

PANDROL

MEULEUSE DE FINITION

REF 44352001

NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

Type RPLE avec moteur électrique 230CV
monophasé et meule à écrou central

REF 14352007

HOMOLOGATION SNCF N° DEO 19045



PANDROL

Siège Social et Usine : Z.I. du Bas Pré – B.P. 9 – 59590 RAISMES – FRANCE- Tél. : 33 (0) 3.27.22.26.26 - Fax : 33 (0) 3.27.22.26.00

Direction Générale et Commerciale Immeuble West Plaza – 9 rue du Débarcadère- CS90029 – 92707 COLOMBES Cedex

Tel 33.1.46.88.17.00 – Infos.pandrol@pandrol.com – Fax 33.1.46.88.17.00 et 17 66

En cas de litige, la version française fait référence – The French version will be decisive in cases of litigation

S O M M A I R E

	<u>Pages</u>
I EXPLICATION DES SYMBOLES	4
II INSTRUCTIONS GENERALES DE SECURITE	4
III DESCRIPTIF	6
IV CONSIGNES D'UTILISATION	6
V CHANGEMENT DE MEULE	9
VI MAINTENANCE	10
VII SIGNALISATION	12
VIII CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	13
IX LISTE DES PIECES DETACHEES	26
X PLAN DE CONTRÔLE EN13977	34
XI FICHES DE CONTRÔLE	35
XII DECLARATION CE DE CONFORMITE	39

I – EXPLICATION DES SYMBOLES



ATTENTION ! La machine présente des risques particuliers
Une utilisation sans précaution entraîne des blessures.



Lire attentivement la notice avant toute utilisation de la machine.



AVERTISSEMENT ! Les étincelles peuvent provoquer un incendie en cas de contact avec des matières inflammables tels que l'essence, le bois, l'herbe sèche, etc ...

II – INSTRUCTIONS GENERALES DE SECURITE

Dans le cas d'une utilisation autre que celle préconisée, PANDROL décline sa responsabilité

- Ne jamais utiliser la rectifieuse de profil sans avoir au préalable lu et compris son mode d'emploi
- S'assurer de la compatibilité de l'alimentation électrique
- Toutes les interventions de maintenance doivent être réalisées par du personnel qualifié
- L'utilisateur de la rectifieuse de profil doit respecter les règlements et procédures en vigueur du réseau ferroviaire
- Ne jamais utiliser la machine en cas de fatigue ou bien en cas de prise de substances, telles que médicaments ou alcool, susceptibles d'altérer la vision, la dextérité ou la capacité d'appréciation
- L'opérateur doit porter les protections indispensables pour les opérations de meulage
- Si le jet d'étincelles est dirigé (directement ou indirectement) vers un matériau inflammable (broussaille, culture, etc.) disposer un écran interceptant les particules incandescentes pour éviter tout incendie
- La manutention et la mise en place de cette machine doivent être effectuées par deux personnes
- Le moteur doit être protégé de la pluie
- L'utilisateur ne doit pas apporter de modifications à la conception ou à la configuration de la rectifieuse de profil
- attention : à l'arrêt du moteur la meule continue de tourner par inertie pendant plusieurs secondes.

- La rectifieuse légère est une machine qui doit être maniée par un seul utilisateur et doit être tenue à deux mains de façon à pouvoir exécuter le meulage d'une manière sûre
- Ne pas utiliser de meule dont la vitesse maximale de rotation imposée par le fournisseur serait inférieure à la vitesse maximale de rotation de la reprofileuse (tr/min)

Meule diamètre 115

Vitesse maxi 8 300 tr/min

Epaisseur 50 - **Ecrou central noyé 5/8"**

- Débrancher le moteur de la source d'énergie avant de remplacer la meule
- Ne jamais utiliser de meules endommagées, vérifier que la meule ne présente aucune trace de choc, fissure, etc....
- Faire tourner à vide, pendant 30 secondes, toute meule neuve ou remontée ; le personnel devant être tenu éloigné pendant l'essai, hormis l'utilisateur qui doit tenir sa machine de façon à se trouver hors côté ouverture du protecteur.
- Effectuer les mesures de vitesse de rotation de la meule après chaque réparation de la machine.
- Vérifier le serrage de la meule, pour éviter tout accident pendant le meulage.
- Fixer et serrer le protecteur avant la mise en fonctionnement de la meuleuse.
- Remplacer le protecteur après tout éclatement de meule.
- Stocker les meules dans un endroit sec.
- Le port des EPI peut être nécessaire !



III - DESCRIPTIF

- La rectifieuse légère permet de reprofiler très précisément la totalité du champignon du rail après une opération de rechargement du rail ou pour une opération de finition.
- L'opérateur peut rectifier le dessus du champignon en une seule opération.
- En option elle peut être équipée de deux rouleaux verticaux (option soudure) permettant d'incliner la machine à 90° ; cette option permet à la machine de meuler complètement une soudure aluminothermique.
- L'importante distance entre les galets de référence et la descente très précise de la meule avec rattrapage du jeu, permettent un parfait reprofilage de tous les rails vignoles.
- Les rouleaux, prenant appui sur le rail, garantissent un copiage parfait du profil de rail dans toutes les positions de la machine.
- Une béquille, escamotable rapidement, maintient la machine d'une manière stable sur le rail en prenant appui sur une traverse.

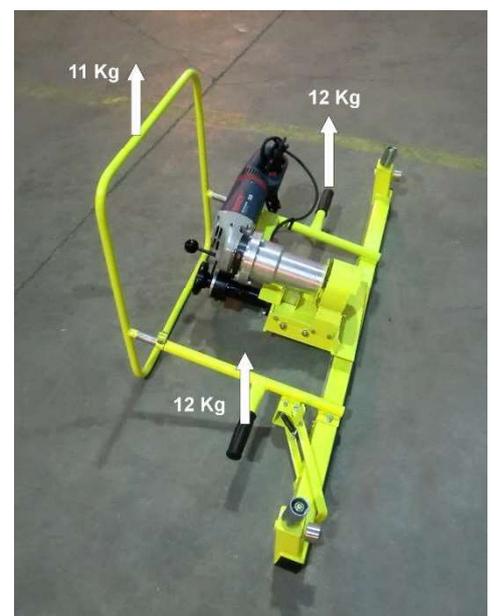
IV – CONSIGNES D'UTILISATION

1-Stockage

La rectifieuse de profil doit toujours être stockée dans un endroit sec.

2-Manutention

La machine en ordre de marche pèse 35 Kg
Elle nécessite 2 opérateurs pour sa manutention, un de chaque côté de la machine au niveau des poignées et du brancard.



3-Précautions avant mise en service

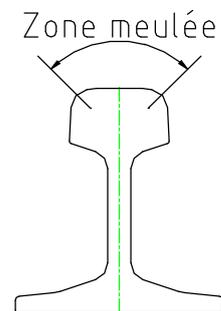
Vérifier :

- le fonctionnement de l'ensemble de meulage, suivant les prescriptions du manuel d'entretien livré avec la machine,
- l'alimentation du secteur : 230V monophasé
- l'aspect du câble : tout câble endommagé doit être remplacé
- le bon état de la meule et du carter de meule
- le montage et le serrage de la meule

4-Position de l'opérateur

- **Pour effectuer un meulage de rechargement :**

L'opérateur doit se placer à l'intérieur de la voie. Les rouleaux permettent un bon guidage pour effectuer le meulage de tout le métal déposé.

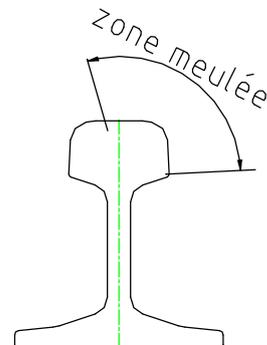


- **Pour effectuer un meulage de soudure aluminothermique :**

Il est nécessaire de retourner la machine.

L'opérateur va se placer intérieur voie pour meuler la zone suivant schéma.

Puis retourner la machine, se placer extérieur voie afin de finir le profil complet du champignon.



Cette opération est une option ; elle ne peut être réalisée qu'après remplacement des rouleaux verticaux par les rouleaux option « soudure » (voir équipement châssis pages (24 & 25))

5-Mise en marche

- S'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence ne soit pas enclenché ; si c'est le cas le déverrouiller
- Après connexion au réseau, démarrer le moteur en appuyant sur le bouton noir du coffret électrique.

Le boîtier électrique de la machine est équipé d'une sécurité interdisant le démarrage après une coupure de courant intempestive ; il faut donc, dans ce cas, réenclencher le bouton « marche » pour l'utiliser à nouveau.

6-Mode opératoire

- Remonter la meule (tourner le volant dans le sens anti-horaire)
- Placer la machine sur le rail et la faire rouler sur ses rouleaux cylindriques
- Vérifier qu'aucun obstacle ne risque de gêner le reprofilage (attaches de rail, etc.), la libre rotation de la béquille ainsi que le maintien efficace de la machine sur le rail
- L'opérateur se plaçant côté opposé au système de commande d'avance, démarrer le moteur
- L'avance de la meule est obtenue en tournant le volant dans le sens horaire. Un tour complet de volant donne une avance de 2mm, un système de crantage donne une précision d'avance de 0,08mm / cra

Pour obtenir un travail de qualité, l'opération de meulage doit être réalisée de la manière suivante :

6.1 Dégrossissage



Pour utiliser la pleine puissance du moteur, ne pas dépasser une avance maxi de 0,375 mm après avoir tangentié la meule sur la soudure.

Cette avance est obtenue en tournant le volant d'avance de 5 crans.

Une chute de vitesse importante du moteur pendant le meulage indique une avance trop importante qui peut diminuer la durée de vie du moteur.

Pour passer d'un flanc à l'autre, il est nécessaire de retourner la machine

6.2 FINITION

Ramener la machine en position de reprofilage du dessus du rail

Les rouleaux cylindriques portant parfaitement sur le rail, faire affleurer la meule sur le rail à proximité de la surépaisseur à meuler dans une zone ne nécessitant pas de meulage

Terminer le meulage en étalant le raccordement sur une longueur d'environ 10 cm. La meule avance de 0,08 mm lorsqu'on tourne le volant d'avance d'un cran

Le meulage terminé, toujours remonter la meule de quelques tours de volant dans le sens anti-horaire.

V- CHANGEMENT DE MEULE



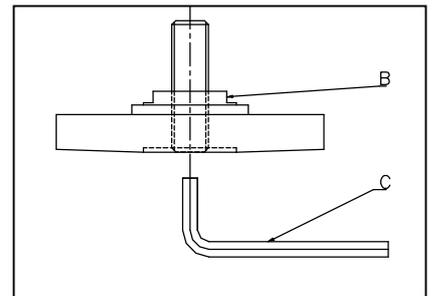
**ARRETER IMPERATIVEMENT LE MOTEUR
DEBRANCHER SON CABLE D'ALIMENTATION**

Le montage et le démontage de la meule s'effectuent en immobilisant la ligne d'arbre à l'aide du système de verrouillage, situé sur la tête du moteur, et de la clé à plots fournie. Les plots de la clé s'engagent dans les trous de l'insert de la meule.

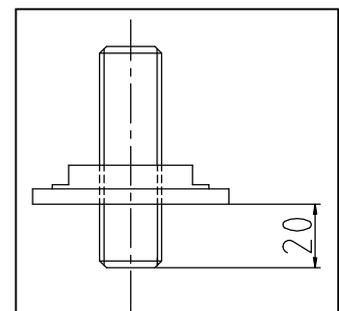
Lors du démontage d'une meule usée, il se peut que le desserrage se produise au niveau de la vis sans tête et de l'arbre de la machine.

Il est fourni pour palier ce problème une clé plate de 32 et une clé Allen.

La clé plate immobilise le plateau de meule **B** et la clé Allen **C** desserre la vis



Avant de procéder au remontage de la meule, il est nécessaire de vérifier la cote de montage du plateau de meule sur la vis sans tête (20 mm)



VI – MAINTENANCE

OBJET	NATURE DE L'OPÉRATION	PÉRIODICITÉ			
		Avant utilisation	Après utilisation	50h de travail OU annuellement	Présence de signes d'usures ou de fonctionnement incorrect
Machine complète	Inspection de la machine	X			
Machine complète	Nettoyer la machine en utilisant un chiffon propre ou un pistolet à air comprimé afin de retirer la saleté		X		
Système d'avance	Vérifier le jeu axial			X	
Crantage	Vérifier le jeu axial			X	
Rouleaux de guidage	Remplacement				X

Pour assurer un bon reprofilage, vérifier annuellement :

- **L'absence de jeu axial dans le système d'avance**

Un système à rattrapage de jeu est installé dans le système d'avance. Des rondelles ressorts rattrapent l'usure du couple vis / écrou. Ce système, non réglable, a une limite.

Contrôle : effectuer à la main des mouvements de traction / poussée, on ne doit sentir aucun jeu. En présence de jeu, il faut remplacer le couple vis / écrou.

- **L'efficacité du crantage**

Le volant de commande de descente de la tête doit être immobilisé sans jeu en rotation. En présence de jeu il est nécessaire de le supprimer en agissant sur la vis à bille du système d'immobilisation située sous le volant de commande.

Mode opératoire :

- desserrer l'écrou, visser la vis sans tête fendue
- d'une fraction de tour
- vérifier l'immobilisation du volant de commande
- resserrer l'écrou d'immobilisation



- L'usure et la libre rotation des rouleaux de guidage

La partie cylindrique extérieure ne doit pas présenter de trou ou de rainure ce qui entraînerait une erreur de copie du profil de rail.

La rotation des rouleaux doit être libre, régulière et sans jeu. En présence de défaut, il faut procéder au remplacement des rouleaux.

POCHETTE DE MAINTENANCE PRECONISEE (Non fournie avec la machine)

Ref	Qté	Désignation
44010006	1	Roulement 6005 - 2RS
44010005	1	Roulement 6205 - 2RS
44201005	1	Joint racleur
31210332	2	Petit rouleau complet équipé
31210340	2	Grand rouleau complet équipé
31970002	2	Patin
31210157	1	Plateau taraudé 5/8"
41099005	1	Vis HC 5/8" à bout cuvette
		OUTILS
34910002	1	Clé à plots

VII – SIGNALISATION

Nos RPLE bénéficient d'une traçabilité reprise sur cette plaque de firme.

PLAQUE DE FIRME

PANDROL Partners in excellence	Norme:	  	
	Type :		
	Agrément SNCF :		
Réf :	N° de série :	Année :	
Trs/min Outil ϕ :		mm Masse :	Kg

ETIQUETTE EN 13977

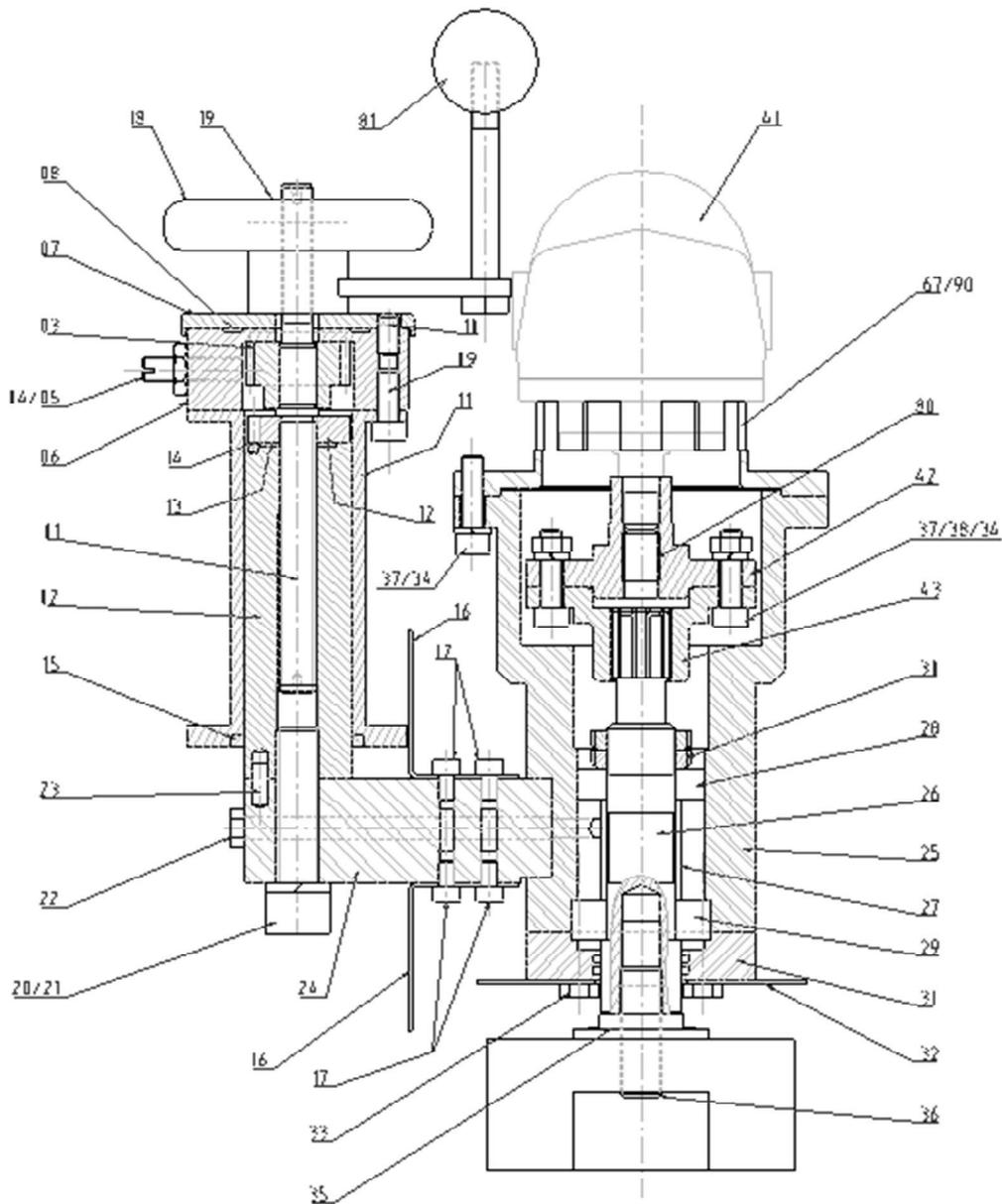


VIII – CARACTERISTIQUES GENERALES

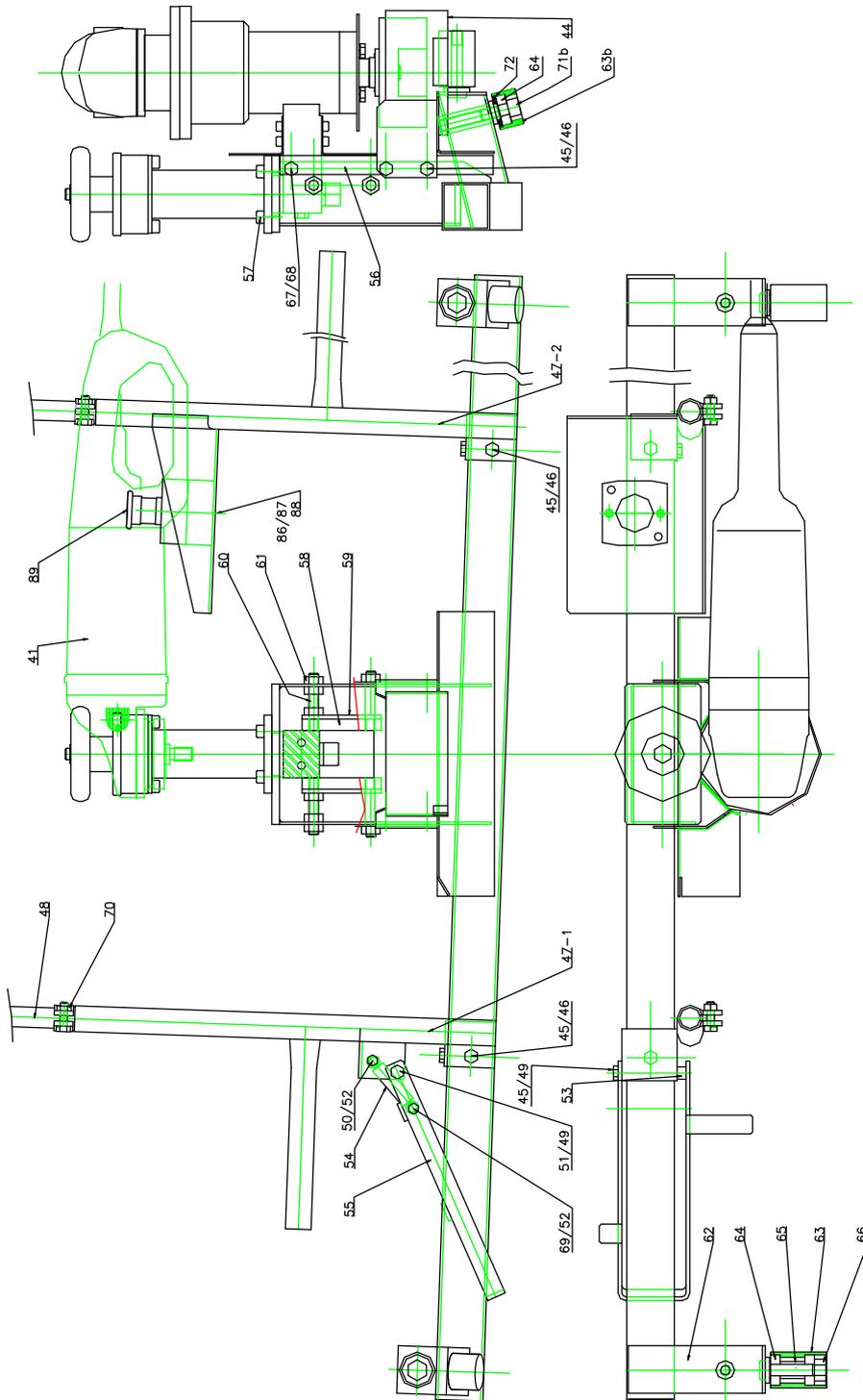
RECTIFIEUSE LEGERE APRES RECHARGEMENT TYPE RPLE										
- Moteur électrique Puissance	230V - 50 Hz monophasé 2600 W									
- Meule diamètre 115 x 50 vitesse de rotation	A écrou central noyé 5/8" 6 500 tr/min									
- Entraxe des rouleaux de copiage	1 300 mm									
- Isolation des galets	>1 MΩ									
- Poids	35 Kg									
- Dimensions sans poignée avec poignée (hauteur réglable)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>L</th> <th>I</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1360</td> <td>245</td> <td>482</td> </tr> <tr> <td>1360</td> <td>455</td> <td>800 à 1000</td> </tr> </tbody> </table>	L	I	H	1360	245	482	1360	455	800 à 1000
L	I	H								
1360	245	482								
1360	455	800 à 1000								
- Bruits et vibrations : Pression acoustique Lpa Puissance acoustique LWA	93 dB (A) 106 dB (A)									
- Niveau de vibration :	9 m/s ²									
- Classe de protection électrique	II □									
- Indice de protection	20									

IX – LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

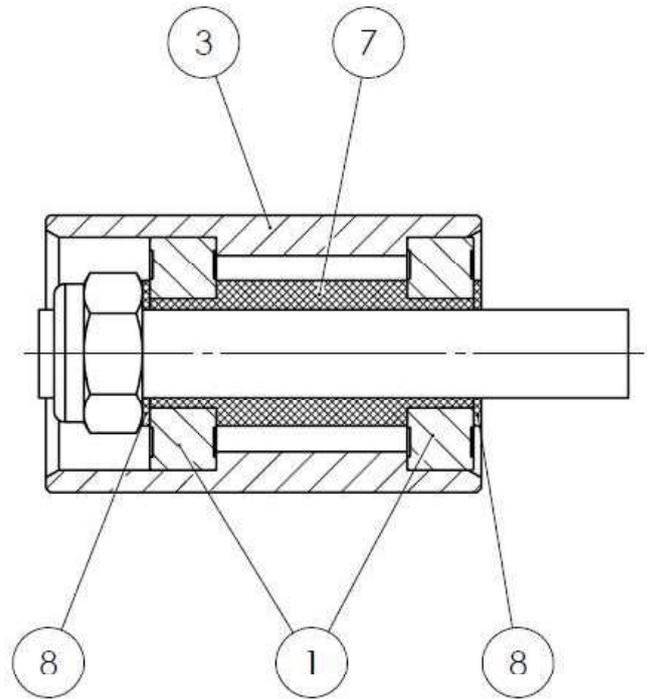
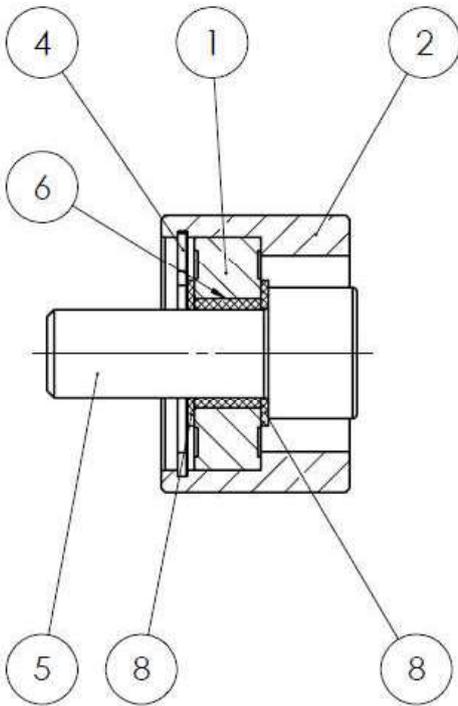
DÉSIGNATION	DESCRIPTION
SYSTEME D'AVANCE ET LIGNE D'ARBRE	<i>DRIVE MECHANISM AND SHAFT</i>
EQUIPEMENT CHASSIS	<i>FRAME EQUIPMENT</i>
MOTEUR GWS26.230 LVI	<i>MOTOR GWS 26.230 LVI</i>



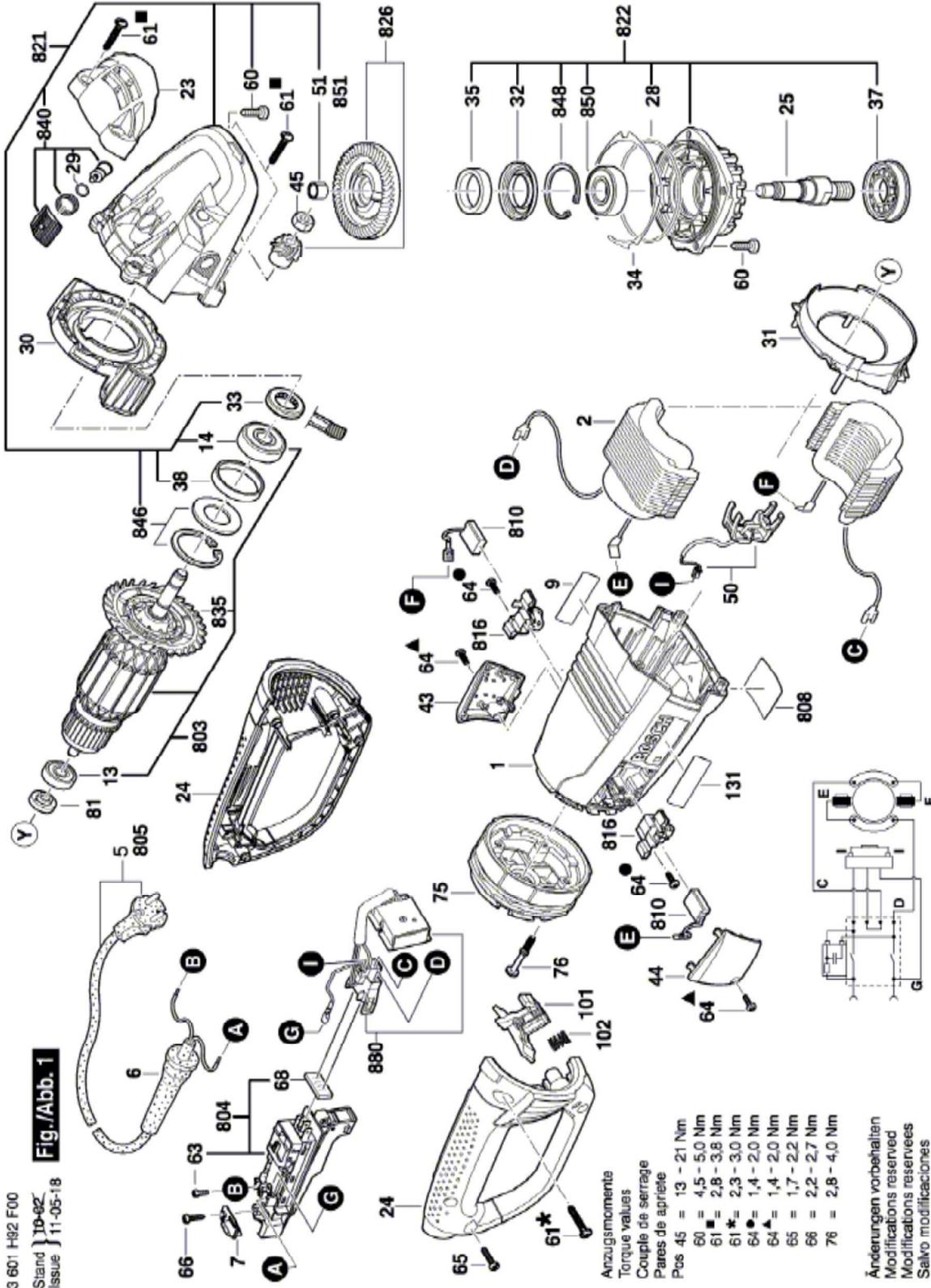
Rep.	Ref	Qty	Désignation	Description
01	31110190	1	Vis d'avance	Forward motion axle - Drive axle
02	31110191	1	Coulisseau	Slider
03	31210335	1	Pignon d'avance	Drive pinion
04-05	24331005	1	Ensemble vis à bille	Ball screw set
06	31210336	1	Butée	Stop device
07	31210344	1	Patin supérieur	Superior dead stop
08	41154001	3	Rondelle ressort	Spring lock washer
09	41008033	4	Vis CHc M8x20	CHc M8x20 screw
10	41008042	4	Vis CHc M8x16	CHc M8x16 screw
11	31210337	1	Guide	Guiding slide
12	31210338	1	Contre écrou	Lock nut
13	41127003	3	Rondelle ressort	Spring lock washer
14	41005027	1	Vis STHc M5x12	STHc M5x12 screw
15	44201005	1	Joint racleur	Scraper seal
16	34910069	2	Equerre de guidage	Stop bracket
17	41006016	4	Vis CHc M6x10	CHc M6x10 screw
18	31170003	1	Volant cranté extérieur	Handwheel with ratchet gearing system
19	40912002	1	Ecrou Nylstop M12	M12 Nylstop nut
20	41016003	1	Vis CHc M16 x 60/44	CHc M16 x 60/44 screw
21	41106001	1	Rondelle W16	W16 washer
22	41008050	2	Vis HM8 x 130/28	HM8 x 130/28 screw
23	41304006	1	Goupille cylindrique	Cylindrical cotter pin
24	31930018	1	Bloc de liaison	Joining block
25	31230050	1	Corps de ligne d'arbre	Shaft body
26	31110189	1	Arbre cannelé	Grooved Shaft
27	31210339	1	Entretoise	Spacer
28	44010006	1	Roulement 6005 2RS	6005 2RS ball bearing
29	44010005	1	Roulement 6205 2RS	6205 2RS ball bearing
30	40920002	2	Ecrou KM5	KM5 nut
31	31230051	1	Couvercle inférieur	Inferior cover
32	31210317	1	Tôle de protection	Protection plate
33	41008015	4	Vis HM8 x 40	HM8 x 40 screw
34	41108004	11	Rondelle W8	W8 washer
35	31210157	1	Flasque de meule taraudé 5/8"	5/8" Threaded plate
36	41099005	1	Vis STHC 5/8" à bout cuvette	STHC 5/8" cup point screw
37	41008003	7	Vis CHC M8 x 30	CHC M8 x 30
38	40908004	4	Ecrou HM8	HM8 nut
41	48402022	1	Moteur BOSCH	BOSCH engine
42	31210289	1	Manchon arbre moteur	Engine shaft sleeve
43	31210334	1	Manchon cannelé récepteur	Receiving grooved sleeve
67	31230071	1	Bride moteur	Engine supporting jaw
80	41014017	1	Vis HC M14x20	Hc M14x20 screw
81	47404001	1	Boule bakélite	Ball
90	541601010	1	Collier	Hose clamp



Rep.	Ref	Qty	Désignation	Description
41	48402022	1	Moteur électrique 230V – 50Hz	Electric motor 230V – 50 Hz
44	35910263	1	Carter de meule Ø 115	Grinding wheel Ø 115 crankcase
45	41008002	5	Vis HM8 x 20	Screw HM8 x 20
46	41108004	4	Rondelle W8	W8 washer
47.1	35910344	1	Support poignée	Handle support
47.2	34910106	1	Support de coffret et de poignée	Handle and electric casing support
48	31410018	1	Poignée	Handle
49	40908001	2	Ecrou Nylstop M8	Nut Nylstop M8
50	41206001	1	Tige filetée M6	M6 threaded rod
51	41008026	1	Vis HM8 x 30	Screw HM8 x 30
52	40906006	4	Ecrou Nylstop HM6	Nut HM6 Nylstop
53	31210342	1	Entretoise de béquille	Stand spacer
54	47201002	1	Ressort de traction	Spring
55	35910262	1	Béquille	Light profile grinder stand
56	34910068	1	Capot de fermeture	Closing over
57	41008033	4	Vis CHc M8x20	Screw CHc M8x20
58	31970002	2	Patin	Slide block
59	31910200	2	Plaque d'appui	Slide block support
60	41210001	0.262m	Tige filetée M10	M10x60 threaded rod
61	40910001	12	Ecrou HM10	Nut HM10
62	35910265	1	Châssis	Frame
63	31210340	2	Rouleau Ø 38 - Lg 59	Roller Ø 32 - Long 59
63b	31210332	2	Rouleau Ø 38 - Lg 25	Roller Ø 32 - Long 25
64	44010007	6	Roulement 6002 2RS	6002 2RS ball bearing
65	31270038	2	Entretoise	Spacer
66	40912001	2	Ecrou Nylstop M12	Nut Nylstop M12
67	41006015	6	Vis HM 6x20	Screw HM 6x20
68	41106001	6	Rondelle W6	W6 washer
69	41206001	1	Tige filetée M6 - Lg 90	M6 threaded rod - length 90
70	40908004	2	Ecrou HM8	Nut HM8
71b	41012001	2	Vis CHC 12 x 30	Screw CHC 12 x 30
72	41801003	2	Anneau élastique	Elastic ring
86	41004012	2	Vis CHc M4x20	Screw CHc M4x20
87	41104003	2	Rondelle M4N	M4N washer
88	40904002	2	Ecrou Nylstop M4	Nylstop nut M4
89	29511013	1	Ensemble bouton arrêt d'urgence	Emergency Stop

ISOLATION DES GALETS
ISOLATION ROLLERS


REP	Référence	Quantité	Désignation	Label	Matière
1	44010007	6	Roulement 6002-2RS	6002-2RS Ball bearing	
2	31210332	2	Rouleau ø 38 - lg 25	Roller ø 32 -Long 25	ACIER
3	31210340	2	Rouleau ø 38 - lg 59	Roller ø 32 -Long 59	ACIER
4	41801003	2	Anneau élastique	Elastic ring	ACIER
5	41012001	2	Vis CHC M12x30	Screw CHC M12x30	ACIER
6	31270037	2	Bague isolante lg 9mm	Insulating ring lg 9 mm	PA6
7	31270038	2	Entretoise isolante lg 44 mm	Insulating strut lg 44mm	PA6
8	31270036	8	Rondelle isolante øext 20	Insulating washer ø20	PA6



3 601 H82 F00
 Stand } 10-02
 Issue } 11-05-18

Fig./Abb. 1

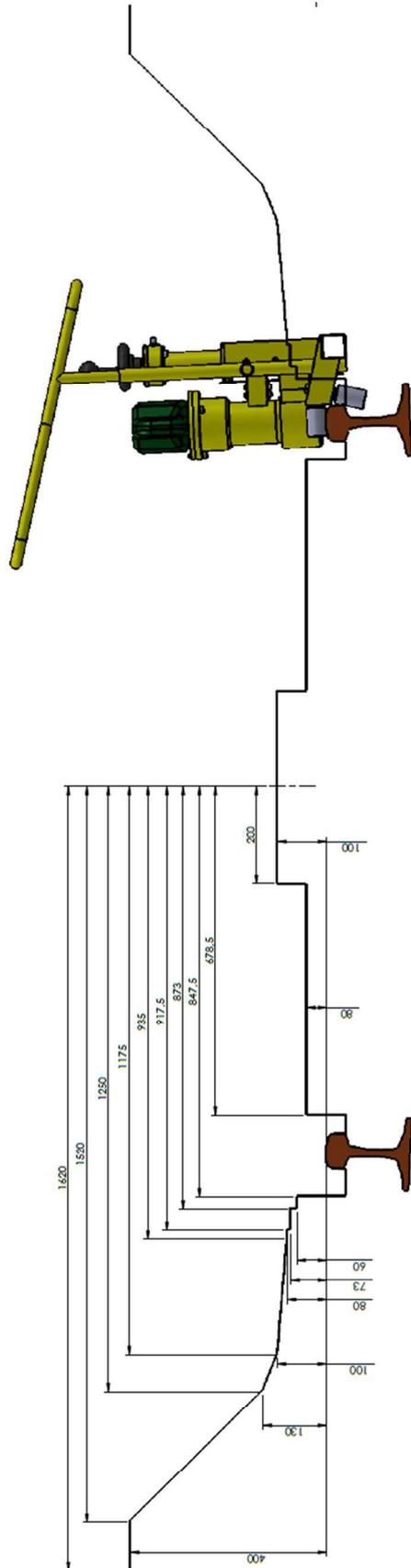
Anzugsmomente
 Torque values
 Couple de serrage
 Pares de apriete

Pos 45	= 13 - 21 Nm
60	= 4,5 - 5,0 Nm
61	= 2,8 - 3,8 Nm
61*	= 2,3 - 3,0 Nm
64	= 1,4 - 2,0 Nm
64*	= 1,4 - 2,0 Nm
65	= 1,7 - 2,2 Nm
66	= 2,2 - 2,7 Nm
76	= 2,8 - 4,0 Nm

Änderungen vorbehalten
 Modifications reserved
 Modificaciones reservadas
 Salvo modificaciones

1	1 605 108 264	Carter De Moteur BLEU	Motor Housing BLUE
2	1 604 220 501	Inducteur 230V	Field 230V
6	1 600 703 036	Manchon Ø10,5 - Ø11x100 MM	Grommet Ø10,5 - Ø11x100 MM
7	1 601 302 018	Collier De Fixation	Fastening Clamp
9	1 601 118 V16	Plaque De Marque	Manufacturer's nameplate
13	1 600 905 034	Roulement A Billes Rigide	Deep-Groove Ball Bearing
14	1 600 905 035	Roulement A Billes Rigide	Deep-Groove Ball Bearing
23	1 605 500 266	Capot NOIR	Cover BLACK
24	1 605 132 154	Poignee BLEU	Handle BLUE
25	1 603 523 113	Broche De Rectifieuse M14, SW17	Grinding Spindle M14, SW17
28	1 600 210 033	Joint torique Ø79x1,78 MM	O-Ring Ø79x1,78 MM
29	1 600 210 045	Joint torique Ø8x1 MM	O-Ring Ø8x1 MM
30	1 600 591 041	Distributeur D'air	Air Distributor
31	1 600 591 042	Deflecteur D'air	Air-Deflector Ring
32	1 600 290 019	Segment de retenue	Retaining snap ring
33	1 600 290 064	Bague D'etancheite	Rotary shaft lip seal
34	1 600 190 000	Rondelle De Compensation	Shim
35	1 600 205 034	Rondelle De Feutre	Felt Washer
37	1 600 290 036	Joint circulaire NOIR	Seal ring BLACK
38	1 600 206 037	Bague En Caoutchouc	Rubber Ring
43	1 605 500 264	Couvercle NOIR	Sealing cap BLACK
44	1 605 500 265	Couvercle NOIR	Sealing cap BLACK
45	1 603 300 019	Ecrou Hex M10, SW14	Hex Nut M10, SW14
50	1 607 001 007	Capteur de vitesse	Rotational Speed Sensor
51	1 600 200 031	Palier Ø14 MM	Plain bearing Ø14 MM
60	1 603 435 023	Vis autotaradeuse p. défo TT M5x18 MM	Thread-forming tap. Screw TT M5x18 MM
61	1 603 490 005	Vis A Tete Bombee Torx	Torx Oval-Head Screw
63	1 603 410 014	Vis à tête cylindrique M4x10 MM	Pan head screw M4x10 MM
64	2 603 490 021	Vis A Tete Bombee Torx 4x12	Torx Oval-Head Screw 4x12
65	2 603 490 023	Vis A Tete Bombee Torx 4x20	Torx Oval-Head Screw 4x20
66	2 910 211 019	Vis à Tôle DIN 7971-ST3,9x16-F	Tapping Screw DIN 7971-ST3,9x16-F
68	1 601 006 011	Joint-Plaque	Sealing Plate
75	1 600 290 060	Bloc Amortisseur	Damper
76	1 603 414 025	Vis A Embase	Collar Screw
81	1 600 190 048	Aimant	Magnet
101	1 601 990 012	Poussoir A Cran	Catch Slide
102	1 604 616 022	Ressort De Compression	Compression Spring
131	1 601 118 V17	Plaque De Marque	Manufacturer's nameplate
803	1 604 010 B06	Induit 230V	Armature 230V
804	1 607 000 C16	Interrupteur	On-Off Switch
805	1 607 000 228	Câble d'alimentation EU 4,15m 2 x 1,5mm H07 RN-F	Power supply cord EU 4,15m 2 x 1,5mm H07 RN-F
808	1 601 106 940	Plaque signalétique	Nameplate
810	1 607 014 171	Jeu De Balais	Carbon-Brush Set
816	1 604 336 053	Porte-Balais	Brush Holder
821	1 607 000 C17	Carter D'engrenages	Gear Housing
822	1 607 000 C24	Flasque De Palier Ø230 MM	Bearing Flange Ø230 MM
826	1 607 000 429	Jeu De Pignons Coniques	Bevel Gear Set
835	1 606 610 150	Ventilateur	Fan
840	1 607 000 431	Bouton-Poussoir	Push-Button
846	1 607 000 432	Rondelle D'arret	Retaining Washer
848	1 600 119 010	Anneau de retenue	Spring retaining ring
850	1 600 905 026	Roulement A Billes Rigide 6203-2 RS C3 17x40x12	Deep-Groove Ball Bearing 6203-2 RS C3 17x40x12
851	2 600 910 001	Douille à aiguilles Ø14 MM	Needle bearing Ø14 MM
880	1 607 233 552	Module électronique	Electronics Module

X – PLAN DE CONTRÔLE SUIVANT EN 13977



**FICHE DE CONTROLE
COPIE CLIENT**

**CONTROL CARD
CUSTOMER'S COPY**

RECTIFIEUSE LEGERE
APRES RECHARGEMENT

REF. 14352007

LIGHT RESTORING GRINDER
AFTER A BUILD UP WELD

N°	Désignation des opérations <i>Description of operation</i>	Contrôle <i>Checked by</i>
1	Rotation des rouleaux <i>Rotation of rollers</i>	
2	Fonctionnement du système d'avance de la meule <i>Process of the grinding wheel forward motion system</i>	
3	Vitesse de rotation de la meule : 6 500 tr/min <i>Grinding wheel rotating speed : 6 500 r.p.m.</i>	
4	Essai de reprofilage <i>Grinding test</i>	
5	Aspect général <i>General appearance</i>	
6	Outils <i>Tools</i>	
7	Notice d'utilisation REF 44352001 <i>User's Manual</i>	
8	Garantie moteur <i>Guarantee card for the engine</i>	
9	Accessoires <i>Accessories</i>	
Date de fabrication <i>Date of manufacturing</i> Fait à Raismes le <i>Drawn up in Raismes</i> Nom <i>Name</i> : Signature <i>Signature</i> :		

**Références à rappeler en cas de réclamation
*In case of complaint, please quote these references***

N° de machine	<i>Machine nbr</i> :
Moteur Type, N°	<i>Engine Type</i> : <i>N°</i>



**FICHE DE CONTROLE
COPIE CLIENT**

**CONTROL CARD
CUSTOMER'S COPY**

RECTIFIEUSE LEGERE
APRES RECHARGEMENT

REF. 14352007

LIGHT RESTORING GRINDER
AFTER A BUILD UP WELD

N°	Désignation des opérations <i>Description of operation</i>	Contrôle <i>Checked by</i>
1	Rotation des rouleaux <i>Rotation of rollers</i>	
2	Fonctionnement du système d'avance de la meule <i>Process of the grinding wheel forward motion system</i>	
3	Vitesse de rotation de la meule : 6 500 tr/min <i>Grinding wheel rotating speed : 6 500 r.p.m.</i>	
4	Essai de reprofilage <i>Grinding test</i>	
5	Aspect général <i>General appearance</i>	
6	Outils <i>Tools</i>	
7	Notice d'utilisation REF 44352001 <i>User's Manual</i>	
8	Garantie moteur <i>Guarantee card for the engine</i>	
9	Accessoires <i>Accessories</i>	
Date de fabrication <i>Date of manufacturing</i> Fait à Raismes le <i>Drawn up in Raismes</i> Nom <i>Name</i> : Signature <i>Signature</i> :		

**Références à rappeler en cas de réclamation
*In case of complaint, please quote these references***

N° de machine	<i>Machine nbr</i> :
Moteur Type, N°	<i>Engine Type</i> : N°

SAV / Commercial

Contacter votre représentant commercial / Contact your local representative

Ou / Or +33 (0) 1 46 88 17 00

Ou / Or Infos.pandrol-fr@pandrol.com

IV - ATTESTATION DE CONFORMITE

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Le constructeur soussigné (the undersigned manufacturer)

PANDROL (DIVISION MATERIEL)

Z.I DU BAS PRE

59590 RAISMES



Certifie que le matériel neuf désigné ci-après (certify that the under described products)

MEULEUSE DE FINITION

FOR FINISHING GRINDING

TYPE RPLE

RPLE TYPE

Moteur Electrique 230V monophasé

Electric engine 230V monophasé

Référence 14352007

Référence 14352007

N° de machine (machine number) :

Est conforme (comply with)

- **A LA CONFORME EUROPEENE NF EN 13977**
(THE EUROPEENE NORM NF EN 13977)
- **AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE 2006/42/CE**
(THE INFORMATIONS STATED IN THE LEGAL DOCUMENTATION OF THE DIRECTIVE 2006/42/CE)
- **Aux prescriptions de l'article R4313-20 (procedure d'auto certification)**
(the regulations of R4313-20 article – self certification procedure)
- **M. LISINSKI Aurélien est le détenteur du dossier technique**

Raismes, 05/2019
Bruno JOIRIS
Directeur Industriel

Aurélien LISINSKI
Responsable division matériel et équipement

PANDROL

Find out more at
pandrol.com

Partners in excellence