

# FICHE SECURITE

## **RABOTEUSE CHAMBON**

**NE PAS METTRE EN MARCHÉ SANS AUTORISATION DU PROFESSEUR !**

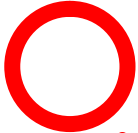


### RISQUES POTENTIELS

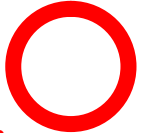
- Risque de coupures des mains et des doigts par l'outil.
- Risque d'écrasement des mains et des doigts.
- Risque de rejet des pièces vers l'arrière.
- Risque de projection de copeaux ou de morceaux de bois.



### LIMITES D'UTILISATION COURANTE



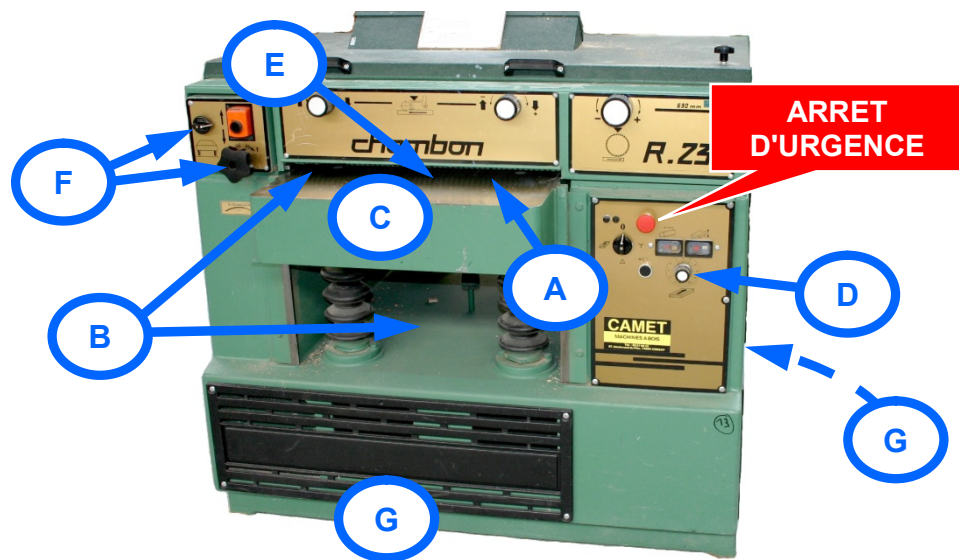
- Ne pas usiner des pièces d'une longueur inférieure à 300 mm.
- Ne pas usiner des pièces d'épaisseur inférieure à 4 mm.
- Usiner des pièces avec une prise de passe inférieure à 10 mm.
- Ne pas usiner plus de 2 pièces simultanément et avec un écart maximum de 5 mm.
- Au démarrage, attendre 7 secondes entre les positions étoile et triangle.



### PROTECTIONS COLLECTIVES

Maintenir le poste et ses abords propres et rangés après usinage.

### PROTECTIONS INDIVIDUELLES OBLIGATOIRES :



### CONSIGNES DE SECURITE

- Avant le démarrage, mettre l'aspiration en marche.
- Améliorer le glissement des pièces avec de la paraffine ou produit équivalent.
- Utiliser des servantes réglées en hauteur pour l'usinage de pièces longues.
  - S'assurer de bien engager les pièces dans l'axe de la table.
  - Pendant l'usinage, ne pas se placer dans l'axe de la table.

- A/** Ne jamais mettre les mains entre la table et la machine, même à l'arrêt.
- B/** Avant de monter ou baisser la table, vérifier que rien ne se trouve dessus/dessous.
- C/** Oter les mains de la table lors de son réglage en hauteur.
- D/** Régler la vitesse d'avance selon la largeur de la pièce et la prise de passe.
- E/** Ne jamais observer les pièces en cours d'usinage dans la machine.
- F/** Ne pas modifier la cote réglée en cours d'usinage.
- G/** Aménager le poste de travail tout en conservant les zones de travail dégagées.



### REFLEXES EN CAS D'ACCIDENT OU D'ANOMALIE

Arrêter la machine (ARRET D'URGENCE : interrupteur "coup de poing").  
Prévenir le professeur.  
Prévenir les pompiers (18) et l'infirmerie (120).



