



# MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN DE LA CINTREUSE TDB18M - 220V - MANUELLE




ZI MITRY COMPANS BP 530  
RUE MARIE CURIE  
77295 MITRY MORY  
FRANCE







Tel : 01 60 21 64 00  
Fax : 01 60 21 64 01  
[www.atdv.fr](http://www.atdv.fr)  
Email : [atdv@atdv.fr](mailto:atdv@atdv.fr)

# SOMMAIRE

1. INTRODUCTION .....	2
2. GÉNÉRALITÉS .....	3
3. INSTALLATION DE LA CINTREUSE.....	4
4. MISE EN FONCTION DE LA CINTREUSE.....	5
5. REGLAGES DE LA CINTREUSE : DANS UN PREMIER TEMPS FONCTIONNEMENT A VIDE ...	7
6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES .....	9
7. ÉQUIPEMENTS LIVRES AVEC LA MACHINE .....	9
8. FONCTIONNEMENT DE LA CINTREUSE .....	10
8.1. MISE EN PLACE CORRECTE DU FER A CINTRER.....	10
8.2. EXEMPLES D'ERREURS A NE PAS COMMETTRE.....	10
9. CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE AVEC LA CINTREUSE .....	11
10. CONDITIONS DE GARANTIES.....	11
11. TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA CINTREUSE .....	11
12. EXEMPLE DE REALISATION D'UN CADRE:.....	12
13. MAINTENANCE ET LUBRIFICATIONS .....	13
14. DEPANAGE.....	14
15. VUE ÉCLATÉE CINTREUSE .....	15
16. NOMENCLATURE.....	16
17. TABLEAU DE COMMANDE.....	17
18. SCHÉMA DE PUISSANCE.....	17
19. SCHEMA DE CONTROLE.....	18
20. DECLARATION DE CONFORMITE .....	19

## ÉTIQUETTES ET PICTOGRAMMES CONCERNANT LA SECURITE

 Ce symbole est placé avant les phrases qui demandent une attention particulière à un opérateur formé. Il est impératif de respecter les consignes données.

	Étiquette de conformité aux normes européennes
	Étiquette constructeur
	Rappel des consignes de sécurité
	Emplacement du crocher de manutention, levage
	Composants électriques
	Raccordement à la terre

### 1. INTRODUCTION

La cintrreuse TDB18M 220v manuelle est conçue pour cintrer les fers à béton utilisés dans le domaine de la construction. L'utilisation pour d'autres applications est déconseillée.

Pour fonctionner de manière optimale, la cintrreuse doit être installée dans un endroit couvert, proche de la zone où l'armature est stockée. Elle devra être placée dans une position stable et dans un environnement dégagé, permettant à l'opérateur de travailler en toute sécurité.



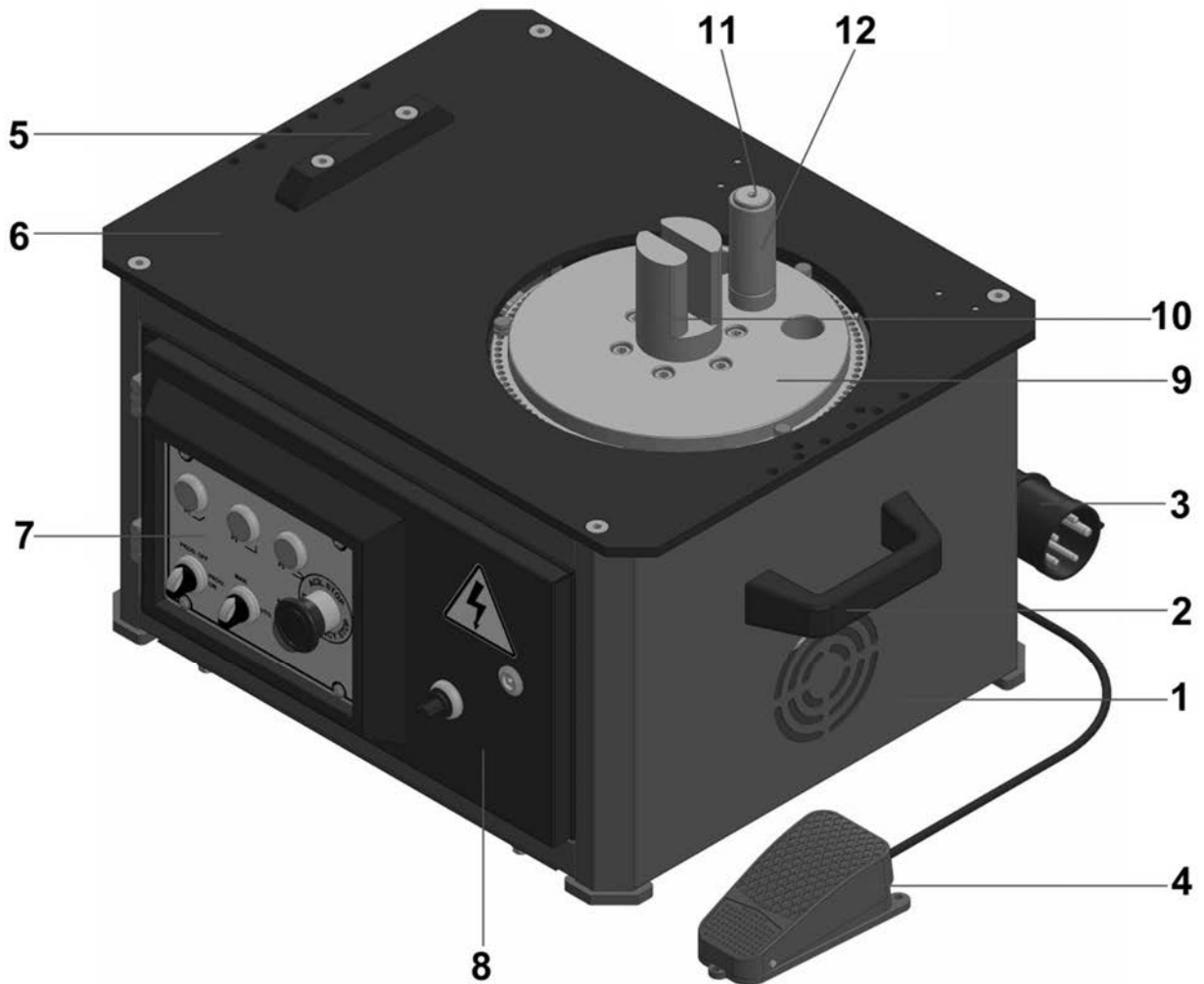
#### Informations importantes!!!

- Le mode d'emploi devra avoir été lu et compris par l'utilisateur.
- La cintrreuse ne devra être utilisée que par des utilisateurs formés.
- Les opérateurs devront s'attacher les cheveux, ne pas porter de vêtement ample, de bracelet ou toute autre chose qui pourrait être accroché par la cintrreuse en tournant.
- Les opérateurs devront être équipés de : casque de sécurité, lunettes de protection, gants, chaussure de sécurité.



- Avant d'effectuer l'entretien, le nettoyage ou des vérifications sur la cintrreuse, elle devra être débranchée du secteur.
- Toutes les instructions et informations de ce manuel doivent être appliquées.

## 2. GÉNÉRALITÉS



**Figure 1:** Généralités

1	Châssis	7	Tableau de commande
2	Poignées	8	Porte d'accès aux équipements électriques
3	Prise 220v	9	Disque de cintrage
4	Pédale de démarrage cycle	10	Étrier fixe
5	Support d'alimentation des fers	11	Mandrin mobile
6	Table de travail	12	Manchons de mandrin mobile

### 3. INSTALLATION DE LA CINTREUSE

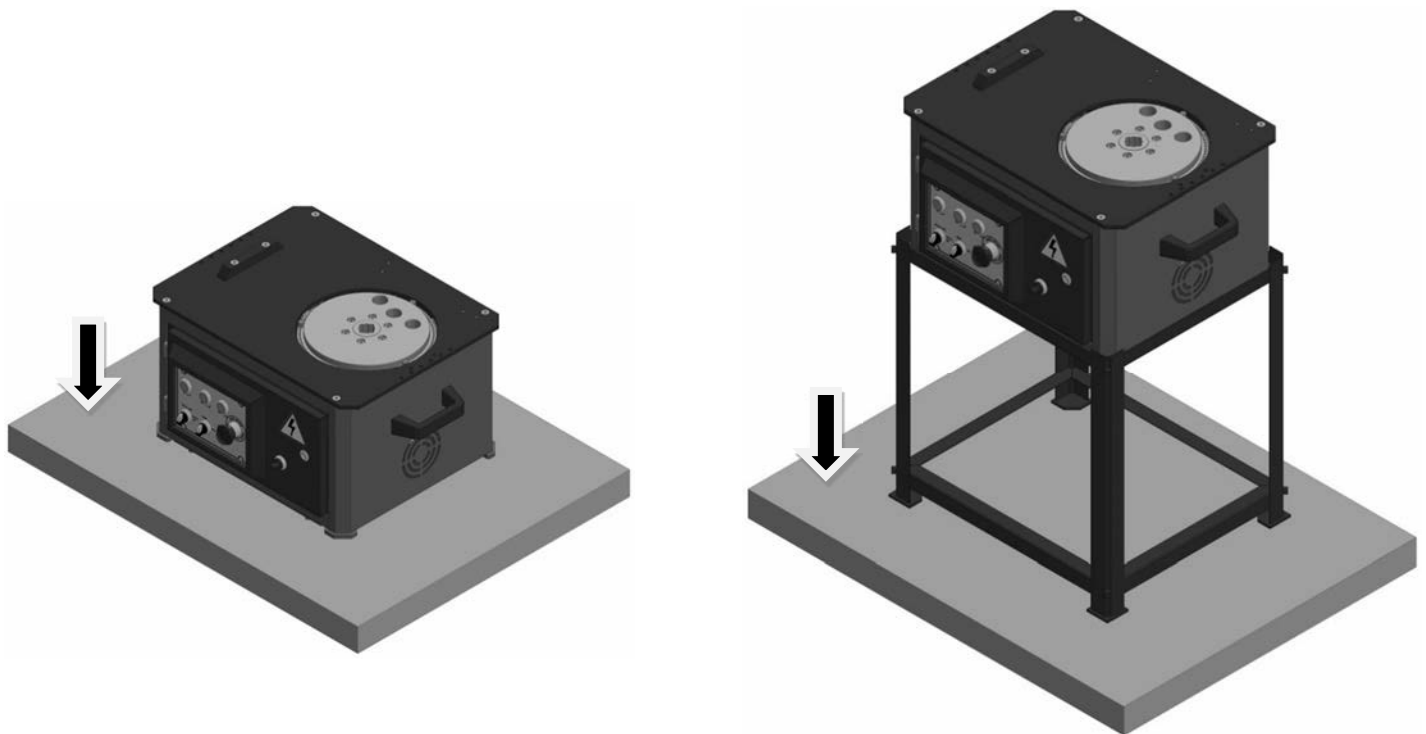
- La cintreuse devra être placée sur une surface dure et stable. **Figure 2**

Le raccordement électrique devra être réalisé par une personne qualifiée et compétente.

#### Raccordement électrique



- Le câble d'alimentation devra être d'une section supérieure ou égale à 2.5mm<sup>2</sup>.
- Le câble électrique devra être en bon état et adapté pour être utilisé sous une tension de 220v.
- Le câble électrique et la rallonge électrique devront avoir un fil de terre.
- La cintreuse ne devra jamais être raccordée à un réseau électrique non raccordé à la terre.



**Figure 2:** Mise en place de la cintreuse sur un support solide et stable

## 4. MISE EN FONCTION DE LA CINTREUSE

### 4.1. Généralités, initialisation du plateau de rotation

- Vérifier que la machine soit propre, en bon état et installée conformément à la notice de montage et d'utilisation.
- Repérer l'emplacement du bouton d'arrêt d'urgence Fig.4 – Rep 30 sur le panneau de commande. En cas de doute appuyer dessus sans hésiter. Pour le désenclencher, le tourner de ¼ de tour vers la droite.
- Vérifier que la zone de cintrage est propre et dégagée de tout objet, notamment les étriers, mandrins et goupille non utilisés.
- Régler le variateur de vitesse Fig 4 - Rep 31 sur une valeur autre que 0.
- Raccorder la prise 220v Fig 1 – Rep 3 au réseau.
- Ouvrir le panneau d'accès aux équipements électriques Fig 1 – Rep 8 et enclencher le disjoncteur Fig 3 – Rep 14. Refermer le panneau.
- S'assurer que la lampe Fig 4 - rep 29 s'allume
- A chaque nouvelle mise sous tension et après impulsion sur la pédale Fig 1 – Rep 4, le plateau de cintrage va s'initialiser. Lors de l'initialisation, il fera un tour complet dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Avant de démarrer l'initialisation, vérifier que le plateau est bien dégagé de tout objet. Pour démarrer l'initialisation, appuyer sur la pédale Fig 1 – Rep 4 et la maintenir appuyée jusqu'à l'arrêt complet du plateau. Lorsque le plateau s'arrêtera, il sera initialisé dans la position départ cycle. Lors des cintrages le plateau tournera dans l'autre sens, dans le sens des aiguilles d'une montre.

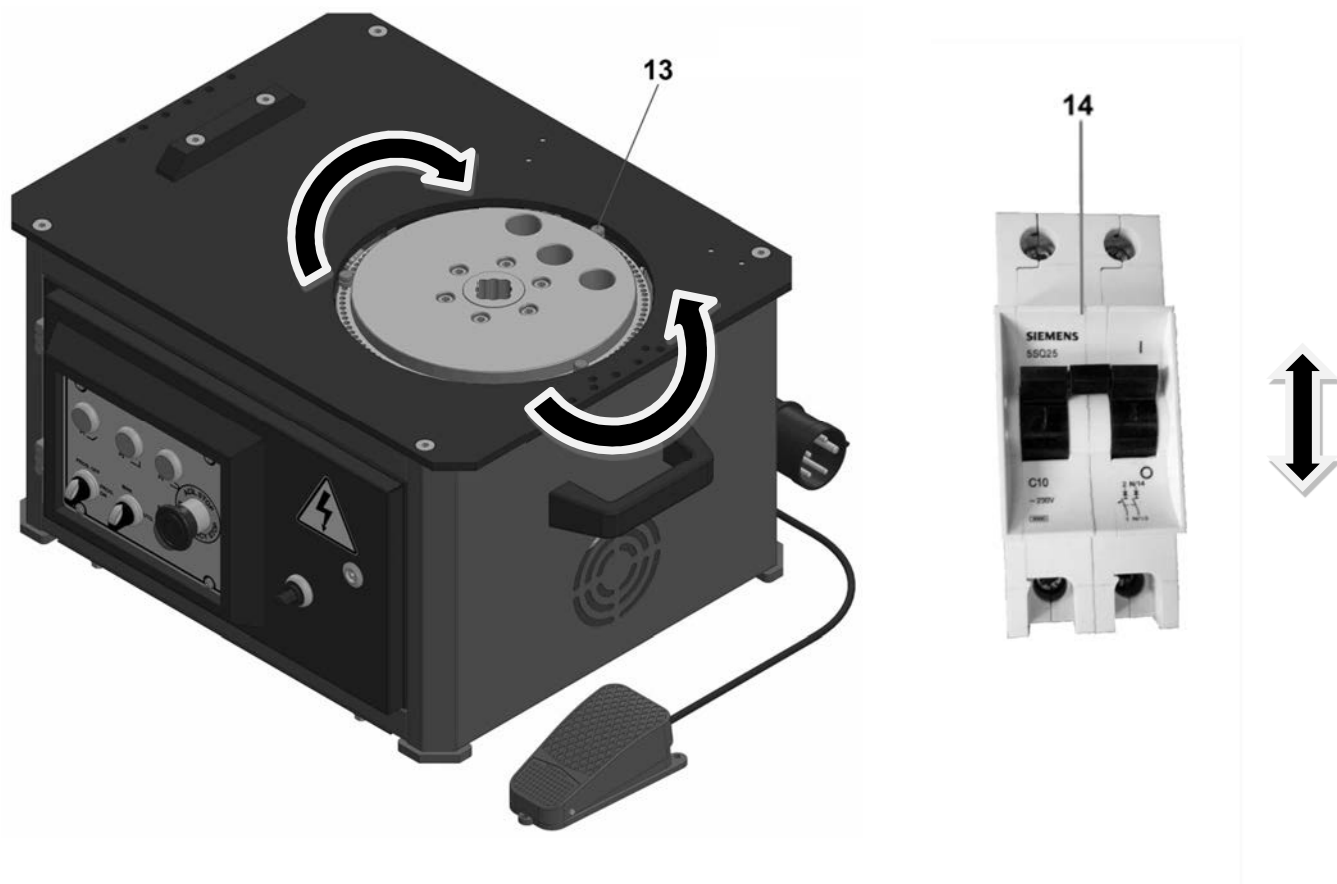


Figure 3:

13	Goupilles butées	14	Disjoncteur
----	------------------	----	-------------

## 4.2. Principe de fonctionnement

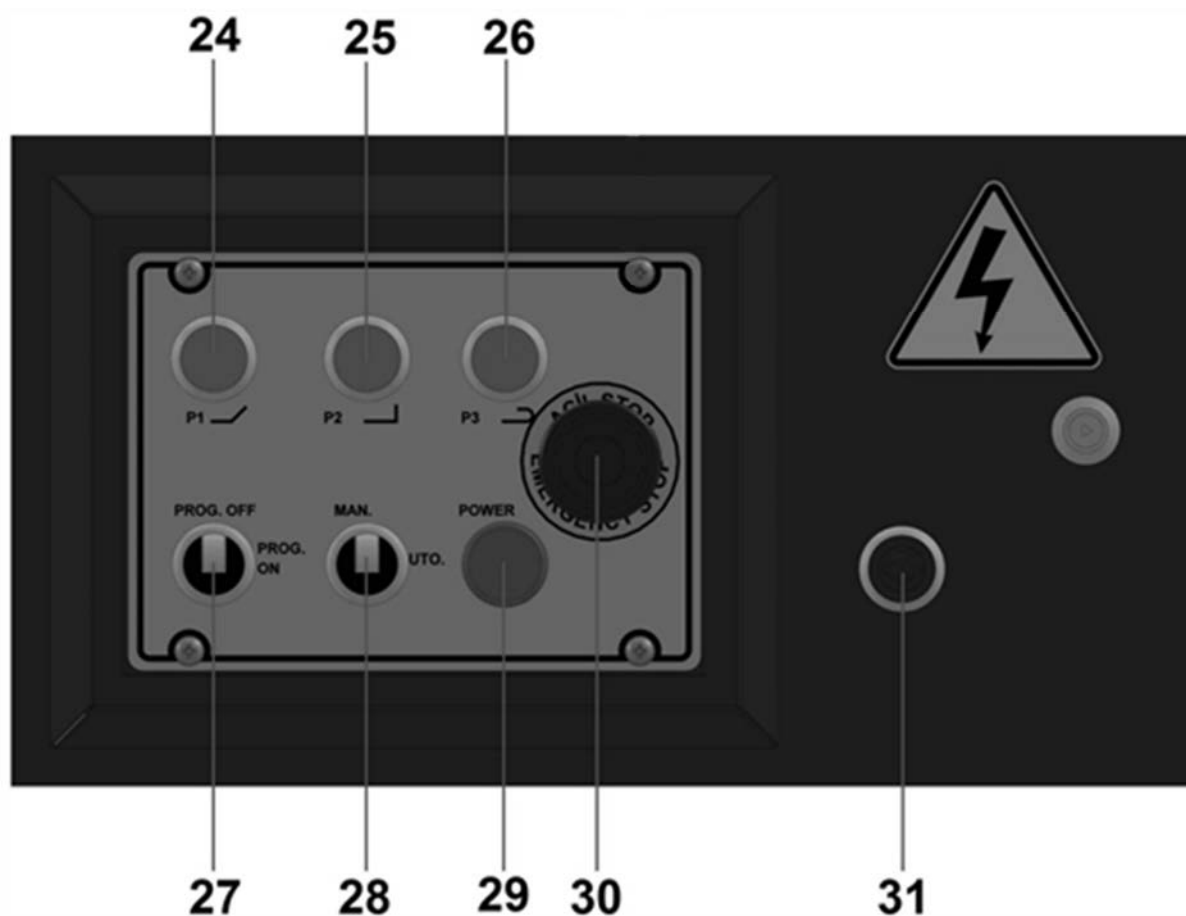


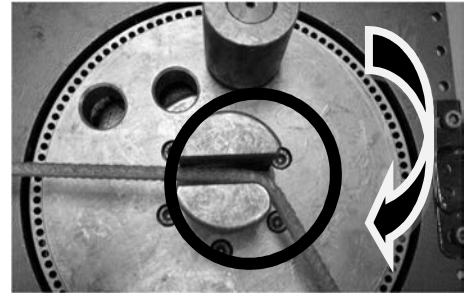
Figure 4: Panneau de commande

24	Bouton-poussoir 1 passage de goupille	28	Sélecteur Manuel - Automatique
25	Bouton-poussoir 2 passages de goupille	29	Voyant présence 220v
26	Bouton-poussoir 3 passages de goupille	30	Arrêt d'urgence
27	Sélecteur de programme On-Off	31	Variateur de vitesse de cintrage

Le disque de cintrage est muni d'une multitude de trous à sa périphérie. Dans ces trous nous allons introduire des "goupilles butées" (maxi 3), qui en passant devant le détecteur situé sous la table de la cintrreuse vont donner des informations. Selon le bouton-poussoir sélectionné Fig 4 – Rep 24-P1, 25-P2, 26-P3, la rotation du plateau de cintrage s'arrêtera après le passage respectivement de 1, 2 ou 3 goupilles devant le détecteur. Ce système permettra le réglage 3 angles différents.

## 5. REGLAGES DE LA CINTREUSE : Dans un premier temps fonctionnement à vide

- Mettre en place l'étrier fixe adéquat au milieu du disque de cintrage Fig 1 – Rep 10. L'étrier sera choisi, en fonction du diamètre des fers à cintrer qui passeront en son milieu. Attention au sens de montage de l'étrier. La partie arrondie devra épouser le cintrage. Voir photo ci-contre.
- Mettre en place le mandrin rond et son manchon dans l'un des emplacements du disque de cintrage Fig 1 – Rep 11,12
- Mettre le sélecteur 27 (PROG) sur OFF, le sélecteur 28 sur MAN et appuyer sur le bouton-poussoir 24. Ne pas mettre de fer, nous allons essayer la cintreuse à vide.
- Placer une goupille butée dans l'un des trous prévus à cet effet sur la périphérie du disque de cintrage (Fig 3 – Rep 13).
- Appuyer et rester appuyé sur la pédale Fig 1 – Rep 4. Le disque de cintrage va tourner jusqu'à ce que la goupille passe devant le détecteur. Le disque va alors s'arrêter de tourner, puis, lorsque la pédale sera relâchée, le disque retournera à sa position d'initialisation. La cintreuse aura effectué un cycle complet. Repérer la zone d'arrêt, c'est à cet endroit que se trouve le détecteur.
- Variateur de vitesse.  
La vitesse de rotation du plateau est réglable à l'aide du potentiomètre Fig 4 – Rep 31. 0 étant la vitesse la plus faible et 10 la vitesse la plus rapide. Plus la cintreuse tournera rapidement, moins la force de cintrage sera élevée. Pour obtenir un réglage optimum, en cintrant, augmenter la vitesse du plateau avec le potentiomètre jusqu'à ce que la vitesse de cintrage diminue, puis diminuer d'une graduation. Attention les réglages des butées pourront être légèrement modifiés.
- Réglage précis de l'angle de cintrage  
Maintenant que l'on sait où se trouve le détecteur d'arrêt, placer la goupille dans le bon trou pour obtenir l'angle voulu, mettre un fer en place et recommencer l'opération. Pour affiner le réglage, déplacez la goupille et recommencez l'opération jusqu'à obtenir l'angle désiré. Attention au réglage de la vitesse du plateau, toute modification fera varier le réglage de l'angle.





- Programmation de plusieurs angles

Selon que le bouton-poussoir 24, 25 ou 26 est sélectionné et allumé, la rotation s'arrêtera respectivement après 1 passage de goupille devant le détecteur pour le poussoir 24 allumé, après 2 passages de goupille devant le détecteur pour le poussoir 25 allumé et après 3 passages de goupille devant le détecteur pour le poussoir 26 allumé.

Il est donc logique de choisir le bouton-poussoir 24 pour régler l'angle le plus petit, 25 pour un angle un peu plus grand et 26 pour un angle encore plus grand.



24  
P1



25  
P2



26  
P3

- Fonctionnement du sélecteur 28

En position MAN, il faudra rester appuyé sur la pédale durant toute la durée du cycle. Le retour en position initiale du plateau se fera en fin de cycle en relâchant la pédale. Si la pédale est relâchée avant la fin du cycle, le cycle s'arrête. Si la pédale est réenclenchée, le cycle reprend et ainsi de suite jusqu'à la fin du cycle.

En position AUTO, le départ du cycle devient impulsionnel sur la pédale. Le retour à 0 du plateau se fera automatiquement après le passage de la dernière goupille devant le détecteur, selon la sélection 24, 25 ou 26 préalablement effectuée. Par sécurité, s'il y a une autre impulsion sur la pédale pendant la durée du cycle, le cycle s'arrête. En appuyant sur la pédale le plateau retournera dans la position initiale.

- Fonctionnement du sélecteur 27 (PROG)

Il est possible de programmer le sens de passage des 3 angles précédemment réglés et dans n'importe quel ordre, jusqu'à un maximum de 9 cycles.

Mettre le sélecteur 27 sur ON

Pour annuler la programmation précédente, appuyer sur 2 des boutons 24, 25 ou 26 en même temps. Tous les voyants vont s'éteindre.

Pour programmer l'ordre de passage des angles, appuyer sur chaque bouton 24, 25, ou 26 l'un après l'autre dans l'ordre désiré. Pour valider le programme, passer le sélecteur 27 (PROG) sur OFF. Les 3 voyants vont clignoter 2 fois ensemble, puis repasser 27 sur ON. Le premier voyant programmé va s'allumer.

Selon la position de 28 (AUTO – MAN), le cycle se fera de manière impulsionnelle ou en restant appuyé sur la pédale.

Les cycles programmés vont s'enchaîner les uns aux autres. Le voyant allumé indique le prochain cycle.

En cas de coupure de courant, les cycles programmés restent en mémoire. Après s'être initialisée, la cintreuse reprendra son cycle où elle l'aura arrêté,

- En cas d'urgence appuyer sur le bouton coup de poing arrêt d'urgence Fig 4 – Rep 30

## 6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Modèle : TDB18M MANUEL

### 6.1. Capacités de cintrage:

Qualité d'acier	Diamètre / Nombre de fer cintrables en même temps			
45 kg/mm <sup>2</sup>	Ø 18mm x 1	Ø 14mm x 2	Ø 12mm x 3	Ø 10mm x 4
65 kg/mm <sup>2</sup>	Ø 16mm x 1	Ø 12mm x 2	Ø 10mm x 3	Ø 8mm x 4
85 kg/mm <sup>2</sup>	Ø 14mm x 1	Ø 10mm x 2	Ø 8mm x 3	Ø 6mm x 5

### 6.2. Dimensions :

Largeur : 48 cm  
Longueur : 60 cm  
Hauteur : 32 cm  
Poids machine seule : 76 kg  
Poids machine avec les accessoires: 87 kg

### 6.3. Machine Table Dimensions:

Largeur : 43 cm  
Longueur : 51 cm  
Hauteur : 51 cm  
Poids : 6 kg

### 6.4. Caractéristiques du moteur:

Puissance : 1,5 kw  
Vitesse de rotation : 1450 rpm  
Type de moteur : Triphasé - 220v/380v. La cintreuse est équipée d'un convertisseur transformant le monophasé en triphasé  
Fréquence : 50 Hz  
Vitesse de rotation du plateau : 0,5-15,1 tr/mn

## 7. ÉQUIPEMENTS LIVRES AVEC LA MACHINE

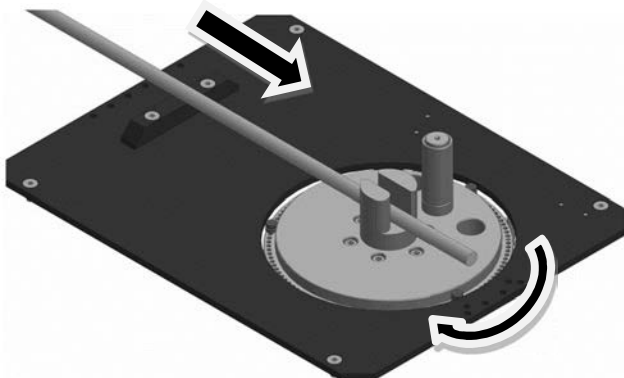
Mandrin mobile : 1  
Étrier fixe : 4  
Manchon de mandrin mobile : 2  
Goupille butée : 3  
Table support cintreuse : 1  
Bras de butées escamotables : 1



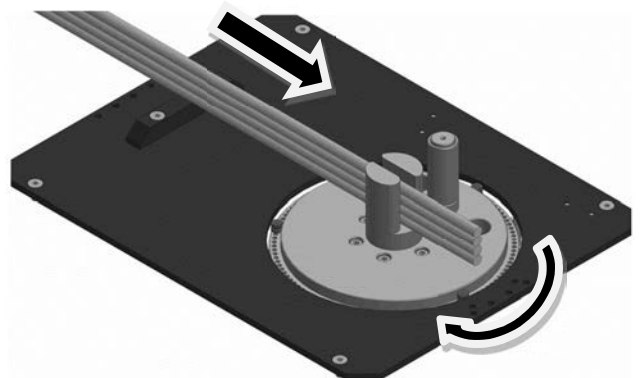
Figure 5: Cintreuse sur sa table support et muni du bras buté escamotable

## 8. FONCTIONNEMENT DE LA CINTREUSE

### 8.1. Mise en place correcte du fer à cintrer



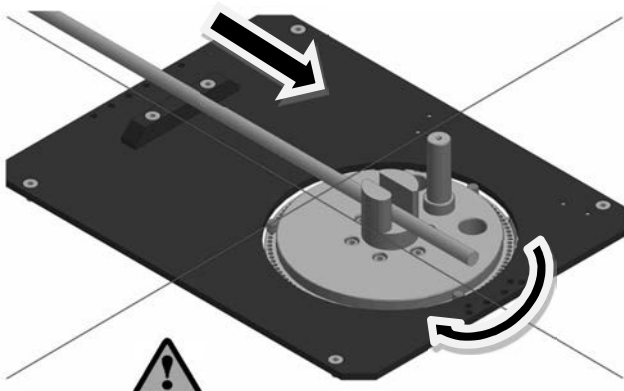
Le fer à cintrer est correctement positionné au travers de l'étrier fixe pour un cintrage unitaire



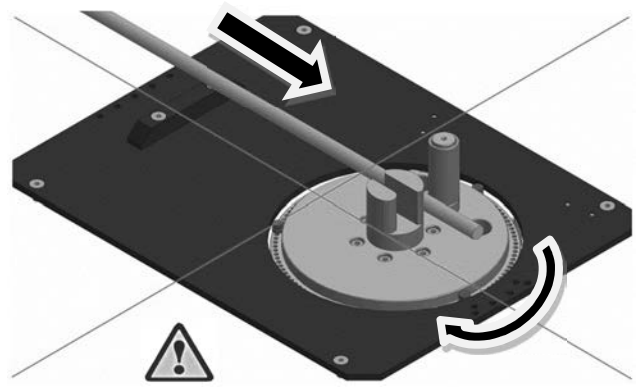
Les fers à cintrer sont correctement positionnés au travers de l'étrier fixe pour un cintrage multiple

Figure 6: Positionnement correct du ou des fers à cintrer

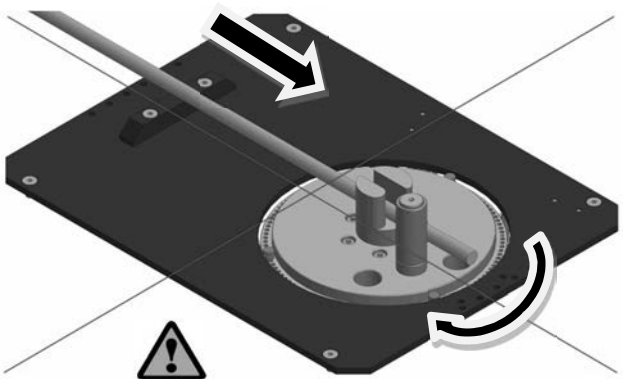
### 8.2. Exemples d'erreurs à ne pas commettre



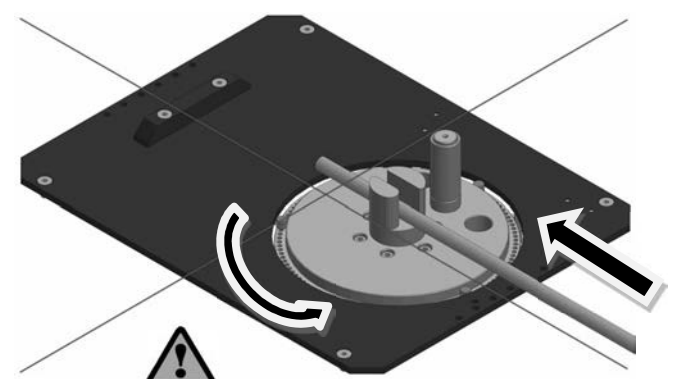
Il manque le manchon sur le mandrin mobile



Le fer à cintrer est mal positionné, il ne passe pas au travers de l'étrier fixe



Le fer à cintrer est mis en place alors que la cintreuse n'est pas en position initialisée



L'introduction du fer se fait du mauvais côté.

Figure 7: Exemples de positionnements incorrects du fer à cintrer

## 9. CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE AVEC LA CINTREUSE

- La cintreuse ne doit pas être utilisée sous la pluie ou lorsqu'elle est mouillée.
- Ne pas dépasser les capacités de cintrage indiquées en page 9.
- La cintreuse ne doit pas être utilisée si la porte d'accès aux équipements électriques est ouverte.
- La cintreuse ne devra jamais être raccordée à un réseau électrique non raccordé à la terre.
- La cintreuse ne devra être utilisée que par des utilisateurs formés.
- La cintreuse ne doit pas travailler avec le réducteur de vitesse sans huile.
- Ne pas utiliser la cintreuse avec des pièces contrefaites.
- Ne pas utiliser la cintreuse avec des mandrins tordus ou modifiés.
- Respecter les indications de positionnement et de fonctionnement. (Figures: 6 et 7)
- Nettoyer régulièrement la cintreuse en la soufflant. Mettre des lunettes de protection pendant le nettoyage et faire attention aux projections vers les autres personnes proches de la cintreuse.
- Lors du cintrage, personne ne doit se trouver dans la zone de pliage du fer.
- Lors du cintrage, le plateau doit être vide de tout objet.
- Lors d'un cintrage multiple, les fers doivent être proprement empilés les uns au-dessus des autres. Ne pas cintrer si les fers ne sont pas alignés.

## 10. CONDITIONS DE GARANTIES

Les conditions de garanties s'appliqueront aux conditions suivantes:

- La cintreuse devra avoir été utilisée conformément à ce mode d'emploi.
- Les sécurités ne devront pas avoir été modifiées.
- Les consignes d'utilisation et de sécurité devront avoir été respectées.
- La cintreuse devra avoir été utilisée par un personnel dûment formé.
- Les pièces de la cintreuse devront être d'origine.
- La cintreuse devra avoir été utilisée avec un fil de terre raccordé.
- A l'utilisation, les capacités de cintrage ne devront pas avoir été dépassées, notamment pas de cintrage de fer supérieur à 20mm
- La cintreuse ne devra pas avoir été démontée.
- La maintenance et l'entretien indiqué dans ce manuel devront avoir été respectés.

## 11. TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA CINTREUSE

Pour transporter la cintreuse à la main, utiliser les poignées.

Veiller dans tous les cas à la maintenir à plat. Le motoréducteur est équipé d'un trop-plein permettant d'évacuer l'huile en cas de surchauffe. En cas de transport ou de stockage incliné, il se peut que de l'huile s'échappe par cet endroit.

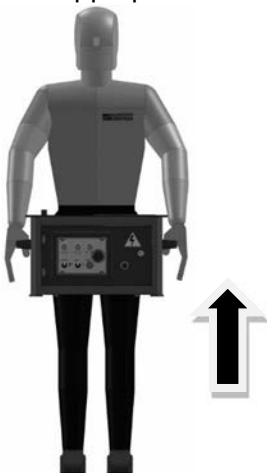


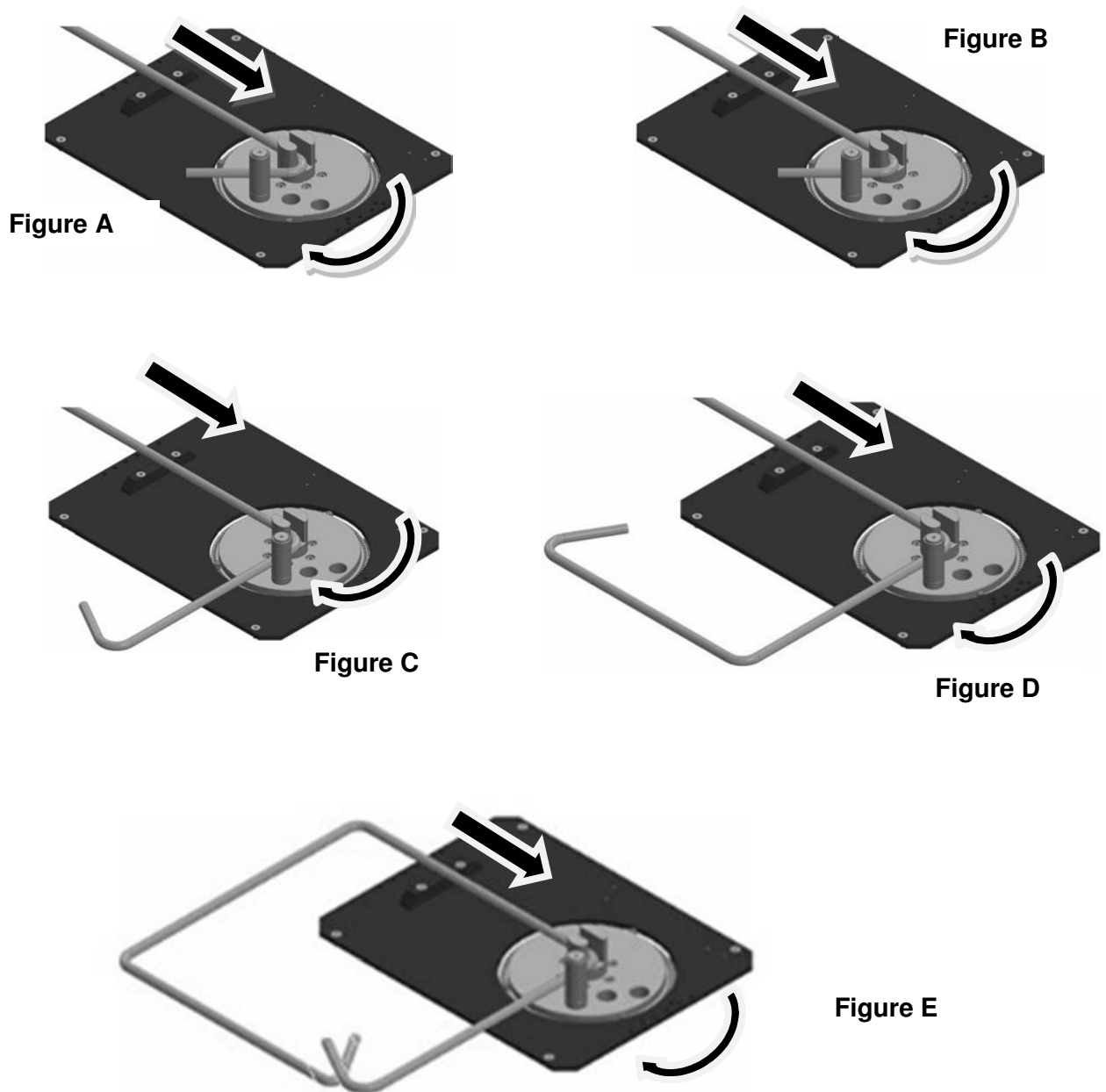
Figure 8: Transport de la cintreuse

## 12. EXEMPLE DE REALISATION D'UN CADRE:

Il existe plusieurs méthodes pour réaliser un cadre, nous vous en proposons une à titre d'exemple. Une fois la barre coupée à longueur, nous réaliserons le premier crochet à 135° (figure A), nous retournerons la barre pour effectuer le second crochet à 135° (figure B), nous ferons ensuite les 2 cintrages à 90° (figures C et D), puis nous retournerons le cadre pour effectuer le dernier cintrage à 90° (figure E).

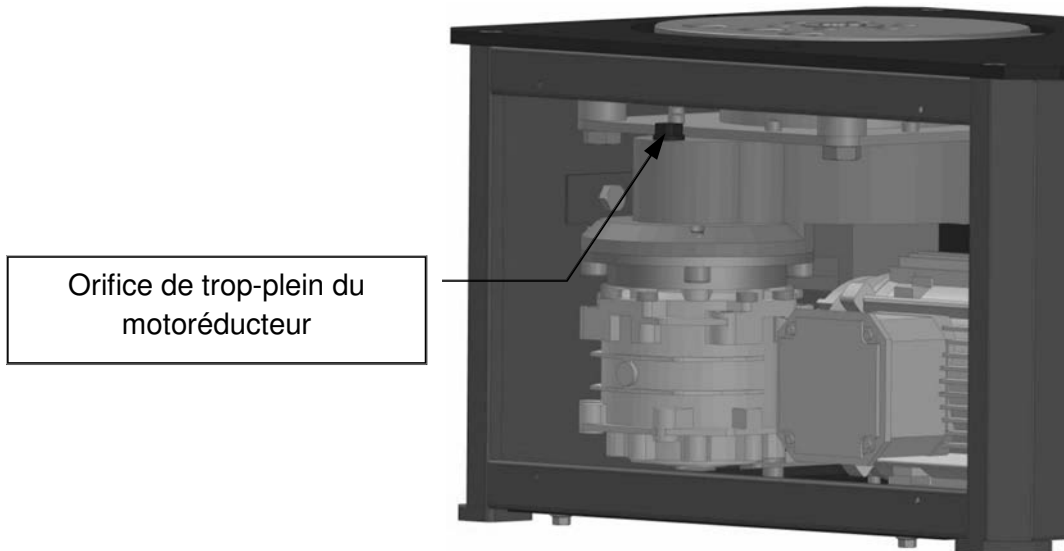
Le programme à composer dans notre cas sera: 2-2-1-1-1.

A noter que selon la longueur du crochet, il faudra éventuellement repositionner le mandrin mobile et son manchon dans un autre trou.



## 13. MAINTENANCE ET LUBRIFICATIONS

Il est important d'appliquer une maintenance et un nettoyage régulier sur la cintreuse, de façon à la maintenir en bon état et pour veiller au bon fonctionnement des sécurités.



### **13.1 A faire tous les jours**

- Nettoyage de la poussière et de la rouille.
- Prêter attention au bruit de fonctionnement.

### **13.2 A faire toutes les semaines**

- Nettoyer puis graisser les mandrins et les étriers

### **13.3 A faire une fois par mois**

- Vérifier les mandrins et les étriers, regarder s'ils ne sont pas craqués ou matés. S'ils le sont, les remplacer.
- Vérifier si le motoréducteur ne fuit pas.
- Nettoyer le détecteur des goupilles de cintrage. Vérifier que les ampoules des boutons poussoirs s'allument.

### **13.4 A faire tous les 6 mois**

- Vérifier de serrage de toutes les vis et de tous les écrous.

### **13.5 A faire une fois par an**

- Vidanger le motoréducteur
- Vérifier les joints et les roulements

## 14. DEPANAGE

En cas de problème de fonctionnement, merci de consulter le tableau ci-dessous

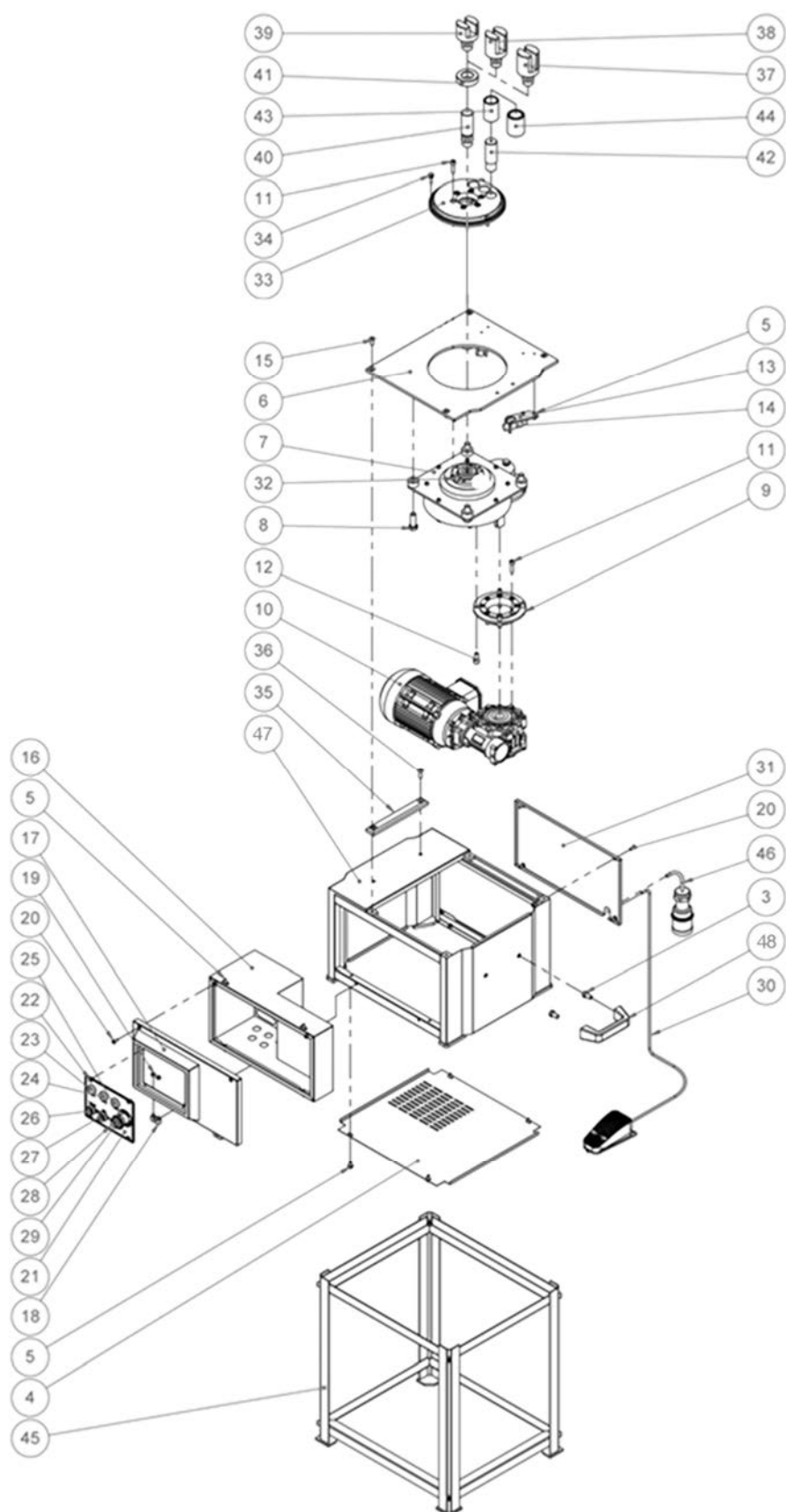


### ATTENTION !!!

**Avant toute intervention sur la cintreuse, débrancher l'alimentation électrique, ouvrir le panneau d'accès aux équipements électriques et désengager le disjoncteur. Les interventions devront être réalisées uniquement par des techniciens formés.**

	PROBLÈME	DESCRIPTION	SOLUTION
1.	La cintreuse ne fonctionne pas	1. Le bouton d'arrêt d'urgence est enclenché 2. Le disjoncteur est déclenché	1. Tourner le bouton d'arrêt d'urgence de ¼ de tour vers la droite pour le désenclencher. 2. Le réenclencher
3.	Le disjoncteur se déclenche intempestivement	1. Le moteur à un défaut d'isolement 2. Si la cintreuse est en train de cintrer. 3. Le convertisseur de fréquence est défectueux 4. Un câble fait masse.	1. Contrôler le moteur 2. la cintreuse force trop, enlever des fers 3. Contrôler le convertisseur. 4. Contrôler les câbles et leur isolation, vérifier les cosses.
4.	La cintreuse ne démarre pas en appuyant sur la pédale.	1. La connexion de la pédale est défectueuse. 2. L'interrupteur interne de la pédale est défectueux. 3. Un contacteur est défectueux.	1. Contrôler la connexion. 2. Réparer ou changer la pédale. 3. Contrôler les contacteurs.
5.	L'arrêt d'urgence ne fonctionne pas.	1. Il est défectueux. 2. Les connexions sont mauvaises.	1. Le remplacer. 2. Contrôler le câble et les connexions.
6.	La cintreuse fait un bruit inhabituel.	1. Un roulement à cassé. 2. La protection du ventilateur moteur frotte. 3. Un engrenage s'est cassé. 4. Il n'y a plus d'huile dans le carter du motoréducteur.	1. Contrôler et remplacer. 2. Contrôler et réparer. 3. Contrôler et remplacer. 4. Contrôler et refaire le niveau.
7.	La cintreuse perd de l'huile.	1. Le joint de l'axe moteur du motoréducteur est défectueux. 2. Un ou des boulons du motoreducteur sont desserrés.	1. Contrôler et changer le joint. 2. Les resserrer.

## 15. VUE ÉCLATÉE CINTREUSE

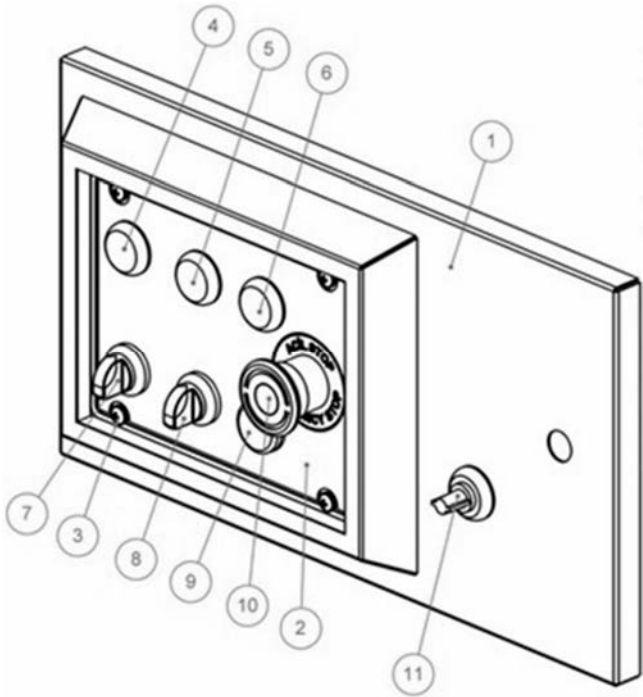




## 16. NOMENCLATURE

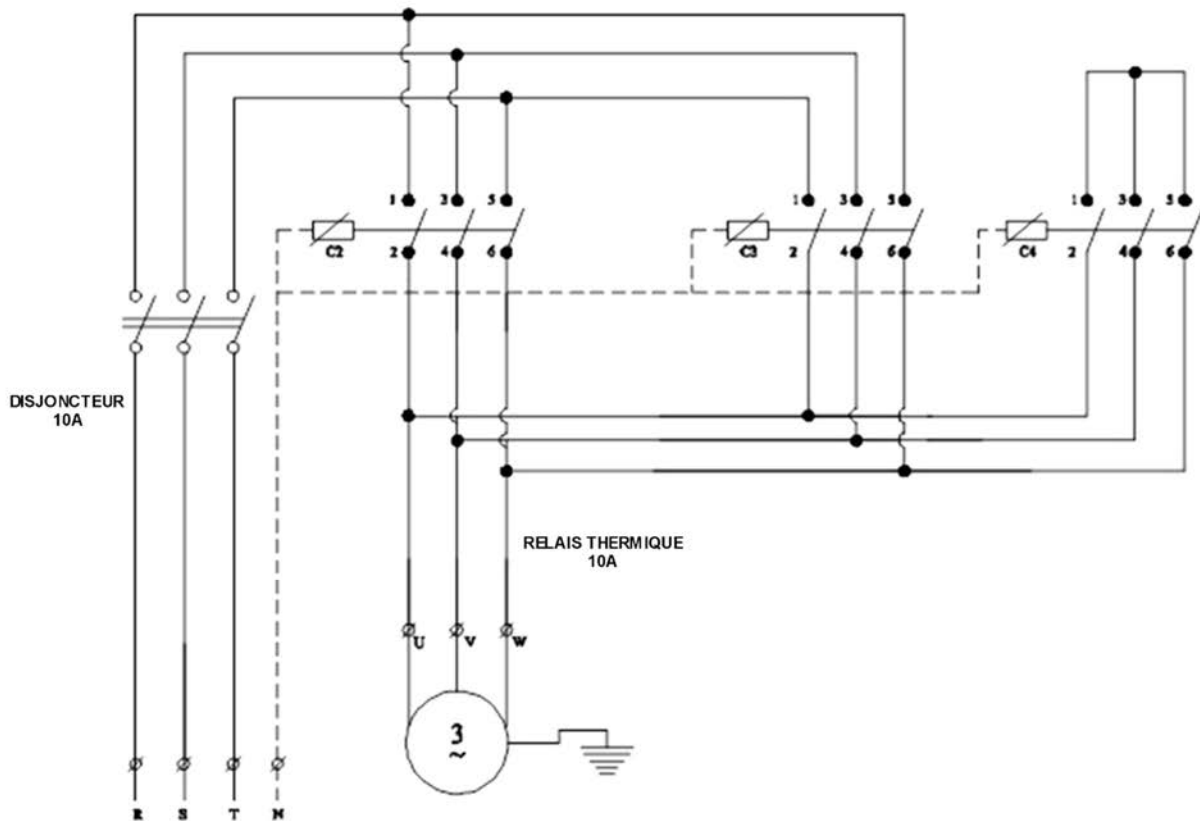
Repère	Code article	Désignation	Quantité
3	TB18M/003	VIS M10x20	4
4	TB18M/004	COUVERCLE INFERIEUR	1
5	TB18M/005	VIS M6x12	12
6	TB18M/006	TABLE	1
7	TB18M/007	BOITE D'ENGRENAGES	1
8	TB18M/008	VIS M14x40	4
9	TB18M/009	PIECE INTERFACE MOTO-REDUCTEUR BOITE D'ENGRENAGES	1
10	TB18M/010	MOTO-REDUCTEUR	1
11	TB18M/011	VIS M8x30	14
12	TB18M/012	VIS M10x20	4
13	TB18M/013	SUPPORT DETECTEUR	2
14	TB18M/014	DETECTEUR	2
15	TB18M/015	VIS M8x20	4
16	TB18M/016	PANNEAU ELECTRIQUE	1
17	TB18M/017	PORTE PANNEAU ELECTRIQUE	1
18	TB18M/018	CHARNIERE	2
19	TB18M/019	ECROU M6	4
20	TB18M/020	VIS M6x16	6
21	TB18M/021	FACADE PANNEAU ELECTRIQUE	1
22	TB18M/022	VIS M4x10	4
23	TB18M/023	BOUTON POUSSOIR P1	1
24	TB18M/023	BOUTON POUSSOIR P2	1
25	TB18M/023	BOUTON POUSSOIR P3	1
26	TB18M/026	SELECTEUR PROGRAMME ON-OFF	1
27	TB18M/026	SELECTEUR MODE MAN-AUTO	1
28	TB18M/028	VOYANT PRESENCE 220V	1
29	TB18M/029	BOUTON ARRET D'URGENCE	1
30	TB18M/030	PEDALE ET CABLE	1
31	TB18M/031	PANNEAU ARRIERE	1
32	TB18M/032	CLAVETTE 14X13X11	2
33	TB18M/033	DISQUE DE CINTRAGE	1
34	TB18M/034	GOUPILLE BUTEE	3
35	TB18M/035	SUPPORT D'ALIMENTATION DES FERS	1
36	TB18M/036	VIS M8X25	2
37	TB18M/037	MANDRIN FIXE 10mm	1
38	TB18M/038	MANDRIN FIXE 14mm	1
39	TB18M/039	MANDRIN FIXE 18mm	1
40	TB18M/040	MANDRIN MOBILE	1
41	TB18M/041	ENTRETOISE	1
42	TB18M/042	MANDRIN FIXE 20mm	2
43	TB18M/043	MANCHON DE MANDRIN MOBILE Ø 40mm	2
44	TB18M/044	MANCHON DE MANDRIN MOBILE Ø 47 mm	1
45	TB18M/045	TABLE SUPPORT DE CINTREUSE	1
46	TB18M/046	PRISE 220v	1
47	TB18M/047	CHASSIS DE LA CINTREUSE	1
48	TB18M/048	POIGNEE	2

## 17. TABLEAU DE COMMANDE

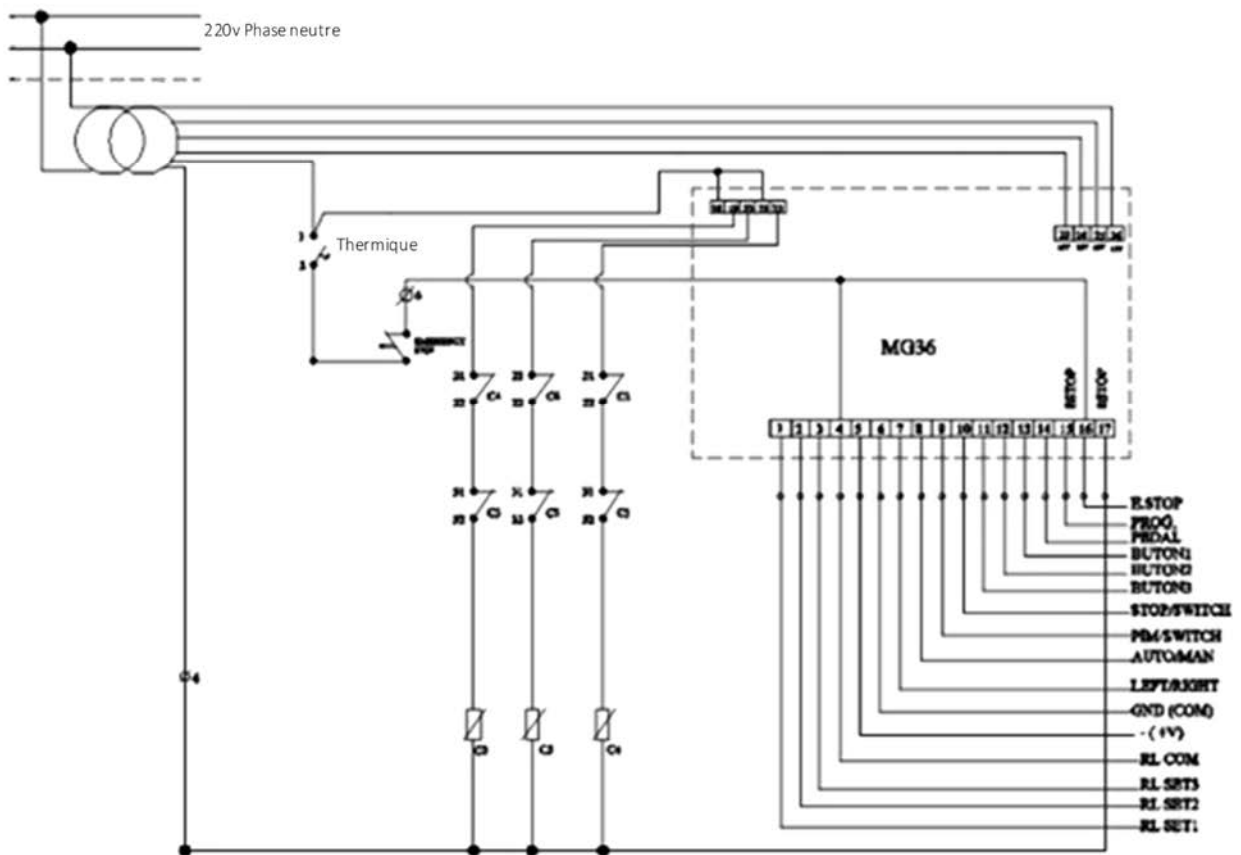


Rep	Code article	Désignation	Qté
1	TB18M/017	PORTE PANNEAU ELECTRIQUE	1
2	TB18M/021	FACADE PANNEAU ELECTRIQUE	1
3	TB18M/020	VIS M16X6	4
4	TB18M/023	BOUTON POUSSOIR P1	1
5	TB18M/023	BOUTON POUSSOIR P2	1
6	TB18M/023	BOUTON POUSSOIR P3	1
7	TB18M/026	SELECTEUR PROGRAMME ON-OFF	1
8	TB18M/026	SELECTEUR MODE MAN-AUTO	1
9	TB18M/028	VOYANT PRESENCE 220V	1
10	TB18M/029	BOUTON ARRET D'URGENCE	1
11	TB18M/049	VARIATEUR DE VITESSE	1

## 18. SCHÉMA DE PUISSANCE



## 19. SCHEMA DE CONTROLE



Code article	Désignation	Qté
TB18M/001	TRANSFORMATEUR CIRCUIT DE COMMANDE	1
TB18M/002	CARTE ELECTRONIQUE CIRCUIT DE COMMANDE	1

## 20. DECLARATION DE CONFORMITE

### DECLARATION DE CONFORMITE CE

### EC DECLARATION OF CONFORMITY

**ATDV SA  
RUE MARIE CURIE  
ZI MITRY COMPANS BP 530  
77290 MITRY MORY  
FRANCE**

**Tél. : (33) 01 60 21 64 00  
Fax : (33) 01 60 21 64 01**

Déclare par la présente que la CINTREUSE FERS A BETON – **TDB18M**  
*Hereby declares that **MECHANICAL BENDING MACHINE – TDB18B***  
Numéro de série – En incrémentation automatique  
*Serial N° - Continious changing number*

A été fabriqué en conformité avec les directives :  
*Was manufactured in conformity with the:*

#### **Directive 2006/42/CE**

Normes harmonisées applicables  
*Applicable harmonized standards*

**EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2**

Nom et fonction de la personne autorisée  
*Name and title of signatory*

Signature

Date :

Eric COURTIAL – PDG  
*Eric COURTIAL - Chairman*



03/05/2016