

SR 260 BSAV

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE



E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	4
2.	PICTOGRAMMES	4
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE.....	4
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS.....	4
3.	SECURITE	5
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE.....	5
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE.....	6
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR.....	7
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	7
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE.....	8
5.	INSTALLATION	9
5.1.	CONDITIONNEMENT.....	9
5.2.	MANUTENTION ET TRANSPORT.....	9
5.3.	MISE EN PLACE DE LA MACHINE.....	9
5.4.	MONTAGE.....	10
5.5.	RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	11
5.6.	ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	11
6.	RUBAN	12
6.1.	PRECONISATIONS DU RUBAN.....	12
6.2.	MONTAGE/DEMONTAGE DU RUBAN.....	14
7.	UTILISATION	15
7.1.	DISPOSITIFS DE COMMANDES.....	15
7.2.	REGLAGES.....	16
7.3.	LIQUIDE DE COUPE.....	18
7.4.	PROCEDURE DE COUPE.....	19
7.5.	PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU.....	20
7.6.	MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	20
7.7.	INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	21
8.	MAINTENANCE	24
8.1.	MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	24
8.2.	MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	24
8.3.	MAINTENANCE MENSUELLE.....	24
8.4.	MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	24
8.5.	VIDANGE DU REDUCTEUR.....	25
8.6.	REMPLACEMENT DE LA POMPE A ENGRENAGES OU L'HUILE.....	25
9.	OPTIONS ET CONSOMMABLES	26
9.1.	TABLES.....	26
9.2.	RUBANS.....	26
10.	VUES ECLATEES	27
11.	SCHEMA ELECTRIQUE	34
12.	NIVEAU SONORE	35
13.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	35
14.	GARANTIE	35
15.	DECLARATION DE CONFORMITE	36

1. INTRODUCTION



Pour des raisons de sécurité, lire cette notice d'instructions attentivement avant d'utiliser cette machine. Toutes non-observations des instructions causeront des dommages aux personnes et/ou à la machine.

Cette notice d'instructions est destinée à l'opérateur, au régleur et à l'agent de maintenance.

Cette notice d'instructions est une partie importante de votre équipement. Elle donne des règles et des guides qui vous aideront à utiliser cette machine sûrement et efficacement. Vous devez vous familiariser avec les fonctions et le fonctionnement en lisant attentivement cette notice d'instructions. Pour votre sécurité, il est en particulier très important que vous lisiez et observiez toutes les recommandations sur la machine et dans cette notice d'instructions.

Ces recommandations doivent être strictement suivies à tout moment lors de l'emploi et de l'entretien de la machine. Un manquement au suivi des guides et avertissements de sécurité de la notice d'instructions et sur la machine et/ou une utilisation différente de celle préconisée dans la notice d'instructions peut entraîner une défaillance de la machine et/ou des blessures.

Veuillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que tout le personnel impliqué dans l'utilisation de cette

machine peut la consulter périodiquement. Si la notice d'instructions vient à être perdue ou endommagée, veuillez nous consulter ou consulter votre revendeur afin d'en obtenir une nouvelle copie.

Utiliser toujours des composants et pièces SIDAMO. Le remplacement de composants ou de pièces autres que SIDAMO 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 SECURITE 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



Lire attentivement la notice d'instructions



Risque d'écrasement



Port de protection auditive obligatoire



Port de gants de protection obligatoire



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



Risques de coupure



Sens de rotation du ruban



Sens de montage du ruban

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Pour les opérations de changement d'outil et de nettoyage, port de gants et de lunettes de protection



Effectif minimal requis pour certaines opérations



Note



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur



Niveau de capacité technique : régleur, entretien



Niveau de capacité technique : agent de maintenance

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique, de choc mécanique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, respecter les prescriptions de sécurité de base.

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.

Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débiter le travail.

S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service.

Seul le personnel compétent et autorisé est autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail.

Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

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

Ne laisser personne, particulièrement les enfants ou des animaux, non autorisés dans la zone de travail, toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.



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

Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise de courant.

Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants.

Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations.

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par un service agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que :

- La scie à ruban 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 scie à ruban 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.

SIDAMO 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 PARTICULIERES DE SECURITE



Prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban semi-automatique.

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

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

Ne pas faire fonctionner la machine lorsque les protections de sécurité sont démontées.

Monter un ruban conforme aux préconisations de la machine.

Utiliser uniquement des rubans recommandés par SIDAMO.

S'assurer que le choix du ruban et la denture correspondent au matériau et à la section de la pièce à couper.

Utiliser des vitesses de coupe adéquates.

S'assurer que le ruban est correctement monté.

Vérifier la bonne tension du ruban.

Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.

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

Usiner les métaux non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.) avec une vitesse adéquate à l'aide du variateur (vitesse mini pour l'inox, vitesse maxi pour l'aluminium, par exemple), en ayant une descente progressive et correcte, et avec un ruban adéquat.

Ne pas arrêter le ruban à la main.

Ne pas toucher le ruban en mouvement.

Maintenir toujours le ruban propre.

Ne pas nettoyer le ruban lorsqu'il est en mouvement.

Le ruban peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement du ruban avant le remplacement.

Maintenir toujours le bâti de la scie à ruban propre et non encombré.

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.

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

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

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

Ne pas heurter le ruban sur la pièce à couper mais appliquer une pression progressive.

Il est très important d'empêcher le renversement du liquide de coupe sur la zone environnante, créant en cela un risque de glissade.

Toujours travailler en position stable et garder l'équilibre.

Porter toujours des lunettes de protection.

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

Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.

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 couper, changement de ruban, manipulation de la pièce à couper, de la table et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.

La précipitation fait rarement gagner du temps : le ruban chauffe, il s'émousse, il faut le réaffûter. Le travail est mal fait. Les risques d'accidents sont multipliés.

Porter une protection auditive.

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

Garder le carter ventilateur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Avant de changer une pièce à couper, un ruban et avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine.

Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).

Remplacer le fond d'étau lorsqu'il est usé.

Maintenir la machine propre et en bon état.

Enlever régulièrement les copeaux.

Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection, machine à l'arrêt et les collecter dans des bacs. Éviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur.

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 pour le nettoyage.

Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettre l'archet en position de repos (position « BASSE »).

Déconnecter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du transport de la scie à ruban.

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.
- 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'OPERATEUR

 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.



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 scie à ruban semi-automatique modèle SR260BSAV est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage intensif (de 6-8h/jour), des coupes sous lubrification dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte) et non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), profilés ou pleins, à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat.

Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou de coupes de matériaux différents de ceux cités ci-avant, le constructeur déclinera toute responsabilité.

Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années.

Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.

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

 Couper les métaux non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.) avec une vitesse adéquate à l'aide du variateur (vitesse mini pour l'inox, vitesse maxi pour l'aluminium, par exemple), en ayant une descente progressive et correcte, et avec un ruban adéquat.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Fabrication européenne
- Variateur de vitesse
- Cycle semi-automatique du ruban, de l'archet et de l'étau entièrement hydraulique
- Archet en fonte d'aluminium très haute rigidité
- Dispositif de lubrification en 3 points par électropompe
- Fonds d'étau démontables
- Microrupteur de tension du ruban par détection de rotation
- Tension du ruban réglable avec dispositif de sécurité d'arrêt automatique en cas de rupture ou de glissement du ruban
- Guides ruban réglables équipés de plaquettes carbure et roulements
- Rotation facile de l'archet sur roulements (de 45°droite à 60°gauche)
- Dispositif de réglage de l'avance et de la pression de coupe
- Commandes très basse tension 24 V
- Protection du moteur par disjoncteur thermique
- Isolation électrique IP54
- Sectionneur cadenassable
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Carter ruban équipé d'un microrupteur positif
- Etau hydraulique
- Bac liquide de refroidissement de 40 litres de contenance
- Livrée avec socle, ruban et butée de coupe réglable de 600 mm

Capacité de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x l)	Ouverture étau (mm)	Hauteur de travail (mm)	Dimensions ruban (mm)	Vitesses (m/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)
90°	220	220	260 x 150	260	830	2450 x 27 x 0,9	15 : 100	400 V triphasé	2,2	320	700 x 1300 x 1200
45° G	150	150	150 x 150								
45° D	130	100	120 x 100								
60° G	90	60	90 x 60								

4.3. DESCRIPTIF MACHINE

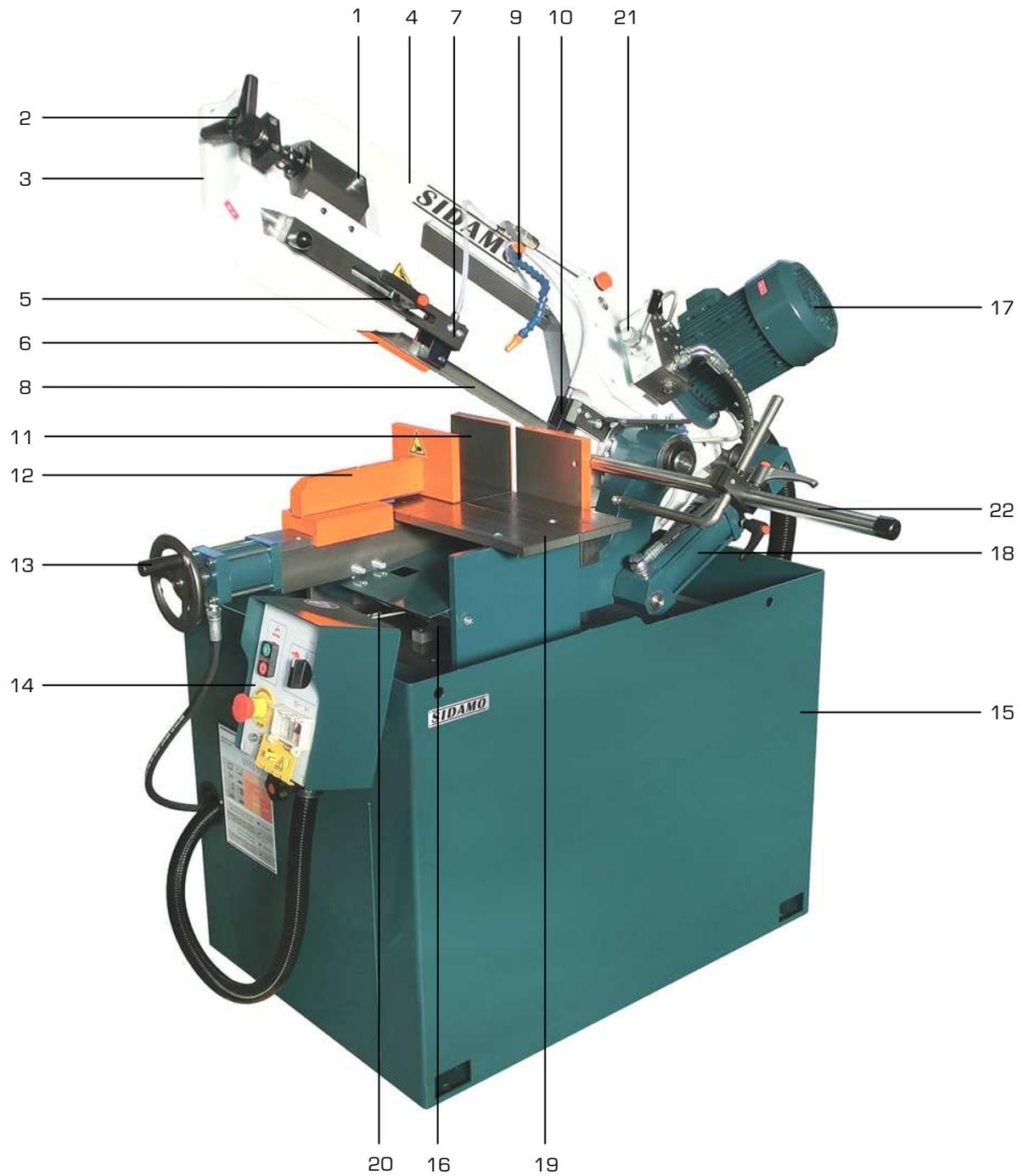


Figure 1

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Capteur de tension ruban | 12. Étau |
| 2. Volant de tension ruban | 13. Volant d'étau |
| 3. Carter amovible | 14. Pupitre de commandes |
| 4. Archet | 15. Socle |
| 5. Guide mobile | 16. Graduation |
| 6. Protection ruban | 17. Moto-réducteur |
| 7. Guide ruban antérieur | 18. Ensemble vérin |
| 8. Ruban | 19. Fond d'étau |
| 9. Flexible arrosage | 20. Clé de service |
| 10. Guide ruban postérieur | 21. Manette de réglage avance (vitesse de descente) |
| 11. Mors d'étau | 22. Butée de coupe |

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 scie à ruban est conditionnée dans une caisse en carton palettisée, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

Pour déplacer la scie, utiliser un transpalette ou un chariot élévateur. La mise en place de celle-ci doit être effectuée à l'aide de plusieurs personnes.

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

Vérifier la propreté de la machine.

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

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

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT



Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.



Compte tenu du poids (320 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place doivent s'effectuer à l'aide d'un moyen approprié et avec l'assistance de plusieurs personnes.

Pour soulever la scie à ruban, utiliser un système d'élingage (par exemple, câbles en Polyester de capacité adéquate avec anneaux) et le positionner dans les trous situés de part et d'autre du bâti prévus à cet effet (figure 2).

Vérifier que les parties mobiles sont bloquées et procéder au levage de la scie à ruban avec la plus grande attention ; éloigner les personnes étrangères au levage.

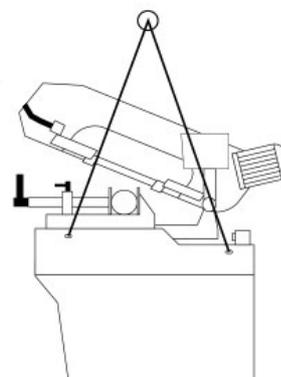


Figure 2

5.3. ○○○ MISE EN PLACE DE LA MACHINE



Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.

Environnement de l'installation :

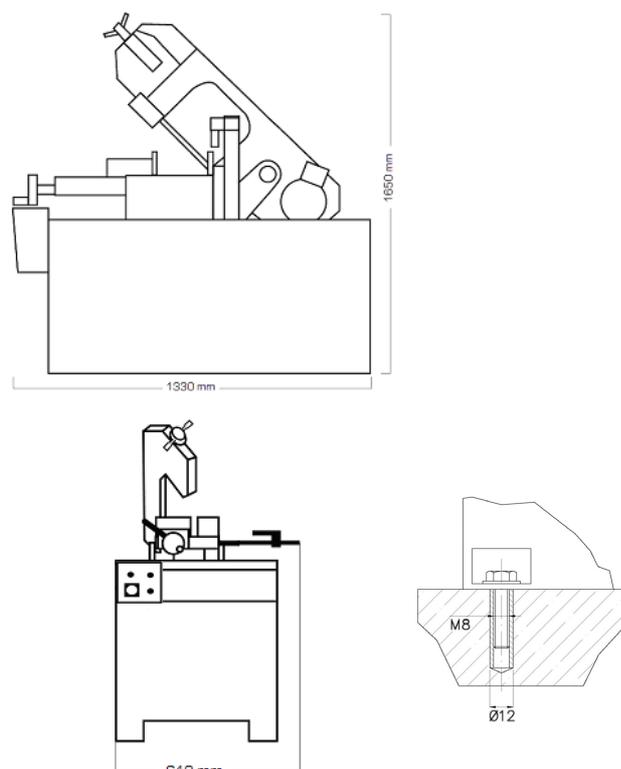
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 300 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.

Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse la base de 100 mm de chaque côté. S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.

Fixer la machine au sol en utilisant des boulons appropriés enfoncés dans le béton (voir figure ci-jointe). Avant de serrer les vis, il faut vérifier si la scie à ruban est de niveau.

Encombrement :

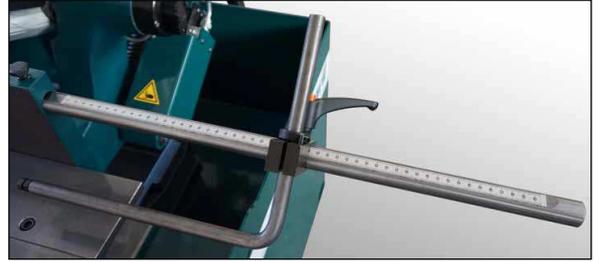


5.4. ●●○ MONTAGE

Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.

Butée de coupe

- Insérer la butée de coupe dans son siège sur la base droite de l'étau, puis la bloquer.

**Boîtier variateur**

- Fixer le boîtier à l'arrière de la machine à l'aide de quatre vis.



5.5. ●●● 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 électrique de l'installation correspond à celle de la machine.

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation électrique de la machine. Pour le branchement, une prise conforme aux normes « EN 60309-1 » doit être utilisée.

Vérifier que la prise de courant de l'installation est compatible avec la fiche de l'appareil.

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 : 400 V triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 5 A
- Puissance moteur principal : 2,2 kW



Relier à l'extrémité du câble d'alimentation de la scie à ruban une prise électrique homologuée (NF EN 60309-1) selon la réglementation en vigueur. Introduire le conducteur de protection jaune-vert sur la borne correspondante signalée (logo terre).



L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit. Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, des interrupteurs et du passe-câble.



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

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



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



Vérifier le sens de défilement du ruban (un pictogramme est présent sur la machine) ainsi que le sens de rotation de l'électropompe (un pictogramme est présent sur la pompe). Inverser deux phases si nécessaire.

La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

5.6. ●●○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que la scie à ruban est bien fixée à son bâti, le bâti fixé avec le socle et le socle fixé sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il soit le plus stable possible.
- 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 du ruban.
- Vérifier la descente de l'archet, le carter ruban, la rotation de l'archet.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. RUBAN



Ne jamais installer de ruban abîmé.
Vérifier la propreté du ruban.
Monter un ruban conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.



Remplacer le ruban lorsque les dents sont usées ou cassées afin d'éviter les vibrations supplémentaires ainsi que les coupes imprécises.



Le ruban peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement du ruban avant le remplacement.



N'utiliser que des rubans SIDAMO conformes à celui d'origine : 2450 x 27 x 0,9 mm.
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.



Port de gants et de lunettes de protection obligatoire.

6.1. PRECONISATIONS DU RUBAN

A. Classification des matériaux

Les différents paramètres tels que la dureté du matériau, la forme et l'épaisseur de la pièce à couper, le choix du ruban, la vitesse de coupe et la vitesse de descente d'archet doivent être réunis pour obtenir une qualité de coupe optimum.

De différents problèmes peuvent être résolus plus facilement si l'opérateur connaît bien ces spécifications.

B. Choix du ruban

Les rubans diffèrent essentiellement dans les caractéristiques de construction telles que la forme et l'angle des dents, la denture et l'avoyage.

Afin d'optimiser les coupes, adapter la denture du ruban en rapport avec l'épaisseur du profilé.

En règle générale, pour le choix entre deux dentures, la plus fine entraînera une longévité plus importante du ruban.

Pour une coupe en paquet de plusieurs pièces de même forme et dimension :

1. Déterminer la denture pour une seule pièce.
2. Choisir une denture plus importante pour la coupe en paquets.

* Pas (denture) : nombre de dents par pouce [1 pouce = 25,4 mm] (Préconisation indicative, se rapprocher du fabricant de ruban)

✓ Ruban 2450 x 27 x 0,9 mm

Conseils suivants le ruban :

- pour la coupe des barres pleines, denture 3/4
- pour les tuyaux, les profilés de grande épaisseur et pour les pleins Ø < 50 mm, denture 4/6
- pour les tuyaux et les profilés de petite épaisseur, denture 6/10

	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Pas *
Tubes et profilés 	1 à 2	14 / 18
	2 à 3	10 / 14
	3 à 4	8 / 12
	4 à 5	6 / 10
	5 à 7	5 / 8
	7 à 15	4 / 6
	15 à 25	3 / 4
	30 à 50	2 / 3

	Section des pleins (S) (mm)	Pas *
Pleins 	5 à 10	14 / 18
	10 à 15	10 / 14
	15 à 20	8 / 12
	20 à 25	6 / 10
	25 à 50	5 / 8
	50 à 75	4 / 6
	75 à 100	3 / 4
	150 à 200	2 / 3

C. Vitesse de coupe et d'avance

La vitesse de coupe (m/min) et la vitesse d'avance (cm²/min = distance parcourue par les dents pendant l'évacuation des copeaux) sont limitées par le dégagement de chaleur à proximité des pointes des dents :

- La vitesse de coupe dépend de la résistance du matériau (R = N/mm²), de sa dureté (HRC) et des dimensions de la section la plus élevée.
- Une vitesse d'avance trop élevée (ou descente d'archet) tend à provoquer que le ruban dévie du tracé de coupe idéal, produisant des coupes non rectilignes au niveau vertical et horizontal.

✓ Conseils suivants les vitesses de coupe :

- 30 m/min pour les alliages d'acier, résistance de 80 à 130 Kg/mm².
- 70 m/min pour les aciers au carbone et alliages, résistance jusqu'à 80 Kg/mm².

D. Conseil d'utilisation du ruban

- La coupe est plus précise si les guides ruban sont près de la pièce à couper.
- Lorsque le ruban vient d'être remplacé, réduire l'avance d'environ 20% pendant les premières coupes (temps de rodage correspondant à une surface de coupe d'environ 300 à 1000 cm²), puis augmenter progressivement l'avance jusqu'à celle recommandée.
- La lubrification est indispensable pour la plupart des métaux. Pour l'aluminium et ses alliages, elle permet de dégager les copeaux de la denture de façon à obtenir un meilleur état de surface de coupe. La fonte, le laiton et d'autres matériaux non métalliques (plastique, graphite, etc.) n'exigent pas de lubrifiant.
- La forme des copeaux renseigne sur la pression de coupe et les conditions de coupe :



Des copeaux très fins ou poudreux indiquent une avance insuffisante



De gros copeaux à enroulement très serré ou présentant des nuances bleutées signalent une avance trop élevée



L'enroulement modéré des copeaux indique des conditions de coupe correctes

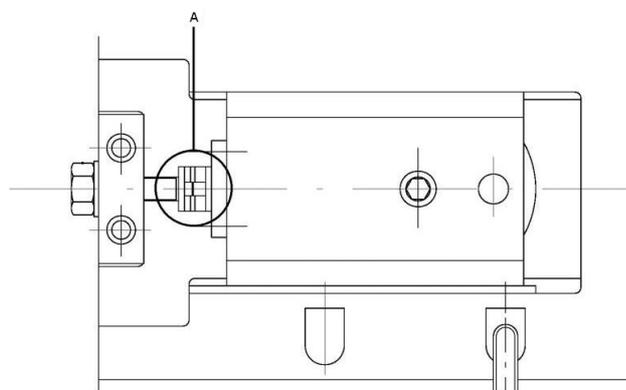
6.2.  MONTAGE/DEMONTAGE DU RUBAN



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

Procédure :

1. Relever complètement l'archet.
2. Retirer la protection du guide ruban.
3. Retirer le carter d'accès au ruban (le carter ruban est équipé d'un microcontact de sécurité d'ouverture, empêchant le démarrage de la scie à ruban).
4.  Détendre le ruban au moyen de la poignée de tension avec précaution (risque de retour du ruban).
5. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
6. Nettoyer les guides ruban et les poulies (à l'aide d'une soufflette) de façon à éliminer l'amalgame de copeaux (principale cause des faux équerrages de coupes).
7. Placer le nouveau ruban, en faisant attention à la position des dentures, en le positionnant d'abord dans les guides ruban et ensuite sur les poulies.
8. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
9. Effectuer une tension légère du ruban à l'aide de la poignée de tension, en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
10. Remettre le carter de protection ruban.
11. Remonter la protection du guide ruban.
12. Effectuer la tension du ruban jusqu'à ce que l'indicateur atteigne le centre de la zone « A » sur la bride comme indiqué sur l'image ci-contre (veiller à ce que le dispositif de sécurité du ruban est enclenché).
13. Mettre en fonctionnement la scie.
14. Laisser fonctionner à vide pendant 5 minutes.
15. Retendre le ruban, si nécessaire.



 **Détendre le ruban en fin de journée.**

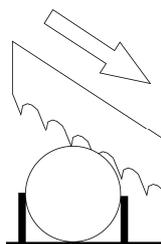
 **Afin d'obtenir une excellente finition de coupe et une grande longévité du ruban, il est impératif de choisir la denture du ruban, d'adapter la vitesse de descente de l'archet et la vitesse du moteur en fonction du profil de la pièce à couper.**



Ne pas utiliser de rubans dont les dimensions sont différentes de celles indiquées.



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



7. UTILISATION



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban (paragraphe 3.2).
Avant toute mise en fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commande.



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.
Avant toute opération de maintenance, d'entretien ou de certain réglage, couper l'alimentation électrique de la machine.

7.1. ○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

A. Pupitre de commandes

- A. Disjoncteur de mise sous tension cadenassable 3 positions.
- B. Voyant blanc de mise sous tension.
- C. Bouton de mise en marche vert « I ».
- D. Bouton d'arrêt rouge « O ».
- E. Arrêt coup de poing à accrochage.
- F. Manette de réglage avance (vitesse de descente).
- G. Variateur de vitesse : de 15 m/min à 100 m/min

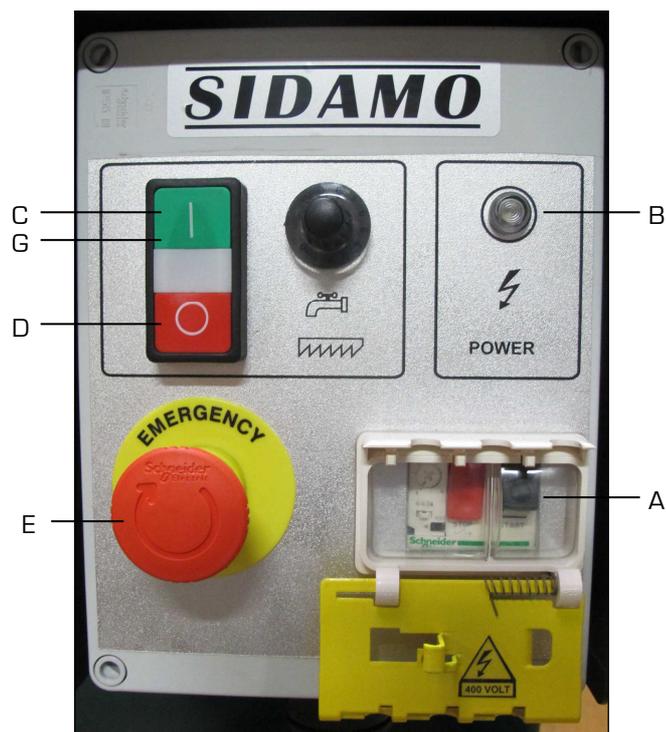


Figure 3

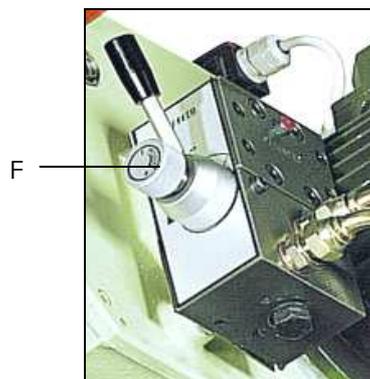


Figure 4

7.2.  REGLAGES

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

COUPES



Veiller à régler le guide ruban mobile afin qu'il ne touche pas à la base de l'étau en fin de coupe.



Bloquer fermement la clé de service afin d'éviter que l'archet ne change de position pendant la coupe.

Coupe d'angle à 90°

Procédure :

1. Positionner l'étau de serrage le plus près du ruban, en agissant sur la poignée (127 fig.5).
2. Régler le guide ruban mobile (306 fig.7) le plus près possible de la pièce à couper en veillant que celui-ci n'empêche pas la remontée de l'archet.



Pour les coupes de petits profilés, retirer une surface d'appui (211 fig.6) de façon à ne pas gêner le serrage de l'étau.

Coupe d'angle à 45°G

Procédure :

1. Déplacer l'étau de serrage vers la gauche en agissant sur la poignée (127 fig.5).
2. Débrayer l'archet au moyen de la clé de 30 livrée avec la machine (119 fig.5).
3. Effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension ruban) vers la droite jusqu'à 45°.
4. Effectuer le blocage de l'ensemble à l'aide de la clé de 30 (119 fig.5).

Coupe d'angle à 45°D

Procédure :

1. Déplacer l'étau de serrage vers la droite en agissant sur la poignée (127 fig.5).
2. Débrayer l'archet au moyen de la clé de 30 (119 fig.5).
3. Effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension ruban) vers la gauche jusqu'à 45°.
4. Effectuer le blocage de l'ensemble.

Coupe d'angle à 60°G

Procédure :

1. Déplacer l'étau de serrage vers la gauche en agissant sur la poignée (127 fig.5).
2. Débrayer l'archet au moyen de la clé de 30.
3. Effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension ruban) vers la droite jusqu'à 60°, en retirant la butée (222 fig.6).
4. Effectuer le blocage de l'ensemble.

Groupe étau

La scie à ruban est équipée d'un étau à serrage hydraulique (ouverture/fermeture automatique).

- A. Pour les coupes inférieures à 110 mm, retirer un fond d'étau (211 fig.6).

Procéder de la manière suivante :

1. Tourner $\frac{1}{4}$ de tour les deux vis de chaque côté.
2. Retirer la plaque.
3. Dévisser les deux vis sur l'étau mobile (106 fig.5).
4. Avancer le mors mobile.

- B. Pour les coupes supérieures à 110 mm, remettre le fond d'étau, puis reculer le mors mobile.



S'assurer que la pièce à couper est solidement bloquée dans l'étau, afin d'éviter qu'elle ne change de position pendant la coupe.



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

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

Tension du ruban

Pour effectuer la mise en service de la scie, le ruban doit avoir une tension suffisante pour réaliser les coupes dans de bonnes conditions :

1. Tourner la poignée de tension du ruban (514 fig.9) de façon à positionner le repère situé au centre de la fenêtre sur le bloc tension.
2. Si le ruban casse ou patine, le moteur s'arrête grâce à un capteur situé à proximité de la poulie de tension.
3. En fin de journée, détendre le ruban.



Utiliser des rubans d'origine pour garantir une tension de ruban correcte.

Guide ruban mobile antérieur

Afin d'obtenir une coupe optimale et un travail en toute sécurité, régler le guide ruban (306 fig.7) le plus près possible de la pièce à couper :

1. Débloquer la poignée à cran (330 fig.7) située sur le guide.
2. A l'aide de la poignée (307 fig.7), coulisser le guide au plus près du profilé, de façon à ne pas gêner le sciage en fin de coupe.
3. Resserrer la poignée.



Le sciage de petits diamètres nécessite l'élimination d'une surface d'appui pièces (211 fig.6) de façon à ne pas gêner le serrage de l'étau.



Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de profilé.



Pour les coupes en angle, veiller à régler le guide ruban mobile afin qu'il ne touche pas à la base de l'étau en fin de coupe.

Ressort d'équilibrage de l'archet

- L'équilibrage de l'archet est obtenu au moyen d'un ressort à traction. Eviter de modifier le réglage d'origine/usine du ressort. A défaut, trop de tension condamnerait la descente autonome.

Course du retour de l'archet

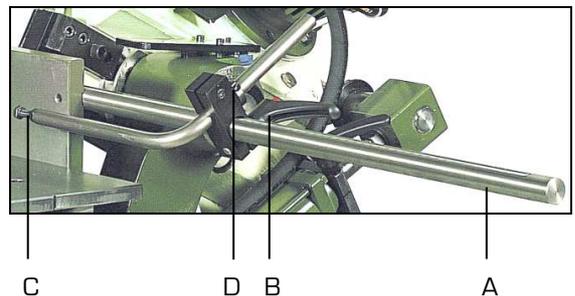
Il est possible de limiter le retour de la course de l'archet (dans le cas de coupes de petites sections en série) :

1. Introduire le profilé dans l'étau.
2. Augmenter l'avance au maximum en agissant sur la poignée [706 fig.11].
3. Abaisser l'archet et bloquer la poignée [127 fig.5] située sur le support de réglage [132 fig.5] du vérin.
4. Laisser une marge d'environ 20 mm entre le ruban et la pièce à couper.
5. Après ces réglages, ne pas oublier de repositionner la poignée [706 fig.11] sur l'avance minimale.
6. Régler l'avance progressivement pendant le cycle de coupe.
7. En fin de coupe, l'archet remontera à la hauteur réglée.

Butée de coupe

La longueur de la pièce à couper peut être réglée au moyen de la butée de coupe :

1. Choisir la longueur de coupe désirée sur la règlette située sur la barre (A) avec la poignée (B).
2. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la came de butée (C), puis serrer la vis de réglage (D).
3. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
4. Vérifier la longueur de la pièce.



7.3. LIQUIDE DE COUPE

Vérifier que le bac à liquide de coupe [125 fig.5] soit bien positionné au fond de la machine.

Introduire le liquide de coupe composé d'eau et d'huile soluble [40 litres] dans le bac de remplissage (situé à l'arrière de la scie).

Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).

Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban.

Régler le débit au moyen du robinet situé au centre de l'archet.

Capacité du réservoir : 40 litres.

7.4. PROCEDURE DE COUPE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



Toutes les opérations concernant la procédure de coupe doivent être exécutées lorsque l'archet de la machine se trouve en position de repos et le ruban arrêté.



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.

Cycle d'opération

Instruction de coupe :

1. Appuyer sur le disjoncteur (A fig.3), le voyant blanc (B fig.3) signalera la mise sous tension de la scie à ruban.
2. Introduire le profilé à couper dans l'étau (vérifier son positionnement). Effectuer une approche de l'étau d'environ 2 mm au moyen du volant de serrage (13 fig.1), le serrage final de la pièce s'effectue automatiquement lorsque le démarrage du cycle commence.
3. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
4. Régler l'avance (vitesse de descente) (F fig.4). Il est conseillé lors des premières coupes de descendre progressivement afin de ne pas solliciter le ruban.
5. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (C fig.3), ce qui entraîne la fermeture automatique de l'étau, la rotation du ruban et la descente de l'archet.
6. Régler la vitesse du ruban à l'aide du variateur (G fig.4).
7. Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban (régler le débit au moyen du robinet situé au centre de l'archet).
8. Une fois la coupe réalisée, l'archet remontera en position de départ et l'étau s'ouvrira.

Fonctionnement du cycle semi-automatique de coupe :

1. Rotation du ruban.
2. Fermeture de l'étau.
3. Descente de l'archet, jusqu'à la fin de la coupe.
4. Arrêt du ruban.
5. Retour de l'archet en position de départ.
6. Ouverture de l'étau.

Arrêt :

- Lorsqu'une anomalie de fonctionnement se produit (exemple : interruption du sciage ou rupture du ruban dû à une avance trop élevée), le ruban s'arrête et l'archet reprend sa position de départ, l'ouverture de l'étau s'effectuera automatiquement.
- Même principe de fonctionnement en appuyant sur l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
- Appuyer sur le bouton d'arrêt rouge « O » (D fig.3).



En fin de journée, détendre le ruban et mettre l'archet en position de repos (position « BASSE »).

7.5. PLACEMENT DES PIÈCES DANS L'ÉTAU

Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue du ruban, les figures ci-dessous montrent les conseils de serrage des pièces dans l'étau en fonction de leur forme (lors de coupes droites à 90°).

Les pièces à couper doivent être placées directement entre les mâchoires sans interposer d'autres objets.



7.6. MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

Si la scie à ruban ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée, il est recommandé de procéder comme suit :

1. Débrancher la fiche du boîtier d'alimentation.
2. Desserrer le ruban.
3. Relâcher le ressort de rappel.
4. Mettre en position repos (position « BASSE ») l'archet.
5. Vider le réservoir de coupe.
6. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
7. Couvrir la machine si nécessaire.

7.7. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

Blocage du ruban dans la pièce



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



Port de gants obligatoire.

1. Appuyer immédiatement sur l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
2. Le ruban s'arrête et l'archet reprend sa position de départ, l'ouverture de l'étau s'effectuera automatiquement.
3. Dégager la pièce avec précaution.
4. Vérifier si le ruban n'est pas détérioré.



Remplacer le ruban s'il est détérioré (dents cassées par exemple).

Redémarrage d'un cycle à la suite d'un arrêt coup de poing à accrochage

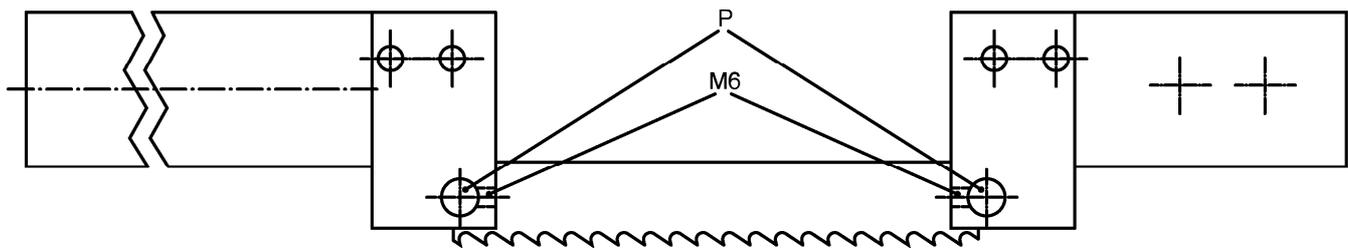
1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
2. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (C fig.3), ce qui entraîne la fermeture automatique de l'étau, la rotation du ruban et la descente de l'archet.

Coupure électrique

1. Le ruban s'arrête et l'archet reprend sa position de départ, l'ouverture de l'étau s'effectuera automatiquement.
2. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (C fig.3), ce qui entraîne la fermeture automatique de l'étau, la rotation du ruban et la descente de l'archet.

DEFAUTS	REMEDES
Usure prématurée :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression de l'archet pour garder les dents au contact du matériau. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un lubrifiant adapté au matériau à couper. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Arroser la coupe en excès pour les aciers doux, extra doux et non ferreux. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier le montage du ruban dans le bon sens.
Vibrations du ruban pendant la coupe :	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter ou diminuer la vitesse du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement.
Arrachement de dents :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin (pour les épaisseurs fines) ou augmenter le pas dans les autres cas. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance.
Etat de surface insuffisante :	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Faces obtenues convexes ou concaves ou chasse du ruban :	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas de ruban plus grand. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Régler le jeu des guides ruban au plus près du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression.
Rupture prématurée du ruban :	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la tension du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier l'état de surface des poulies ruban. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier les paramètres de la soudure du ruban.
Bourrage du copeau dans la dent :	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la descente de l'archet. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Mauvais contact du ruban avec les guides :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier l'alignement des poulies ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier l'usure des guides ruban et éventuellement les changer.
Débit de sciage insuffisant :	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Disparition prématurée de la voie du ruban :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Ruban trop large pour le rayon à couper. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSES	REMEDES
L'archet descend de façon saccadée.	Présence d'air dans le circuit hydraulique.	La machine est neuve et a besoin d'être rodée. Relever complètement l'archet afin d'éliminer les bulles d'air.
L'archet ne descend plus.	Insuffisance d'huile.	Contrôler le niveau d'huile (325 fig.7) et compléter le niveau d'huile si nécessaire par le bouchon (324 fig.7).
	Présence d'impuretés dans le dispositif de contrôle.	Dévisser le régulateur de pression de coupe (702 fig.11), retirer le ressort (704 fig.11) et la sphère (705 fig.11), nettoyer les trous de passage d'huile. Remonter l'ensemble.
L'archet ne remonte pas.	Le ressort (711 fig.11) est cassé ou le piston (710 fig.11) est grippé.	Dévisser la vis (713 fig.11) et retirer le ressort (711 fig.11) ainsi que le piston (710 fig.11) à l'aide d'une vis (M6/60mm environ). Vérifier l'intégralité du ressort ainsi que la surface du piston. Remplacer les pièces défectueuses.
La coupe n'est pas perpendiculaire.	Plaquette de carbure.	Contrôler leur réglage : relâcher la vis (M6), faire une pression avec un outil sur le pivot (P) afin d'éliminer le jeu entre le ruban et les plaquettes. Puis rebloquer la vis.
		Contrôler l'usure des plaquettes, les remplacer éventuellement.



8. 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.



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, couper l'alimentation électrique de la machine.

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

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



8.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés.
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe pour éviter un excédant.
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe.
- Contrôler si le ruban n'est pas usé et/ou la denture cassée.
- Relever entièrement l'archet et laisser légèrement suspendre le ruban pour éviter toute contrainte inutile.
- Vérifier si les carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.

8.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Vidanger le liquide de coupe.
- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux du réservoir liquide de coupe.
- Enlever la pompe du carter, nettoyer le filtre d'aspiration et la zone d'aspiration du liquide de coupe.
- Nettoyer les guides ruban (patins et orifice de sortie du liquide de coupe).
- Nettoyer les logements des poulies de ruban et les surfaces de glissement du ruban sur les poulies.

8.3. MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si la vis de la poulie moteur est bien serrée.
- Vérifier si les patins des éléments des guides ruban fonctionnent bien.
- Vérifier si les vis du moteur à engrenage, de la pompe et des carters de protection sont bien serrées.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

8.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

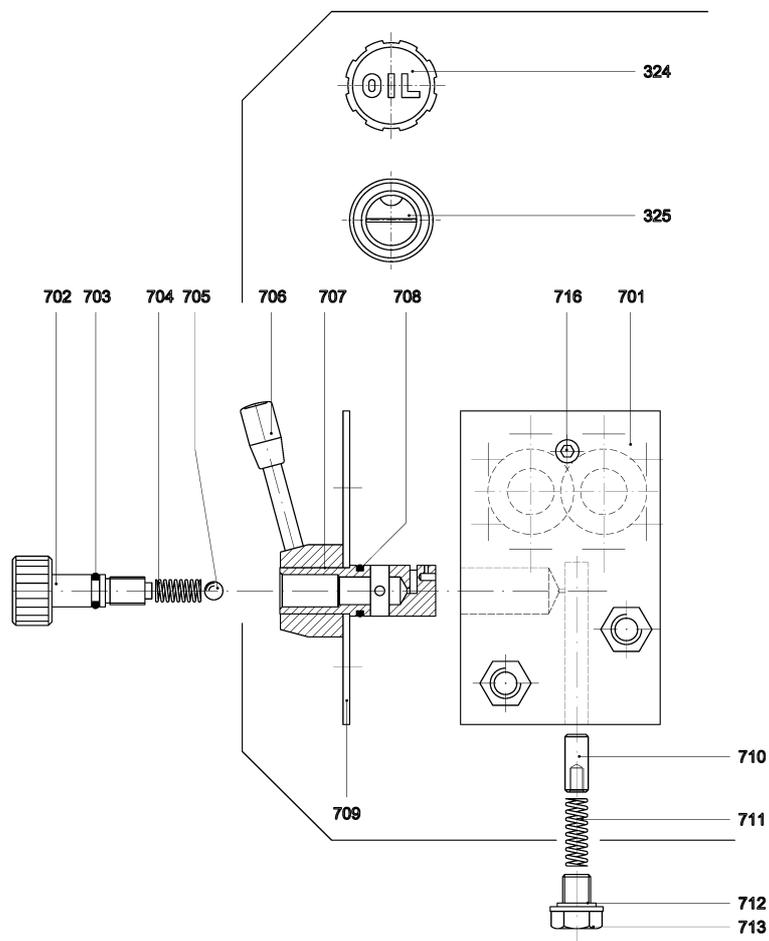
8.5. ○○○ VIDANGE DU REDUCTEUR

- Il est nécessaire de remplacer l'huile du réducteur à partir des 200 premières heures d'utilisation :
Utiliser de l'huile réducteur (huiles conseillées) :
 1. AGIP OSO 46.
 2. BP HPL 46.
 3. ESSO NUTO H46.
 4. SHELL TELLUS OIL ST46.

- L'huile doit être remplacée au moins une fois par an. L'huile usagée doit être éliminée conformément à la réglementation en vigueur concernant les déchets. En se rapportant aux caractéristiques figurant sur le produit.

8.6. ○○○ REMPLACEMENT DE LA POMPE A ENGREAGES OU L'HUILE

- Avant la mise en route de la machine (lors du renouvellement de l'huile) :
 1. Retirer la vis [716] et s'assurer que l'huile déborde (afin d'éviter que la pompe se grippe).
 2. Resserrer la vis [716] et la bloquer (afin d'éviter la présence de bulles d'air).



9. OPTIONS ET CONSOMMABLES

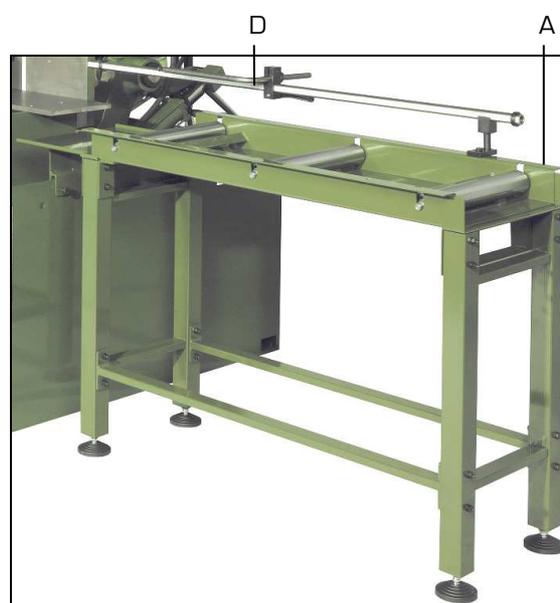
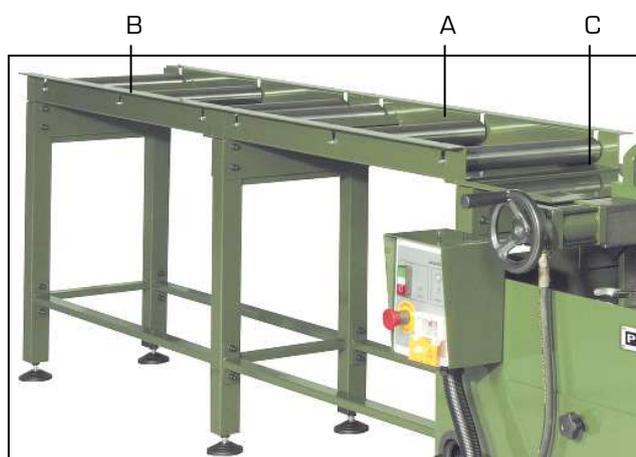
9.1. TABLES

La scie à ruban est prévue pour avoir une table d'entrée et une table de sortie en option.

TS/TE Dimensions L x l x H (mm)	TS/TE Charge maxi (kg)
1000 x 400 x 830	3000

TE : table d'entrée / TS : table de sortie

	TE 1000 (mm) A + C	TS 1000 (mm) A + C + D	TE 2000 (mm) A + B + C	TS 2000 (mm) A + B + C + D	TE 3000 (mm) A + 2 x B + C	TS 3000 (mm) A + 2 x B + C + D	TE 6000 (mm) A + 5 x B + C	TS 6000 (mm) A + 5 x B + C + D
Référence	20198150	20198151	20198156	20198159	20198157	20198160	20198158	20198161



9.2. RUBANS

Gamme disponible :

	Denture 10/14	Denture 8/12	Denture 6/10
Référence	20198118	20198117	20198120



10. VUES ECLATEES

VUE ECLATEE BASE

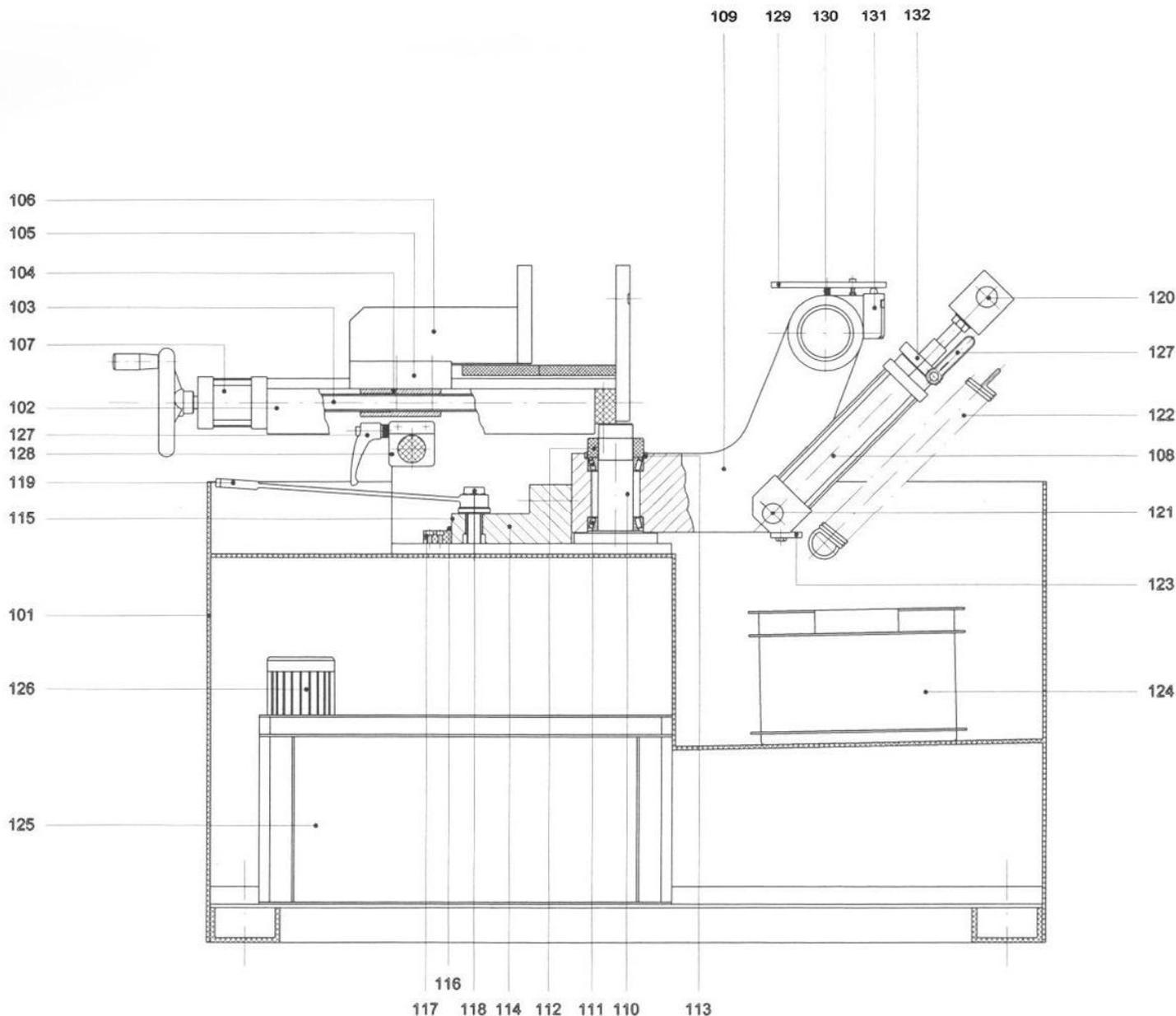


Figure 5

NOMENCLATURE BASE

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
101	Bâti	112	Douille	123	Attache inférieure ressort
102	Plan vertical de l'étau	113	Bague RS70-80	124	Bac à copeaux
103	Vis d'étau	114	Plaque graduée	125	Bac liquide de coupe
104	Ecrou d'étau	115	Règle graduée	126	Pompe d'arrosage électrique
105	Plaque inférieure d'étau	116	Plaque	127	Poignée M10x60
106	Etau antérieur	117	Aiguille	128	Manchon
107	Cylindre d'étau	118	Vis de blocage	129	Plaque d'arrêt
108	Cylindre vérin archet	119	Clé de 30	130	Ressort 1x9x18
109	Support pivotant	120	Goujon supérieur	131	Micro-interrupteur
110	Arbre du bâti	121	Goujon inférieur	132	Support réglage retour archet
111	Roulement conique 32008	122	Ressort de rappel		

VUE ECLATEE BASE

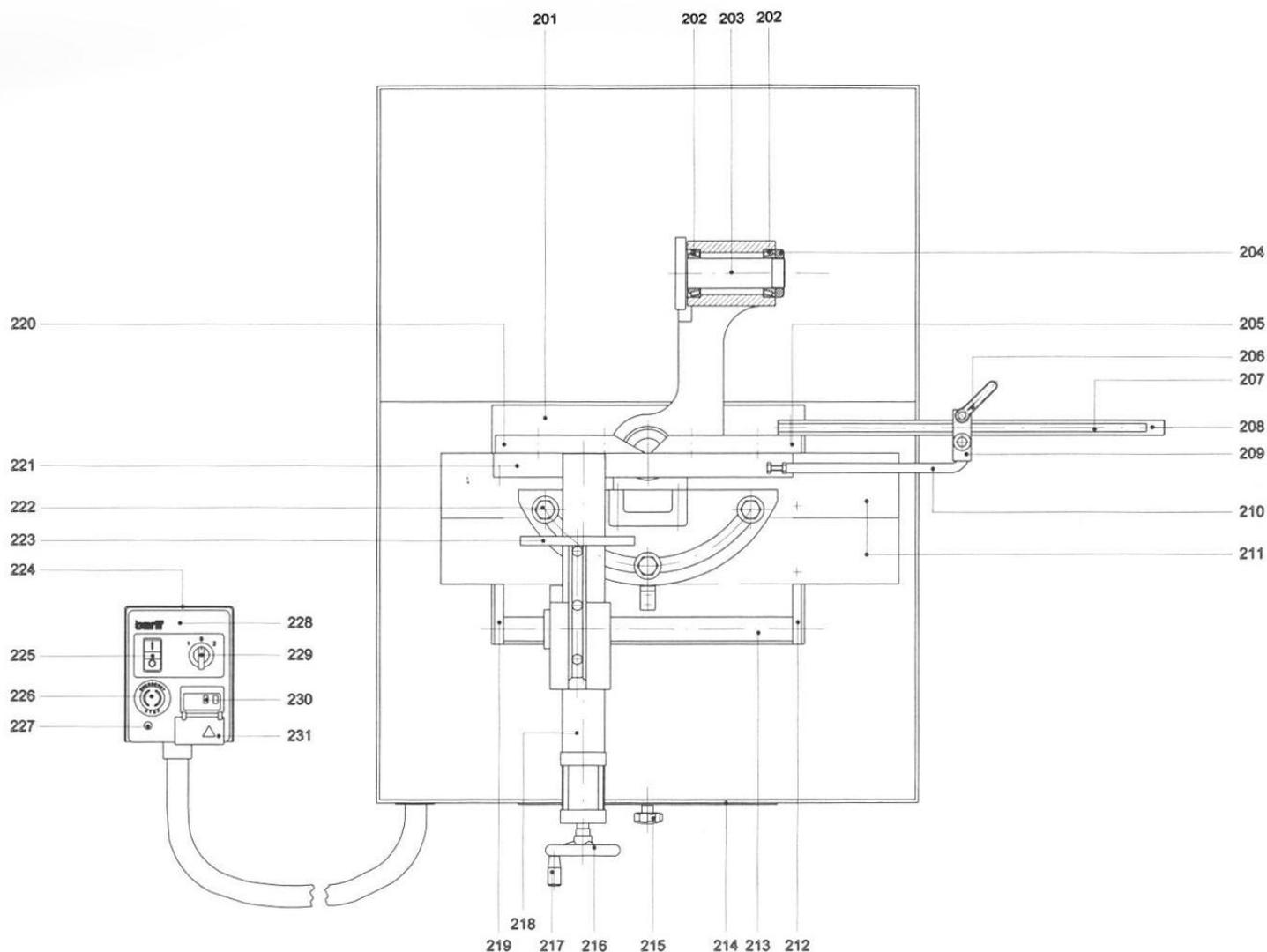


Figure 6

NOMENCLATURE BASE

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
201	Plaque inférieure du bâti	212	Paroi d'appui	223	Mors antérieur
202	Roulement conique 32008	213	Coulisseau antérieur d'étau	224	Boîtier de commandes
203	Arbre de l'archet	214	Carter bâti	225	Interrupteur « marche/arrêt »
204	Douille	215	Poignée M8x40	226	Arrêt d'urgence
205	Mors arrière	216	Volant Ø150	227	Voyant de mise sous tension
206	Poignée M10x30	217	Poignée du volant	228	Façade boîtier de commandes
207	Règle graduée	218	Plan horizontal d'étau		
208	Entretoise	219	Paroi d'appui	230	Disjoncteur thermique
209	Aiguille	220	Mors arrière	231	Volet cadenassable
210	Butée de coupe	221	Coulisseau arrière		
211	Surface d'appui pièces	222	Vis d'arrêt		

VUE ECLATEE ARCHET

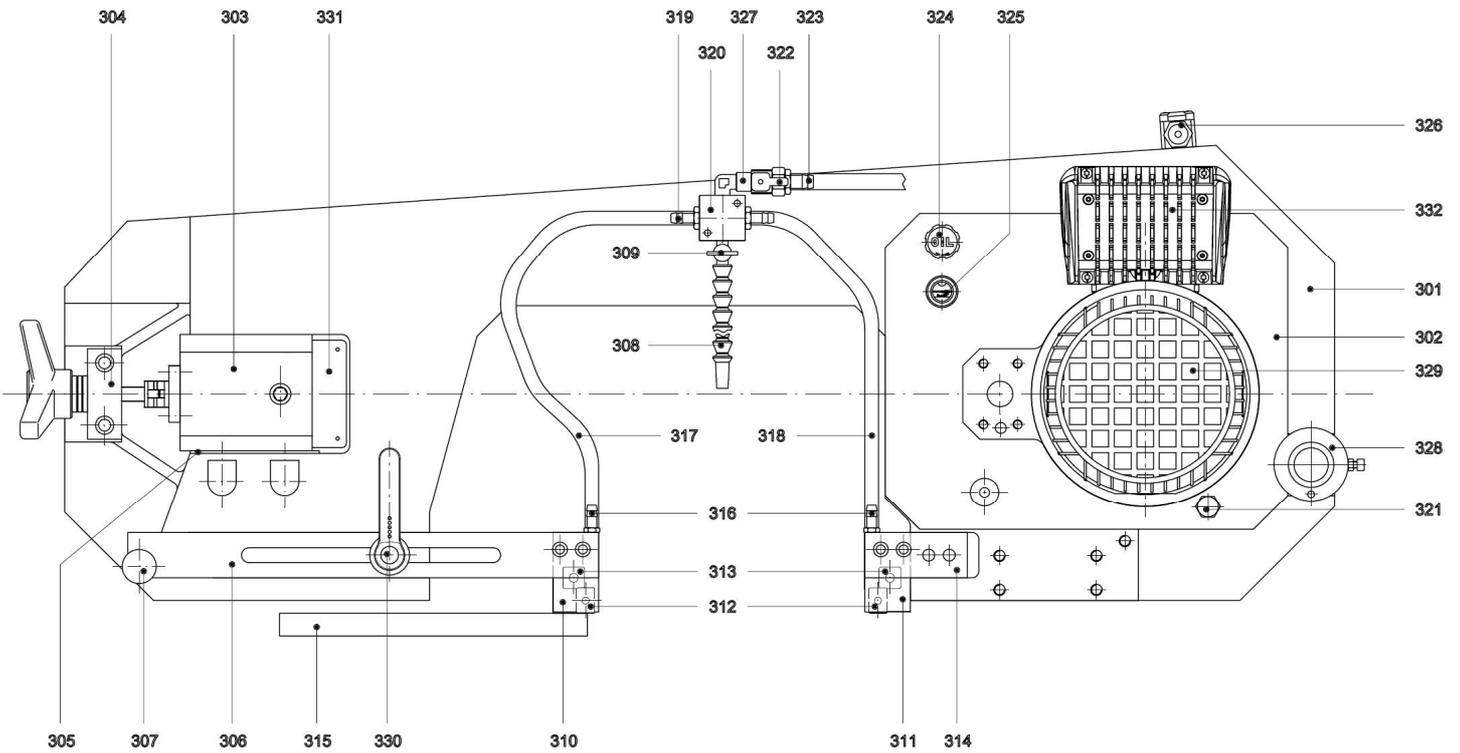


Figure 7

NOMENCLATURE ARCHET

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
301	Archet	312	Plaquette carbure 12,7x20 x4,76	323	Raccord 1/4"
302	Plaque archet réducteur	313	Plaquette carbure 19,5x6x6,35	324	Bouchon soupirail
303	Bloc tension ruban	314	Support guide ruban fixe	325	Voyant niveau d'huile
304	Support bloc tension archet	315	Protection ruban	326	Micro-interrupteur sécurité
305	Glissière	316	Raccord 1/8" x9	327	Raccord 1/4"
306	Support guide ruban mobile	317	Tuyau 8 x12	328	Fixation supérieure ressort
307	Poignée guide ruban mobile	318	Tuyau 8x12	329	Moteur
308	Tuyau liquide de coupe	319	Raccord 1/4" x9	330	Poignée M12x50
309	Robinet d'arrosage	320	Distributeur 1/4"	331	Protection accès poulie
310	Guide ruban antérieur	321	Bouchon 1/4" x12	332	Variateur
311	Guide ruban postérieur	322	Soupape à bille		

VUE ECLATEE POULIE MOTRICE & REDUCTEUR

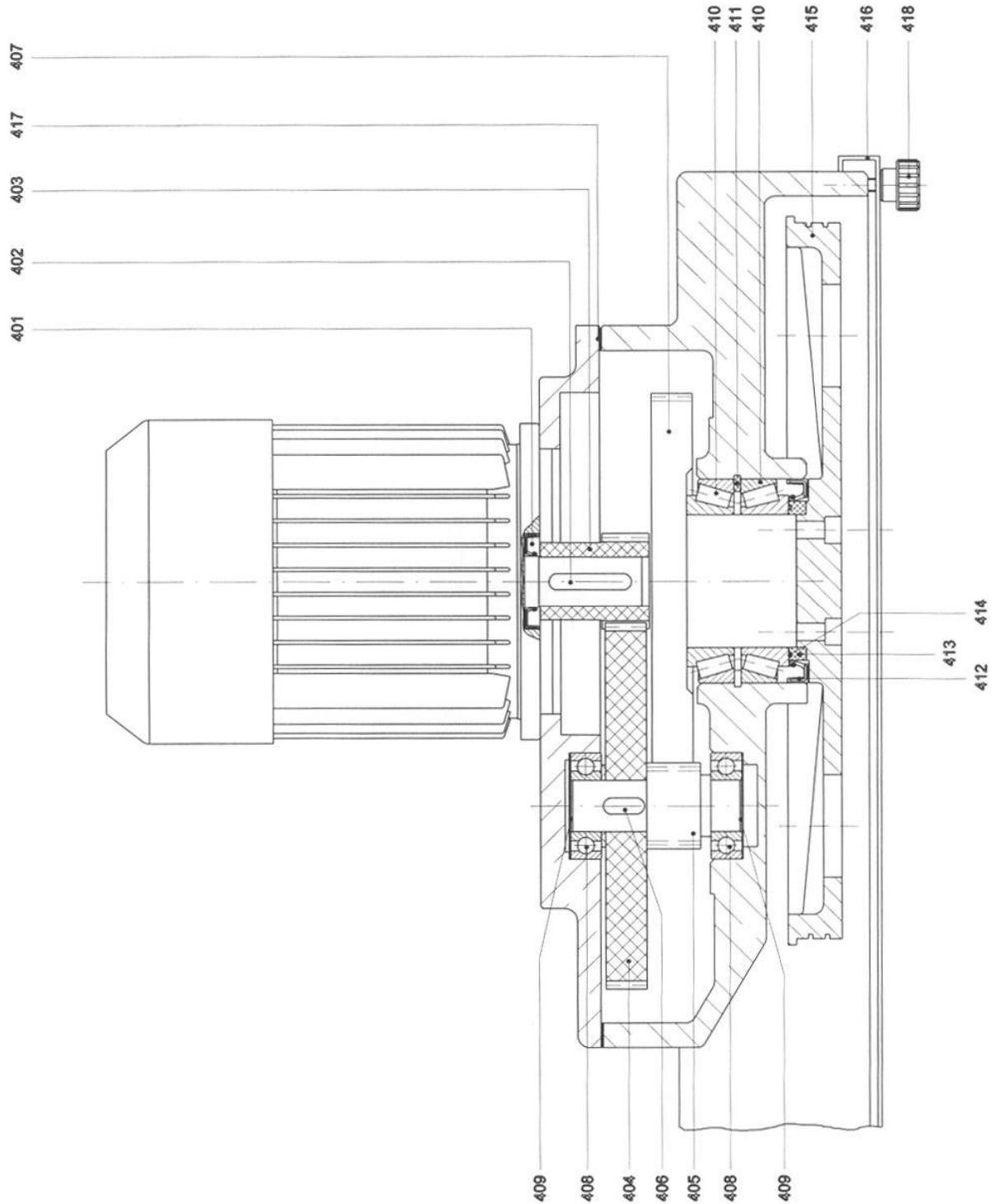


Figure 8

NOMENCLATURE POULIE MOTRICE & REDUCTEUR

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
401	Bague 25 x 42 x 6	407	Roue dentée	413	Entretoise
402	Clavette 8 x 7 x 40	408	Roulement 6205	414	Bague OR2287
403	Pignon moteur	409	Entretoise 35,5 x 51,5 x 0,6	415	Poulie moteur
404	Roue dentée	410	Roulement 32013	416	Carter de protection archet
405	Pignon	411	Bague d'arrêt J100DIN472	417	Bague
406	Clavette 8 x 7 x 20	412	Bague 78 x 100 x 10	418	Bouton M8

VUE ECLATEE POULIE DE TENSION

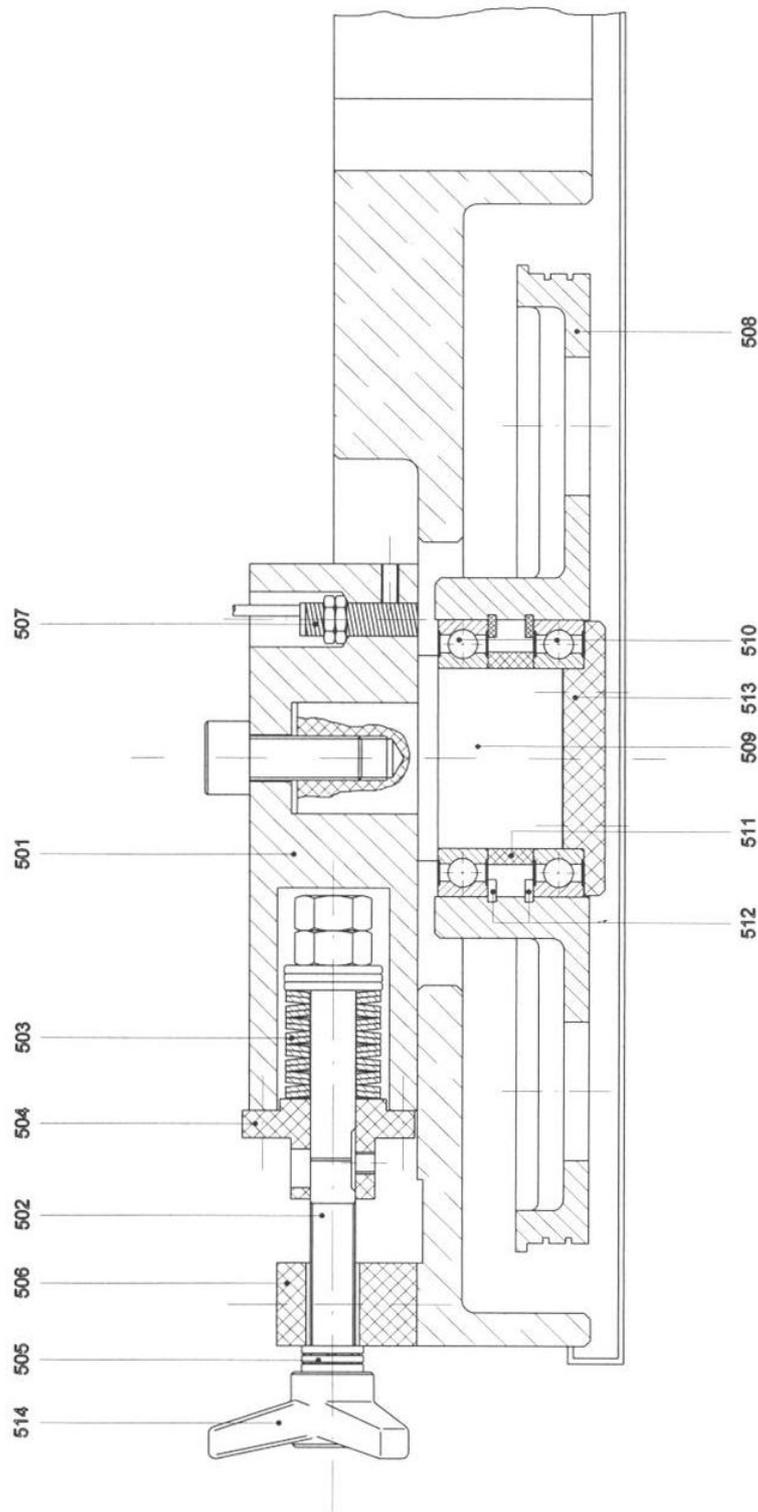


Figure 9

NOMENCLATURE POULIE DE TENSION

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
501	Bloc tension ruban	506	Support tension ruban	511	Entretoise
502	Arbre de tension ruban	507	Interrupteur de proximité	512	Bague d'arrêt J 62
503	Ressort Ø14,2 x 28 x 1,5	508	Poulie	513	Bride
504	Bride	509	Goujon de poulie	514	Poignée de tension ruban
505	Roulement axial 51202	510	Roulement 6007-2RS		

VUE ECLATEE ARCHET + ETAU

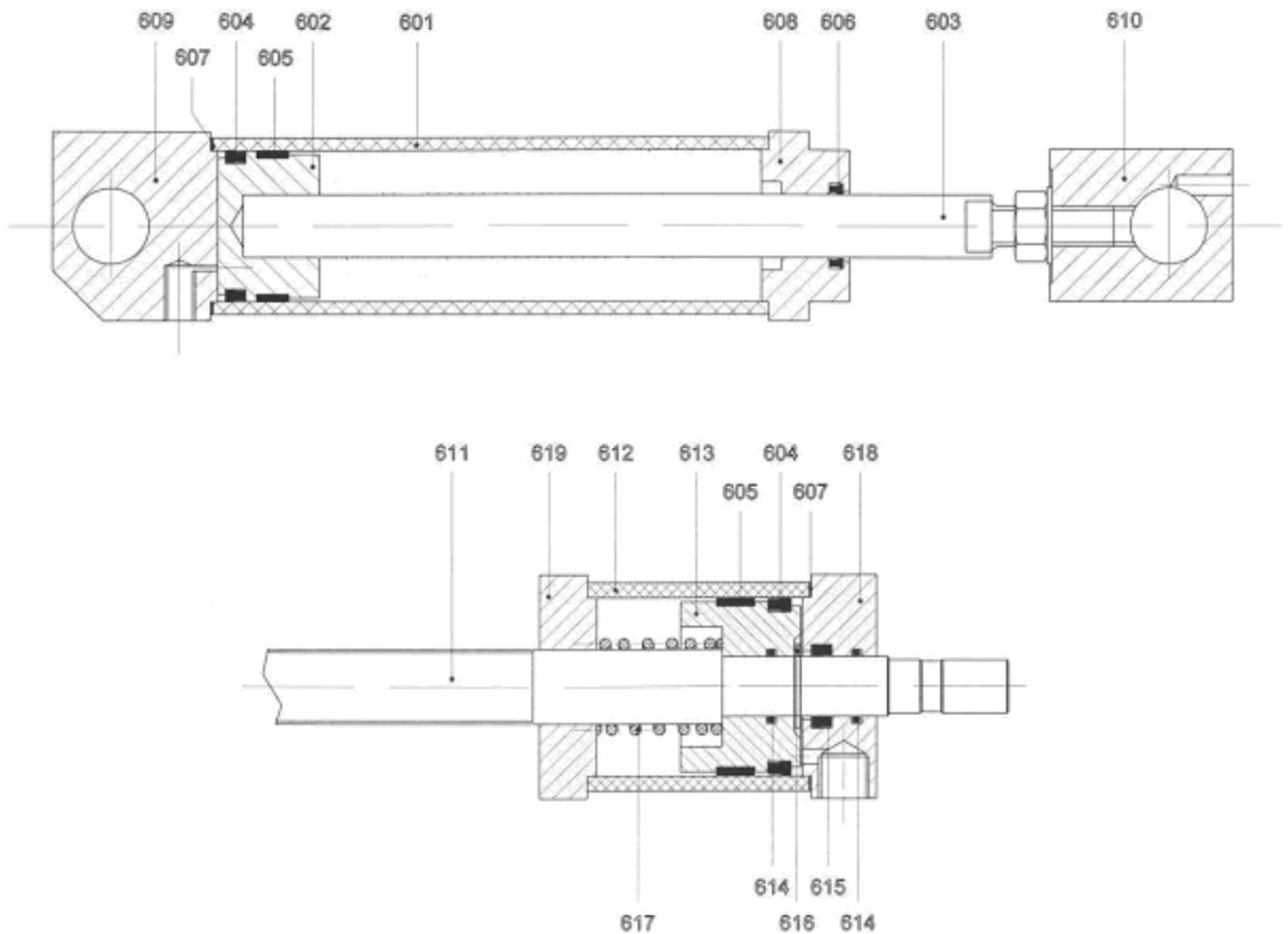


Figure 10

NOMENCLATURE ARCHET + ETAU

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
601	Tube vérin archet	605	Bague de guidage E/DWR60	609	Bride inférieure
602	Piston	606	Bague GACO 25 x 35 x 10	610	Support de la tige du piston
603	Tige du piston	607	Bague 60 x 70 x 1		
604	Bague d'étanchéité B236196	608	Bride supérieure		
611	Vis d'étau	614	Bague GACO OR 3081	617	Ressort 4 x 34 x 75
612	Tube vérin étau	615	Bague d'étanchéité B110078	618	Bride antérieure
613	Piston	616	Bague d'arrêt A20 DIN471	619	Bride postérieure

VUE ECLATEE CIRCUIT HYDRAULIQUE

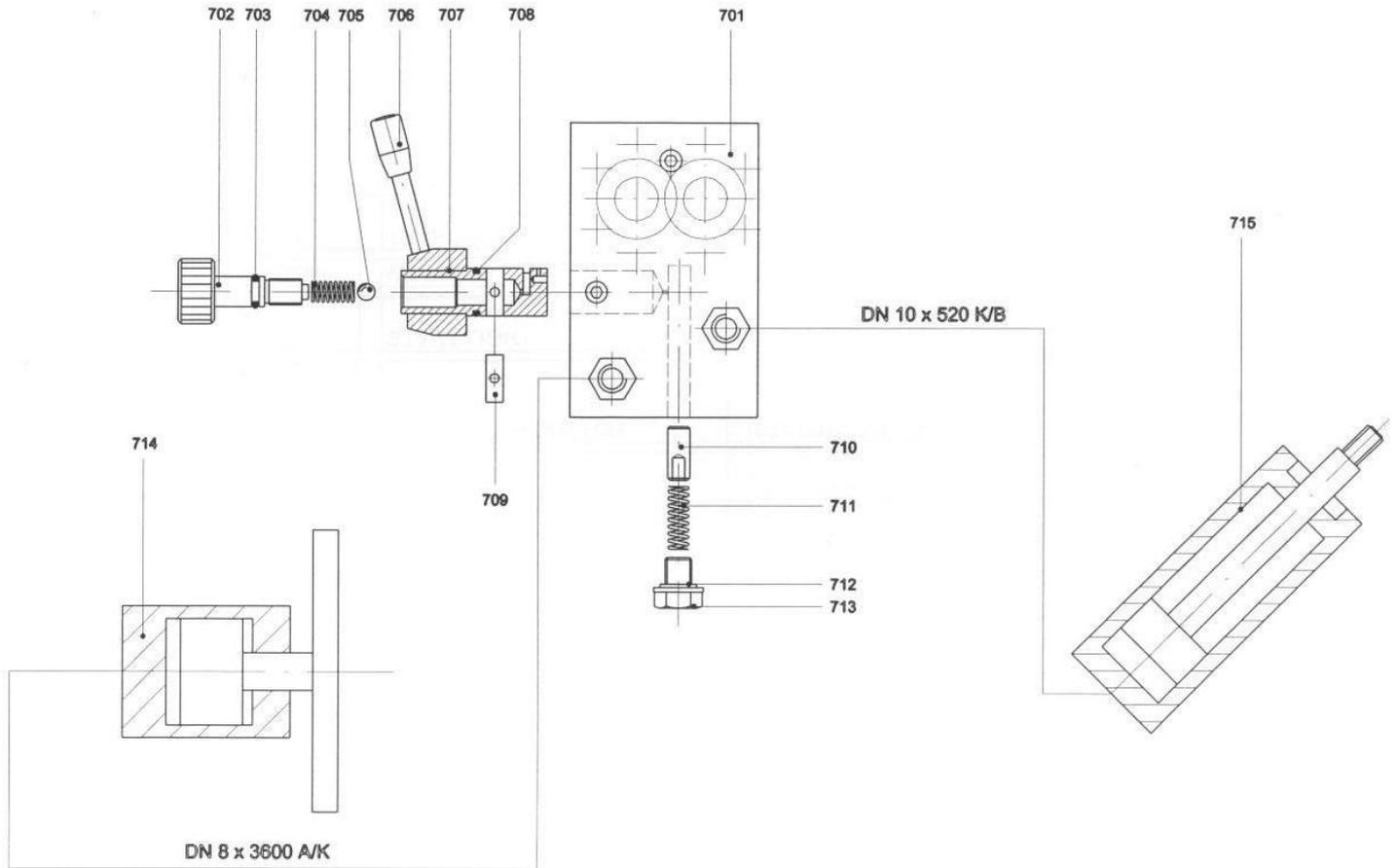


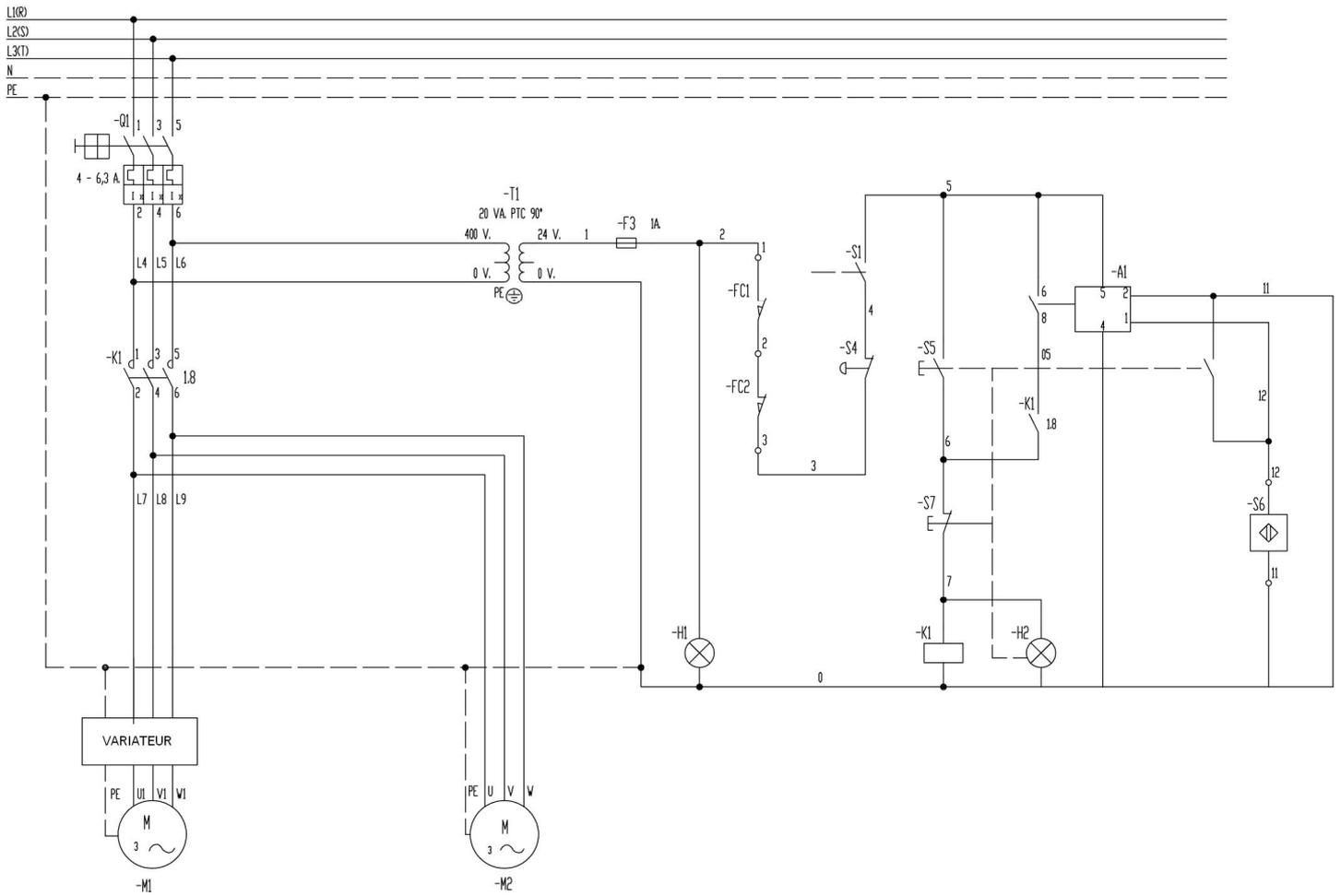
Figure 11

NOMENCLATURE CIRCUIT HYDRAULIQUE

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
701	Pompe à engrenages	706	Poignée 10 x 75	711	Ressort 1,5 x 9,7 x 30
702	Régulateur de pression	707	Régulateur d'avance archet	712	Support rondelle 1/4"
703	Bague GACO OR109	708	Bague GACO OR3068	713	Vis M12 x 16
704	Ressort 1 x 9 x 18	709	Bague Bronze	714	Cylindre étau
705	Bille 5/16"	710	Petit piston	715	Cylindre archet

11. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE

- Q1 : Disjoncteur magnétothermique
- F3 : Fusible
- K1 : Contacteur
- FC1 : Micro-interrupteur sécurité d'ouverture carter ruban
- FC2 : Micro-interrupteur de fin de coupe
- S4 : Arrêt coup de poing à accrochage
- S5-S7 : Interrupteur « marche/arrêt »
- S6 : Interrupteur de proximité ruban
- A1 : Carte pour interrupteur de proximité ruban
- H2 : Voyant de mise en marche
- H1 : Voyant
- T1 : Transformateur
- M1 : Moteur d'entraînement du ruban
- M2 : Pompe d'arrosage

12. NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendent du type de matériau, du diamètre et du type d'outil utilisé. 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 continue équivalent pondéré au poste de travail :
LpA = 64 dB(A)
- Niveau de puissance acoustique :
LwA = 76 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.



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

Dans le cas d'une prise sous garantie, celle-ci s'effectuera uniquement auprès d'un service après-vente agréé.

La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur. Ce produit bénéficie d'une extension de garantie d'une année supplémentaire à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement du produit sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jours à compter de la date d'achat. Cette extension de garantie de 1 an est aux mêmes conditions que la garantie originale.

Ne sont pas concernés par la garantie les accessoires et les consommables.

La facture faisant office de bon de garantie est à conserver.

La garantie consiste uniquement à réparer ou remplacer gratuitement les pièces défectueuses ; après expertise du constructeur.

Pour toutes demandes de renseignements ou de pièces concernant la machine, toujours mentionner correctement les informations décrites sur la plaque signalétique.

La garantie exclut toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par la société SIDAMO.

La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses à la suite des pannes ou arrêts de la machine.

La garantie ne peut être accordée à la suite de :

- Une utilisation anormale.
- Une manœuvre erronée.
- Une modification électrique.
- Un défaut de transport, de manutention ou d'entretien.
- L'utilisation de pièces ou d'accessoires non d'origine.
- Des interventions effectuées par du personnel non agréé.
- L'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur.

Le non-respect des consignes précitées exclut votre machine de notre garantie.

Les marchandises voyagent sous la responsabilité de l'acheteur à qui il appartient d'exercer tout recours à l'encontre du transporteur dans les formes et délais légaux.

15. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

SIDAMO

Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

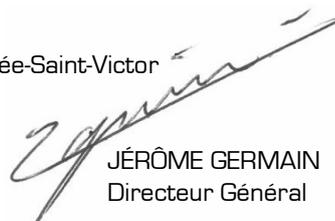
Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : SR 260 BSAV
- Référence : 20114045
- N° de série :

Est conforme aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables :

- Directive Machine 2006/42/CE
- Directive Basse Tension 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE
- Directive DEEE 2012/19/UE
- Directive RoHS 2015/863/UE
- REACH 1907/2006
- Directive Bruit 2003/10/CE

Fait à la Chaussée-Saint-Victor
Le



JÉRÔME GERMAIN
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

- M. GERMAIN - SIDAMO - Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

 <p>SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES</p> <p>Siège social - Livraison : Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR Adresse postale : Z.I. DES GAILLETROUS - CS 53404 - 41034 BLOIS CEDEX Tél : 02 54 90 28 28 - Fax : 0 897 656 510 - Mail : sidamo@sidamo.com - www.sidamo.com Entreprise certifiée ISO 9001 - ISO 14001</p>	 <p>SERVICE UTILISATEUR Tél : 02 54 74 02 16</p>
<p>Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO 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.</p>	