



Obtenez 2 ans de
garantie offerts



DE / GB / PT / SP

RABOTEUSE DÉGAUCHISSEUSE PRD254HC

ENTRE DE BONNES MAINS

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE





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	6
4	DESSCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1	APPLICATION PRÉVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2	CARACTÉRISTIQUES.....	7
4.3	DESSCRIPTIF DE LA MACHINE	7
5	INSTALLATION	8
5.1	CONDITIONNEMENT.....	8
5.2	MANUTENTION ET TRANSPORT	8
5.3	MISE EN PLASE DE LA MACHINE.....	8
5.4	MONTAGE.....	8
5.5	RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE	10
6	AJUSTEMENTS ET PRÉPARATION.....	11
6.1	RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE DÉGAUCHISSAGE	11
6.2	RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE RABOTAGE	11
6.3	RÉGLAGE DU GUIDE INCLINABLE.....	11
7	UTILISATION.....	12
7.1	DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA MACHINE.....	12
7.2	DÉGAUCHISSAGE.....	13
7.3	RABOTAGE	16
8	MAINTENANCE.....	17
8.1	CALENDRIER DE MAINTENANCE	17
8.2	CHANGEMENT DES PLAQUETTES CARBURE.....	17
8.3	VÉRIFICATION DE LA TENSION DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT.....	18
8.4	VÉRIFICATION DES DISPOSITIFS ANTI-RETOUR	18
8.5	TABEAU DES DÉFAUTS.....	19
8.6	DESCRIPTION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS SUR LA MACHINE.....	19
9	VUE ÉCLATÉE.....	21
10	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	26
11	NIVEAU SONORE.....	27
12	NIVEAU VIBRATIONS.....	27
13	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	28
14	GARANTIE	28
15	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	29

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 ...



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 débuter 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

- Avant toute utilisation, vérifiez que la machine n'est pas endommagée. Ne pas utiliser la machine avec des pièces endommagées.
- Remplacez immédiatement les plaquettes endommagées. La pièce à usiner peut rebondir contre une plaquette abîmée.
- Pour les travaux sur des longues pièces, utilisez des supports appropriés des deux côtés de la machine. Évitez les postions défavorables du corps. Assurez-vous d'avoir les pieds sur une surface solide et gardez l'équilibre à tout moment.
- Avant toute mise en marche de la machine, vérifiez qu'il n'y a pas d'objets (par exemple des outils) dans la machine.
- Lors de l'usinage d'une pièce en mode rabotage, celle-ci peut se bloquer dans l'arbre rotatif et se faire propulser contre l'opérateur si le dispositifs anti-retour n'est pas en parfait état de marche. Utilisez toujours des plaquettes bien coupantes et en parfait état. Toujours vérifier que la pièce à usiner ne contient pas de corps étrangers (vis, clous, nœuds, ...).
- Ne jamais mettre les mains sur l'arbre de coupe. Utilisez toujours le protecteur de type pont. Éteindre la machine et la débrancher lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Veillez à ce qu'aucune partie du corps ou des vêtements ne puissent être happés par l'arbre de coupe (ne portez pas de cravate ni de vêtements à manches longues). Attachez les cheveux longs.
- Portez des gants lors de n'importe quelle opération de maintenance ou de nettoyage de l'arbre de coupe.
- La poussières et les copeaux de bois sont dangereux pour la santé et ne doivent jamais être respirés. Pour cela, utilisez un aspirateur de copeaux adapté :
 - Adapter le tuyau de l'aspirateur au diamètre de la buse d'aspiration de la machine (75 mm).
 - Volume d'air minimum : 815 m³/h
 - Dépression minimum à la buse d'aspiration de la machine : 740 Pa
 - Vitesse de l'air minimum à la buse d'aspiration de la machine : 20 m/s
- Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.
- Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.
- Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.

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.

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 PRD254HC est une machine prévue pour le dégauchissage et le rabotage du bois. Tout usinage d'un autre matériau que le bois n'est autorisé qu'avec l'accord du constructeur.

Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou de l'usage de matériaux différents de ceux cités ci-avant, 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

- Raboteuse dégauchisseuse mobile sur chantier ou stationnaire en atelier
- Tables d'entrée et de sortie en fonte d'aluminium rectifiée
- Arbre hélicoïdal à plaquettes carbure qui permet une réduction importante du bruit et une qualité optimale de la surface
- Réglage précis et rapide de l'épaisseur de rabotage
- Capot d'aspiration des copeaux intégré, rabattable - Ø75 mm
- Guide perpendiculaire inclinable en continu de 90° à 45°

	Largeur max de coupe (mm)	Profondeur de coupe max (mm)		Outil de coupe	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (L x P x H) (mm)
PRD254HC	254	Dégau : 2	Rabo : 2	Arbre hélicoïdale Ø50mm avec 24 plaquettes carbures	230V – monophasé	1.5	331	970 x 460 x 990

4.3 DESCRIPTIF DE LA MACHINE



1. Poignée de réglage largeur du protecteur de type pont
2. Protecteur de type pont
3. Poignée de réglage hauteur du protecteur de type pont
4. Table d'entrée
5. Panneau de commandes
6. Socle
7. Guide parallèle
8. Molette de réglage de la profondeur de coupe de rabotage
9. Molette de réglage de la profondeur de coupe de dégauchissage
10. Table de sortie

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONNEMENT

La machine est conditionnée sur palette dans une armature en panneaux en bois.

Lors du déballage, sortir chaque élément, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

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

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

5.2 MANUTENTION ET TRANSPORT

La machine peut être transporter de deux façons :

- Avec un transpalette : pour ce faire, la machine est fixée sur la palette à l'aide de 4 vis.
- Avec plusieurs personnes : pour ce faire, la machine doit être portée à l'aide de sangles ou de tasseaux placés sous le bâti de la raboteuse



Ne jamais porter la machine par les tables d'entrée ou de sortie. Celles-ci ne sont pas conçues pour supporter le poids de la machine.

5.3 MISE EN PLASE DE LA MACHINE



Environnement de l'installation :

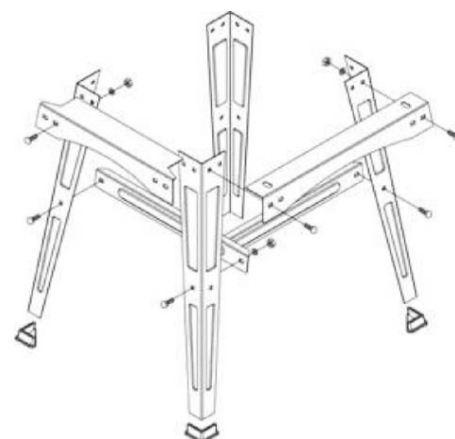
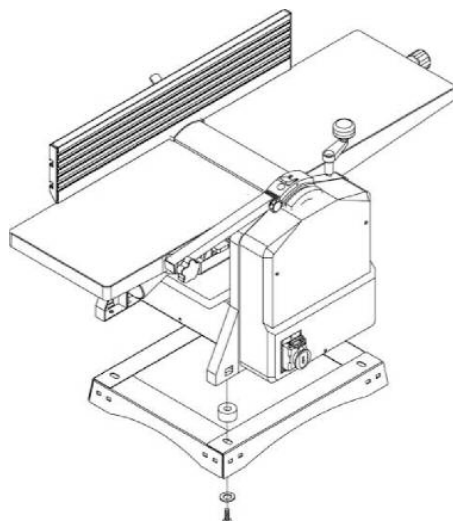
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine (230V monophasé).
- Température ambiante comprise entre +5°C et +40°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 500 LUX.

5.4 MONTAGE

Les surfaces non peintes sont recouvertes d'huile pour les protéger de la rouille. Retirer l'huile avec un solvant ou dégraissant avant toute utilisation.

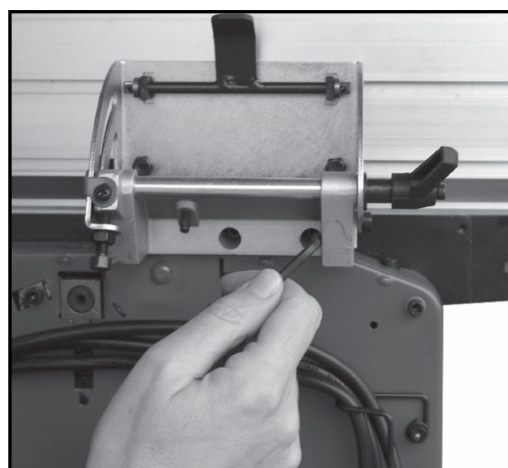
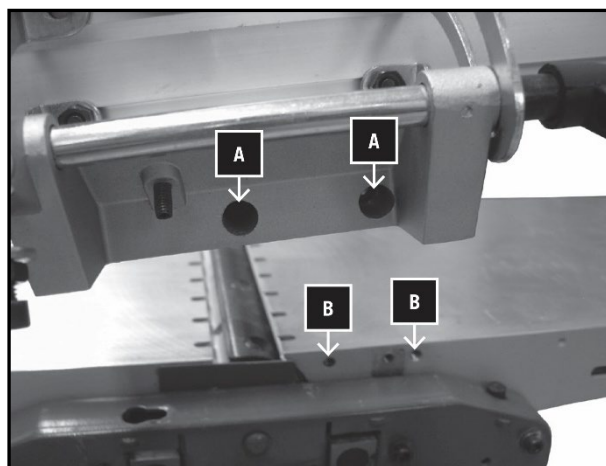
Montage du socle :

1. Assembler le socle avec les vis fournies comme indiqué sur le schéma ci-contre
2. Placer la machine sur le socle et la fixer



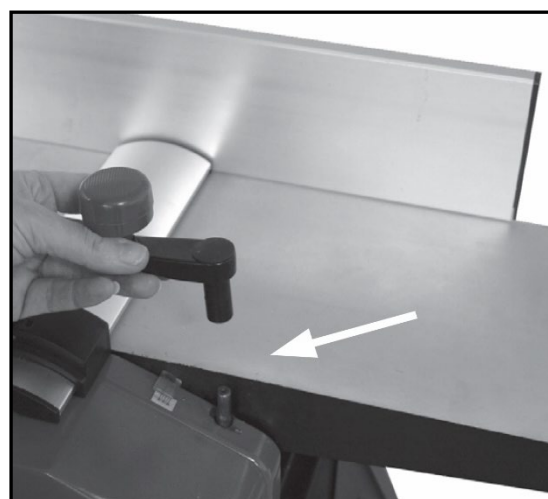
Montage du guide parallèle :

1. Enlever les vis des trous (B)
2. Placer les vis dans les trous (A) du guide parallèle
3. Fixer le guide parallèle sur la machine à l'aide des trous (B)



Montage de la molette de réglage de la profondeur de coupe de rabotage

Placer la molette sur l'axe sur le côté de la table de dégauchissage



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 triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 6,5 A
- Puissance moteur : 1,5 kW

Dans le cas de la PRD254HC, la protection doit être de 10A.



**Utiliser des câbles et enrouleurs de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et les dérouler entièrement.
Les branchements d'accouplement électrique et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.**



**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 de l'interrupteur.**



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

6 AJUSTEMENTS ET PRÉPARATION



Avant toute opération de maintenance ou de réglage, éteindre la machine et la débrancher pour éviter tout démarrage accidentel. Inspecter la machine avant toute opération afin de vérifier qu'elle est complète et en bon état. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment de place pour travailler autour de la machine. Installer les équipements de sécurité conformément aux instructions et vérifier qu'ils fonctionnent correctement.

6.1 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE DÉGAUCHISSAGE

Le réglage de la hauteur de la table d'entrée permet de régler la profondeur de coupe pour une opération de dégauchissage.

Pour régler la profondeur de coupe, tourner la molette (A) jusqu'à obtenir la profondeur de coupe voulue.

La profondeur de coupe maximum de cette machine est de **2 mm** pour le dégauchissage. Cependant, il est important de prendre en compte les facteurs suivants pour choisir la profondeur de coupe adaptée :

- Type de bois (bois dur ou bois tendre)
- Humidité du bois
- Vitesse d'avance
- État des plaquettes carbure



La hauteur de la table de sortie est réglée d'usine pour l'utilisation avec un arbre hélicoïdale à plaquettes carbure et ne doit pas être modifiée.

6.2 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE RABOTAGE

Le réglage de la hauteur de la table de rabotage permet de régler la profondeur de coupe.

Pour régler la profondeur de coupe, tourner la molette (A) jusqu'à obtenir la profondeur de coupe voulue (1 tour = 3mm).

La profondeur de coupe maximum de cette machine est de **2 mm** pour le dégauchissage. Cependant, il est important de prendre en compte les facteurs suivants pour choisir la profondeur de coupe adaptée :

- Type de bois (bois dur ou bois tendre)
- Humidité du bois
- Vitesse d'avance
- État des plaquettes carbure



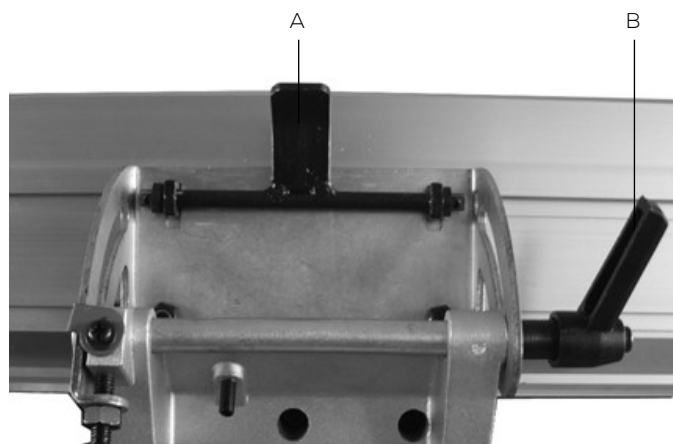
6.3 RÉGLAGE DU GUIDE INCLINABLE

Le guide inclinable assure le maintien latéral de la pièce lors du dégauchissage.

Pour commencer, vérifier que le guide est bien perpendiculaire aux tables de dégauchissage en utilisant une équerre.

Pour régler la position latérale du guide, relever la poignée (A) et faire glisser le guide jusqu'à la position souhaitée. Baisser la poignée (A) pour bloquer le guide.

Pour régler l'angle du guide inclinable, desserrer la poignée (B) pour libérer le guide. Positionnez ensuite le guide sur l'angle souhaité en utilisant la règle graduée et resserrer sur la poignée (B) pour verrouiller le guide.



Avant la première utilisation, il est important de vérifier que le guide est à 90° par rapport à la table.

7 UTILISATION

Avant de commencer à travailler sur la machine :

- Avant de commencer toute opération sur la machine, assurez-vous qu'elle est complète et en bonne condition.
- Assurez-vous qu'il y a assez d'espace autour de la machine pour circuler librement.
- Ajustez le guide inclinable et le protecteur de type pont
- Assurez-vous que toutes les plaquettes sont en bon état et coupent parfaitement. Si une ou plusieurs plaquettes sont abîmées, tournez les d'un quart de tour (voir paragraphe 8.2).
- Assurez-vous que toutes les vis des plaquettes sont bien serrées.
- Assurez-vous que les dispositifs anti-retour sont libres de bouger et qu'ils reviennent bien en place après avoir été levés (voir paragraphe 8.4).
- Installez le système d'aspiration des poussières conformément aux instructions et testez qu'il fonctionne.
- N'usinez que des pièces qui peuvent être placées et guidées en toute sécurité.
- Inspectez minutieusement la pièce à usiner afin de détecter tout corps étranger (clous, vis) qui peuvent gêner le bon fonctionnement.

- Lors du rabotage, utilisez des supports (tables à rouleaux, extensions de table) pour les pièces plus longues que les tables d'entrées et de sorties.
- Assurez-vous que l'arbre de coupe tourne librement et dans le bon sens.
- Avant de démarrer la machine, assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine.

Pendant le fonctionnement :

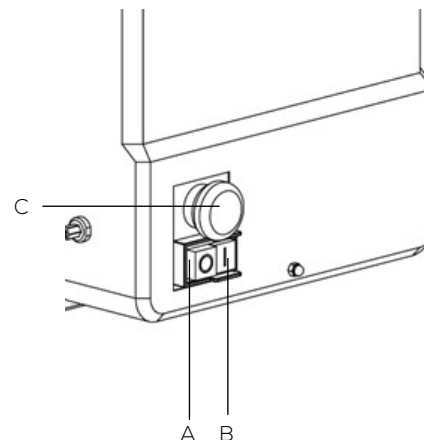
- Toujours porter : des chaussures de sécurité, des protections auditives et des vêtements serrés.
- Ne jamais mettre ses mains sur la pièce à usiner sans avoir mis le protecteur de type pont.
- Avant de changer de pièce ou en cas de dysfonctionnement, toujours éteindre la machine.
- Ne jamais démonter ou contourner les équipements de sécurité pendant le fonctionnement de la machine.
- Les personnes avec les cheveux longs doivent impérativement s'attacher les cheveux avant de travailler avec la machine.
- Ne jamais porter de gants pendant l'usinage des pièces.

7.1 DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA MACHINE



Avant de démarrer la machine, assurez-vous que l'embrayage de l'avance de la table de rabotage est en position basse.

- Pour démarrer la machine, appuyez sur le bouton de démarrage vert (A)
- Pour éteindre la machine : appuyez sur le bouton d'arrêt rouge (B)
- La machine dispose d'un arrêt coup de poing à accrochage (C) : lorsque cet arrêt est enfoncé, la machine s'arrête et il n'est pas possible de la redémarrer sans tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour le déverrouiller.



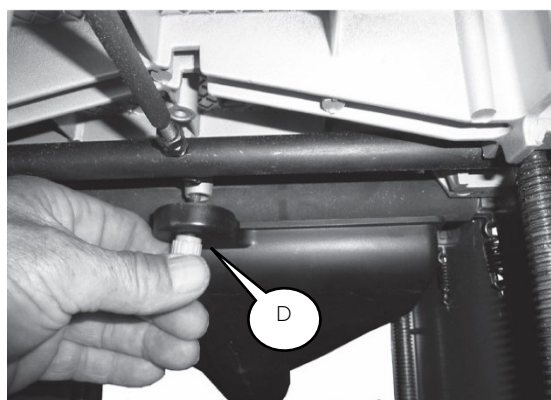
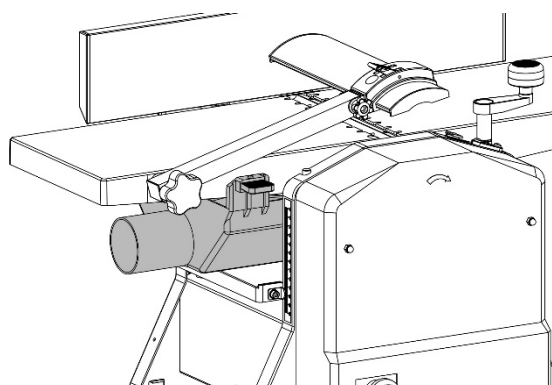
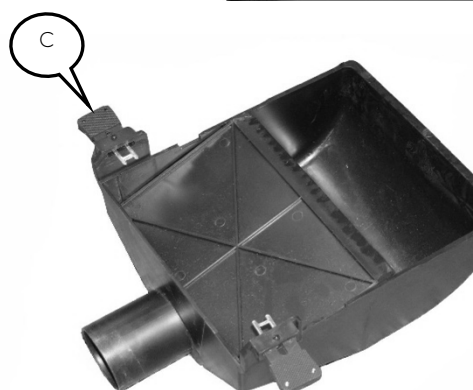
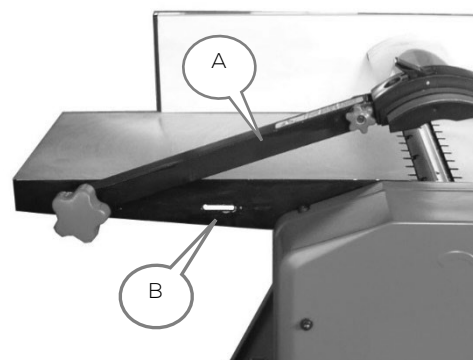
7.2 DÉGAUCHISSAGE



L'épaisseur minimale de la pièce dégauchie finie est de 5 mm. Faites attention si vous devez usiner une pièce de faible épaisseur, elle risque de se fendre si la profondeur de coupe est trop importante.

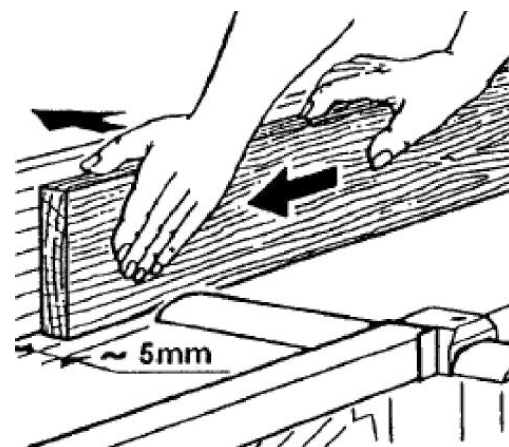
Installation du système d'aspiration :

1. Lever le guide protecteur de type pont (A) pour laisser libre les fentes (B)
2. Déplacer le guide parallèle pour laisser libre l'espace proche de la fente (B) à l'arrière de la machine
3. Libérer les connecteurs (C) en tirant légèrement dessus
4. Baisser la table de rabotage au maximum en tournant la molette (D)
5. Placer le système d'aspiration sous la table de sortie et enfoncer les connecteurs (C) dans les fentes (B)
6. Visser la vis (D) dans le trou situé sous la table de sortie

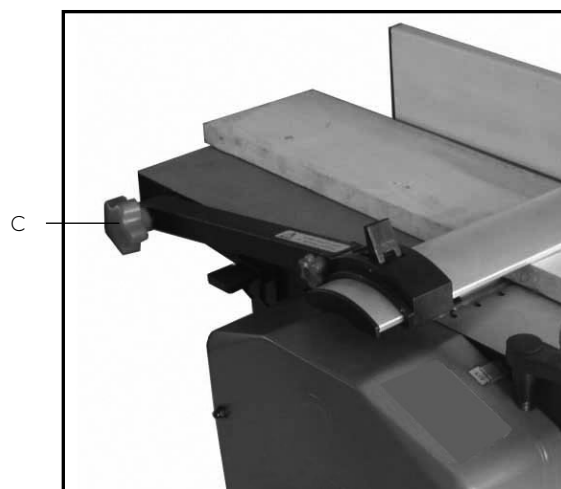


Dégauchissage de pièces jusqu'à 75 mm d'épaisseur :

1. Régler la profondeur de coupe voulue comme indiqué dans le paragraphe 6.1 (max 2 mm)
2. Vérifier que le système d'aspiration est bien connecté à la buse et qu'il est en marche
3. Régler le guide inclinable à 90° et à la bonne largeur
4. Régler le protecteur de type pont :
 - a. Utiliser la molette (C) et positionner le protecteur de type pont environ 2 mm au-dessus de la pièce à usiner
 - b. Placer la pièce à usiner contre le guide inclinable et poussez-la légèrement sous la protecteur de type pont (sans la faire passer au-dessus de l'arbre de coupe)
 - c. Lever l'accroche (D) pour libérer le guide
 - d. Déplacer le protecteur de type pont jusqu'au guide inclinable
 - e. Baisser l'accroche (D)
5. Mettre en marche la machine
6. Prendre position devant la machine
7. Usiner la pièce :
 - a. Garder les mains bien à plat sur la pièce
 - b. Maintenir la pièce avec la main gauche et pousser avec la main droite
 - c. Dès que possible, utiliser les deux mains de l'autre côté du protecteur de type pont
 - d. Tout au long de l'opération de dégauchissage, maintenir une pression latérale contre le guide inclinable
8. Éteindre la machine si aucune autre pièce ne doit être usinée



Position à prendre pour le dégauchissage

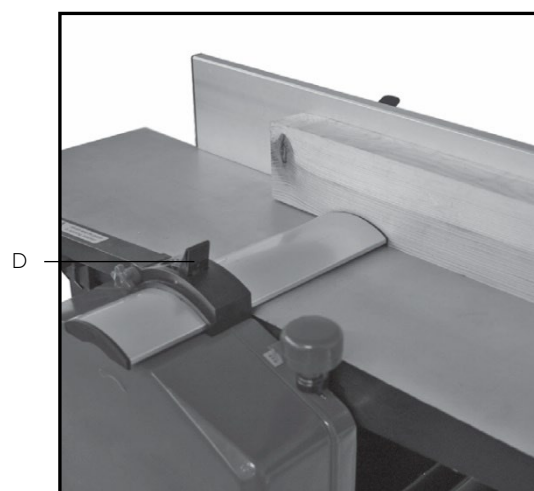


Il est impératif d'utiliser un bloc poussoir pour les pièces dont la longueur est inférieure à 250 mm.

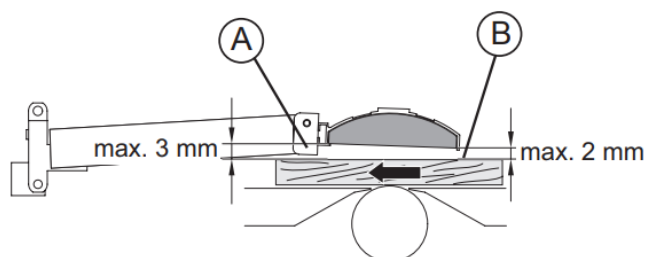
Dégauchissage de pièces de plus de 75 mm d'épaisseur :

Seul la position du protecteur de type pont change par rapport au dégauchissage des pièces de moins de 75 mm d'épaisseur.

4. Régler le protecteur de type pont :
 - a. Lever l'accroche (D)
 - b. Positionner le protecteur de type pont à environ 5mm de la pièce à usiner
 - c. Placer la pièce contre le guide inclinable et la pousser la devant le protecteur de type pont (sans la faire passer au-dessus de l'arbre de coupe)
 - d. Placer le protecteur de type pont contre la pièce
 - e. Baisser l'accroche (D)
 - f. Utiliser la molette (C) pour baisser le protecteur de type pont au bord de la table

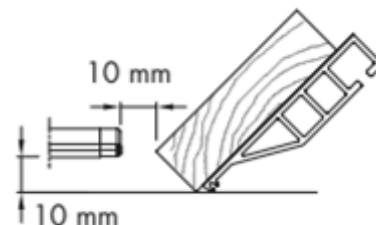
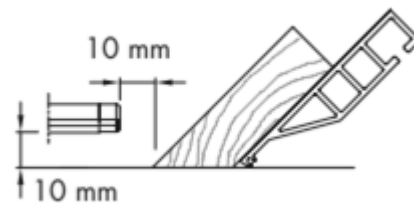


Il est impératif d'utiliser un bloc poussoir pour les pièces dont la longueur est inférieure à 250 mm.



Chanfreinage et coupe d'onglets :

1. Régler la profondeur de coupe voulue comme indiqué dans le paragraphe 6.1 (max 2 mm)
2. Vérifier que le système d'aspiration est bien connecté à la buse et qu'il est en marche
3. Régler le guide inclinable à l'angle désiré (voir paragraphe 6.2)
4. Régler le protecteur de type pont :
 - a. Lever l'accroche (D) pour libérer le guide
 - b. Pousser le protecteur de type pont pour laisser passer la pièce
 - c. Placer la pièce contre le guide inclinable et la pousser la devant le protecteur de type pont (sans la faire passer au-dessus de l'arbre de coupe)
 - d. Placer le protecteur de type pont à 10 mm de la pièce
 - e. Baisser l'accroche (D)
 - f. Utiliser la molette (C) pour positionner le protecteur de type pont à 10 mm de la table
5. Mettre le machine en marche
6. Prendre position devant la machine
7. Usiner la pièce :
 - a. Pour éviter que la pièce ne glisse sur le guide inclinable, appuyer la pièce majoritairement sur le guide inclinable et seulement légèrement contre la table
 - b. Pousser la pièce avec votre main droite tout en maintenant la pièce avec la main gauche
8. Éteindre la machine si aucune autre pièce ne doit être usinée



Si une pièce est trop petite pour être maintenue à la main dans de bonnes conditions, un bloc poussoir doit être utilisé. Si la pièce est trop petite pour que le bloc poussoir puisse tenir correctement sur la pièce, il faut alors utiliser un montage spécial.

7.3 RABOTAGE

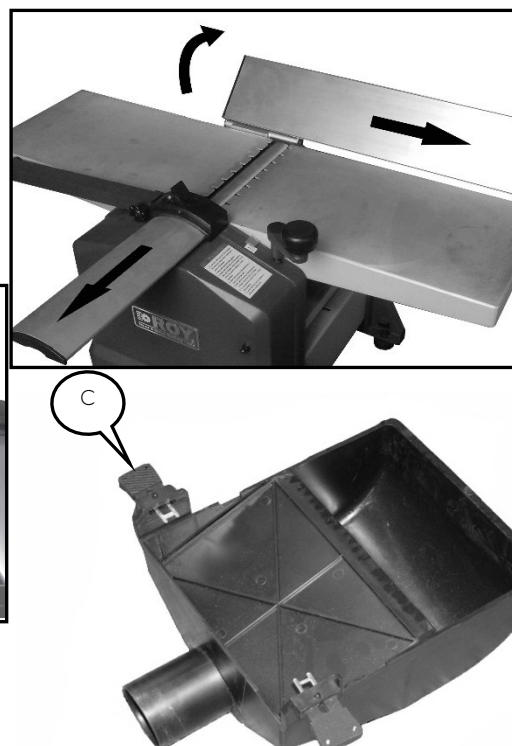
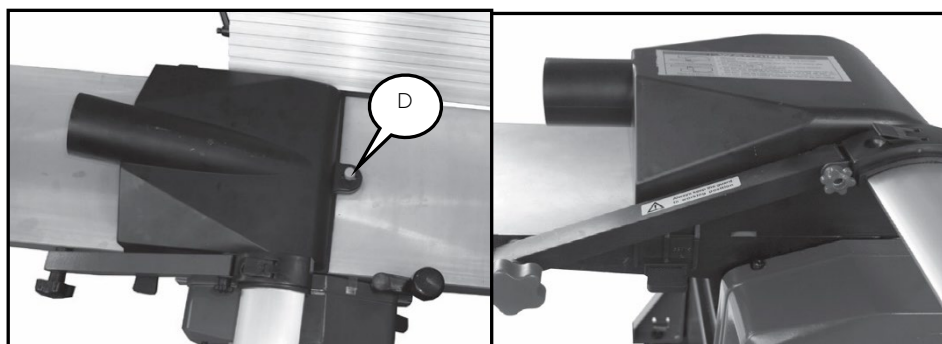


Les pièces ayant déjà un côté dégauchi peuvent être rabotées à l'épaisseur souhaitée. Les pièces sont insérées côté dégauchi vers le bas et le haut de la pièce est usiné.

L'épaisseur minimale de la pièce rabotée finie est de 5 mm. Ne jamais usiner une pièce si l'épaisseur finale est inférieure à 5 mm.

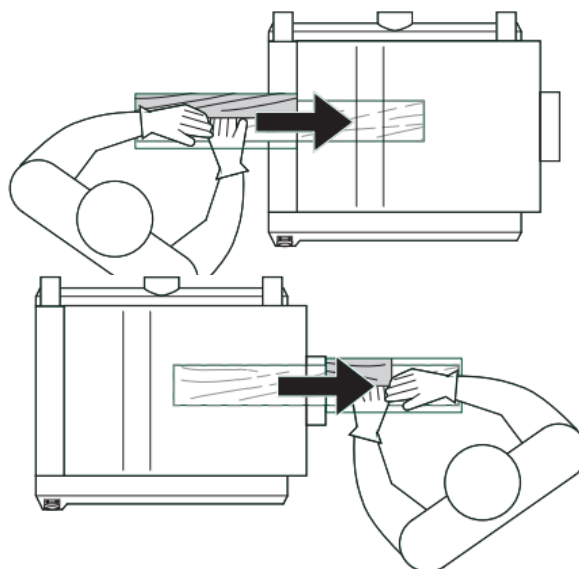
Installation du système d'aspiration :

1. Lever le guide protecteur de type pont (A) pour laisser libre les fentes (B)
2. Déplacer le guide parallèle et le guide protecteur de type pont
3. Libérer les connecteurs (C) en tirant légèrement dessus
4. Placer le système d'aspiration sur la table de sortie et enfoncer les connecteurs (C) dans les fentes
5. Visser la vis (D) dans le trou situé sur la table d'entrée



Procédure de rabotage :

1. Vérifier que le système d'aspiration est bien connecté à la buse et qu'il est en marche
2. Vérifier que les dispositifs anti-retour fonctionnent parfaitement (voir paragraphe 8.4)
3. Régler la profondeur de coupe comme indiqué dans le paragraphe 6.2
4. Démarrer la machine
5. Prendre position devant la machine
6. Usiner la pièce :
 - a. Pousser la pièce jusqu'à ce qu'elle soit entraînée par les rouleaux d'avance
 - b. Soutenir la pièce lorsqu'elle sort de l'autre côté de la machine
7. Éteindre la machine si aucune autre pièce ne doit être usinée



Un maximum de 2 pièces peut être usinées en même temps. L'épaisseur des pièces ne doit pas varier de plus d'1 mm. Assurez-vous que les deux pièces sont bien entraînées par les rouleaux d'avance.

8 MAINTENANCE



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

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 CALENDRIER DE MAINTENANCE

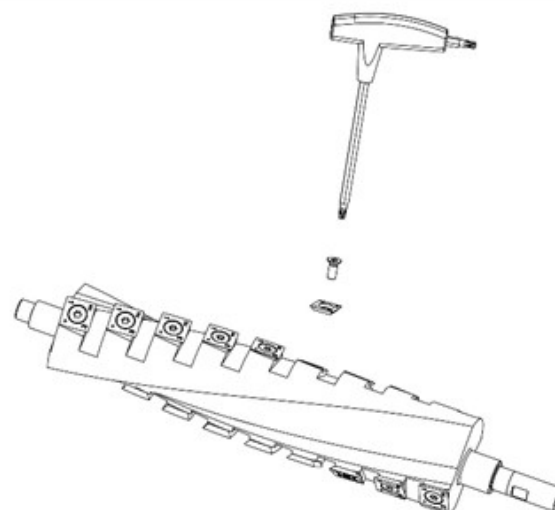
Intervalle	Quel composant	À faire
Tous les jours	Machine	Nettoyer et enlever les copeaux
	Tables	Nettoyer et enlever les copeaux
	Guide inclinable et protecteur de type pont	Nettoyer et enlever les copeaux
	Dispositifs anti-retour	Vérifier le bon fonctionnement et les nettoyer (voir paragraphe 8.4)
Tous les mois	Courroie d'entraînement	Vérifier l'état et la tension
	Rouleaux d'avance	Nettoyer les résidus
	Vis de montée/descente des tables	Lubrifier
Tous les 6 mois	Chaîne de transmission	Vérifier l'état et lubrifier si nécessaire
	Pignons	Vérifier l'état et lubrifier si nécessaire

8.2 CHANGEMENT DES PLAQUETTES CARBURE



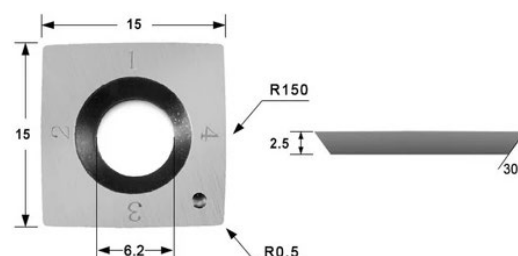
**Les plaquettes carbures sont extrêmement coupantes, toujours utiliser des gants lors de la manipulation de celles-ci.
Toujours utiliser une clé dynamométrique pour serrer les vis maintenant les plaquettes carbure. Couple de serrage : 5.5 N.m**

- Dégager l'accès à l'arbre en poussant le guide protecteur de type pont
- Desserrer la vis de maintien de la plaquette
- Enlever la plaquette de son logement et passer un chiffon ou de l'air comprimé pour enlever les résidus
- Nettoyer le logement et la plaquette avec un dissolvant pour résine et une brosse
- Remettre la plaquette en la tournant d'un quart de tour. Les côtés des plaquettes sont numérotés de 1 à 4. Si les 4 côtés de la plaquette sont usés, la changer par une plaquette neuve
- Vérifier le bon état de la vis de serrage de la plaquette et la nettoyer
- Serrer la vis avec une clé dynamométrique à 5.5 N.m



Toujours utiliser des plaquettes de dimensions 15 x 15 x 2.5 R150 mm.

Pour garantir un fonctionnement optimal de la machine, toujours utiliser des plaquettes carbure PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.



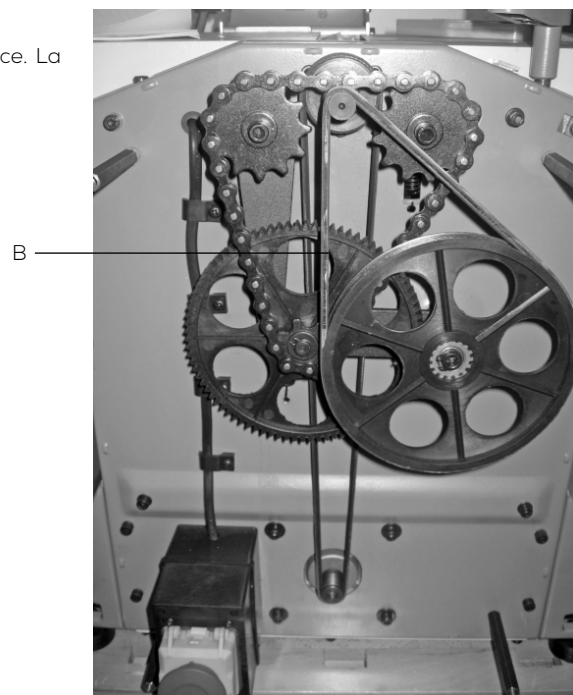
8.3 VÉRIFICATION DE LA TENSION DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT

La courroie d'entraînement peut se détendre au fil du temps. Il est nécessaire de vérifier régulièrement l'état de celle-ci.

La courroie ne doit pas présenter de fissures ou déchirures. Si c'est le cas, elle doit être remplacée.

Pour vérifier la tension de la courroie, procéder comme suit :

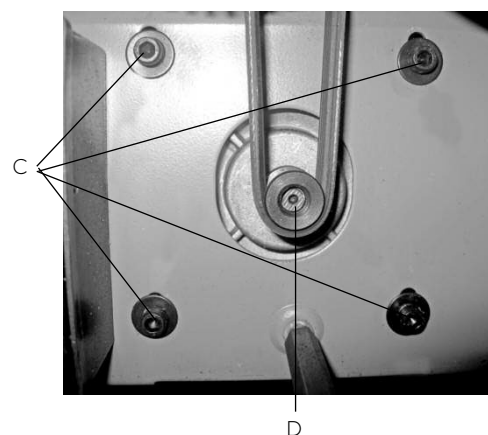
1. Retirer les 3 vis (A) du carter et le retirer
2. Vérifier la tension de la courroie (B) en appuyant dessus avec le pouce. La courroie ne doit pas bouger de plus de 10 mm en son centre.



Si la tension n'est pas bonne, il faut alors retendre la courroie d'entraînement :

1. Desserrer les vis de fixation du moteur (C)
2. La tension de la courroie est obtenue grâce au poids du moteur :
 - a. Pousser le moteur (D) vers le bas jusqu'à obtenir la tension souhaitée
 - b. Serrer les vis (C) tout en maintenant la pression sur le moteur
 - c. Nettoyer les poulies ainsi que les courroies
 - d. Remettre le carter

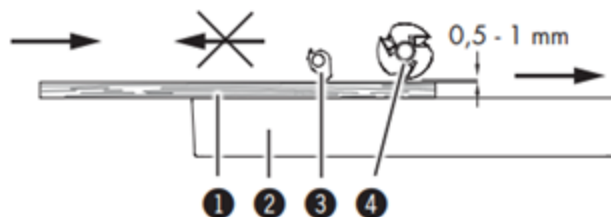
La courroie d'avance de la raboteuse ne nécessite pas de réglage. Il faut cependant vérifier qu'elle ne présente aucun signe d'usure auquel cas elle doit être remplacée.



8.4 VÉRIFICATION DES DISPOSITIFS ANTI-RETOUR

Les dispositifs anti-retour doivent être vérifiés tous les jours. En cas de dysfonctionnement, la pièce peut se retrouver propulsée contre l'opérateur.

1. Vérifier que la machine est éteinte
2. Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs anti-retour ;
 - a. Mettre une pièce dans la machine comme pour l'usiner
 - b. Ajuster la hauteur de la table pour que la planche se trouve à 0,5 - 1 mm de l'arbre de coupe
 - c. Il ne doit pas être possible de retirer la pièce
 - d. Pousser la pièce hors de la machine
3. Nettoyer tout résidu se trouvant sur les dispositifs anti-retour



1. Planche
2. Table de rabotage
3. Dispositifs anti-retour
4. Arbre de coupe

8.5 TABLEAU DES DÉFAUTS

Défauts	Solutions
La machine ne démarre pas	L'arrêt coup de poing à accrochage n'a pas été réinitialisé
	Bien positionner le système d'aspiration et vérifier que les connecteurs sont bien enfoncés dans les fentes de la table afin d'enclencher la sécurité
Grincements lors du démarrage	La courroie n'est pas suffisamment tendue
L'angle du guide inclinable n'est pas bon	Repositionner les butées du guide inclinable
L'état de surface n'est pas bon après un dégauchissage	Vérifier toutes les plaquettes carbures et tourner ou remplacer celles émoussées ou usées
Marque ou accroc dans le bois sur le devant ou l'arrière de la pièce après un rabotage	La tension des ressorts des rouleaux d'avance n'est pas bonne et doit être vérifiée
La machine vibre excessivement	Vérifier la planéité du sol
	Resserrer toutes les vis
	Remplacer ou tourner les plaquettes endommagées
	Vérifier l'état et la tension de la courroie d'entraînement et la changer ou la retendre si nécessaire

8.6 DESCRIPTION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS SUR LA MACHINE

A. Montée / descente de la table de rabotage



Cette flèche indique dans quel sens tourner la molette pour faire monter ou descendre la table de rabotage. Elle indique aussi qu'un tour de molette correspond à un déplacement de la table de 3 mm.

B. Plaque signalétique



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



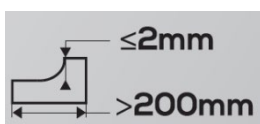
: Poids de la machine



: Vitesse de rotation de l'arbre



: Largeur maximale et épaisseur mini/maxi de la pièce pouvant être usinée



: Épaisseur max de coupe et longueur de pièce minimum pour utilisation en mode rabotage

IP 54

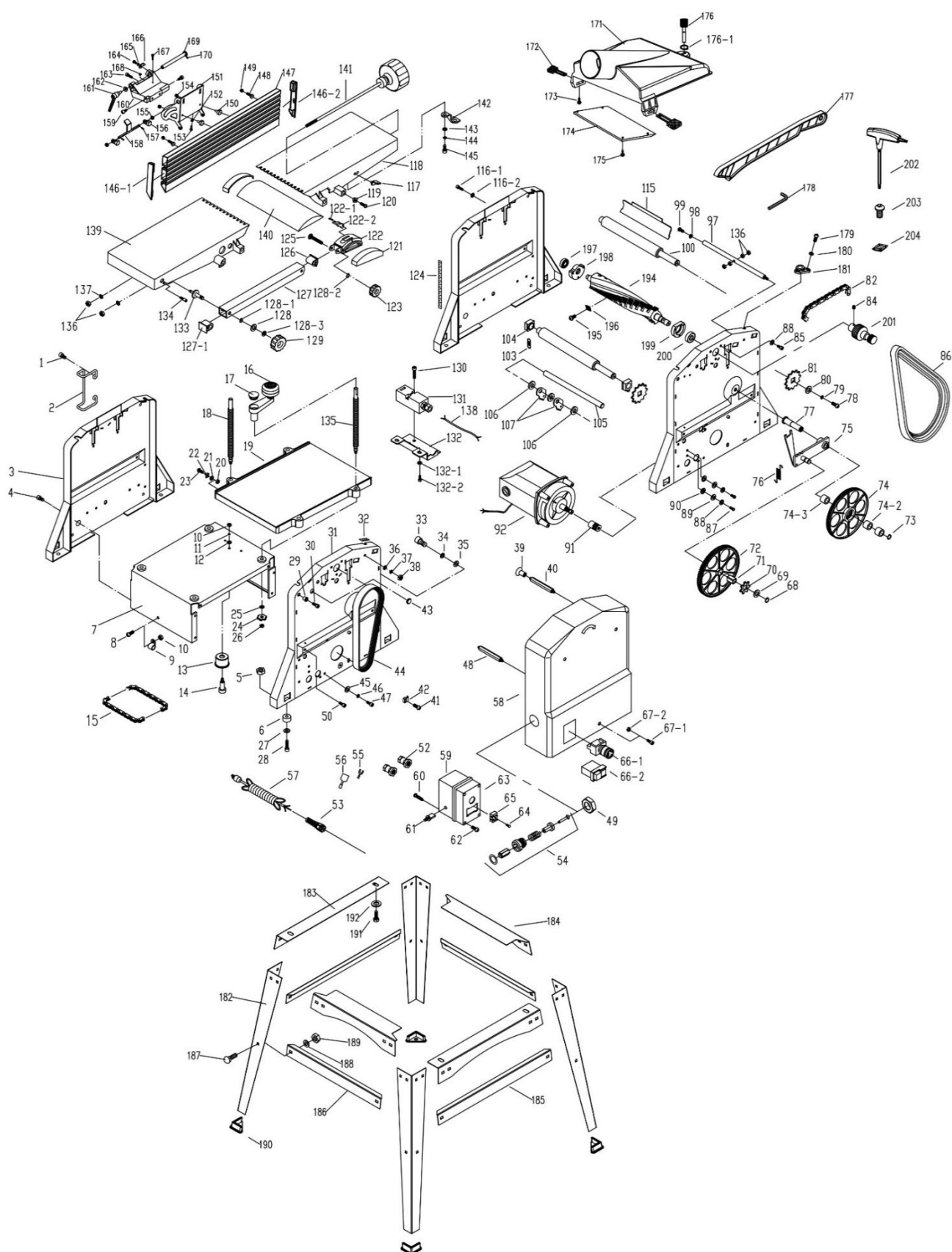
: Indice de protection de la machine

C. Maintenance



: Instructions à suivre lors de la maintenance

9 VUE ÉCLATÉE



Repère	Désignation	Quantité
1	Vis à tête cylindrique M5×10	4
2	Crochet de câble	2
3	Plaque arrière	1
4	Vis à tête cylindrique M5×10	8
5	Écrou hexagonal	4
6	Pied	4
7	Base	1
8	Vis à tête bombée M5×16	1
9	Collier de câble	1
10	Écrou hexagonal	2
11	Rondelle frein 5mm	1
12	Rondelle plate 5mm	1
13	Poulie de tension de chaîne	1
14	Arbre	1
15	Chaîne	1
16	Ensemble manivelle	1
17	Capuchon de poignée	1
18	Vis	3
19	Table de dégauchisseuse	1
20	Écrou hexagonal M5	1
21	Rondelle plate 5mm	1
22	Indicateur	1
23	Vis à tête bombée M5×16	1
24	Pignon	4
25	Rondelle plate 8mm	4
26	Écrou frein M6	4
27	Rondelle plate 8mm	4
28	Vis à tête cylindrique M8×12	4
29	Douille de positionnement	4
30	Vis à tête cylindrique M5×20	4
31A	Plaque avant	1
32	Règle	1
33	Vis à tête cylindrique M8×16	1
34	Rondelle frein 8mm	1
35	Rondelle plate 8mm	1
36	Rondelle plate 8mm	1
37	Rondelle frein 8mm	1
38	Écrou hexagonal M8	1
39	Écrou à sertir	3
40	Barre hexagonale	2
41	Vis à tête bombée M5×10	5
42	Collier de câble	5
43	Manchon en caoutchouc	2
44	Courroie	1
45	Rondelle plate 5mm	4
46	Rondelle frein 5mm	4
47	Vis à tête cylindrique	4
48	Barre hexagonale	1
49	Écrou hexagonal M14	1
50	Vis à tête cylindrique M5×6	4
51	Collier de serrage	1

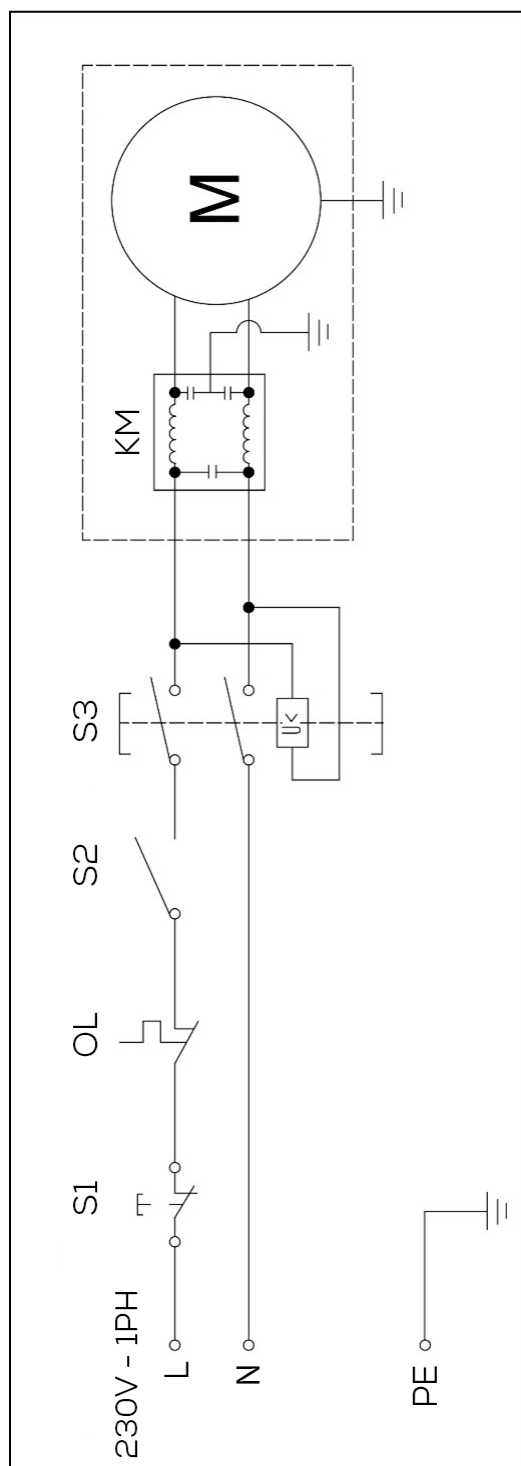
52	Douille	2
53	Douille	1
54	Ensemble bouton de réinitialisation	1
55	Cosse rapide	4
56	Manchon isolant	4
57	Cordon d'alimentation	1
58	Couvercle	1
59	Boîte de commutation arrière	1
60	Vis autoforeuse	2
61	Disjoncteur	1
62	Vis autoforeuse	4
63	Boîte de commutation avant	1
64	Vis autoforeuse	2
65	Bornier	1
66-1	Bouton d'arrêt d'urgence	1
66-2	Interrupteur principal	1
67-1	Vis à tête cylindrique	3
67-2	Écrou frein	3
68	Circlip 9mm	1
69	Rondelle plate	1
70	Pignon	1
71	Douille carrée	1
72	Engrenage	1
73	Circlip 12mm	1
74	Poulie avec pignon	1
74-2	Douille	1
74-3	Roulement à aiguilles	2
75	Ensemble plaque de montage	1
76	Ressort	1
77	Arbre	1
78	Vis à tête cylindrique M6×10	2
79	Rondelle frein 6mm	2
80	Rondelle plate 6mm	2
81	Pignon	2
82	Chaîne	1
84	Vis de blocage M6×8	2
85	Vis à tête cylindrique M5×12	3
86	Courroie	1
87	Vis à tête bombée M5×10	2
88	Rondelle frein 5mm	2
89	Rondelle plate 5mm	2
90	Rondelle dentée 5mm	2
91	Poulie moteur	1
92A	Moteur	1
97	Tige	1
98	Rondelle plate 8mm	1
99	Vis à tête cylindrique M8×12	1
100	Rouleau d'alimentation	2
103	Ressort	3
104	Bloc de roulement	5
105	Arbre	1
106	Entretoise	27

107	Clapet anti-retour	26
115	Tablier	1
116-1	Vis à tête cylindrique M5x10	3
116-2	Rondelle frein 5mm	3
117	Indicateur	1
118	Table d'entrée	1
119	Douille guide	4
120	Vis à tête cylindrique M5x20	4
121	Couvercle de protection	2
122	Support de protection	1
122-1	Goupille	1
122-2	Bouton	1
123	Bouton	1
124	Échelle	1
125	Boulon à tête carrée	1
126	Capuchon de bras	1
127	Bras de support	1
127-1	Capuchon	1
128	Rondelle plate 10mm	1
128-1	Circlip 8mm	1
128-2	Circlip 6mm	1
128-3	Rondelle frein 8mm	1
129	Bouton	1
130	Vis à tête cylindrique M4x25	2
131	Interrupteur de sécurité	1
132	Plaque de fixation d'interrupteur	1
132-1	Rondelle plate 5mm	4
132-2	Vis à tête cylindrique M5x8	4
133	Arbre	1
134	Goupille	1
135	Vis de levage	1
136	Écrou hexagonal M6	2
137	Rondelle frein 6mm	2
138	Fil intérieur	1
139	Table de sortie	1
140	Protection du bloc de couteaux	1
141	Vis de réglage de table	1
142	Plaque de fixation	1
143	Rondelle plate 5mm	2
144	Rondelle frein 5mm	2
145	Vis à tête cylindrique M5x12	2
146-1	Couvercle de guide A	1
146-2	Couvercle de guide B	1
147	Guide	1
148	Boulon à tête hexagonale M8x10	2
149	Écrou frein M8	2
150	Vis guide	2
151	Support d'angle	2
152	Écrou hexagonal M6	1
153	Vis à tête cylindrique M6x20	1
154	Écrou frein M5	2
155	Bloc de verrouillage	2

156	Vis guide	2
157	Goupille	2
158	Poignée de verrouillage	2
159	Vis de positionnement	2
160	Base de support du guide	1
161	Poignée de verrouillage	1
162	Rondelle plate 6mm	1
163	Vis à tête cylindrique M5×20	2
164	Vis à tête bombée M4×8	1
165	Rondelle plate 4mm	1
166	Indicateur	1
167	Vis à tête cylindrique	1
168	Écrou hexagonal M5	1
169	Tige	1
170	Goupille	1
171	Goulotte à poussière	1
172	Clé	2
173	Vis autoforeuse	2
174	Couvercle de goulotte à poussière	1
175	Vis autoforeuse	4
176	Bouton	1
176-1	Circlip 6mm	1
177	Poussoir de sécurité	1
178	Clé Allen	1
179	Vis à tête bombée M4×8	2
180	Rondelle plate 4mm	2
181	Bloc guide	1
182	Pied	4
183	Cadre long	2
184	Cadre court	2
185	Entretoise longue	2
186	Entretoise courte	2
187	Boulon à tête carrée	24
188	Rondelle plate 6mm	24
189	Écrou hexagonal M6	24
190	Pied	4
191	Boulon à tête hexagonale M8×30	4
192	Rondelle plate 8mm	4
194	Bloc de couteaux hélicoïdal	1
195	Vis de plaquette	24
196	Plaquette carbure	24
197	Roulement à billes 6001-2RS	1
198	Boîtier de roulement arrière	1
199	Boîtier de roulement avant	1
200	Roulement à billes 6002-2RS	1
201	Poulie de broche	1
202	Clé Torx	2
203	Vis de plaquette	5
204	Plaquette carbure	5

10 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHÉMA ÉLECTRIQUE PRD254HC



S1 : Arrêt coup de poing à accrochage
 OL : Protection contre les surcharges
 S2 : Interrupteur de sécurité
 S3 : Interrupteur principal
 KM : Filtre
 M : Moteur

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 pression acoustique moyen :
 $L_{pAm} = 97.1 \text{ dB(A)}$
- Niveau de puissance acoustique :
 $L_{wA} = 110.1 \text{ dB(A)}$

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 :
 $A(8) < 2.5 \text{ m/s}^2$

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 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 : **RABOTEUSE DÉGAUCHISSEUSE**
- Marque : **PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS**
- Modèle : **PRD254HC**
- Référence : **PPM00600001**
- 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)**
- **Norme sécurité machines à bois EN ISO 19085-1**
- **Norme sécurité machines combinées à dégauchir/raboter EN ISO 19085-7**

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 l'objet d'un certificat d'examen CE de type conformément à la directive machine 2006/42/CE, réalisé par l'organisme notifié TÜV Rheinland (n° 0197).

Le certificat d'examen CE de type porte le numéro 15006194046.

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**

	TIVOLY : Siège social : 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE www.peugeot-outils-pro.com	SERVICE UTILISATEUR Tél : +33(0)4 79 89 59 00
	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.	Édition novembre 2025 Notice PRD254HC