



Obtenez 2 ans de
garantie offerts



TRONÇONNEUSE MÉTAL À LAME CARBURE

PTMC355

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.....	6
4	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2	CARACTÉRISTIQUES.....	7
4.3	DESCRIPTIF MACHINE.....	7
5	INSTALLATION	8
5.1	●●○ CONDITIONNEMENT.....	8
5.2	●●○ MANUTENTION ET TRANSPORT.....	8
5.3	●●● INSTALLATION DE LA MACHINE.....	8
5.4	●●● RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	9
5.5	●●○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	9
6	UTILISATION	10
6.1	●●○ RÉGLAGES.....	10
6.2	●●○ MONTAGE / DÉMONTAGE DE LA LAME.....	12
6.3	●●○ PROCÉDURE DE COUPE.....	13
6.4	●●○ INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	14
6.5	●●○ TABLEAU DE DEFAUTS.....	14
7	MAINTENANCE	15
7.1	●●○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	15
7.2	●●○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	15
7.3	●●● MAINTENANCE MENSUELLE.....	15
7.4	●●○ NETTOYAGE DU BAC RÉCUPÉRATEUR DE COPEAUX.....	15
7.5	●●● CHARBONS.....	16
7.6	●●○ MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE.....	16
8	CONSOMMABLES	16
9	VUE ÉCLATÉE	17
10	SCHEMA ELECTRIQUE	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 réglage 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.

Veillez 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 toute personne impliquée 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 de chaussures de sécurité obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



Port de protection auditive obligatoire



Port de gants obligatoire



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



Sens de rotation de la lame

2.2 PICTOGRAMMES PRÉSENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine.



Pour les opérations de changement de ruban et de nettoyage, port de lunettes et de gants de protection.



Note.



Dommages possibles de la machine ou de son environnement.



Effectif minimal requis pour certaines opérations.



Si nécessaire, porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur.



Niveau de capacité technique : réglage, entretien.



Niveau de capacité technique : agent de maintenance.



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.

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

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 quand les conditions générales météorologiques et ambiantes ne le permettent pas ou dans des locaux très humides. La réserver pour un usage intérieur, dans un endroit sec et aéré et sans présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Proscrire les personnes non autorisées dans la zone de travail, particulièrement les enfants et les animaux, de toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Eteindre la machine quand les opérations d'utilisation sont terminées. Toujours débrancher l'alimentation secteur.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement.

Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.



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

Ne pas utiliser des disques 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. En cas de dommage, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par une personne habilitée ou un réparateur 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.

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 :

- La tronçonneuse est utilisée 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.
- La tronçonneuse doit être utilisée 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



Prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban.

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.

Ne pas brancher si la tronçonneuse n'est pas placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.

Vérifier le bon serrage de la lame.

Ne pas utiliser de lame endommagée ou déformée pour éviter les contrecoups.

Vérifier le bon fonctionnement des carters de lame.

Ne jamais bloquer les carters de lame.

Ne pas faire fonctionner la lame lorsque les protecteurs ou le carter de lame sont démontés.

S'assurer qu'aucune clé de serrage ne se trouve sur la tronçonneuse avant de la mettre en fonctionnement.

Vérifier le bon serrage de la poignée de blocage du mors arrière réglable avant de faire une coupe.

Pour toutes les coupes à 45° droite et 45° gauche, installer le mors prismatique sur le mors d'étau arrière réglable pour permettre de déporter le profilé.

Utiliser un sert joint à partir d'une coupe à 20° droite.

Vérifier l'état et la fixation de l'écran de protection.

Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de matériaux de construction, de bois, de PVC ou dérivés.

Tronçonnage occasionnel de métaux non ferreux (aluminium, inox).

Pour les coupes de plein, réduire les capacités annoncées de 40%.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

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

Ne pas heurter la tronçonneuse de chantier sur la pièce à tronçonner mais appliquer une pression progressive.

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

Ne pas toucher la lame en mouvement.

Ne pas utiliser de liquide de coupe.

Porter toujours des lunettes de protection.

Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement.

Maintenir toujours la tronçonneuse de chantier avec les deux mains en portant des gants de protection.

Ne jamais maintenir les pièces à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide de l'étau.

Utiliser le mors prismatique ou un sert joint en fonction de la coupe.

Porter une protection auditive.

S'assurer que l'interrupteur est en position «arrêt» avant de brancher la tronçonneuse à une prise de courant.

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

Lorsque la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur et raccapagner la tête dans sa position de départ (repos, vers le haut).

Lorsque la machine est arrêtée, la lame continue sa rotation quelques secondes avant son arrêt complet.

La lame peut devenir très chaude pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de la lame avant le remplacement.

Avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, déconnecter l'alimentation électrique.

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.

Maintenir toujours la lame propre.

Ne pas nettoyer la lame lorsqu'elle est en mouvement.

Pour le nettoyage, porter des lunettes et des gants de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec.

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.

Maintenir toujours le plateau de travail de la tronçonneuse propre et non encombré.

Garder le couvercle du capot moteur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Ne pas utiliser la machine sans interruption pendant plus de 30 minutes.

Arrêter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du déplacement de la tronçonneuse.

Stocker la machine 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 à usiner.
- 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, 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.
- Gants de protection.
- 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 PREVUE DE LA MACHINE

La tronçonneuse de chantier modèle PTMC355 est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage ponctuel, un tronçonnage d'appoint à sec de métaux ferreux sur chantier (acier, fer, fonte), profilés ou pleins, à l'aide d'une lame carbure. Pour les coupes de métaux pleins, réduire les capacités annoncées de 40%.

La machine peut aussi effectuer un tronçonnage occasionnel de métaux non ferreux (aluminium, inox).

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.



Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.

4.2 CARACTÉRISTIQUES

- Tronçonnage d'appoint à sec de métaux ferreux sur chantier
- Tronçonneuse à lame carbure
- Coupe rapide et sans bavure des profilés métalliques sans réchauffement de la matière et sans arrosage
- Démarrage progressif du moteur
- Etau à serrage rapide
- Mors d'étaux orientables de 0° à 45° à gauche et à droite
- Butée de profondeur
- Mors arrière décalable de 80mm
- Indexage d'angles de coupe sur 7 positions : -15°, -30°, -45°, 0°, +15°, +30° et +45°
- Interrupteur cadenassable et filtre anti-parasites
- Disjoncteur thermique à réarmement manuel
- Ecran de protection et collecteur de copeaux
- Chaîne de blocage de tête pour le transport
- Livrée avec lame à plaquettes carbure Ø 355 x 2,4 x 25,4 mm - 80 dents (acier), clés 6 pans de 2,5/6/8 mm et mors prismatique

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x h)	Ouverture d'étau (mm)	Dimensions lame (mm)	Vitesse de rotation (tr/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)
90°	130	120	180 x 95	180	355 x 2,4 x 25,4	1300	230 V monophasé	2,2	24	340 x 600 x 630
45°	105	90	100 x 80	120						

4.3 DESCRIPTIF MACHINE



1. Poignée
2. Interrupteur « marche/arrêt »
3. Carter de protection
4. Écran de protection
5. Capot moteur
6. Carter de lame
7. Lame
8. Mors d'étau arrière
9. Loquet serrage d'étau rapide
10. Mors d'étau avant
11. Manivelle d'étau
12. Socle
13. Fond d'étau

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONNEMENT



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

La tronçonneuse de chantier est conditionnée et fournie avec une lame à plaquettes carbure, dans un emballage en carton, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

Lors du déballage, la tête de la tronçonneuse est bloquée à l'aide d'une chaîne en position basse à des fins de transport. Pour déplacer la tête vers le haut, décrocher tout simplement la chaîne du carter moteur.

Sortir chaque élément de la tronçonneuse de chantier, 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

Compte tenu du poids (23,5 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place peuvent s'effectuer avec une seule personne.

Pour transporter la tronçonneuse de chantier, toujours bloquer la tête de coupe en position basse à l'aide de la chaîne de transport prévue à cet effet. Une poignée permet de la transporter facilement.

5.3 INSTALLATION 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.

Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

Positionner la machine sur une surface plane et horizontale de sorte qu'elle soit la plus stable possible et de niveau.

Utiliser des bûches de support de la machine de capacité suffisante.

Pour effectuer les usinages en respectant les critères ergonomiques, la hauteur idéale est celle qui permet de positionner le plan de l'étau à environ 90/95 cm du sol.

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

5.4 RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



PRESENCE ELECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation correspond à celle de la machine.

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

Vérifier que la prise de courant de votre installation est compatible avec la fiche de la machine.

Pour le branchement, utiliser une prise conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée est 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 : 10 A
- Puissance moteur : 2,2 kW

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

Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, de l'interrupteur, et du passe-câble.



L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.



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

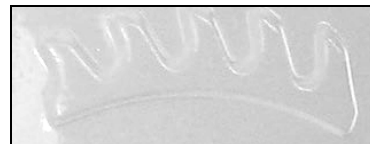


Ne pas retirer la fiche de la prise de courant en tirant sur le fil, tirer uniquement sur la fiche.



**Vérifier le sens de rotation de la lame à plaquettes carbure.
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.**

Le pictogramme de sens de rotation de la lame est présent sur le carter de la lame ainsi que le pictogramme pour le sens de montage de la lame carbure.



5.5 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que la tronçonneuse est bien sur une surface plane et horizontale de sorte qu'elle soit la plus stable possible et de niveau.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier l'état de la lame.
- Vérifier la descente de la tête de lame, le carter de protection et les carters de lame.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6 UTILISATION



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



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter l'alimentation électrique.

6.1 RÉGLAGES

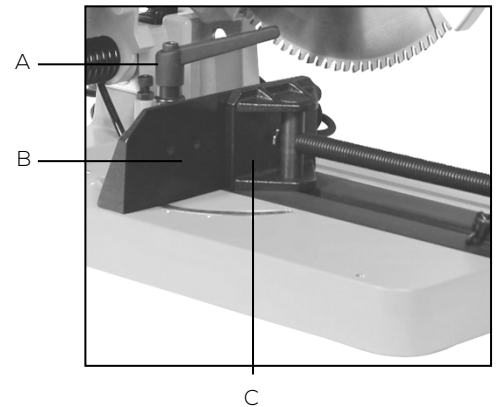


Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations.

Coupes d'angles

La tronçonneuse permet d'exécuter des coupes avec un indexage d'angles de coupes sur 7 positions de 0° à 45° à gauche et à droite :

1. Desserrer la poignée de blocage du mors arrière réglable (A) en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (presser avec le pouce tout en tirant vers le haut contre la tension de ressort pour desserrer la poignée).
2. Tourner le mors arrière (B) jusqu'à la position angulaire souhaitée.
3. Resserrer la poignée de blocage du mors arrière (A).
4. Le mors avant (C) pivote dans la position prévue et s'alignera automatiquement avec la pièce.



S'assurer du bon positionnement de la poignée de blocage du mors arrière pour ne pas gêner la descente de tête lors d'une coupe.



A 45° droite, le profilé à couper ne peut pas dépasser de la machine du côté gauche sans installer le mors prismatique sur le mors d'étau arrière réglable qui permet de déporter le profilé.



Lors d'une coupe à 45° gauche, la lame n'est pas en mesure d'effectuer une coupe complète. Pour effectuer une coupe complète à 45° gauche, installer le mors prismatique sur le mors d'étau arrière réglable pour permettre de déporter le profilé.

Groupe étau

L'étau à un serrage rapide :

1. Placer la pièce à couper contre le mors d'étau arrière réglable à l'angle de coupe désiré.
2. Renverser le levier de dégagement vers la gauche pour libérer l'axe d'étau.
3. Glisser le mors d'étau avant pivotant vers la pièce à couper pour l'engager.
4. Renverser le levier de dégagement vers la droite pour bloquer l'axe d'étau.
5. Serrer entièrement l'étau en utilisant la manivelle.

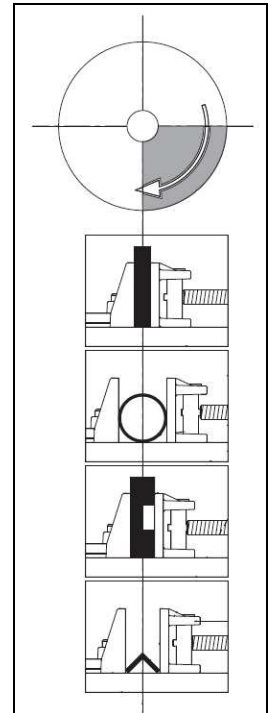
Serrage de la pièce à couper



Ne pas positionner des pièces à couper sur le groupe étau :

- **Pendant la coupe.**
- **Alors qu'un profilé est déjà introduit dans l'étau.**

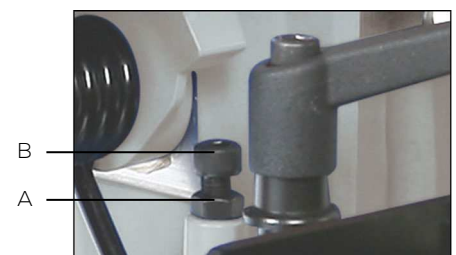
1. Ouvrir l'étau suffisamment.
 2. Mesurer la pièce et marquer la ligne de coupe.
 3. Poser la pièce à couper entre les mors.
 4. Aligner la pièce à couper avec la lame et le mors d'étau arrière réglable.
 5. Serrer la pièce comme décrit ci-dessus.
- Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue de la lame, les figures ci-contre montrent les préconisations de positionnements des profilés dans l'étau (lors de coupes droites à 90°).
 - Toujours couper sur la plus petite épaisseur de la pièce.



Course de descente de la lame

Il est possible de régler la course de descente à l'aide de la butée de profondeur :

1. Desserrer le contre-écrou (A).
2. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée (B).
3. Resserrer ensuite le contre-écrou (A).



La vis de butée (B) ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, la lame découperait le bac de copeaux. Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en marche.

6.2  MONTAGE / DÉMONTAGE DE LA LAME


Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération.



Ne jamais installer de lame abîmée, voilée, tordue, fendue ou ébréchée (risque de contrecoups).
Monter une lame conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.



Remplacer la lame lorsque les dents sont usées ou cassées afin d'éviter les vibrations supplémentaires, les coupes imprécises ainsi que les contrecoups.



N'utiliser que des lames conformes à celle d'origine : même diamètre, épaisseur et alésage.

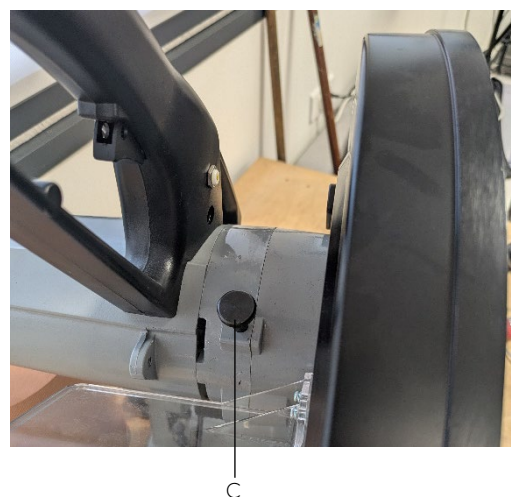
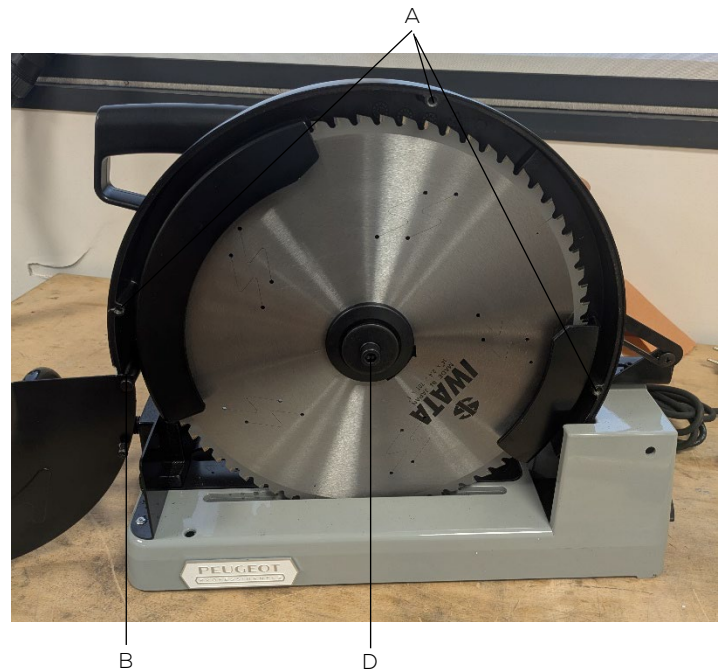


Utiliser uniquement des lames à plaquettes carbure recommandées par PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de l'outil.



Port de gants obligatoire.

1. S'assurer que la tête de la tronçonneuse est en position haute.
2. Dévisser les trois vis (A) qui se trouvent sur le carter de protection de la lame.
3. Faire pivoter le carter vers la gauche. Si le carter reste bloqué sans libérer totalement la lame, desserrer la vis de pression qui bloque l'axe de pivot (B) pour ainsi libérer le carter.
4. Enfoncer le bouton de blocage de lame (C) et faire tourner en même temps la lame jusqu'à enclenchement du blocage.
5. Une fois que le bouton de blocage de lame est enclenché, utiliser la clef six pans fournie avec la machine pour desserrer la vis (D).
6. Enlever la vis (D), la rondelle et le flasque de lame extérieur.
7. Retirer soigneusement la lame.
8. S'assurer que les surfaces des points d'appui de la lame sont propres et ne comportent aucune particule étrangères.
9. Installer sur le flasque intérieur une nouvelle lame.
10. Remonter le flasque de lame extérieur, la rondelle et la vis (D).
11. Resserer la vis (D) avec la clef six pans dans le sens des aiguilles d'une montre, tout en s'assurant que le bouton de blocage de lame (C) est enclenché.
12. Désenclencher le bouton de blocage de lame.
13. Remettre en place le carter de protection de la lame.
14. Resserer les trois vis.
15. S'assurer que la lame ne soit pas montée de biais.



Ne pas enlever le flasque intérieur de lame.
Au remontage de la lame, veiller à la propreté des flasques de serrage et du boulon d'axe. N'utiliser que des flasques d'origine.



Après serrage de la lame, toujours tourner vers l'arrière la lame avec la clé de serrage pour aider le bouton de blocage de lame à se désenclencher.



S'assurer de la bonne direction des dents de la lame lors du montage.

6.3  PROCÉDURE DE COUPE


Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.
Lors de la coupe, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.



Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement. Avant d'effectuer toute opération de mise en position du profilé ou enlèvement des déchets de coupe, arrêter la machine.



Toujours utiliser l'étau : les pièces soumises à la coupe doivent être parfaitement bloquées par l'étau pour éviter toute projection.



Ne jamais toucher au bouton de blocage de lame pendant le fonctionnement.



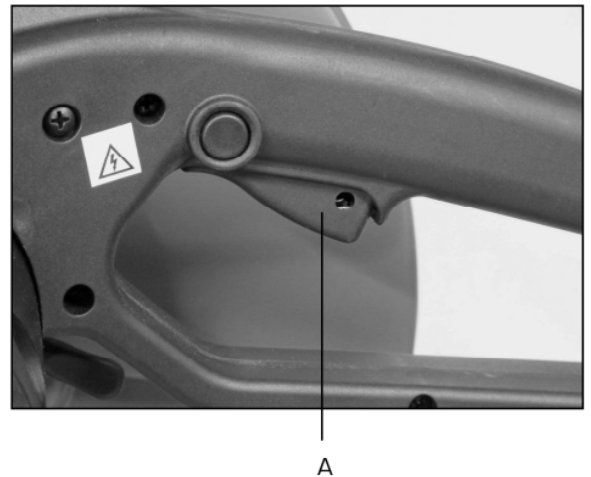
Avant toute utilisation de la machine, s'assurer que :

- Le bouton de blocage de lame est désenclenché.
- La clé de serrage de la lame n'est pas restée sur le boulon d'axe.
- Les deux carters de lame sont présents sur le carter de protection.
- La poignée de blocage du mors arrière est bien positionnée afin de ne pas gêner la descente de tête lors d'une coupe.


Cycle d'opération

Instruction de coupe :

1. Mettre le mors arrière à l'angle de coupe désiré.
2. Régler la butée de profondeur.
3. Ouvrir suffisamment le mors avant.
4. Positionner le matériau dans l'étau à la longueur souhaitée.
5. Bloquer correctement le matériau.
6. Appuyer sur l'interrupteur (A) pour mettre en fonctionnement le moteur et pour permettre au disque d'atteindre sa vitesse maximum.
7. Descendre la tête lentement vers le matériau à couper en effectuant une pression constante et correcte, éviter tout contact brusque.
8. Si la coupe est réalisée en forçant, le disque aura tendance à fléchir et la coupe sera de biais.
9. Ne pas se tenir en face du disque mais légèrement de côté.



Laisser le temps à la lame de prendre sa vitesse maximum avant de commencer à couper.
Ne pas freiner ou bloquer la lame en effectuant des pressions trop importantes.



Attendre l'arrêt complet de la lame avant de bloquer ou débloquer une pièce ou de changer l'angle de coupe.

Arrêt :

1. Relever la tête lorsque la coupe est terminée.
2. Relâcher l'interrupteur (A), la machine s'arrête. La lame continue sa rotation quelques secondes avant son arrêt complet.
3. Après la coupe, remettre la tête en position initiale.
4. Ouvrir l'étau.
5. Repousser la pièce à couper ou l'enlever.



Lorsque la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur et raccompagner la tête dans sa position de départ (repos, vers le haut).

Blocage de l'interrupteur en position « ARRÊT »

- Lorsque la machine n'est pas utilisée, il est recommandé de bloquer l'interrupteur en position « ARRÊT » à l'aide d'un cadenas passé par le trou de la gâchette (C).

6.4  INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

Blocage de la lame dans la pièce


Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération.







Port de gants obligatoire.

1. Lâcher l'interrupteur.
2. Débrancher la prise électrique.
3. Ouvrir l'étau avec précaution.
4. Relever la tête de lame avec précaution.
5. Dégager la pièce avec précaution.
6. Vérifier si la lame n'est pas détériorée.



Remplacer la lame si elle est détériorée (dents cassées par exemple).

 6.5  TABLEAU DE DEFAUTS

DEFAUT	SOLUTION
Usure prématurée de la lame :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Vérifier le montage de la lame dans le bon sens.
Vibrations de la lame pendant la coupe :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer la lame.  Maintenir la pièce plus fermement.
Arrachement des dents :	 Remplacer la lame.  Maintenir la pièce plus fermement.  Effectuer une pression constante et correcte.
Etat de surface insuffisante :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer la lame.
Faces obtenues convexes ou concaves :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer la lame.
Bourrage du copeau dans les dents :	 Remplacer la lame.  Effectuer une pression constante et correcte.
Débit de sciage insuffisant :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer la lame.
Coupe non perpendiculaire :	 Ne pas forcer la coupe, laisser travailler la lame.
Le moteur n'a pas de puissance :	 Augmenter la section du câble de rallonge.  Résoudre la baisse de tension de l'alimentation électrique.  Ne pas forcer la coupe, laisser travailler la lame.
Le moteur s'est arrêté et ne redémarre pas :	 Ne pas forcer la coupe, laisser travailler la lame à la suite de la protection thermique enclenchée.  Augmenter la section du câble de rallonge à la suite de surcharge du moteur.  Résoudre la baisse de tension de l'alimentation électrique.  Remplacer les charbons.

7 MAINTENANCE



Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations. Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec, pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux).



Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs. Ne pas utiliser d'air comprimé pour éliminer les copeaux d'usinage. Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.



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

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

Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance que l'on peut classer selon leur fréquence en interventions quotidiennes, hebdomadaires et mensuelles.

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


 7.1  MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux et les poussières qui s'y sont accumulés.
- Contrôler si la lame de tronçonneuse n'est pas usée et/ou la denture cassée.
- Vérifier si les carters de protection et l'interrupteur fonctionnent correctement.

 7.2  MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux.
- Contrôler le bon fonctionnement des carters de protection et des organes de commande, en recherchant les éventuels défauts.

 7.3  MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si les vis du moteur et des carters de protection sont bien serrées.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.
- Lubrifier la partie tournante et glissante de l'étau, la partie tournante de l'arbre moteur et l'axe de remontée de tête (utiliser de l'huile machine). Tous les roulements sont lubrifiés à vie.

 7.4  NETTOYAGE DU BAC RÉCUPÉRATEUR DE COPEAUX


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

La tronçonneuse de chantier possède un bac récupérateur de copeaux situé à droite du socle. Quand le bac est plein, les copeaux doivent être enlevés :

1. Dévisser le bouton de fixation (A).
2. Retirer le bac (B) pour le nettoyer.
3. Remettre celui-ci en place et resserrer le bouton de fixation (A).



B A

7.5 CHARBONS



Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération.



Remplacer toujours les charbons par paire.



Pour une simple vérification, s'assurer de remettre les charbons correctement comme à l'origine. Ne pas permuter les charbons après contrôle.

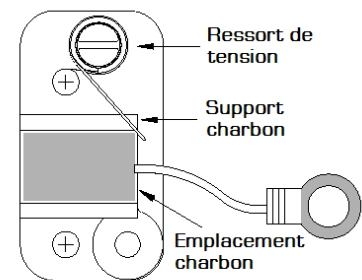
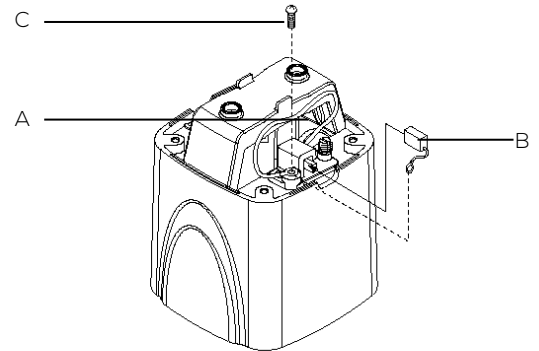


Remplacer les charbons lorsqu'un charbon a atteint une longueur inférieure de 6 mm, ou encore lorsqu'un charbon a brûlé.

La durée de vie des charbons varie, celle-ci dépend de la charge du moteur et de son utilisation. Contrôler régulièrement les charbons et les remplacer quand ils atteignent leur limite d'usage.

Pour les remplacer, les charbons sont situés de part et d'autre du moteur :

1. Dévisser les quatre vis du couvercle capot moteur et le retirer.
2. En utilisant une pince, tourner le ressort de tension (A) à l'écart et faire glisser le charbon (B) hors de son support.
3. Dévisser la vis (C) pour déconnecter le fil du charbon à l'alimentation électrique.
4. Enlever le charbon.
5. Nettoyer le support du charbon.
6. Installer un nouveau charbon.
7. Revisser, en remettant le fil du charbon, la vis de l'alimentation électrique.
8. Remettre correctement le ressort de tension.
9. Remettre le couvercle capot moteur.



7.6 MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE

Si la tronçonneuse 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. Desserrer la lame.
3. Nettoyer la machine avec précaution.
4. Couvrir la machine si nécessaire.

8 CONSOMMABLES

LAME À PLAQUETTES CARBURE

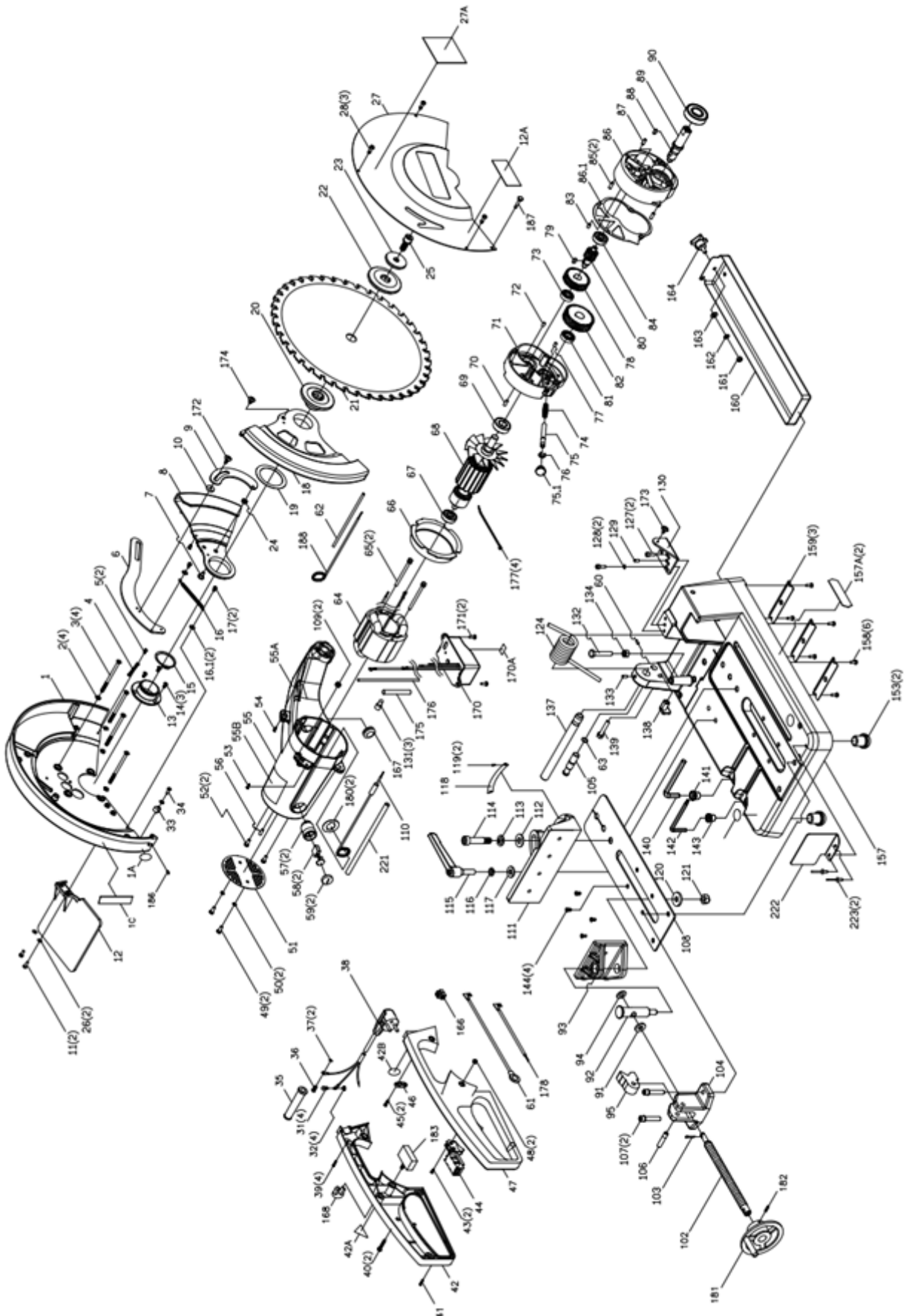
- Afin de garantir une grande rapidité de coupe et la longévité du moteur, il est impératif d'utiliser les lames d'origines PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.

	Ø x Epaisseur x Alésage (mm)	Nombre de dents	Référence
Lame à plaquettes carbure	355 x 2,4 x 25,4	80	PPA4014355080



9 VUE ÉCLATÉE

VUE ÉCLATÉE PTMC355 (VUE 01)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE PTMC355 (VUE 01)

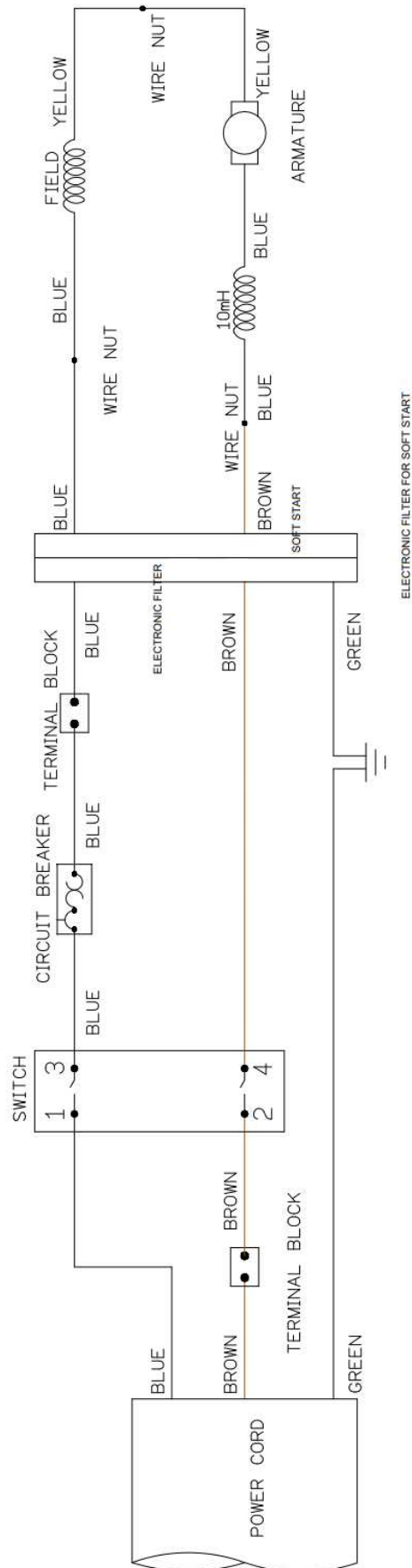
Rep.	Désignation	Qté
1	COUVERCLE DE SÉCURITÉ #250 Orange RAL 2008	1
001A	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT 20x20mm	1
001C	AUTOCOLLANT FLÈCHE 95x20mm	1
2	RONDELLE DENTÉE FRAISÉE D5	4
3	VIS À TÊTE PLATE À SIX PANS CREUX M5X85mm	4
4	RESSORT	1
5	VIS TÊTE RONDE M4X8mm	2
6	LEVIER	1
7	VIS ÉPAULÉE	1
8	PROTÈGE-LAME #250 Orange RAL 2008	1
9	LEVIER	1
10	ENTRETOISE	1
11	VIS TÊTE RONDE + RONDELLE M4X0.7X12mm	2
12	PLAQUE DE PROTECTION PC	1
012A	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT 90x35mm	1
13	SUPPORT DE ROULEMENT	1
14	VIS À TÊTE PLATE M4x10mm	3
15	ANNEAU DE RETENUE EXTÉRIEUR S42	1
16	RESSORT D5XD0.8X70mm	1
016.1	RONDELLE D5XD11X0.8t	2
17	PROTÈGE-LAME GRAND #250 Orange RAL 2008	2
18	ENTRETOISE D50.6X67X0.15mm	1
19	ANNEAU DE RETENUE EXTÉRIEUR S42	1
20	BRIDE	1
22	BRIDE	1
23	RONDELLE PLATE M10	1
24	ESPACEUR	1
25	VIS HEXAGONALE SOC + RONDELLE	1
26	RONDELLE PLATE	2
27	COUVERCLE 14" #250 Orange RAL 2008	1
027A	PLAQUE CLIENT (PEUGEOT)	1
28	Vis à six pans spéciaux avec ronDelle S	3
32	VIS PAN HD #6X6.8mm	4
33	ARRÊT	1
34	VIS PLATE HD M4x15mm	1
35	PROTECTION DE CORDON	1
36	VIS PAN HD M5X0.8X20mm	1
37	RONDELLE DE SERRAGE À DENTS EXT' D5mm	1
38	CÂBLE D'ALIMENTATION H05RN-F1.0X3CX3M	1
39	VIS AUTOPERCANTE M4X16mm	4
40	VIS PAN HD + RONDELLE M5X27mm	2
41	VIS PAN HD AUTOPERCANTE 1/8X5/8"	1
42	POIGNÉE MAIN GAUCHE	1
042A	AUTOCOLLANT DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE 15x15mm	1
042B	SYMBOL DE LA TERRE 12x12mm	1
43	VIS PAN HD AUTOPERCANTE M4X10mm	2
44	INTERRUPTEUR JT-9104A YELLOW	1
45	VIS AUTOPERCANTE M4X16mm	2
46	PINCE À CORDON PA6	1
47	POIGNÉE MAIN DROITE	1
48	ÉCROU HEXAGONALE M5	2
49	VIS PAN HD M5X12mm	2
50	RONDELLE DE SERRAGE D5	2
51	COUVERCLE DE FIN	1
52	VIS PAN HD M5X12mm	2
53	VIS AUTOPERCANTE M4X16mm	1
54	VIS AUTOPERCANTE M4X16mm	1
55	CARTER MOTEUR #251 Dark grey RAL 9004	1
055A	DONNÉES TECHNIQUES PEUGEOT PTMC355 84x54mm	1
055B	CLÉ SPÉCIALE À SIX PANS 83x38mm	1
56	TIGE EN CAOUTCHOUC D5X13mm	1
57	PORTE-BALAIS	2
58	JEU DE CHARBONS 7X17X19/17(105S)	2
59	COUVERCLE DE BALAI	2
60	VIS DE RÉGLAGE M4X8mm	1
61	FIL DE PONTAGE 16X130mm(BLUE)	1
62	GAINÉ ISOLANTE D4.34Xd3.5X0.42tX150mm	1
63	JOINT TORIQUE P-10	1
64	ENSEMBLE DE CHAMP 230V	1
65	VIS TÊTE HEXAGONALE + RONDELLE M5X70mm	2
66	DÉFLÉCTEUR	1
67	ROULEMENT 6200	1

68	INDUCTEUR / ROTOR	1
69	ROULEMENT 6202	1
70	TIGE EN CAOUTCHOUC D5X13mm	1
71	CARTER INTERNE D'ENGRENAGE #251 Dark grey RAL 9004	1
72	TIGE EN CAOUTCHOUC D5X8mm	1
73	ROULEMENT A BILLES 6000Z	1
74	RESSORT D11XD1.2X30mm	1
75	GOUPILLE DE VERROUILLAGE	1
075.1	BOUTON / MOLETTE	1
76	CIRCLIP (ETW) E7	1
77	TIGE EN CAOUTCHOUC D5X8mm	1
78	ENGRENAGE AVANT	1
79	CLAVETTE 5X5X12mm	1
80	ARBRE D'ENGRENAGE M1.5X15t	1
81	ROULEMENT À BILLES 6001 ZZ C3 RCL-2/P6Z3V3	1
82	ENGRENAGE ARRIÈRE	1
83	TIGE EN CAOUTCHOUC D5X8mm	1
84	ROULEMENT 6200	1
85	GOUPILLE NR5X14.8mm	2
86	CARTER EXTÉRIEUR D'ENGRENAGE #251 Dark grey RAL 9004	1
086.1	JOINT D'HUILE	1
87	GOUPILLE D5X14mm	1
88	CLAVETTE 5X5X12mm	1
89	BROCHE	1
90	ROULEMENT 6204 ZZ	1
91	RONDELLE PLATE D10.5X22ODX3T D10.5XD22X3t	1
92	GOUPILLE SS4I	1
93	MÂCHOIRE D'ÉTAU	1
94	RONDELLE PLATE D10.5XD20X1.2t	1
95	ÉCROU FILETÉ	1
102	VIS	1
103	GOUPILLE 3.2X15mm	1
104	SUPPORT #58	1
105	GOUPILLE DE VERROUILLAGE	1
106	GOUPILLE 8MM D8X38mm	1
107	VIS TÊTE CYLINDRIQUE HEXAGONALE + RONDELLE M8X40mm SCM435	2
108	PIÈCE DE RÉGLAGE	1
109	ÉCROU HEXAGONALE M5	1
110	FIL DE PONTAGE 14AWGX240mm	1
111	PLAQUE D'ÉTAU	1
112	RONDELLE PLATE D12XD26X2t	1
113	RONDELLE ÉLASTIQUE D12	1
114	COLONNE DE FIXATION DE L'ÉTAU SCM435	1
115	LEVIER DE VERROUILLAGE M10X40mm (ZDC2)	1
116	RONDELLE ÉLASTIQUE M10 D10	1
117	RONDELLE PLATE D10.5X22ODX3T D10.5XD22X3t	1
118	ÉCHELLE / RÉGLE GRADUÉE	1
119	VIS D'ENTRAÎNEMENT D2X5mm	2
120	RONDELLE D10.5XD28X4t	1
121	ÉCROU FREIN M10X1.5 M10	1
122	BAGUE DE RÉGLAGE	1
124	RESSORT	1
127	VIS TÊTE CYLINDRIQUE HEXAGONALE + RONDELLE M5X16mm SCM435	2
128	RONDELLE PLATE D5.2XD10X1.5t	2
129	VIS DE RÉGLAGE M5X10mm	1
130	SUPPORT DE RENFORT	1
131	FIL DE CONNEXION TM-3 (C5)	3
132	VIS TÊTE HEXAGONALE M8X45MM	1
133	VIS DE RÉGLAGE M5X10mm	1
134	ÉCROU HEXAGONAL M8X1.25 M8	1
137	ARBRE S20C	1
138	SUPPORT DE FIXATION D'ANGLE	1
139	VIS TÊTE HEXAGONALE M8X45MM	1
140	CLÉ HEXAGONALE 8MM 8x100mm	1
141	GAINÉ POUR GRANDE CLÉ NBR	1
142	CLÉ HEXAGONALE AVEC TÊTE FLEUR SCM435	1
143	GAINÉ POUR PETITE CLÉ NBR	1
144	VIS À TÊTE PLATE	4
153	PATIN ROND	2
157	BASE	1
157A	PLAQUE ALUMINIUM 100X29MM BLANCHE	1
158	VIS TÊTE CYLINDRIQUE + RONDELLE M4X0.7X12mm	6
159	PLAQUE DE FIXATION DU BAC À COPEAUX SPCC	3
160	TIROIR SPCC	1
161	ÉCROU HEXAGONAL 1/4-20UNC"	1

162	RONDELLE PLATE 1/4XD13X1.5t"	1
163	RONDELLE ÉLASTIQUE 1/4"	1
164	BOUTON 1/4-20UNCX15mm"	1
166	BORNIER PA-8-2	1
167	MANCHON 3/4" THICKNESS	1
168	COUVERCLE	1
170	MODULE DE DÉMARRAGE SOFT START AVEC FILTRE 230V	1
170A	ÉTIQUETTE FEIN(30x5mm)	1
171	VIS TÊTE CYLINDRIQUE / RONDELLE M5X14mm	2
172	VIS ÉPAULÉE	1
173	VIS ÉPAULÉE	1
174	VIS ÉPAULÉE	1
175	GAINÉ D11.06xD10x0.53tx90mm	1
176	GAINÉ D8.9xD8x0.45tx195mm	1
177	ATTACHE-CÂBLE ALT-120S	4
178	FIL DE PONTAGE 16X80mm(BLUE)	1
179	FIL DE PONTAGE 16AWGX220mm BROWN	1
180	PLAQUE EN FIBRE	2
181	VOLANT	1
182	VIS DE RÉGLAGE 5/16X15mm"	1
183	DISJONCTEUR / PROTECTION THERMIQUE 10A	1
186	VIS DE RÉGLAGE M4X4mm	1
187	GOUPILLE	1
188	FIL DE PONTAGE 14X190MM (JAUNE) 14X190mm(YELLOW)	1
221	GAINÉ D9XD8.4X0.3tx210mm	1
222	PROTECTION DE SÉCURITÉ SPO	1
223	AXE / PIVOT TS,AAS 6-3	2

10 SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE PTMC355



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 (1 m à vide) :
 $L_pA = 90 \text{ dB(A)}$
- Niveau de puissance acoustique (1 m à vide) :
 $L_wA = 103.6 \text{ dB(A)}$

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 utilisé et du type de disque. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut avoir 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 disque 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 :
 $A(8) < 2.7 \text{ m/s}^2$

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 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 : **TRONÇONNEUSE MÉTAL À LAME CARBURE**
- Marque : **PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS**
- Modèle : **PTMC355**
- Référence : **PPM00200002**
- 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**

	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 avril 2026 Notice PTMC355