VIS M4x8	1
82	PASSE-CABLE M16x1,5	1
83	CABLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE	1
84	CIRCLIP Ø15	1
85	RONDELLE 17x30x0,5	1
86	PALIER 25/19x17x15	2
87	AXE DE CABESTAN	1
88	BRAS DE CABESTAN	3
89	VIS M10x110	3
90	BOUCHON BRAS DE CABESTAN	3
91	BOUCHON RESERVOIR LIQUIDE DE COUPE	1
92	JOINT D'ETANCHEITE Ø45x2,65	1
93	RESERVOIR LIQUIDE DE COUPE	1
94	ROBINET 1/4-Ø6	1
95	RESSORT	1
96	TUYAU Ø6x4	1
97	RACCORD DE TUYAU PL06-M6	1
98	VIS M4x8	4
99	ECRAN DE PROTECTION	1

10 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHÉMA ÉLECTRIQUE PPBM50V



11 NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Le risque de lésions auditives chez l'opérateur est fonction du temps d'exposition au bruit.

L'opérateur doit porter un casque antibruit ou autres moyens individuels de protection appropriés lorsque la puissance acoustique dépasse 85 dB(A) sur le lieu de travail.

- Niveau de puissance acoustique :
 $L_{wA} = 89 \text{ dB(A)}$

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.



12 NIVEAU VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut entraîner des conséquences graves pour la santé du travailleur. Une personne soumise quotidiennement à des vibrations de forte amplitude peut présenter à long terme, des troubles neurologiques et articulaires. Ces valeurs doivent être prises en compte lors de l'évaluation du niveau d'exposition.

Une exposition régulière et fréquente à un outil de travail hautement vibrant expose les mains et les bras des travailleurs à des troubles chroniques connus sous le nom de « syndrome des vibrations ».

- Niveau moyen de vibrations main/bras :
 $A(8) = 3.5 \text{ m/s}^2$

L'évaluation du niveau d'exposition est fondée sur le calcul de la valeur d'exposition journalière $A(8)$, normalisée à une période de référence de 8 heures.

À chaque fois qu'un employé est soumis à des vibrations de type $A(8)$ dépassant le niveau d'exposition journalière déclenchant l'action fixé à $2,5 \text{ m/s}^2$, l'employeur doit évaluer les risques de la tâche affectée à l'employé et mettre en œuvre des mesures de contrôle.

Valeurs d'exposition aux vibrations transmises au système main-bras :

- Valeur limite d'exposition journalière $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$
- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$

13 PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Votre machine contient de nombreux matériaux recyclables.
Ce logo indique que les machines usagées ne doivent pas être mélangées avec d'autres déchets.

Le recyclage des machines sera ainsi réalisé dans les meilleures conditions, conformément à la Directive Européenne DEEE 2012/19/UE sur les déchets d'équipement électriques et électroniques.

Adressez-vous à votre mairie ou à votre revendeur pour connaître les points de collecte des machines usagées les plus proches de votre domicile.

Nous vous remercions pour votre collaboration à la protection de l'environnement.



14 GARANTIE

En cas de prise en charge sous garantie de la machine, celle-ci devra être effectuée exclusivement par un service après-vente agréé.

La garantie de la machine est valable pendant 2 ans à partir de la date d'achat par l'utilisateur.

Ce produit bénéficie d'une extension de garantie de 2 années supplémentaires, sous réserve que l'utilisateur enregistre le produit sur le site internet PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS (www.peugeot.outils-pro.com) dans un délai de 30 jours suivant la date d'achat. Cette extension de garantie est soumise aux mêmes conditions que la garantie initiale.

Les accessoires et consommables ne sont pas couverts par la garantie.

Il est important de conserver la facture, qui fait office de bon de garantie.

La garantie se limite à la réparation ou au remplacement gratuit des pièces défectueuses, après évaluation par le constructeur.

Pour toute demande d'informations ou de pièces détachées relatives à la machine, il est impératif de fournir les informations exactes figurant sur la plaque signalétique.

La garantie ne couvre pas les dommages causés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par l'entreprise Tivoly.

Lien vers les Conditions Générales de Garantie :



DECLARATION C E DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

TIVOLY

266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : PERCEUSE À BASE MAGNÉTIQUE
- Marque : PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS
- Modèle : PPBM50V
- Référence : PPM01100002
- N° de série :

Est conforme à la législation harmonisée applicable :

- **Directive Machine 2006/42/CE (jusqu'au 19 janvier 2027)**
- **Règlement UE 2023/1230 (à partir du 20 janvier 2027)**

Est conforme aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables :

- **Directive Basse Tension 2014/35/UE**
- **Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE**
- **Directive DEEE 2012/19/UE**
- **Directive RoHS-2 2011/65/UE**
- **REACH 1907/2006**
- **Directive Bruit 2003/10/CE**
- **Directive Vibrations 2002/44/CE**

Fait à TOURS-EN-SAVOIE
Le

Stéphane Le Mounier
Directeur Général



Personne autorisée à constituer le dossier technique :

- M. LE MOUNIER – TIVOLY – 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

 PEUGEOT PROFESSIONNELS	TIVOLY : Siège social : 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE www.peugeot-outils-pro.com Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, TIVOLY se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.	SERVICE UTILISATEUR Tél : +33(0)4 79 89 59 00 Édition septembre 2025 Notice PPBM50V
---	--	---