

# SR 320 BSA VA

## SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE



### E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT  
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



### EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS





SOMMAIRE

<b>1.</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>PICTOGRAMMES</b> .....	<b>4</b>
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE .....	4
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS .....	4
<b>3.</b>	<b>SECURITE</b> .....	<b>5</b>
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE .....	5
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE .....	6
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR .....	7
<b>4.</b>	<b>DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>7</b>
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE .....	7
4.2.	CARACTERISTIQUES .....	7
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE .....	8
<b>5.</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>9</b>
5.1.	○○○ CONDITIONNEMENT .....	9
5.2.	○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT .....	9
5.3.	○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE .....	9
5.4.	○○○ MONTAGE .....	10
5.5.	○○○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE .....	10
5.6.	○○○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION .....	10
<b>6.</b>	<b>RUBAN</b> .....	<b>11</b>
6.1.	○○○ PRECONISATIONS DU RUBAN .....	11
6.2.	○○○ MONTAGE/DEMONTAGE DU RUBAN .....	13
<b>7.</b>	<b>UTILISATION</b> .....	<b>14</b>
7.1.	○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES .....	14
7.2.	○○○ REGLAGES .....	16
7.3.	○○○ LIQUIDE DE COUPE .....	18
7.4.	○○○ PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU .....	18
7.5.	○○○ SYSTEME MICRO-PULVERISATION (AIR/HUILE) (OPTION) .....	19
7.6.	○○○ PROCEDURE DE COUPE .....	20
7.7.	○○○ INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT .....	22
7.8.	○○○ TABLEAU DE DEFAUTS .....	23
<b>8.</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>25</b>
8.1.	○○○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE .....	25
8.2.	○○○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE .....	25
8.3.	○○○ MAINTENANCE MENSUELLE .....	25
8.4.	○○○ MAINTENANCE SEMESTRIELLE .....	25
8.5.	○○○ VIDANGE DU REDUCTEUR .....	26
8.6.	○○○ POMPE HYDRAULIQUE A ENGRENAGES .....	26
8.7.	○○○ MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE .....	26
<b>9.</b>	<b>ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES</b> .....	<b>27</b>
9.1.	TABLES .....	27
9.2.	RUBANS .....	27
<b>10.</b>	<b>VUES ECLATEES</b> .....	<b>28</b>
<b>11.</b>	<b>SCHEMA ELECTRIQUE</b> .....	<b>35</b>
<b>12.</b>	<b>NIVEAU SONORE</b> .....	<b>37</b>
<b>13.</b>	<b>PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT</b> .....	<b>38</b>
<b>14.</b>	<b>GARANTIE</b> .....	<b>39</b>
<b>15.</b>	<b>DECLARATION DE CONFORMITE</b> .....	<b>40</b>

**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 réglleur et à l'agent de maintenance.

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

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

Veillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que 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 protection auditive obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port de gants obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



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



Risque de débris et d'étincelles provoqués par les coupes



Risque d'écrasement



Risque de coupure



Sens de montage et de défilement 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



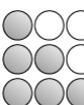
Pour les opérations de changement d'outil et de nettoyage, port de lunettes et de gants de protection



Note



Effectif minimal requis pour certaines opérations



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur



Niveau de capacité technique : réglleur, entretien



Niveau de capacité technique : agent de maintenance



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

### 3. 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.

L'interrupteur défectueux doit être remplacé 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. Eviter 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 haute).

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 SR32OBSAVA est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage intensif, des coupes 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 d'usinage 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.

 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.

### 4.2. CARACTERISTIQUES

- Fabrication européenne
- Cycle semi-automatique du ruban, de l'archet et de l'étau entièrement hydraulique
- Pupitre de commande avec clavier électronique à affichage digital de la vitesse du ruban
- Variateur de vitesse électronique
- Archet en fonte d'aluminium très haute rigidité
- Dispositif de lubrification en 3 points par électropompe
- Fonds d'étau démontables
- Micro-rupteur 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 de 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 micro-rupteur positif
- Etau hydraulique
- Bac liquide de coupe de 50 litres de contenance
- Système micro-pulvérisation (air/huile) (en option)
- Système laser de positionnement (en option)
- Livrée avec socle, ruban, butée de coupe réglable de 500 mm et clé de serrage 30 mm

Capacités 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°	275	265	320 x 230	320	830	3025 x 27 x 0,9	15 : 100	400 V triphasé	2,2	650	1500 x 1320 x 960
45° G	200	185	185 x 220								
45° D	190	160	200 x 100								
60° G	130	130	120 x 220								

**4.3. DESCRIPTIF MACHINE**

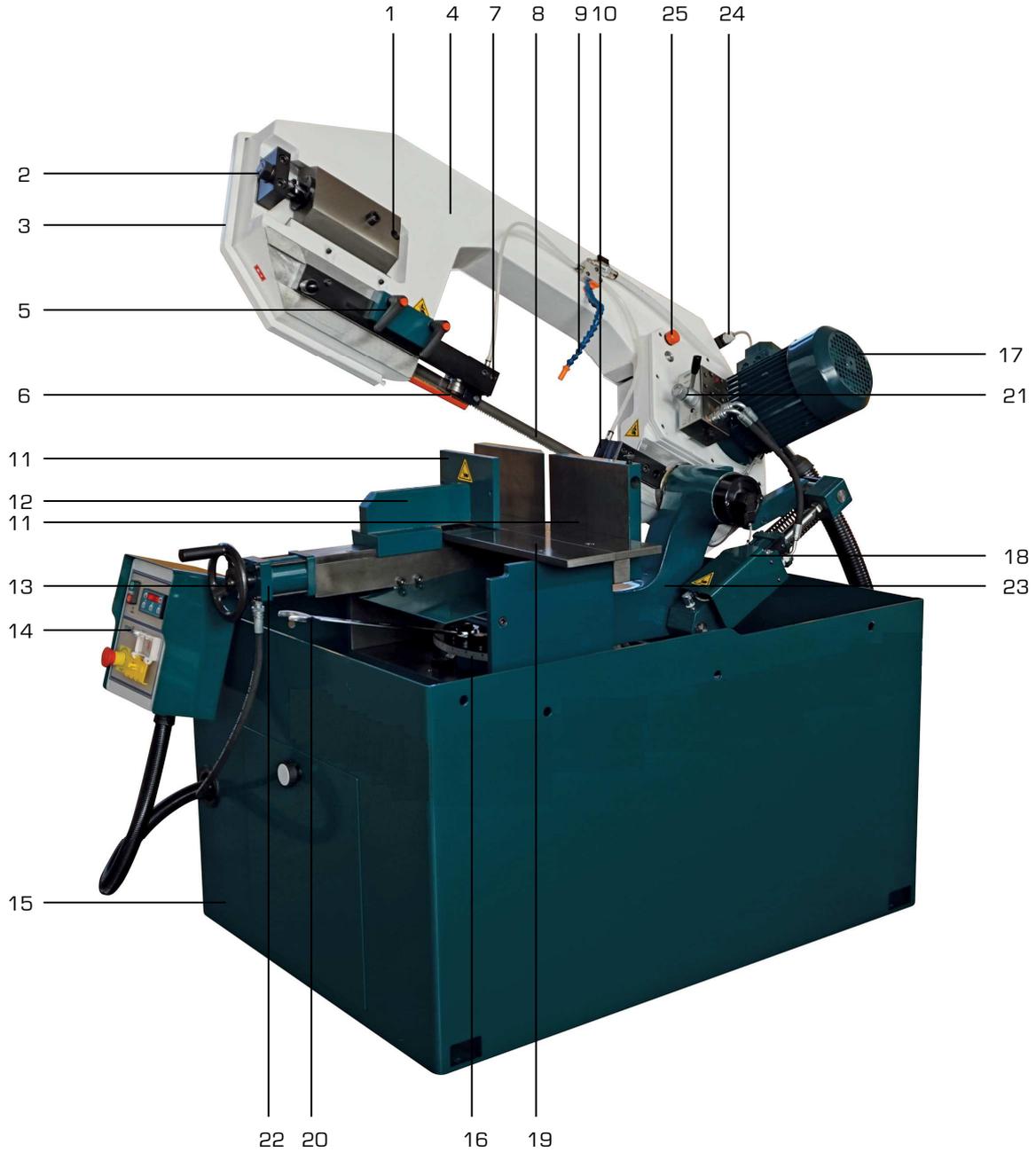


Figure 1

- |                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| 1. Capteur de tension ruban       | 15. Socle   |
| 2. Ecrou de tension ruban         | 16. Graduation  |
| 3. Carter amovible                | 17. Motoréducteur   |
| 4. Archet                         | 18. Vérin archet  |
| 5. Guide mobile                   | 19. Fond d'étau   |
| 6. Protection ruban               | 20. Clé de serrage  |
| 7. Guide ruban avant mobile       | 21. Dispositif de réglage de l'avance et de la pression de coupe (vitesse de descente archet) |
| 8. Ruban                          | 22. Vérin étau  |
| 9. Flexible arrosage avec robinet | 23. Support archet  |
| 10. Guide ruban arrière fixe      | 24. Micro-rupteur de sécurité carter ruban  |
| 11. Mors d'étau                   | 25. Bouchon huile avec niveau   |
| 12. Étau                          |   |
| 13. Volant d'étau                 |   |
| 14. Pupitre de commandes          |   |

**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.

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

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

**5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT**



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



Compte tenu du poids (650 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.

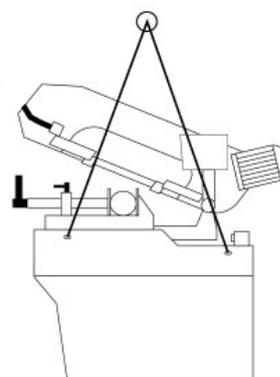


Figure 2

**5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE**



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

**Environnement de l'installation :**

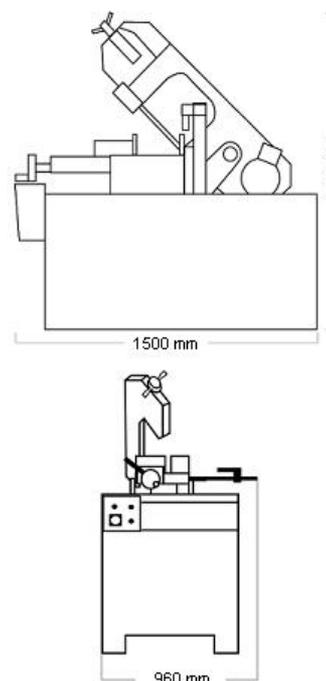
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : 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 vis appropriées enfoncées dans le béton (quatre points de fixation). 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.



## 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 de l'installation correspond à celle de la machine.

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation relié à la boîte électrique. 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 soit 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
- Intensité : 5,5 A
- Puissance moteur : 2,2 kW
- Fréquence : 50 Hz



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 le carter ruban) ainsi que le sens de rotation de l'électropompe (un pictogramme est présent sur l'électropompe). 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 positionné 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 : 3025 x 27 x 0,9 mm.  
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.



Port de gants 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 3025 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  $\varnothing < 50$  mm, denture 4/6
- pour les tuyaux et les profilés de petite épaisseur, denture 6/10

	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Pas *
<b>Tubes et profilés</b> 	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 *
<b>Pleins</b> 	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 (cm<sup>2</sup>/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/mm<sup>2</sup>), 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/mm<sup>2</sup>.
- 70 m/min pour les aciers au carbone et alliages, résistance jusqu'à 80 Kg/mm<sup>2</sup>.

**D. Conseil d'utilisation du ruban**

- La coupe est plus précise si les guides ruban sont près de la pièce à scier.
- 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 cm<sup>2</sup>), 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



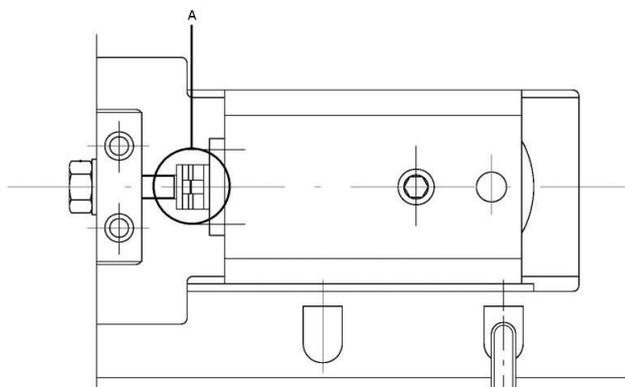
L'enroulement modéré des copeaux indique des conditions de coupe correctes

6.2.  MONTAGE/DEMONTAGE DU RUBAN

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

## Procédure :

1. Relever complètement l'archet (4 fig.1).
2. Retirer la protection du guide ruban (6 fig.1).
3. Retirer le carter d'accès au ruban (3 fig.1) (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 l'écrou de tension (2 fig.1) 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 l'écrou de tension (2 fig.1), en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
10. Remettre le carter de protection ruban (3 fig.1).
11. Remonter la protection du guide ruban (6 fig.1).
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.**

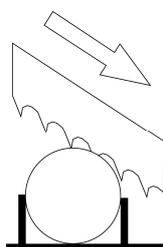
 **Afin d'obtenir une excellente finition de coupe et une grande longévité du ruban, il est impératif de choisir la denture du ruban, d'adapter la vitesse de descente de l'archet et la vitesse du moteur en fonction du profil de la pièce à couper.**



**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 électriques**

- A. Bouton de « mise en marche » vert « I »
- B. Voyant de « mise en marche »
- C. Bouton de « mise en arrêt » rouge « O »
- D. Voyant de « mise sous tension »
- E. Arrêt coup de poing à accrochage
- F. Clavier électronique avec affichage digital
- G. Disjoncteur magnétothermique cadenassable

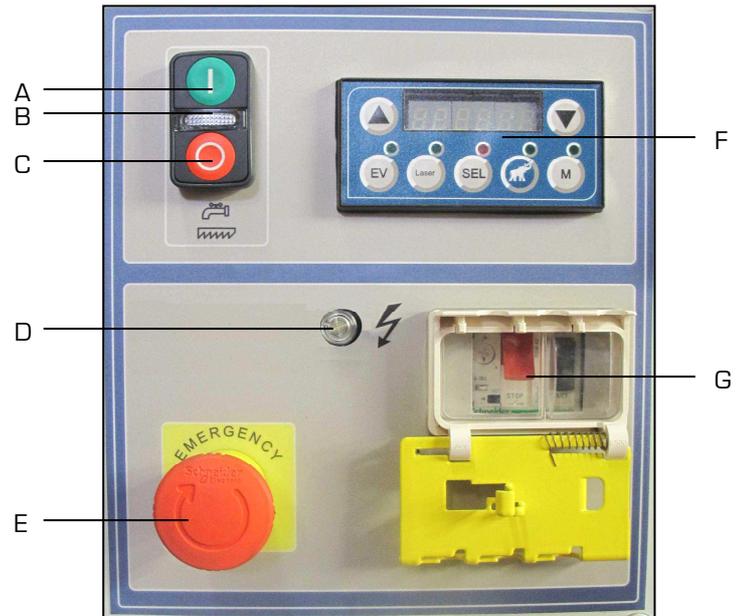


Figure 3

**B. Dispositif de réglage de l'avance et de la pression de coupe**

- H. Manette de réglage d'avance archet (vitesse de descente archet)
- I. Régulateur de pression coupe

Au cours de l'opération de coupe de tous les types de métaux, il est très important de maintenir constante la pression du ruban sur la pièce à couper. Cette garantie évite toute déformation du ruban et augmenter la durée de vie du ruban.

Sur la scie à ruban semi-automatique SR32OBSAVA est monté une pompe hydraulique à engrenages breveté qui permet la régulation fine de la vitesse de course d'archet vers le bas (H) et la pression de coupe (I).

Grâce à ces 2 régulations hydrauliques, il est possible de couper de façon optimale chaque section du matériau.

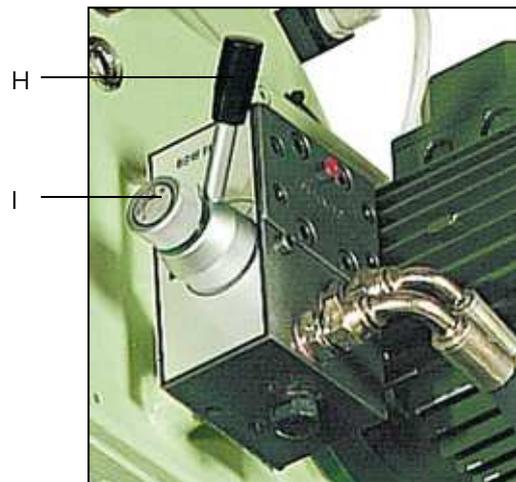
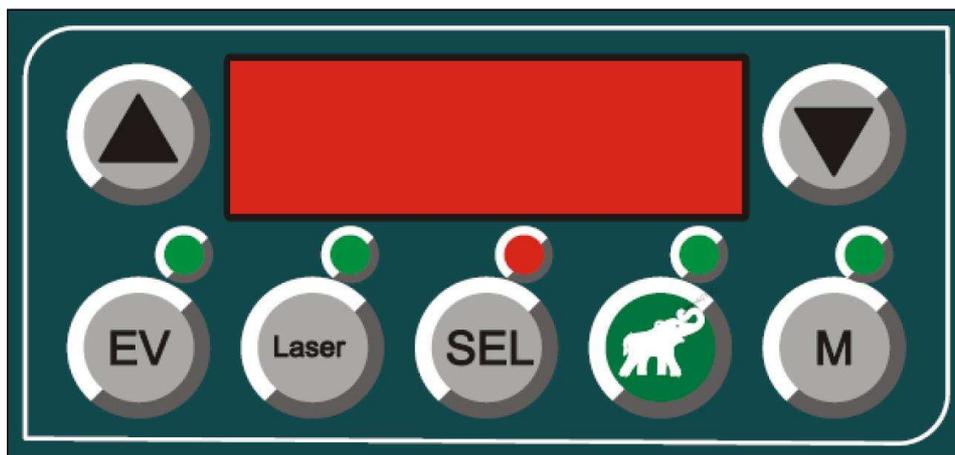


Figure 4

**C. Clavier électronique avec affichage digital**



Commande l'électrovanne du vérin de l'archet : lorsque la machine est à l'arrêt, appuyer sur ce bouton pour soulever vers le haut l'archet.



Sélectionne le mode d'affichage :

- « Sp » (SPEED) indique la vitesse du ruban (de 20 à 100 m/min).
- « A » (ANGLE) indique l'angle de coupe mesurée par le capteur de la bande numérique (optionnel).
- « Pc » (PIECE) indique le nombre de pièces découpées.

✓ Le voyant du bouton « SEL » clignote lorsque l'arrêt coup de poing est enclenché.



Commande la mémorisation de la hauteur de l'archet : la hauteur de l'archet est réglable aussi bien lorsque la machine est en fonctionnement ou à l'arrêt. Lorsque le cycle de coupe est terminé, la machine s'arrête et l'archet remonte jusqu'à la position de mémorisation.



Ces flèches permettent, quand l'écran digital affiche « SP », d'augmenter ou de réduire la valeur de la vitesse de rotation du ruban (de 20 à 100 m/min).

**Réinitialiser les valeurs**



Lorsque l'affichage digital indique « PC », maintenir en même temps ces touches afin de réinitialiser le nombre de pièces à « 0 ».



(optionnel) Lorsque l'affichage digital indique « A », maintenir en même temps ces boutons pour réinitialiser l'angle à 0°.

Remarque : effectuer cette opération uniquement si nécessaire.

**Options**



Active ou désactive le laser de positionnement.



Active ou désactive le système micro-pulvérisation (air/huile).

7.2.  REGLAGES

Déconnecter 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 serrage afin d'éviter que l'archet ne change de position pendant la coupe.

## A. 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 avant mobile (310 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.

## B. 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 serrage (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 serrage (119 fig.5).

## C. 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 serrage (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 à l'aide de la clé de serrage (119 fig.5).

## C. 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 serrage (119 fig.5).

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 à l'aide de la clé de serrage (119 fig.5).

## 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 ¼ 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

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

- Tourner l'écrou de tension du ruban (505 fig.9) à l'aide de la clé de serrage, de façon à positionner le repère au centre de la fenêtre située sur le bloc tension.



Détendre le ruban en fin de journée.



**Si la tension effectuée n'est pas suffisante ou si le ruban casse, la machine ne démarrera pas ou s'arrêtera grâce au capteur de tension ruban.**



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

## Guide ruban avant mobile

Afin d'obtenir une coupe optimale et un travail en toute sécurité, régler le guide ruban avant mobile (310 fig.7) le plus près possible de la pièce à couper :

1. Débloquer les poignées à cran (309 fig.7) situées 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 les poignées.



**Le sciage de petits diamètres nécessite l'élimination d'une surface d'appui pièces (211 fig.6) de façon à de 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.
- Si toutefois l'archet paraît plus ou moins équilibré, tendre ou détendre le ressort.

## 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 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

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

Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection et les collecter dans des bacs. Eviter 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 utiliser de solvant ou de détergents agressifs.



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

La scie à ruban possède un dispositif de lubrification en trois points alimenté par une électropompe :

- Vérifier que le bac de remplissage liquide de coupe (A) est bien positionné au fond sous la base de la machine.
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe [composé d'eau et d'huile soluble] est introduite dans le bac de remplissage (A).
- La capacité du bac de remplissage est de 50 litres.
- Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).
- Régler le débit au moyen des robinets situés de part et d'autre des guides ruban ainsi qu'au centre de l'archet.
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban.
- Nettoyer périodiquement le fond du bac (A).
- Installer correctement le bac de dépôts des copeaux situé à l'arrière de l'archet.
- Contrôler fréquemment le niveau d'eau afin que le ruban soit toujours lubrifié.
- Maintenir le bac (A) le plus propre possible.



**Nettoyage du système de lubrification :**

1. Retirer la pompe de liquide de coupe (B) et la nettoyer.
2. Vider le bac (A) et le nettoyer.
3. Vider le bac de dépôts des copeaux situé à l'arrière de l'archet et le nettoyer.
4. Nettoyer les tuyaux et le flexible de liquide de coupe.
5. Remplir le bac (50 litres).
6. Remettre le bac de remplissage liquide de coupe (A) bien positionné au fond sous la base de la machine.
7. Remettre la pompe (B).
8. Remettre correctement le bac de dépôts des copeaux à l'arrière de l'archet.



Selon la composition du carrelage, l'eau risque d'être polluée. Dans ce cas, se conformer aux normes locales antipollution pour la décharge de l'eau.

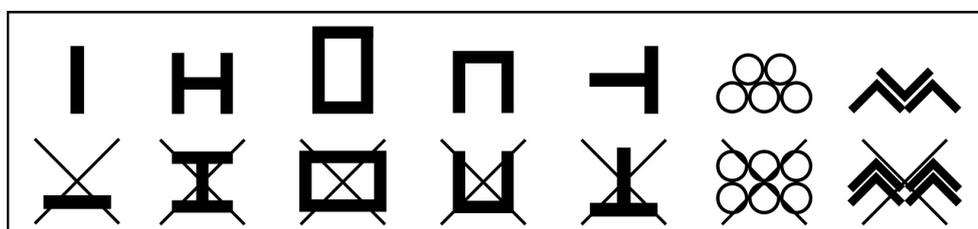
7.4.  PLACEMENT DES PIÈCES DANS L'ÉTAU



Ne jamais tenir les pièces à couper à la main.

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 mors sans interposer d'autres objets.



7.5.  SYSTEME MICRO-PULVERISATION (AIR/HUILE) (OPTION)



**Le système de micro-pulvérisation (air/huile) est déjà testé et ajusté pour l'usinage d'acier et de fonte.**

**Huile pour usinage des métaux**

Utiliser de l'huile d'usinage (huiles conseillées) (contenance 3 litres) :

- BECHEM Berucut MQL A20
- IRMCO 980 103-20
- BLASER SWISSLUBE - Vascomill 35
- FUCHS - Plantocut micro plus 27

L'huile usagée doit être éliminée conformément à la réglementation en vigueur concernant les déchets. En se rapportant aux caractéristiques figurant sur le produit.

**Raccords pneumatiques**

Connecter l'entrée d'air en utilisant un flexible Ø6mm. La pression d'air en entrée est entre 5 et 7 bars.

**Paramètres**

Agir sur les boutons noirs (A) pour la distribution de l'huile (pour la coupe d'alliage d'aluminium, de laiton et de titane, augmenter la distribution d'huile en tournant dans le sens anti-horaire d'un à deux tours les boutons noirs).

- ✓ Avoir une micro-pulvérisation continue et constante est nécessaire pour définir avec soin la sortie de l'air par l'intermédiaire des vis (B).

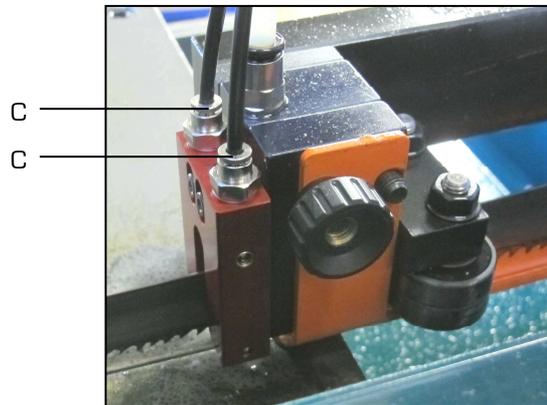
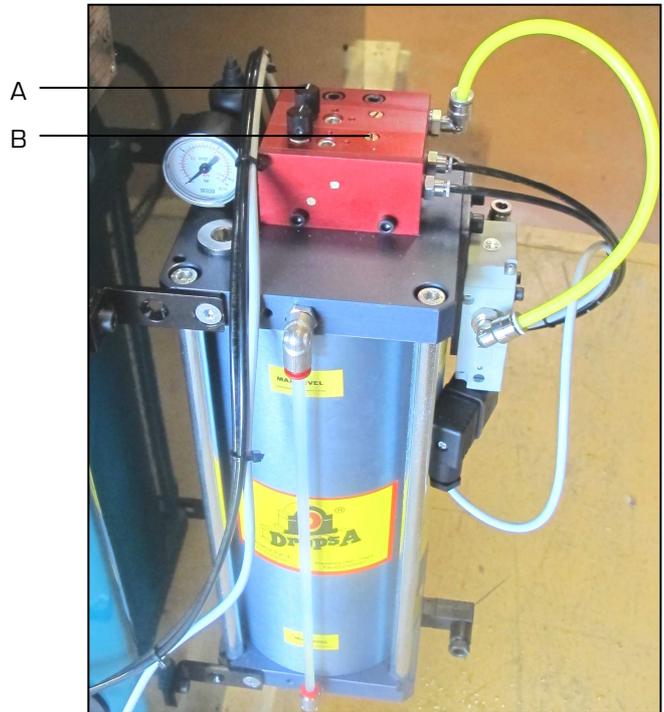
Procédure pour définir la répartition de la micro-pulvérisation (air/huile) sur le ruban :

1. Débranchez les 2 flexibles noirs Ø4mm situés sur la tête rouge du guide ruban mobile (C).
2. Fermer complètement la sortie d'air à travers les vis en laiton (B).
3. Ouvrir complètement les deux boutons noirs (A).
4. Ouvrir légèrement étape par étape la sortie d'air à travers les vis en laiton et attendre environ une minute, l'huile passe dans les tubes noirs. Dans le cas où l'huile ne sortirait pas, augmenter le débit d'air.

- ✓ Il est suggéré de ne pas ouvrir complètement la sortie d'air sinon l'huile ne sortira pas.



**Il est conseillé d'utiliser le système de micro-pulvérisation (air/huile) uniquement pour la coupe de profilés, tubes et barres pleines de petites dimensions (= < Ø 50 mm).**



7.6.  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 (position haute) 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.



Lors de l'utilisation, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.



Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance d'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite.

## Cycle d'opération

- Instruction de coupe :
  1. Appuyer sur le bouton noir du disjoncteur (G fig.3), le voyant blanc (D fig.3) signalera la mise sous tension de la scie à ruban.
  2. Appuyer sur le bouton  pour soulever vers le haut l'archet.
  3. 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.
  4. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
  5. Appuyer sur le bouton de « mise en marche » vert « I » (A fig.3), ce qui entraîne la fermeture automatique de l'étau, la rotation du ruban et la descente de l'archet.
  6. A l'aide des touches  , régler la vitesse du ruban en rapport avec le profilé à couper.
  7. Régler l'avance de l'archet (H fig.4) et la pression de coupe (I fig.4). Il est conseillé lors des premières coupes de descendre progressivement l'archet afin de ne pas solliciter le ruban.
  8. 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).
  9. Une fois la coupe réalisée, l'archet remontera soit en position de départ ou soit jusqu'à la position initiale mémorisée par le bouton  (pour relever davantage l'archet appuyer sur le bouton  et l'étau s'ouvrira.

▪ Coupe intermédiaire :

La scie à ruban peut être configurée pour exécuter des coupes intermédiaires :

1. Ajuster la manette de réglage d'avance archet (H fig.4) sur la position de coupe.
2. Commencer à couper la matière jusqu'à la position désirée.
3. Arrêter l'archet en ajustant en arrière la manette de réglage d'avance archet (H fig.4) (le ruban est toujours en cours d'exécution) ou appuyer sur le bouton de « mise en arrêt » rouge « O » (le ruban s'arrête).
4. Appuyer en même temps pendant environ 3 secondes sur les boutons  et  pour définir la position intermédiaire (les deux boutons commencent à clignoter pour indiquer que la position intermédiaire a été fixée).
5. Pour chaque fin de coupe, l'archet s'arrêtera à la position réglée.
6. Pour éliminer la position intermédiaire, appuyer à nouveau sur les boutons  et  en même temps pendant environ 3 secondes (les deux boutons cessent de clignoter et un nouveau positionnement de l'archet peut être défini).

▪ Fonctionnement du cycle de coupe semi-automatique :

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 de « mise en arrêt » rouge « O » (C fig.3).

✓ En fin de journée, détendre le ruban et mettre l'archet en position de repos (position haute).

## 7.7. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

### A. Blocage du ruban dans la pièce



**Port de gants de protection obligatoire.**

1. Appuyer immédiatement sur l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
2. Le ruban s'arrête et l'ouverture de l'étau s'effectue automatiquement.
3. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
4. Appuyer sur  pour la remontée de l'archet.
5. Dégager la pièce avec précaution.
6. Vérifier si le ruban n'est pas détérioré.



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

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

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

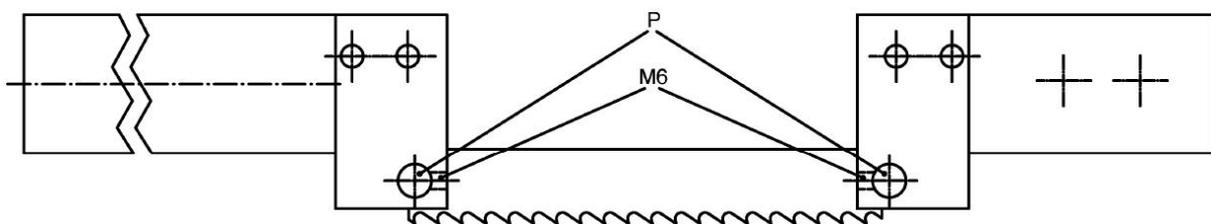
### C. Coupure électrique

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

7.8.  TABLEAU DE DEFAUTS

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

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE	REMEDE
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'archet descend irrégulièrement</li> <li>▪ L'archet descend de façon saccadée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Présence d'air dans le circuit hydraulique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La machine est neuve et a besoin d'être rodée.</li> <li>▪ Relever complètement l'archet afin d'éliminer les bulles d'air.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'archet ne descend pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Insuffisance d'huile</li> <li>▪ Présence d'impuretés dans le circuit hydraulique (fig.11)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contrôler le niveau d'huile (325 fig.7) et compléter le niveau d'huile si nécessaire par le bouchon (324 fig.7).</li> <li>▪ Dévisser le régulateur de pression de coupe (702 fig.11), retirer le ressort (704 fig.11) et la bille (705 fig.11), nettoyer les trous de passage d'huile. Remonter l'ensemble.</li> <li>▪ Démontez le régulateur d'avance de l'archet (707 fig.11) et nettoyez le trou Ø 1 mm.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'archet ne remonte pas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le ressort (711 fig.11) est cassé ou le piston (710 fig.11) est grippé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 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.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La coupe n'est pas perpendiculaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Ruban de mauvaise qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Remplacer le ruban.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Ruban non convenable au matériel à couper</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Vérifier les dents du ruban et remplacer.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Condition du ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contrôler le réglage :                      - desserrer la vis (M6).                      - faire une pression avec un outil sur le pivot (P) afin d'éliminer le jeu entre le ruban et les plaquettes.                      - resserrer la vis (M6).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Plaquettes carbure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contrôler l'usure des plaquettes, les remplacer éventuellement.</li> </ul>



## 8. MAINTENANCE



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine.

Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux qui peuvent être coupants et chauds).



Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les copeaux d'usinage.

Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.



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

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

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

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 (les collecter dans des bacs).
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe pour éviter un excédant.
- Contrôler si les grilles d'aération du moteur sont libres.
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe.
- Contrôler si le ruban n'est pas usé et/ou la denture cassée.
- Abaisser entièrement l'archet et détendre 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 (les collecter dans des bacs).
- Enlever l'électropompe 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.
- Contrôler le serrage des vis.

### 8.3. ●●● MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si la vis de la poulie moteur est bien serrée.
- Vérifier si les éléments des guides ruban fonctionnent bien.
- Vérifier si les vis du moteur à engrenage, de l'électropompe 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) (contenance 2 litres) :

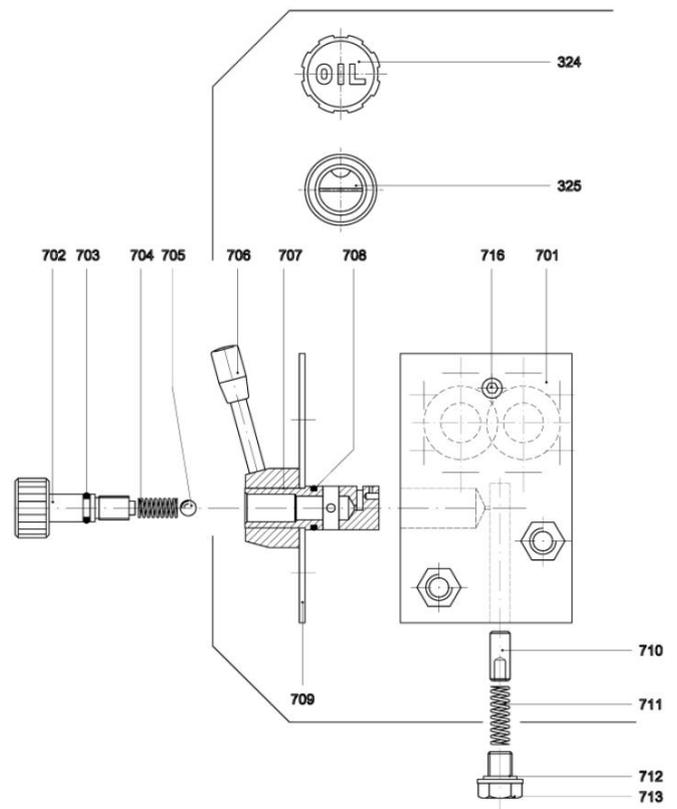
- AGIP OSO 46
- BP HPL 46
- ESSO NUTO H46
- SHELL TELLUS OIL ST46

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. POMPE HYDRAULIQUE A ENGRENAGES**

- 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).



**8.7. 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. Mettre en position repos (position haute) l'archet.
4. Relâcher le ressort de rappel.
5. Vider le réservoir de liquide de coupe.
6. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
7. Couvrir la machine, si nécessaire.

**9. ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES**

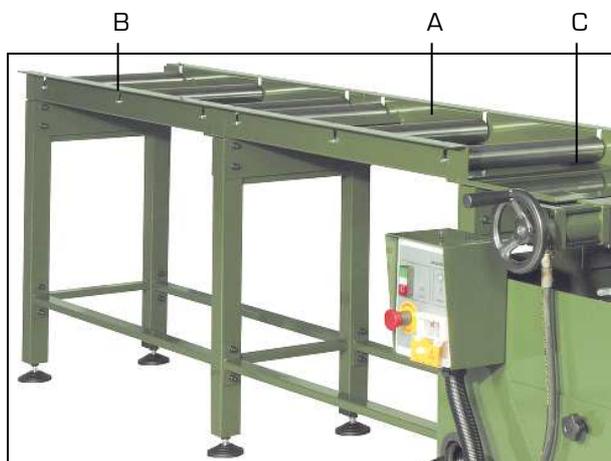
**9.1. TABLES**

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

TE / TS * Dimensions L x l x H (mm)	TE / TS * Charge maxi (kg)
1000 x 400 x 830	900

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

	TE 1000 au mètre (mm) B	TS 1000 (mm) A + C	TS 2000 (mm) A + B + C	TS 3000 (mm) A + 2xB + C	TS 4000 (mm) A + 3xB + C	TS 6000 (mm) A + 5xB + C
Référence	20198191	20198508	20198509	20198510	20198511	20198512



**9.2. RUBANS**

Gamme disponible :

	Denture 6/10	Denture 5/8	Denture 4/6
Référence	20198112	20198113	20198114



**10. VUES ECLATEES**

VUE ECLATEE SOCLE SR32OBSAVA (VUE 01)

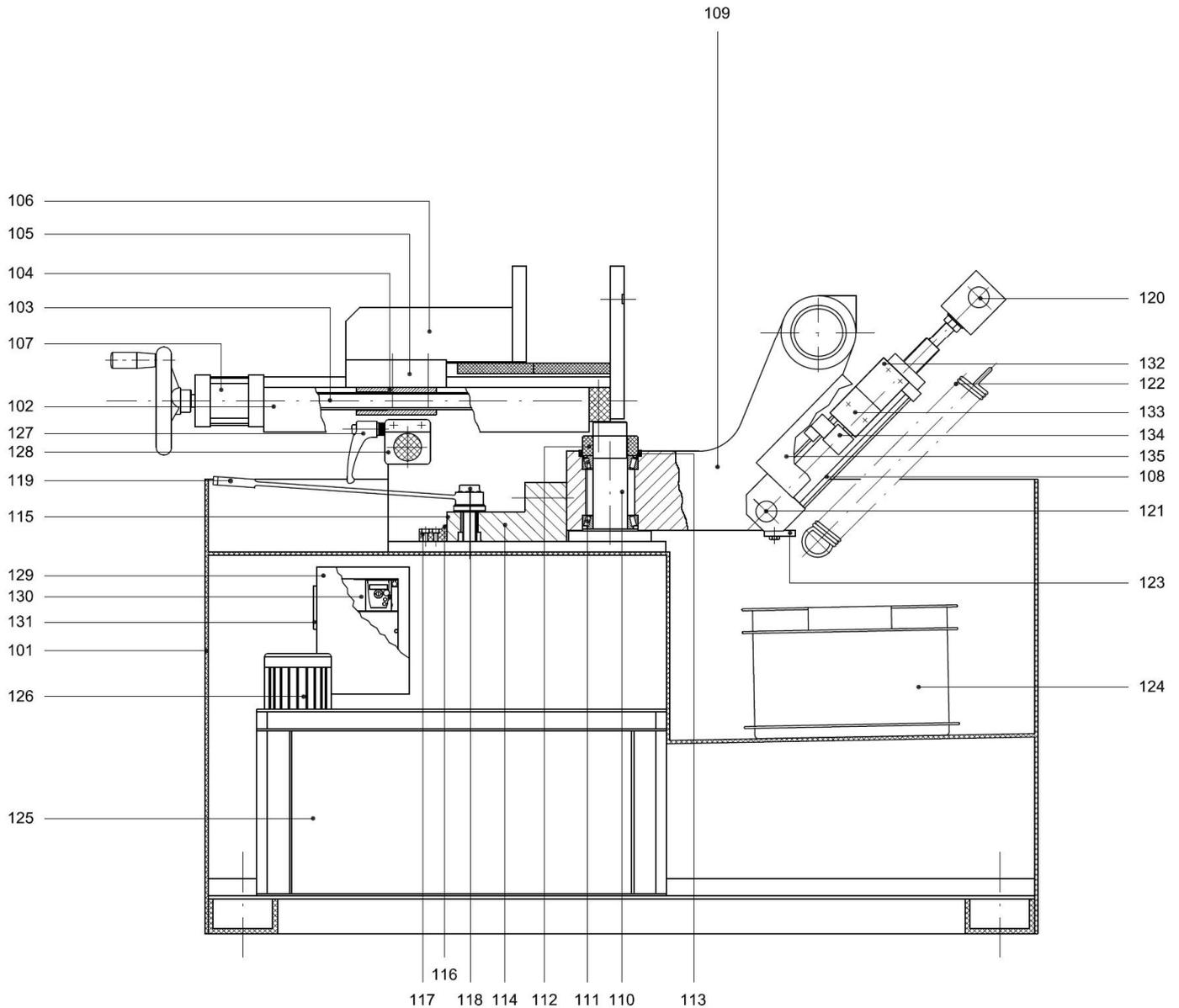


Figure5

NOMENCLATURE VUE ECLATEE SOCLE SR32OBSAVA (VUE 01)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
101	Bâti	114	Plaque graduée	127	Poignée 10 x 60
102	Plan vertical de l'étau	115	Règle graduée -45°/+60°	128	Manchon
103	Vis d'étau	116	Plaque « 0 »	129	Carter variateur
104	Ecrou d'étau	117	Aiguille	130	Variateur
105	Plaque d'étau	118	Vis de blocage	131	Filter variateur
106	Etau	119	Clé de serrage (30 mm)	132	Support réglage retour archet
107	Vérin étau	120	Goujon supérieur	133	Boîtier électrovanne
108	Vérin archet	121	Goujon inférieur	134	Electrovanne
109	Support pivotant	122	Ressort d'archet	135	Carter électrovanne
110	Axe pivot central	123	Fixation ressort		
111	Roulement conique 32010	124	Bac à copeaux		
112	Douille	125	Bac électropompe		
113	Bague RS80-90	126	Electropompe		

VUE ECLATEE BASE SR32OBSAVA (VUE 02)

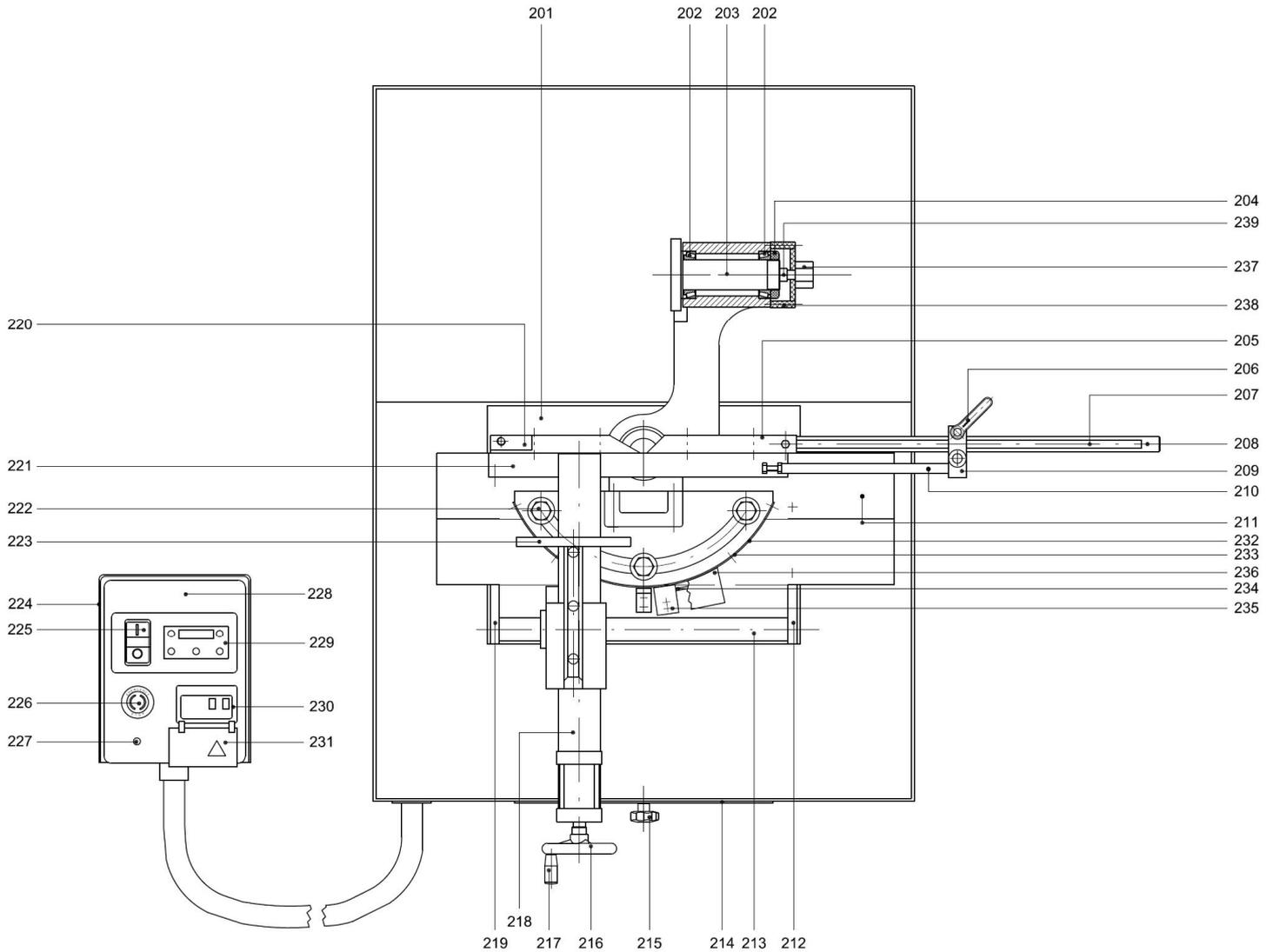


Figure 6

NOMENCLATURE VUE ECLATEE BASE SR32OBSAVA (VUE 02)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
201	Plaque du bâti	216	Volant Ø 150	231	Volet cadenassable
202	Roulement conique 32010	217	Poignée du volant	232	Bande magnétique (optionnel)
203	Axe pivot archet	218	Plan horizontal de l'étau	233	Carter bande mag. (optionnel)
204	Douille	219	Paroi d'appui	234	Capteur de lecture (optionnel)
205	Mors arrière	220	Mors arrière	235	Soutien du capteur (optionnel)
206	Poignée 10 x 30	221	Coulisseau arrière de l'étau	236	Carter capt. lect. (optionnel)
207	Règle graduée	222	Butée	237	Potentiomètre (optionnel)
208	Entretoise	223	Mors avant	238	Bague potent. (optionnel)
209	Aiguille	224	Boîtier de commandes	239	Vis (optionnel)
210	Butée de coupe	225	Boutons « marche/arrêt »		
211	Surface d'appui pièces	226	Arrêt coup de poing à accroch.		
212	Paroi d'appui	227	Voyant de mise sous tension		
213	Coulisseau avant de l'étau	228	Façade boîtier de commandes		
214	Carter bâti	229	Clavier élect. avec affich. digit.		
215	Poignée M8 x 40	230	Disjoncteur magnétothermique		

VUE ECLATEE ARCHET SR32OBSAVA (VUE O3)

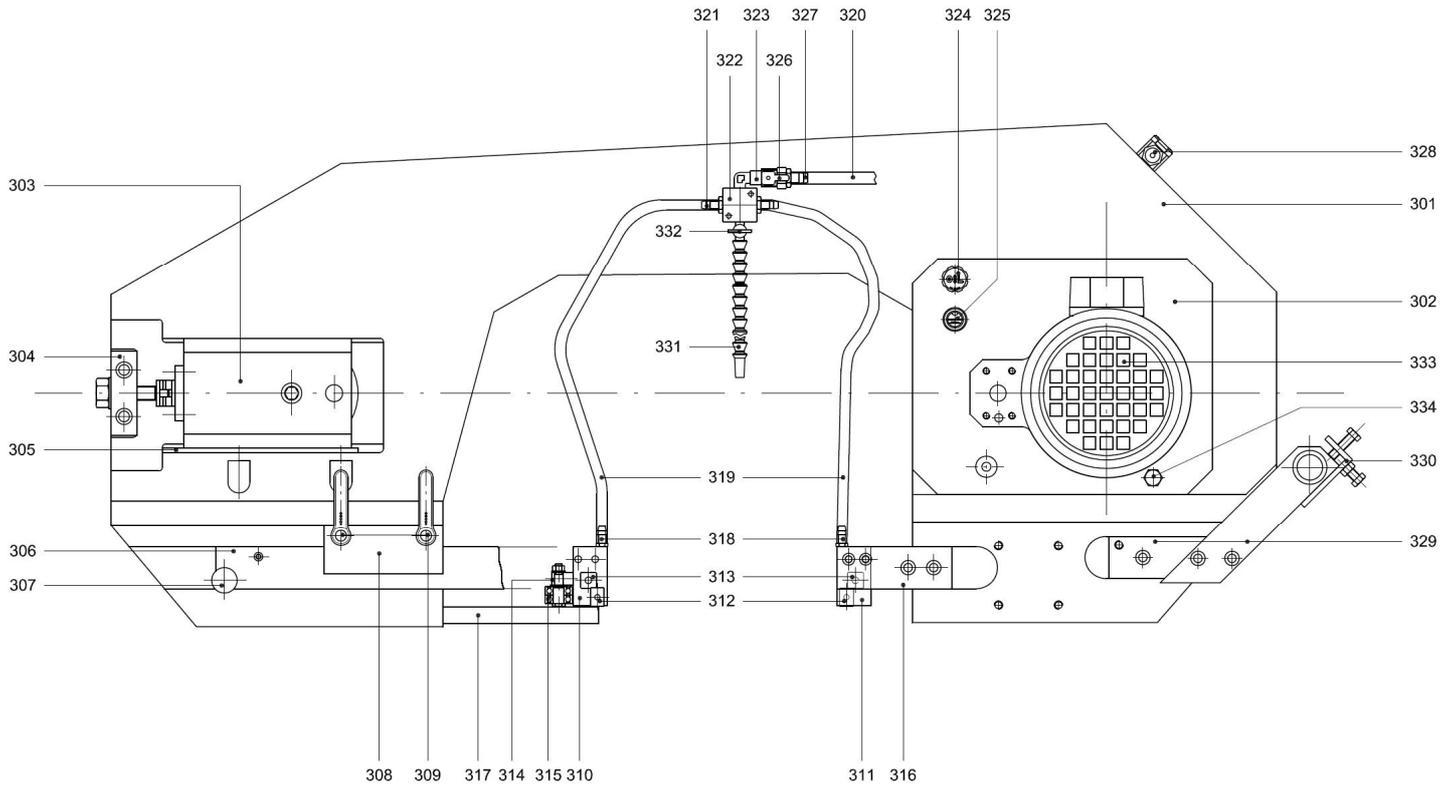


Figure 7

NOMENCLATURE VUE ECLATEE ARCHET SR32OBSAVA (VUE O3)

Repère	Désignation	Repère	Désignation
301	Archet	318	Raccord 1/8" x 8
302	Plaque réducteur	319	Tuyau 6 x 8
303	Dispositif tension ruban	320	Tuyau 9 x 12
304	Support dispositif tension ruban	321	Raccord 1/4" x 8
305	Glissière	322	Distributeur 1/4"
306	Support guide mobile	323	Raccord 1/4"
307	Poignée	324	Bouchon soupirail
308	Support poignée guide	325	Niveau d'huile
309	Poignée M10 x 50	326	Soupape à bille
310	Guide ruban avant mobile	327	Raccord 1/4" x 12
311	Guide ruban arrière fixe	328	Microcontact carter ruban
312	Plaquette carbure 12,7 x 20 x 4,76	329	Support fixation ressort
313	Plaquette carbure 19,5 x 6 x 6,35	330	Fixation ressort de rappel
314	Support roulement	331	Flexible liquide de coupe
315	Roulement 6201-2RS	332	Valve robinet
316	Support guide ruban arrière	333	Moteur 2,2 kW
317	Protection ruban	334	Bouchon 1/4" x 12

VUE ECLATEE POULIE MOTRICE & REDUCTEUR SR32OBSAVA (VUE 04)

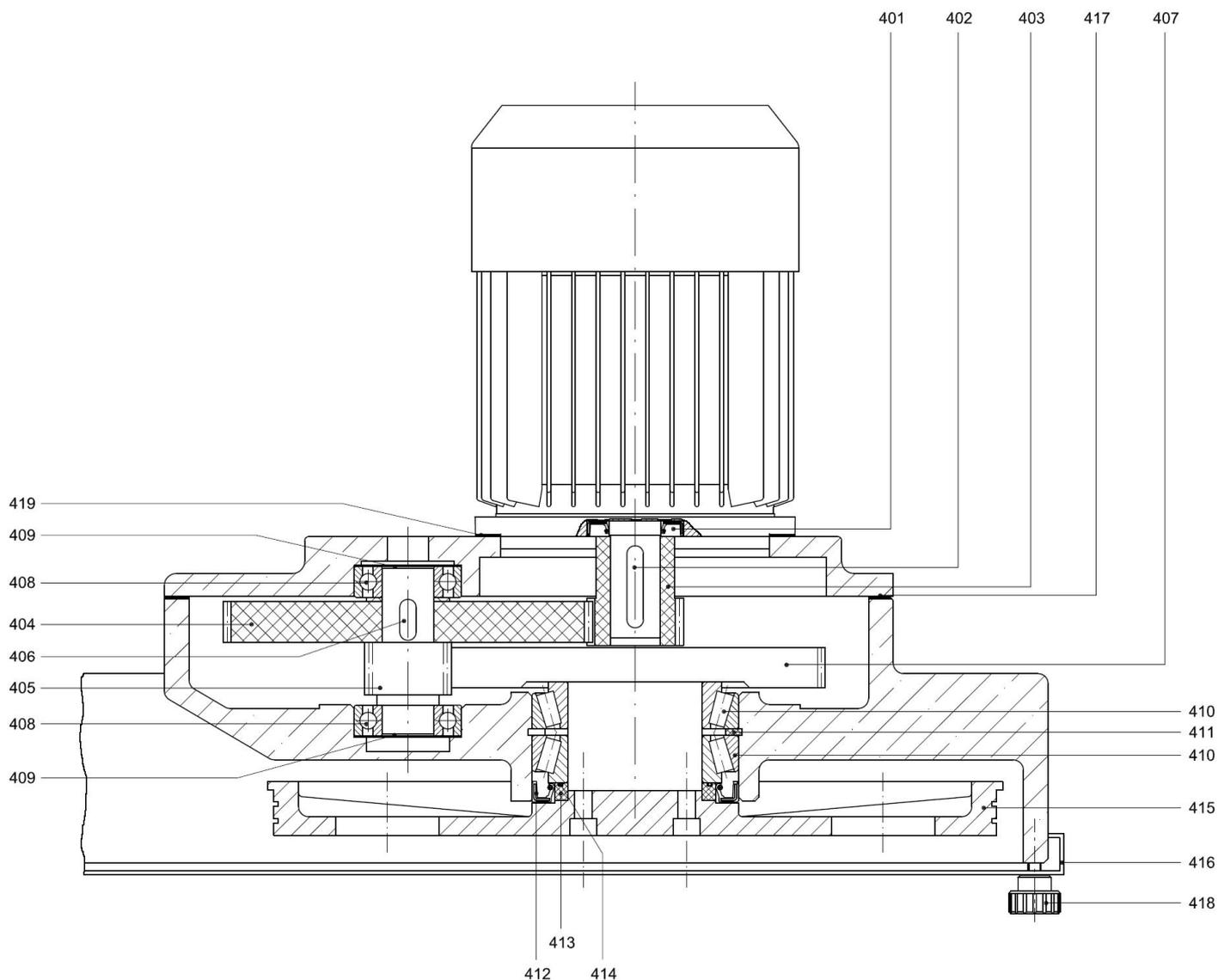


Figure 8

NOMENCLATURE VUE ECLATEE POULIE MOTRICE & REDUCTEUR SR32OBSAVA (VUE 04)

Repère	Désignation	Repère	Désignation
401	Bague d'étanchéité 25 x 47 x 7	411	Bague d'arrêt J100DIN472
402	Clavette 8 x 7 x 40	412	Bague 78 x 100 x 10
403	Arbre réducteur	413	Entretoise
404	Roue dentée	414	Joint d'étanchéité OR2287
405	Pignon	415	Poulie moteur
406	Clavette 8 x 7 x 20	416	Carter de protection ruban
407	Roue dentée	417	Bague
408	Roulement 6205	418	Bouton fermeture carter archet M8
409	Entretoise 35,5 x 51,5 x 0,6	419	Bague moteur
410	Roulement 32013		

VUE ECLATEE POULIE DE TENSION SR32OBSAVA (VUE 05)

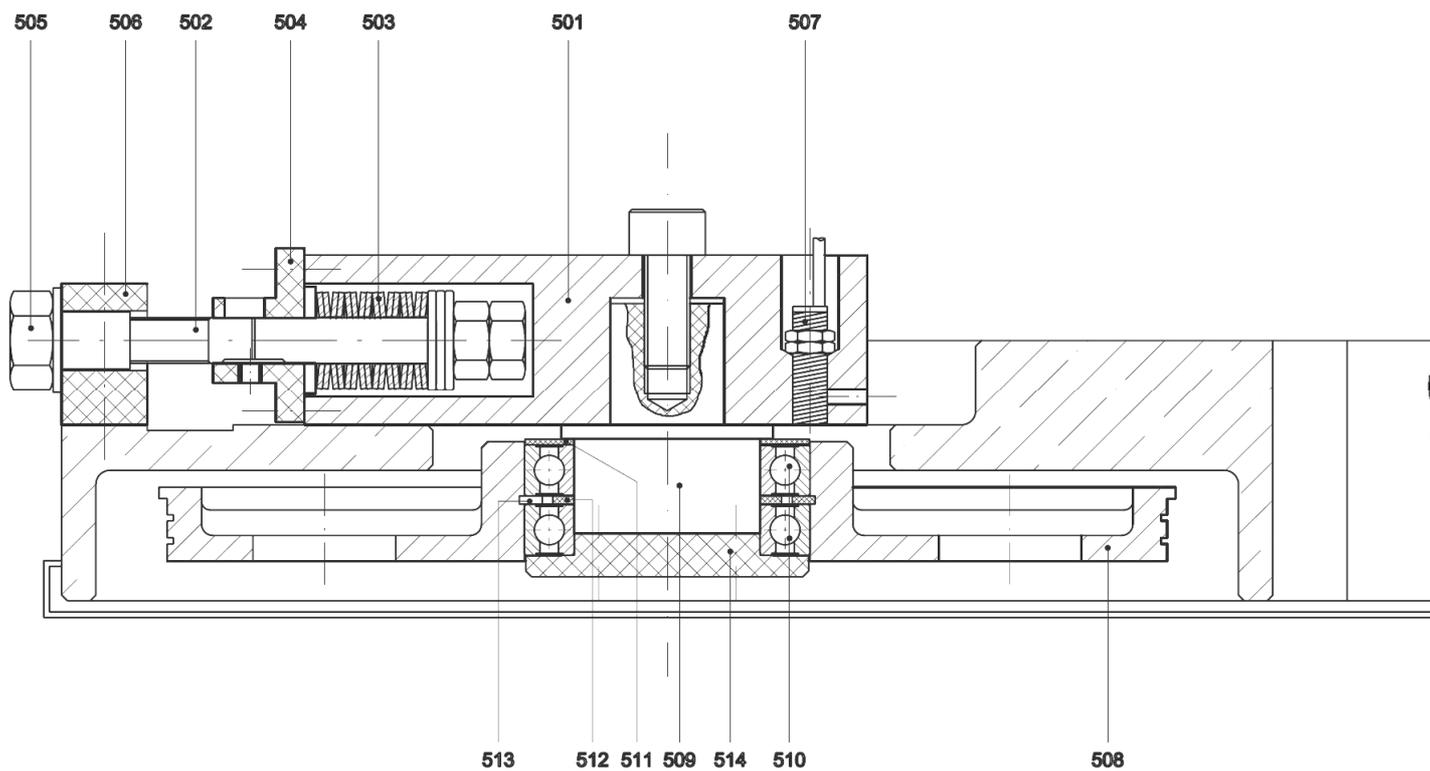


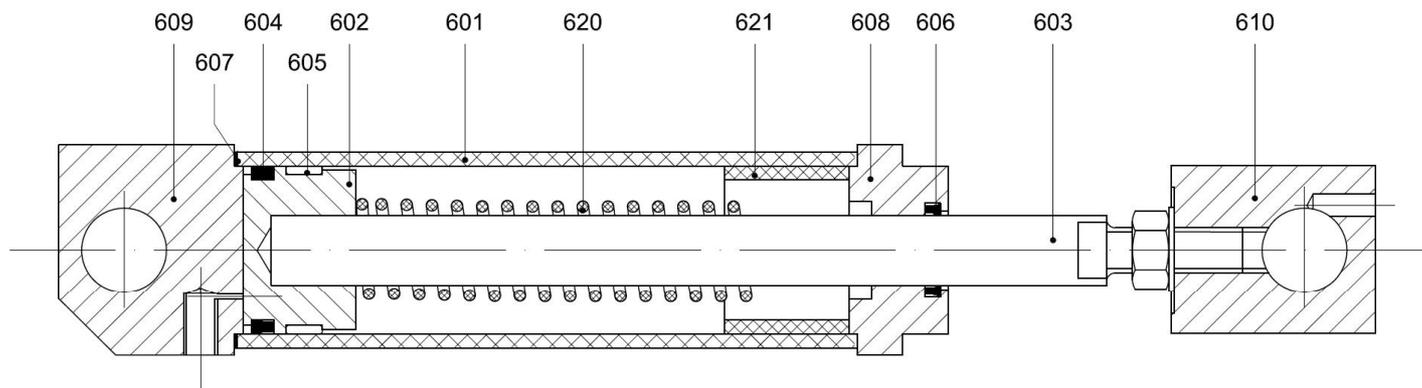
Figure 9

NOMENCLATURE VUE ECLATEE POULIE DE TENSION SR32OBSAVA (VUE 05)

Repère	Désignation
501	Bloc tension ruban
502	Arbre de tension ruban
503	Ressort Ø16,3 x 34 x 2
504	Bride
505	Vis
506	Support tension ruban
507	Microcontact tension ruban
508	Poulie de tension
509	Goujon de poulie
510	Roulement 6013-2RS
511	Bague anti-poussière
512	Entretoise
513	Bague d'arrêt J100
514	Bride

VUE ECLATEE VERIN ARCHET / VERIN ETAU SR320BSAVA (VUE 06)

Vérin archet



Vérin étai

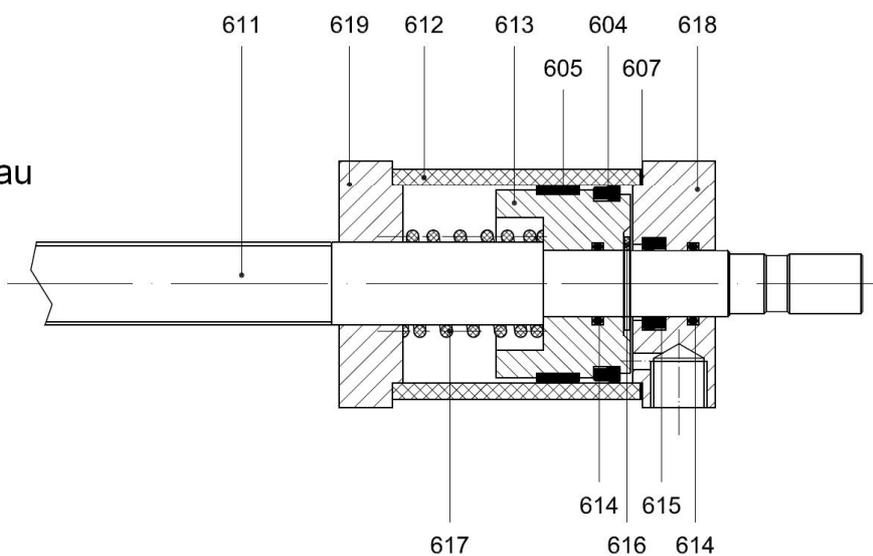


Figure 10

NOMENCLATURE VUE ECLATEE VERIN ARCHET / VERIN ETAU SR320BSAVA (VUE 06)

Repère	VERIN ARCHET	Repère	VERIN ETAU
601	Fut du vérin	611	Vis d'étai
602	Piston	612	Fut du vérin
603	Tige du piston	613	Piston
604	Bague d'étanchéité B236196	614	Bague GACO OR 3081
605	Bague de guidage E/DWR60	615	Bague d'étanchéité B110078
606	Bague de raclage GACO 25 x 35 x 10	616	Bague d'arrêt A20 DIN471
607	Bague 60 x 70 x 1	617	Ressort 4 x 34 x 75
608	Bride supérieure	618	Bride antérieure
609	Bride inférieure	619	Bride postérieure
610	Support de la tige du piston		
620	Ressort 4 x 34 x 135		
621	Entretoise		

VUE ECLATEE CIRCUIT HYDRAULIQUE SR32OBSAVA (VUE 07)

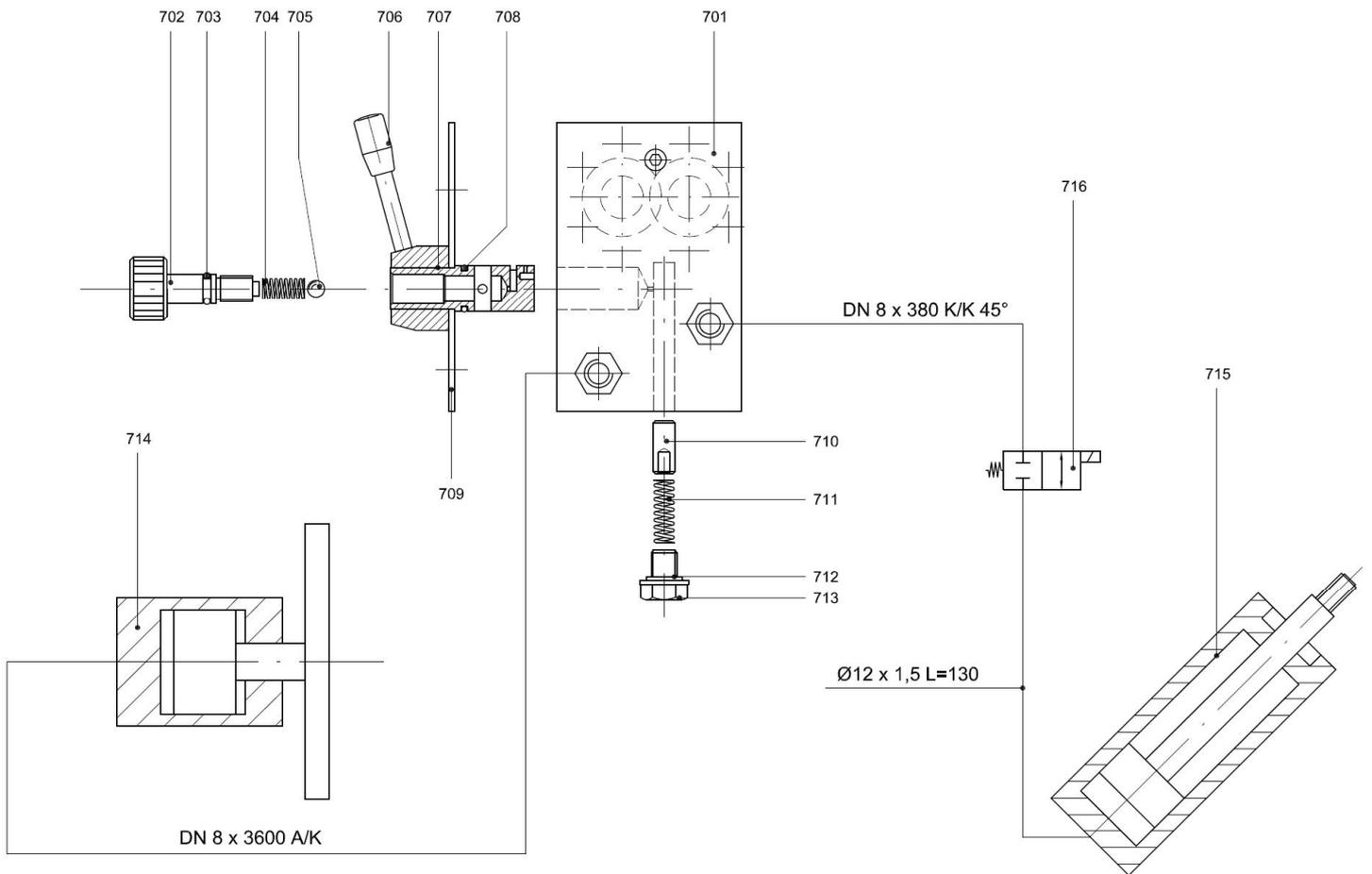


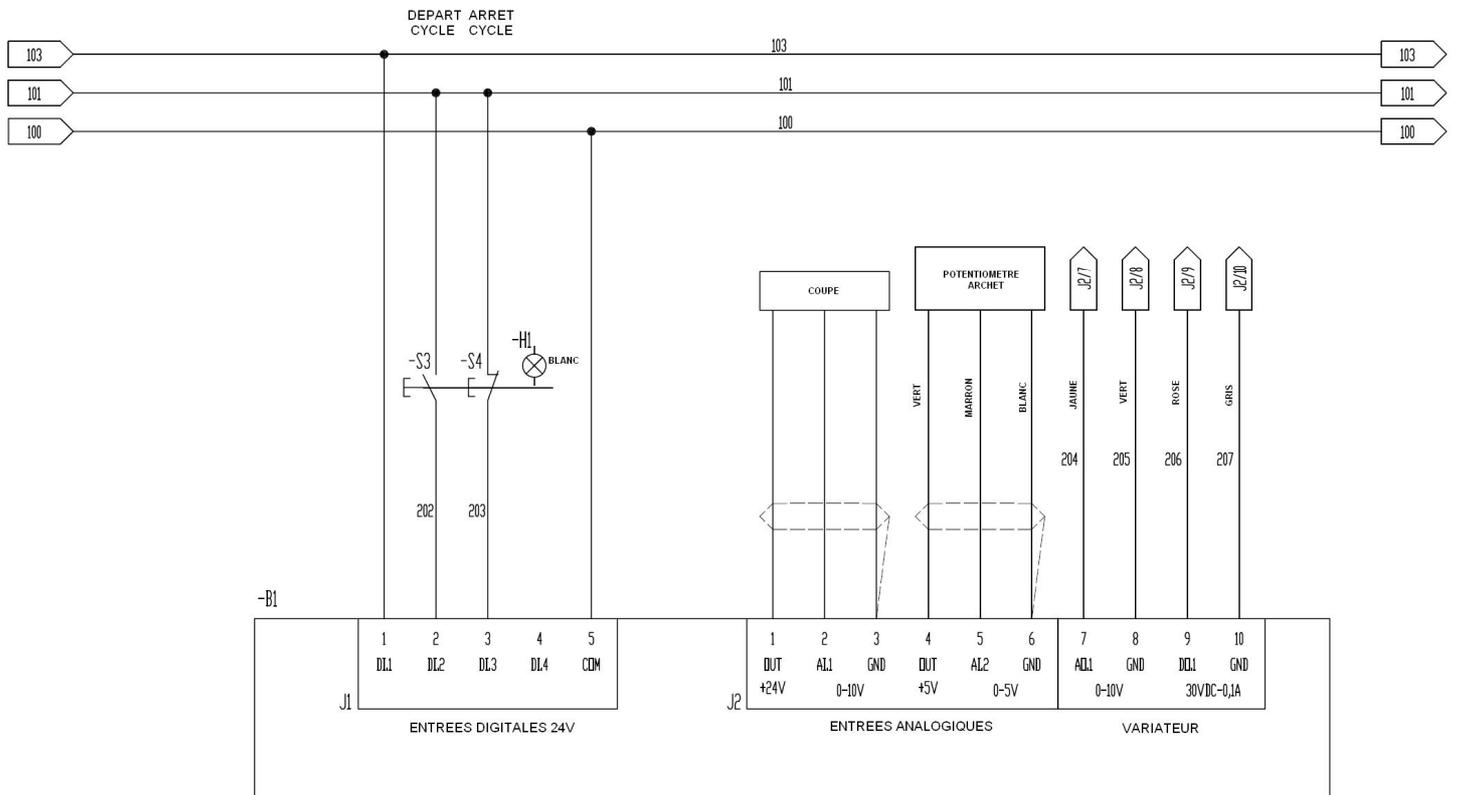
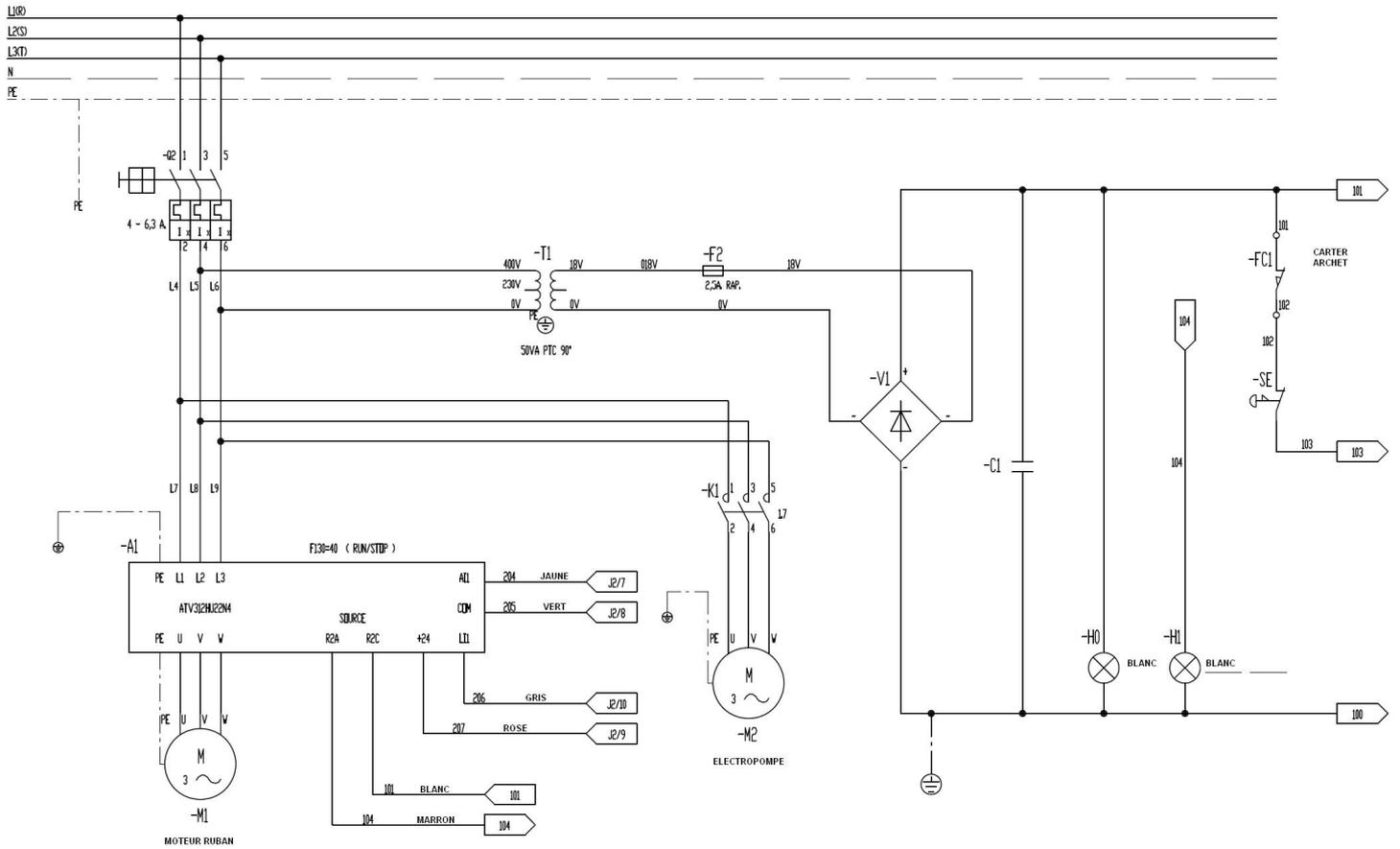
Figure 11

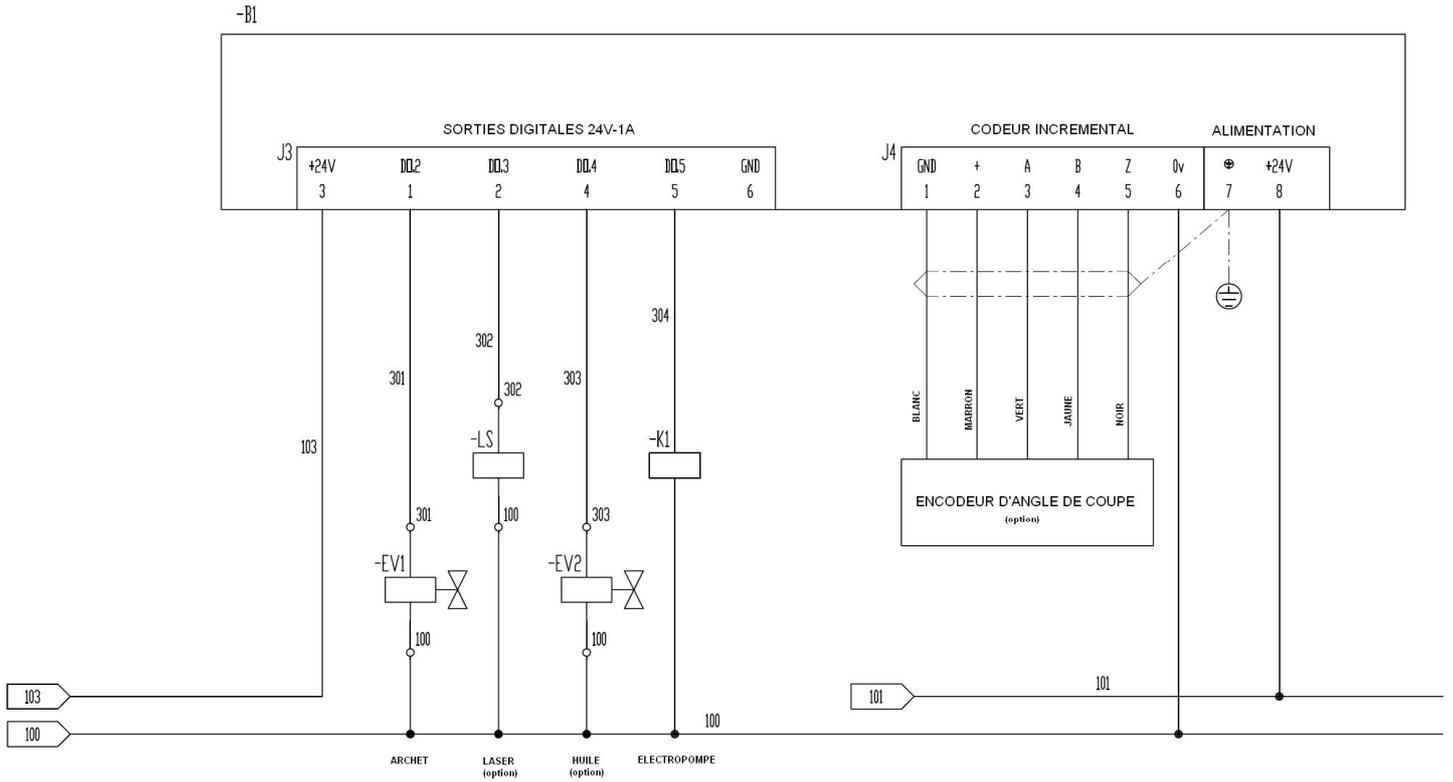
NOMENCLATURE VUE ECLATEE CIRCUIT HYDRAULIQUE SR32OBSAVA (VUE 07)

Repère	Désignation
701	Pompe à engrenages
702	Régulateur de pression
703	Bague GACO OR109
704	Ressort 1 x 9 x 18
705	Bille 5/16"
706	Poignée 10 x 75
707	Régulateur d'avance archet
708	Bague GACO OR3068
709	Bride
710	Petit piston
711	Ressort 1,5 x 9,7 x 30
712	Support rondelle 1/4 "
713	Vis M12 x 16
714	Vérin étai
715	Vérin archet
716	Electrovanne
	Tube DN8 x 3600 A/K
	Tube DN10 x 520 A/B

**11. SCHEMA ELECTRIQUE**

SCHEMA ELECTRIQUE SR32OBSAVA





**NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE SR32OBSAVA**

Repère	Désignation
Q2	Disjoncteur magnétothermique
F2	Fusible
K1	Contacteur électropompe
B1	Carte électronique
C1	Condensateur
V1	Pont de diodes
A1	Variateur
FC1	Micro-interrupteur sécurité d'ouverture carter ruban
SE	Arrêt coup de poing à accrochage
S3	Bouton « marche »
S4	Bouton « arrêt »
H1	Voyant de « mise en marche »
HO	Voyant de « mise sous tension »
T1	Transformateur
M1	Moteur ruban
M2	Electropompe
EV1	Electrovanne archet
LS	Laser (optionnel)
EV2	Electrovanne huile (optionnel)
	Micro-interrupteur de fin de coupe
	Micro-rupteur ruban

## 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 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. 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 C € DE CONFORMITE « ORIGINALE »**

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

**SIDAMO**

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

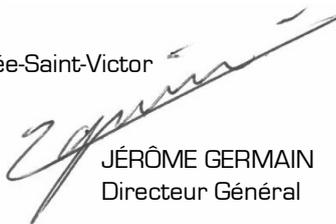
Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : SR 320 BSA VA
- Référence : 20114114
- 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-2 2011/65/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><b>SIDAMO</b> OUTILS &amp; 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>	