

SR 450 BAV CONNECT

SCIE À RUBAN 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	6
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	12
6.	REGLAGES	13
6.1.	EVACUATION DE L'AIR DU VERIN CHARIOT ENTRAINEUR	13
6.2.	COUPES	13
6.3.	GROUPE ETAUX	14
6.1.	TENSION DU RUBAN	14
6.1.	GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	15
6.1.	RESSORT D'EQUILIBRAGE ARCHET	15
6.1.	PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU	15
6.2.	ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION	15
7.	LUBRIFICATION	16
7.1.	LIQUIDE DE COUPE	16
7.2.	SYSTEME MICRO-PULVERISATION (AIR/HUILE) (OPTION)	17
8.	RUBAN	18
8.1.	PRECONISATIONS DU RUBAN.....	18
8.2.	MONTAGE/DEMONTAGE DU RUBAN.....	20
9.	UTILISATION	21
9.1.	DISPOSITIFS DE COMMANDES	21
9.2.	PUPITRE MODULE CONNECT	21
9.3.	ECRAN TACTILE MODULE CONNECT	22
9.4.	ETALONNAGE DU VERIN CHARIOT ENTRAINEUR	22
9.5.	MODE SEMI-AUTOMATIQUE	23
9.6.	MODE AUTOMATIQUE	25
9.7.	INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT	28
9.8.	TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS.....	29
9.9.	MESSAGES D'ALARME & D'URGENCE	31
10.	MAINTENANCE	36
10.1.	MAINTENANCE QUOTIDIENNE	36
10.2.	MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	36
10.3.	MAINTENANCE MENSUELLE.....	36
10.4.	MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	36
10.5.	VIDANGE DU REDUCTEUR.....	37
10.6.	VIDANGE DU GROUPE HYDRAULIQUE.....	37
10.7.	BOITE A ENGRENAGES.....	37

10.8.	 MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE	37
11.	ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES	38
11.1.	TABLES.....	38
11.2.	RUBANS.....	38
12.	VUES ECLATEES	39
13.	SCHEMAS ELECTRIQUES.....	48
14.	NIVEAU SONORE	54
15.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	55
16.	GARANTIE.....	55
17.	DECLARATION DE CONFORMITE.....	56

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 les scies à ruban automatiques.

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

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

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

Bien positionner correctement les détecteurs de sécurité ainsi que la barrière de sécurité arrière pour la protection de l'utilisateur.

Monter un ruban conforme aux préconisations de la machine.

Utiliser uniquement des rubans recommandés par SIDAMO.

S'assurer que le choix du ruban, la denture, la vitesse de descente d'archet et la vitesse de défilement du ruban 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 la base 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 « 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 automatique modèle SR450BAV CONNECT est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage intensif, 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

Scie à ruban

- Fabrication européenne.
- Cycle automatique ou semi-automatique du ruban, de l'archet et des étaux entièrement hydrauliques.
- Sécurité machine par barrières de détecteurs LED à l'avant et écran de protection asservie à l'arrière pour la protection de l'utilisateur.
- Archet en fonte d'aluminium très haute rigidité.
- Dispositif de lubrification en 3 points par électro-pompe.
- 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 de roulements.
- Rotation facile de l'archet sur roulements jusqu'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 IP 54.
- Sectionneur cadencassable.
- Arrêt coup de poing à accrochage.
- Carter ruban équipé d'un microrupteur positif de sécurité.
- Eaux hydrauliques.
- Variateur de vitesse électronique.
- Butée numérique de 600 mm.
- Dispositif d'arrêt de la machine en fin de barre : morceau final 180 mm.
- Double dispositif hydraulique pour le serrage vertical des barres.
- Table d'entrée d'un mètre, charge maxi 3000 kg.
- Socle en tôle avec portes d'accès aux organes électriques et hydrauliques.
- Bac liquide de coupe de 50 litres de contenance.
- Groupe hydraulique : contenance 35 litres, pression de service 20 bars, puissance 0,75 kW.
- Eclairage à LED.

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°	330	320	450 x 240	450	830	3660 x 34 x 1,1	15 : 100	400 V triphasé	4	1600	2950 x 1550 x 1870
45° G	280	250	270 x 240								
60° G	170	150	170 x 125								

Module CONNECT

- Ecran tactile LED.
- Connection au réseau informatique et interface USB pour la sauvegarde/importation de données.
- Prise à distance pour SAV avec toutes les informations machine.
- Possibilité d'import/export des programmes de coupes via la console machine, un ordinateur sur le réseau ou une tablette à distance.
- Statistiques du temps d'utilisation machine, du nombre de coupes, de changement de lame, etc.

4.3. DESCRIPTIF MACHINE

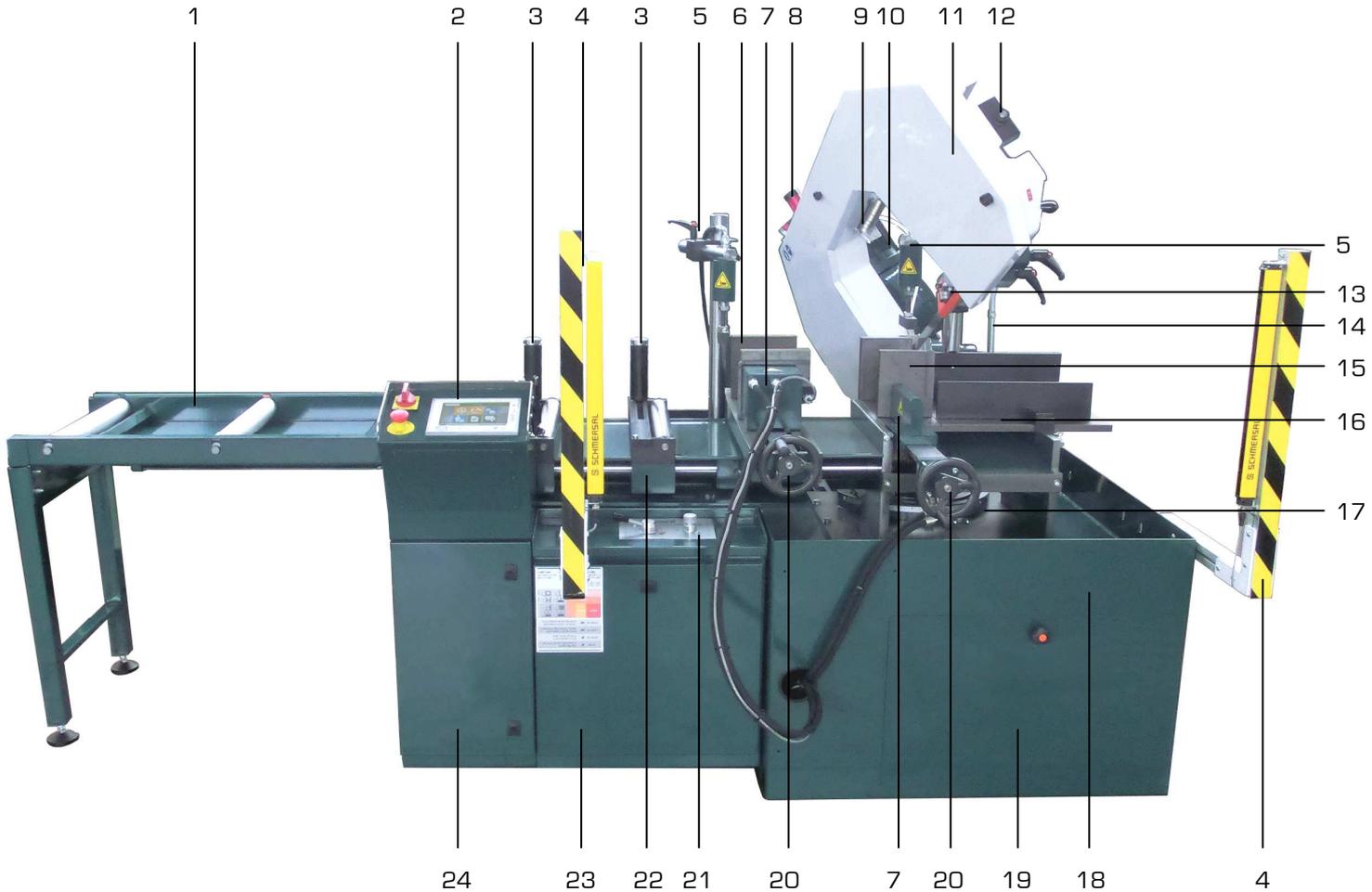


Figure 1

- | | |
|--|--|
| 1. Table d'entrée | 14. Tuyau liquide de coupe |
| 2. Module CONNECT | 15. Mors d'étau |
| 3. Rouleau vertical | 16. Fond d'étau |
| 4. Barrières de détecteurs de sécurité à LED | 17. Clé de serrage de rotation archet |
| 5. Vérin vertical hydraulique | 18. Socle |
| 6. Mors d'étau | 19. Pompe liquide de coupe |
| 7. Étau hydraulique | 20. Volant d'étau |
| 8. Voyant rouge arrêt sécurité | 21. Commandes de réglages hydrauliques |
| 9. Lumière LED | 22. Chariot entraineur |
| 10. Motoréducteur | 23. Groupe hydraulique |
| 11. Carter archet de ruban amovible | 24. Armoire électrique |
| 12. Ecrrou de tension ruban | |
| 13. Guide ruban avant mobile avec protection + flexible arrosage | |

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.

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

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT



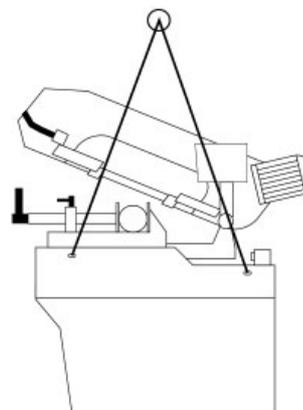
Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.



Compte tenu du poids (1050 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 socle prévus à cet effet (figure ci-jointe).

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.



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 :

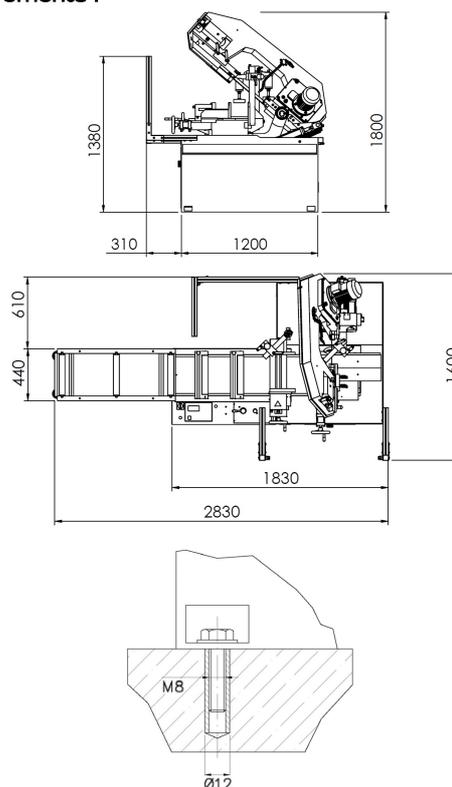
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : 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, sur quatre points de fixation, en utilisant des boulons appropriés enfoncés dans le béton (figure ci-jointe). Avant de serrer les vis, il faut vérifier si la scie à ruban est de niveau.

Encombres :



5.4.  MONTAGE



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

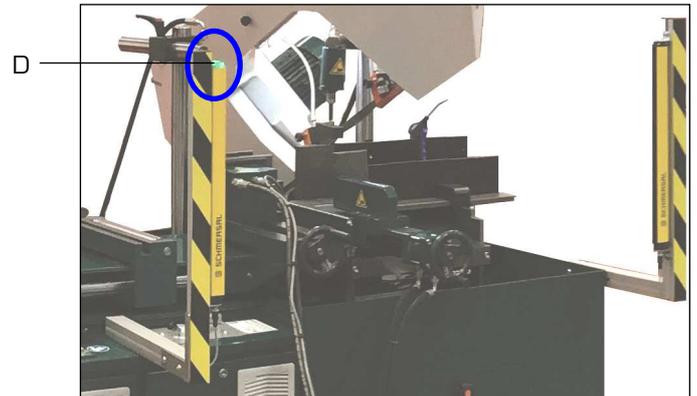
A. Barrières de détecteurs de sécurité à LED

La machine possède deux barrières de détecteurs de sécurité à LED à l'avant de la machine pour la protection de l'utilisateur (4 fig.1) :

1. Fixer les supports en plastique (A) sous les profilés des barrières de détecteurs de sécurité à LED pour retenir le câble du microcontact (B).
2. Installer correctement les barrières de détecteurs de sécurité à LED en couissant les profilés avec les vis situées sur la machine en suivant les flèches ROUGES (C).
3. Avant de serrer les vis, aligner les barrières de détecteurs de sécurité à LED puis les fixer.



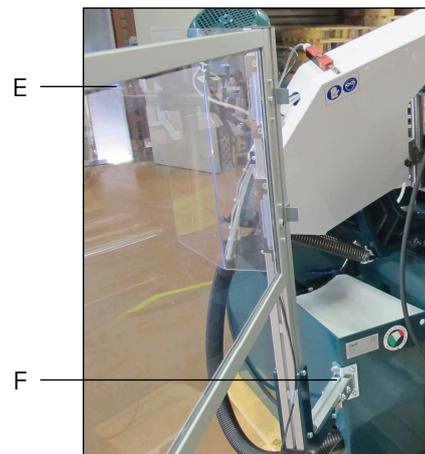
4. La LED sur le haut de la barrière de détecteur de sécurité à LED côté gauche (D) doit être VERTE pour le bon fonctionnement de la machine (cela signifie que les deux barrières de détecteurs de sécurité à LED sont alignées).



B. Ecran de protection de sécurité asservi

La machine possède un écran de protection de sécurité asservi à l'arrière de la machine pour la protection de l'utilisateur :

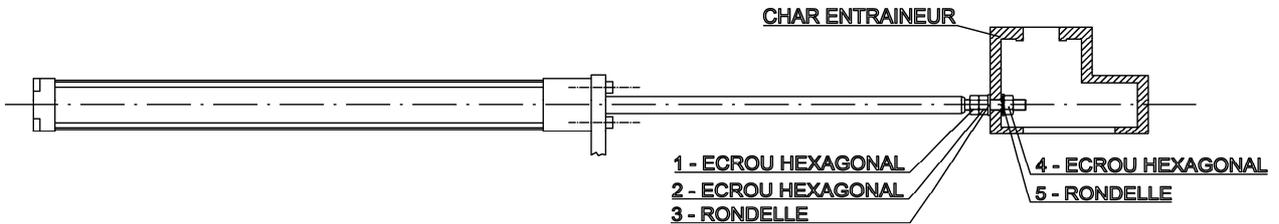
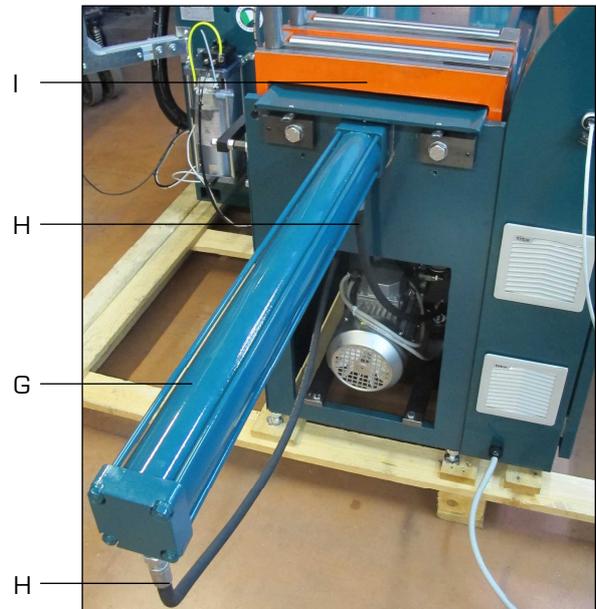
1. Fixer les supports en plastique (A) sous le profilé de l'écran de protection de sécurité asservi pour retenir le câble du microcontact (B).
2. Fixer à l'arrière de la machine l'écran de protection de sécurité asservi (E) avec les quatre vis (F).



C. Vérin chariot entraineur (avance barre)

La fixation du vérin chariot entraineur doit être effectuée côté chargement de la machine :

1. Fixer le vérin (G) sur le côté à l'aide des quatre vis.
2. Raccorder les deux flexibles hydrauliques (H) de la scie au vérin.
3. Fixer l'arbre du vérin sur le chariot entraineur (avance barre) (I).

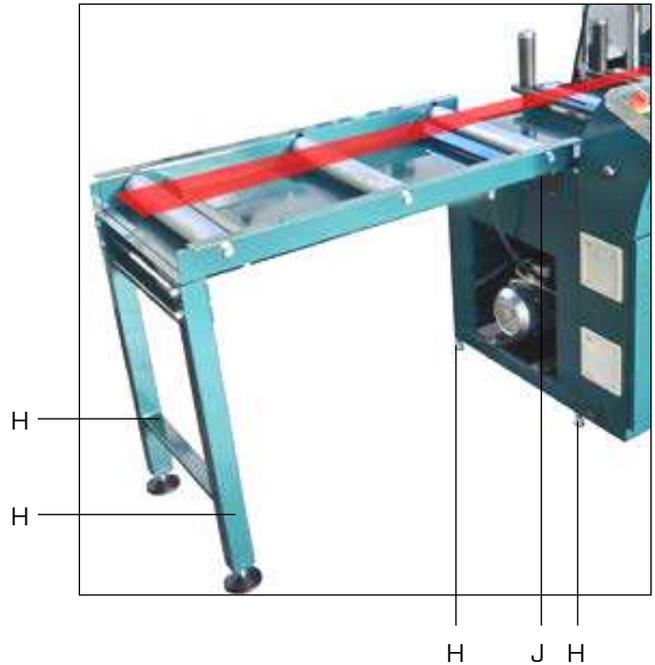


Les écrous « 1 » et « 2 » sont pré réglés pour obtenir la bonne longueur de coupe.
Ne pas les desserrer.

D. Table d'entrée

La scie à ruban est livrée avec une table d'entrée d'un mètre supportant une charge maxi de 3000 kg :

1. Fixer la table d'entrée avec les deux vis (J) côté chargement de la machine.
2. Après le montage, mettre à niveau la machine et la table d'entrée en agissant sur les boulons (K et L).
3. Vérifier le niveau de hauteur de la table d'entrée à l'aide d'une barre droite (exemple bande rouge) : tous les rouleaux (de la table d'entrée et du chariot entraineur de la machine) doivent être au même niveau de hauteur et la barre doit reposer sur tous les rouleaux.



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 : 2,2 kW ;
- Puissance groupe hydraulique : 0,75 kW ;
- Puissance pompe liquide de coupe : 0,12 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 la pompe liquide de coupe (un pictogramme est présent sur la pompe). Inverser deux phases si nécessaire.

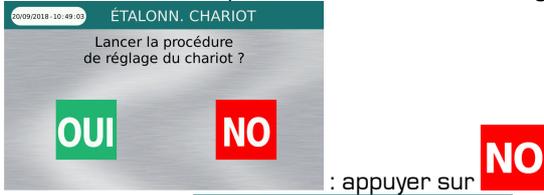
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

6. REGLAGES

6.1. ○○○ EVACUATION DE L'AIR DU VERIN CHARIOT ENTRAINEUR

Après avoir installé le vérin chariot entraineur et avant tout démarrage de la machine, évacuer l'air du vérin en procédant de la façon suivante :

1. Mettre la machine sous tension en positionnant le sectionneur général (A fig.3) sur « ON ».



2. L'écran affiche : appuyer sur **NO**



3. L'écran affiche la page d'accueil : appuyer sur  « MODE SEMI-AUTOMATIQUE ».

4. Utiliser  « REcul CHARIOT » et  « AVANCE CHARIOT » pour avancer et reculer au maximum le chariot.

5. Il se peut que la machine s'arrête quand il y a des bulles d'air et qu'un message de sécurité s'affiche : appuyer sur « STOP » pour ignorer le message et continuer à utiliser le chariot.

6. Appuyer sur le bouton « F1 » pour revenir à la page d'accueil.

6.2. ○○○ COUPES



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



**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 rotation archet afin d'éviter que l'archet ne change de position pendant la coupe.**

A. Coupe d'angle à 90°

Procédure :

1. Régler le guide ruban mobile le plus près possible de la pièce à couper en veillant que celui-ci n'empêche pas la remontée de l'archet.
2. Pour obtenir la coupe rectangulaire, éliminer le guide roulement antérieur, au moyen des deux vis BTR.



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

B. Coupe d'angle à 45°G

Procédure :

1. Reculer le chariot entraineur en mode « SEMI-AUTOMATIQUE ».
2. Desserrer l'archet au moyen de la clé de serrage de rotation archet.
3. Effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension ruban) vers la droite jusqu'à 45°.
5. Effectuer le blocage de l'ensemble à l'aide de la clé de serrage de rotation archet.
6. Programmer la course de l'étau de façon que celui-ci s'arrête avant qu'il ne vienne heurter l'archet.

4.  L'étau ne doit toucher l'archet : reculer à nouveau l'étau si cela se produit.

C. Coupe d'angle à 60°G

Procédure :

1. Reculer le chariot entraîneur en mode « SEMI-AUTOMATIQUE ».
2. Remplacer le guide ruban postérieur par celui spécial coupe à 60°G.
3. Desserrer l'archet au moyen de la clé de serrage de rotation archet.
4. Effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension ruban) vers la droite jusqu'à 60°, en retirant la butée.



5. L'étau ne doit toucher l'archet : reculer à nouveau l'étau si cela se produit.

6. Effectuer le blocage de l'ensemble à l'aide de la clé de serrage de rotation archet.
7. Programmer la course de l'étau de façon que celui-ci s'arrête avant qu'il ne vienne heurter l'archet.

6.3. GROUPE ETAUX

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

- A. Pour les coupes inférieures à 110 mm, retirer un fond d'étau. 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.
 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 étaux :

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

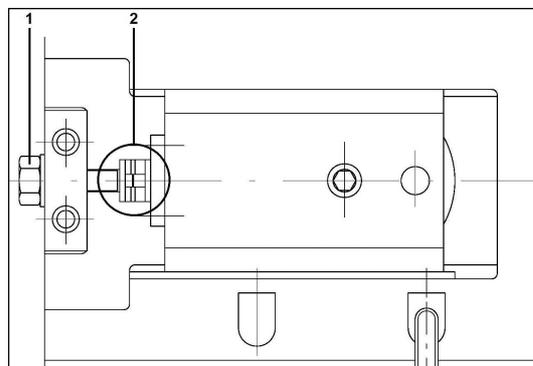
6.1. TENSION DU RUBAN

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 (1) à l'aide d'une, de façon à positionner le repère au centre de la fenêtre située sur le bloc tension (2).
- Si le ruban casse ou patine, le moteur s'arrête grâce à un micro-contact situé à proximité de la poulie de 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 présence ruban.



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

6.1.  **GUIDE RUBAN AVANT MOBILE**

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

1. Débloquer les poignées à cran situées sur le guide.
2. A l'aide de la poignée, coulisser le guide au plus près du profilé, de façon à ne pas gêner la fin de coupe.
3. Resserrer les poignées.



La coupe de petits diamètres nécessite l'élimination d'une surface d'appui pièces 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.

6.1.  **RESSORT D'EQUILIBRAGE 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.

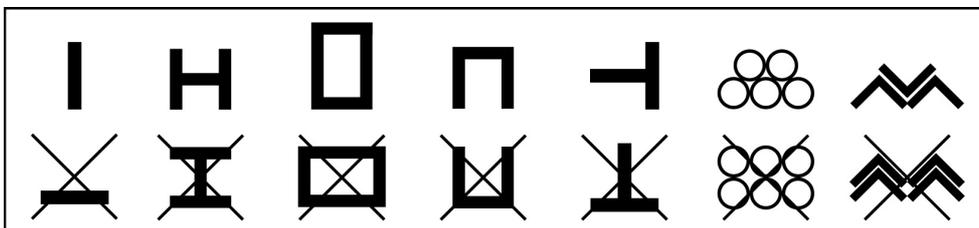
6.1.  **PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU**



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 la préconisation de positionnement des profilés dans l'étau en fonction de leur forme (lors de coupes droites à 90°).

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



6.2.  **ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION**

- Vérifier que la scie à ruban est bien fixée à sa base, la base fixée 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.

7. LUBRIFICATION

7.1. 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.

7.2.  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. Un régulateur de pression doit être raccordé pour réduire la pression.

Paramètres

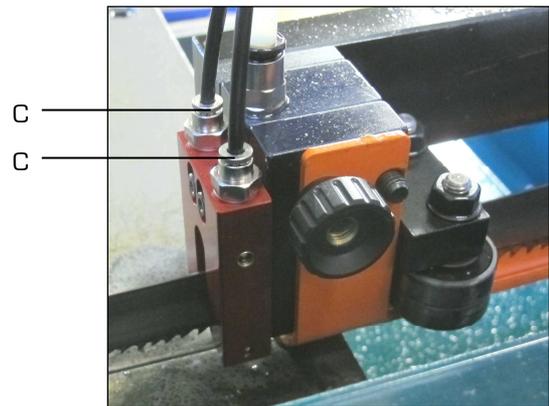
Agir sur les boutons noirs (A) pour la distribution de l'huile (pour la coupe d'alliage d'aluminium, de laiton et de titane, augmenter la distribution d'huile en tournant dans le sens anti-horaire d'un à deux tours les boutons noirs).

✓ 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. Débrancher 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).

8. 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 et de lunettes de protection obligatoire.

8.1. 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 :

1. Déterminer les dimensions du ruban.
 2. Déterminer la denture* adéquate :
 - Utiliser les tableaux ci-contre.
 - Sélectionner la taille et la forme de la pièce à couper.
 - Trouver la denture correspondante.
 - En règle générale, pour le choix entre deux dentures, la plus fine entraînera une longévité plus importante du ruban.
- Pour la coupe en paquets de plusieurs pièces de même forme et dimension, déterminer la denture pour une seule pièce puis choisir un pas* supérieur.

* La denture (ou le pas): nombre de dents par pouce (1 pouce = 25,4 mm) [préconisation indicative, se rapprocher du fabricant de rubans].



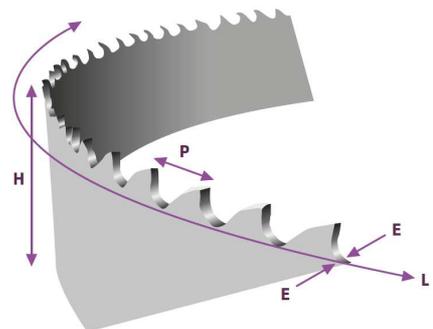
Ruban 3025 x 27 x 0,9 mm.

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 Ø < 50 mm, denture 4/6.
- pour les tuyaux et les profilés de petite épaisseur, denture 6/10.

Tubes et profilés	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Pas*
	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

Pleins	Section des pleins (S) (mm)	Pas*
	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



E : épaisseur du dossier du ruban
H : hauteur du ruban mesurée entre le dos et la pointe de la dent
L : longueur du ruban (circonférence totale)
P : pas (distance entre deux dents)

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

- Avant de démarrer la machine, s'assurer que la tension du ruban est réglée selon la notice d'instruction de la machine.
- À chaque changement de ruban neuf, effectuer un rodage :
 1. Réduire la vitesse du ruban d'environ 20 % et la vitesse de descente d'archet de 25 %.
 2. Effectuer le rodage pendant les premières coupes dans une section pleine, le temps de rodage correspondant à une surface de coupe totale d'environ 300 cm².
 3. Le rodage effectué, augmenter la vitesse du ruban, puis la vitesse de descente d'archet jusqu'aux valeurs préconisées.
- La coupe est plus précise si les guides ruban sont près de la pièce à couper.
- 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 :

Pas 4/6 - Plein Ø 50 mm			
Métaux	Nuances	Vitesse de coupe (m/min)	Avance de coupe (mm/min)
Aluminium	5000 à 7000	100	100
Aciers Carbone	XC 38 C45, S355	65	60
Aciers à Outils	42 CD 4 35 NCD 4	39	19
	Z 160 CDV 12 Z 38 CDV 5	25	16
Inox	304 L, 316 L	20	19
Spécial	Inconel 718 Inconel 625	18	4
Non-ferreux	Bronze	30	12



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

8.2. MONTAGE/DEMONTAGE DU RUBAN

Procédure :

1. Mettre la machine sous tension en positionnant le sectionneur général (A fig.3) sur « ON ».
2. Relever complètement l'archet à l'aide du bouton 
3. Appuyer sur le bouton  « STOP ».
4. Desserrer les trois vis de fixation du carter archet de protection ruban amovible (11 fig.1).
5. Retirer le carter archet de protection ruban (le carter ruban est équipé d'un micro-contact de sécurité d'ouverture, empêchant le démarrage de la scie à ruban).
6. Retirer la protection guide ruban avant mobile.
7.  Détendre la tension du ruban au moyen de l'écrou de tension (12 fig.1) avec précaution (risque de retour du ruban).
8. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
9. 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).
10.  Lorsque le ruban est détendu, certaines butées évitent que le ruban ne tombe contre l'opérateur. Ne jamais retirer ces butées lorsque le ruban est démonté.
11. 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.

12. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
13. Effectuer une tension légère du ruban à l'aide de l'écrou de tension (12 fig.1), en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
14. Faire tourner l'écrou de tension (1 fig.2) jusqu'à ce que le repère noir soit au centre de la zone blanche (2 fig.2).
15. Remonter la protection du guide ruban avant mobile.
16. Remettre le carter archet de protection ruban (11 fig.1).
17. Mettre en fonctionnement la scie à ruban.
18. Laisser fonctionner à vide pendant 5 minutes.
19. Retendre le ruban, si nécessaire.

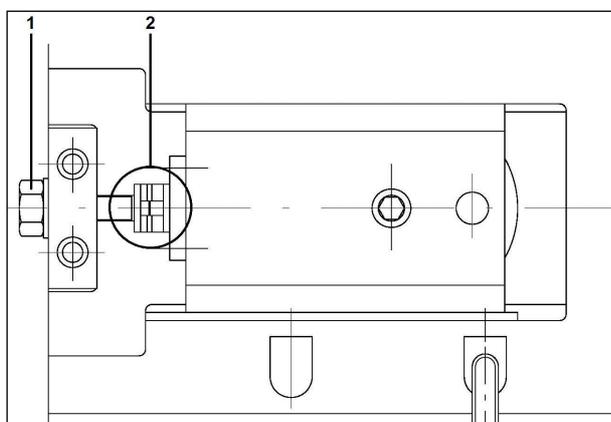


Figure 2

✓ Lors de l'ouverture du carter archet de protection ruban, un message d'urgence s'affiche :

- Remplacer la lame et appuyer sur le bouton . Cela met à jour les statistiques de l'historique du ruban et réinitialise automatiquement les statistiques relatives au ruban en cours.

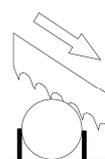
-  Si le ruban est remplacé alors que la machine est hors tension, il faudra réinitialiser manuellement les statistiques du ruban en cours :
 1. A partir du mode « AUTOMATIQUE », appuyer sur  pour ouvrir la page « STATISTIQUE ».
 2. Appuyer sur  pour réinitialiser.

✓ **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.**



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



9. 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.

9.1. ○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

- A. Sectionneur général cadenassable
- B. Arrêt coup de poing à accrochage
- C. Module CONNECT
- D. Manette de réglage d'avance archet (vitesse de descente) « BOW FEED »
- E. Régulateur de pression coupe « CUTTING PRESSURE »

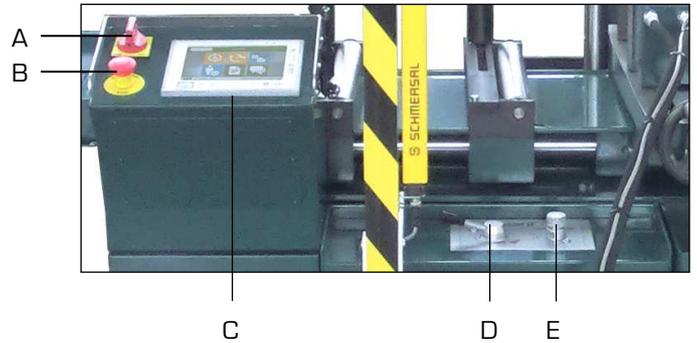


Figure 3

9.2. ○○○ PUPITRE MODULE CONNECT



Figure 4

- 1. « **PORT USB** » : permet de charger/télécharger les données.
- 2. **F1 « BOUTON D'ACCUEIL »** : retourne toujours sur la page d'accueil « ORIGINE ».
- 3. **F2 « BOUTON DE VERROUILLAGE DE L'ÉCRAN »** : verrouille l'écran tactile (voir paragraphe VERROUILLAGE DE L'ÉCRAN).
- 4. **F3 « LUMIÈRE DE TRAVAIL »** : allume/éteint la lumière LED sur la machine.
- 5. **STDBY « PAUSE »** : permet de mettre en pause le cycle de coupe.
- 6. **START « DEMARRAGE »** : permet de démarrer le cycle de coupe.
- 7. **STOP « ARRÊT »** : permet d'arrêter le cycle de coupe.

9.3. ECRAN TACTILE MODULE CONNECT

La page d'accueil « ORIGINE » de l'écran tactile du module CONNECT permet d'accéder à toutes les fonctions :

1. Mise sous tension de la machine avec le sectionneur général cadenassable sur « ON ».
2. Chargement du logiciel.
3. Demande de réglage de l'étalonnage du vérin chariot entraineur (voir paragraphe 9.4) : pour une coupe en mode « AUTOMATIQUE », effectuer la

procédure de réglage de l'étalonnage en appuyant sur **OUI**, sinon sélectionner **NO**. Il sera possible d'effectuer l'étalonnage du vérin chariot entraineur ultérieurement au début d'un cycle automatique.

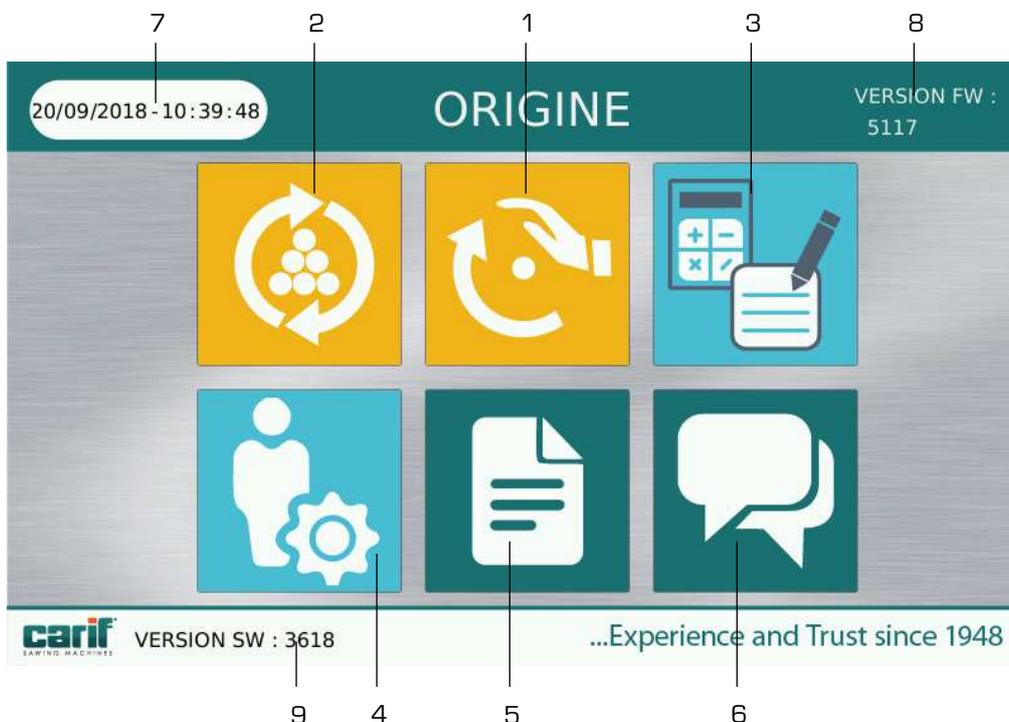


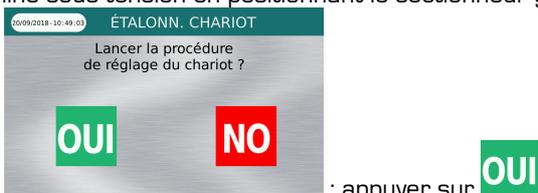
Figure 5

- | | |
|--|--------------------------|
| 1. Mode « SEMI-AUTOMATIQUE » | 6. SAV SERVICE |
| 2. Mode « AUTOMATIQUE » | 7. Date et heure |
| 3. UTILITAIRE (Calculatrice, calendrier, notes, légende) | 8. Version de l'automate |
| 4. PARAMETRES UTILISATEUR | 9. Version du logiciel |
| 5. DOCUMENTS | |

9.4. ETALONNAGE DU VERIN CHARIOT ENTRAINEUR

Avant tout démarrage de la machine, un étalonnage du vérin peut être procédé de la façon suivante (en ayant préalablement procédé à l'évacuation de l'air du vérin : voir paragraphe 6.1) :

7. Mettre la machine sous tension en positionnant le sectionneur général (A fig.3) sur « ON ».



8. L'écran affiche : appuyer sur **OUI**
9. Laisser la procédure de l'étalonnage du vérin chariot entraineur s'effectuer.



10. Lorsque l'étalonnage est terminé, l'écran revient à la page d'accueil

9.5.  **MODE SEMI-AUTOMATIQUE**



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.



Avant tout fonctionnement, vérifier le positionnement des étaux de serrage verticaux afin qu'ils ne viennent pas au contact de l'archet.



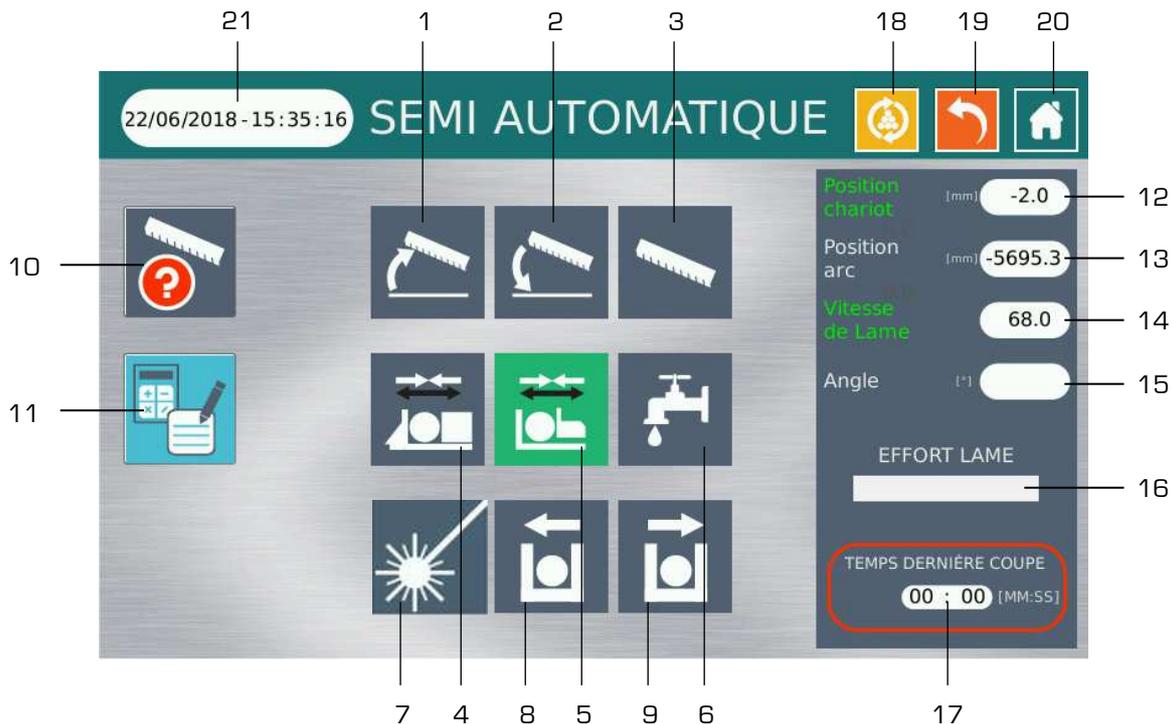
En mode « SEMI-AUTOMATIQUE » , il est possible de contrôler toutes les fonctions de la machine.

Quand la fonction est inactive, le bouton est de couleur GRISE, et lorsque la fonction est active, le bouton est de couleur VERTE.

La position du chariot, la position de l'archet, la vitesse réelle du ruban et l'angle numérique [optionnel] peuvent être visualisés.

Il est également possible de contrôler l'effort du ruban en fonction de la barre de progression spécifique et de contrôler le temps de coupe.

Possibilité d'accéder à la zone « PROGRAMME AIDE » pour vérifier facilement les bons paramètres à utiliser, ainsi qu'un accès rapide à « UTILITAIRE ».



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Montée de l'archet 2. Descente de l'archet 3. Ruban 4. Etau du chariot entraineur 5. Etau de l'archet 6. Lubrification 7. Laser [optionnel] 8. Recul du chariot entraineur 9. Avance du chariot entraineur 10. PROGRAMME AIDE 11. UTILITAIRE | <ul style="list-style-type: none"> 12. Position du chariot entraineur (mm) 13. Position de l'archet (mm) 14. Vitesse du ruban (m/min) 15. Angle de coupe [optionnel] 16. Effort du ruban (rouge indique un effort maxi) 17. Temps de la dernière coupe 18. Mode « AUTOMATIQUE » 19. Page précédente 20. Page d'accueil 21. Date et heure |
|---|--|

A. Procédure de coupe en mode « SEMI-AUTOMATIQUE » :

1. Mettre la machine sous tension en positionnant le sectionneur général (A fig.3) sur « ON ».
2. Procéder à l'étalonnage du vérin chariot entraineur, si nécessaire (voir paragraphe 9.4).
3. Vérifier que les boutons  et  sont ouverts et en GRIS (étaux ouverts). S'ils sont en VERT (étaux fermés), appuyer dessus pour ouvrir les étaux.
4. Ajuster la hauteur de l'archet avec les boutons  et  en fonction de la hauteur de la pièce à couper (respecter au minimum 3 mm entre la denture du ruban et la pièce à couper).
5. Déplacer le chariot avec les boutons  et  (déplacement manuel de 618 mm maximum).
 ✓ L'opérateur peut positionner automatiquement le chariot jusqu'à la position voulue : il suffit d'appuyer dans la case « POSITION DU CHARIOT » pour entrer la valeur de cette position (la valeur maximum de la position automatique est de 500 mm). Appuyer sur le bouton  pour positionner le chariot entraineur automatiquement.
6. Appuyer sur le bouton  pour arrêter le groupe hydraulique.
7. Placer la barre à couper à l'intérieur des étaux sans dépasser le ruban.
8. A l'aide du volant d'étau de l'archet et du chariot entraineur, bloquer la barre à couper manuellement, puis desserrer d'un demi-tour chaque volant.
9. Régler la vitesse du ruban en appuyant sur la case « VITESSE RUBAN » et valider la valeur (voir le tableau de préconisation situé sur la scie à ruban).
10. Appuyer sur le bouton « LUBRIFICATION » pour sélectionner le statut de la pompe liquide de coupe :
 -  « AUTO ON » : la lubrification est activée uniquement pendant la coupe.
 -  « ON » : la lubrification est toujours activée.
 -  « OFF » : la lubrification est toujours arrêtée.
 - ✓ Si la lubrification air/huile en option est installée, il y aura un autre bouton :  (comme sur le bouton précédent, il sera VERT si elle est active et GRIS si elle est inactive).
11. Régler l'avance de l'archet à l'aide de la manette (D fig.3) (voir le tableau de préconisation situé sur la scie à ruban).
12. Régler la pression de coupe à l'aide du régulateur (E fig.3) (voir le tableau de préconisation situé sur la scie à ruban).
13. Fermer les dispositifs de sécurité.
 ✓ La machine ne fonctionne pas si un dispositif de sécurité est ouvert.
14. Appuyer sur le bouton  pour commencer la coupe en semi-automatique.
15. Les étaux se ferment automatiquement, le ruban défile et la descente de l'archet s'effectue.
16. Il est possible, avec le bouton , de démarrer et d'arrêter le ruban.
17. Pour arrêter le cycle de coupe, appuyer sur le bouton .
18. Lors de la fin de coupe, le ruban s'arrête, les étaux s'ouvrent et l'archet remonte.

B. Remarques :

- Le bouton  « PROGRAMME AIDE » permet de sélectionner le type de matériau à couper et ses dimensions. Sont alors automatiquement données :
 - la vitesse du ruban ;
 - l'avance de l'archet ;
 - la denture recommandée pour le ruban.
- Le paramètre « EFFORT RUBAN » donne la contrainte que le ruban va subir pendant la coupe.



Ne pas trop tendre le ruban car cela pourrait le rompre :

- VERT : effort faible ;
- ROUGE : effort élevé (limite).

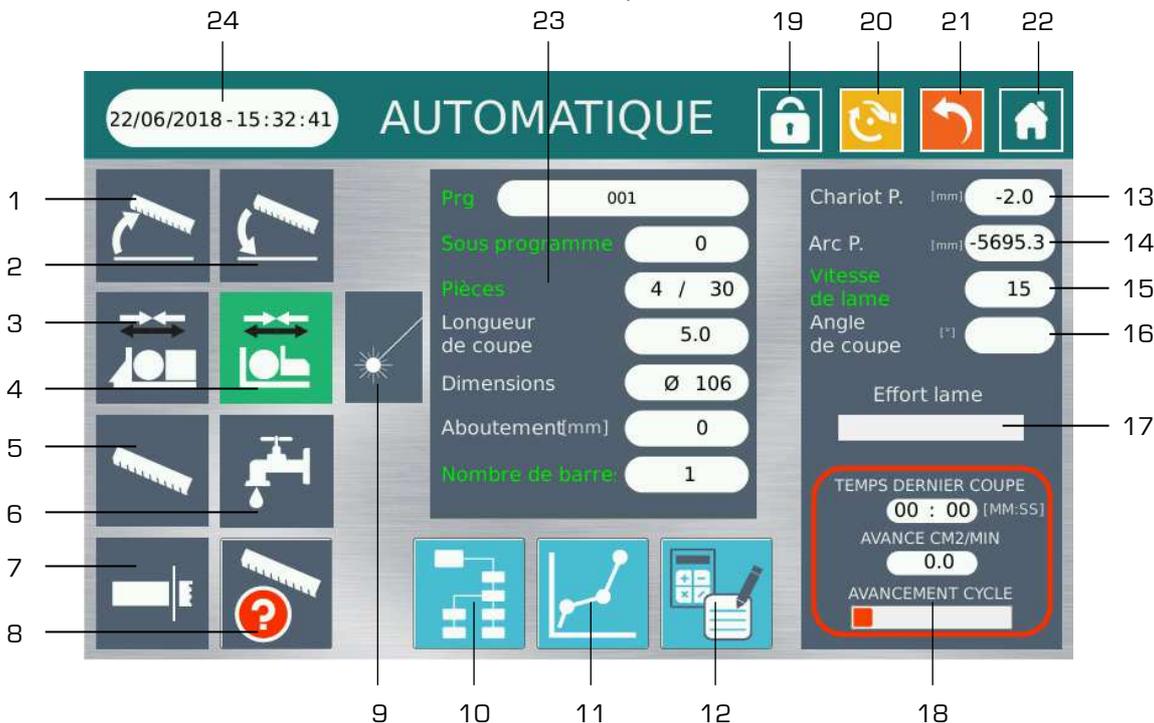
9.6.  **MODE AUTOMATIQUE**

-  **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.**
-  **Avant tout fonctionnement, vérifier le positionnement des étaux de serrage verticaux afin qu'ils ne viennent pas au contact de l'archet.**

En mode « AUTOMATIQUE »  , il est possible de gérer et de régler tous les programmes de coupe. Quand la fonction est inactive, le bouton est de couleur GRISE, et lorsque la fonction est active, le bouton est de couleur VERTE.

✓ Tous les textes en VERT sont éditables pour accéder à une zone spécifique. Cliquer sur un espace blanc pour entrer des valeurs.

La position du chariot, la position de l'archet, la vitesse réelle du ruban et l'angle numérique (optionnel) peuvent être visualisés. Il est également possible de contrôler l'effort du ruban en fonction de la barre de progression spécifique. L'effort du ruban est indiqué de façon progressive avec la couleur verte, jaune et rouge. Le temps de la dernière coupe, le temps total écoulé et le déroulement du cycle du programme sur une barre colorée peuvent être visualisés.



- 1. Montée de l'archet
- 2. Descente de l'archet
- 3. Etau du chariot entraineur
- 4. Etau de l'archet
- 5. Ruban
- 6. Lubrification
- 7. Aboutement / Coupe simple
- 8. PROGRAMME AIDE
- 9. Laser (optionnel)
- 10. ECRITURE PROGRAMME
- 11. STATISTIQUES
- 12. UTILITAIRE
- 13. Position du chariot entraineur (mm)
- 14. Position de l'archet (mm)
- 15. Vitesse du ruban (m/min)
- 16. Angle de coupe (optionnel)
- 17. Effort du ruban (rouge indique un effort maxi)
- 18. Temps de la dernière coupe / Temps statistique total du cycle / Progression du cycle
- 19. Verrouillage écran / Veille
- 20. Mode « SEMI-AUTOMATIQUE »
- 21. Page précédente

- 22. Page d'accueil
- 23. Programmation du cycle :
 - Nom du programme actuel
 - Nom du sous-programme actuel
 - Pièces coupées / reste pièces à couper
 - Longueur de coupe
 - Dimensions pièces
 - Nombre de barres
 - Valeur aboutement
 - Vitesse du ruban
- 24. Date et heure

A. Procédure de coupe en mode « AUTOMATIQUE » :

1. Mettre la machine sous tension en positionnant le sectionneur général (A fig.3) sur « ON ».
2. Procéder à l'étalonnage du vérin chariot entraineur, si nécessaire (voir paragraphe 9.4).
3. Vérifier que les boutons  et  sont ouverts et en GRIS (étaux ouverts). S'ils sont en VERT (étaux fermés), appuyer dessus pour ouvrir les étaux.
4. Ajuster la hauteur de l'archet avec les boutons  et  en fonction de la hauteur de la pièce à couper (respecter au minimum 3 mm entre la denture du ruban et la pièce à couper).
5. Appuyer sur le bouton  pour arrêter le groupe hydraulique.
6. Placer la barre à couper à l'intérieur des étaux sans dépasser le ruban.
7. A l'aide du volant d'étau de l'archet et du chariot entraineur, bloquer la barre à couper manuellement, puis desserrer d'un demi-tour chaque volant.
8. Régler l'avance de l'archet à l'aide de la manette (D fig.3) (voir le tableau de préconisation situé sur la scie à ruban).
9. Régler la pression de coupe à l'aide du régulateur (E fig.3) (voir le tableau de préconisation situé sur la scie à ruban).
10. Fermer les dispositifs de sécurité.

✓ La machine ne fonctionne pas si un dispositif de sécurité est ouvert.

11. Pour insérer un programme d'un cycle de coupe automatique, appuyer sur le bouton  pour ouvrir la page qui permet de :

-  : Créer, enregistrer et charger de nouveaux programmes ;
-  : Modifier un programme préalablement créé ;
-  : Charger un programme à partir de la base de données ;
-  : Charger un programme à partir d'une clé USB ;
-  : Charger un programme à partir d'un dossier réseau partagé ;
-  : Exporter des programmes de la base de données vers une clé USB / un dossier réseau partagé.

✓ Lors de la création d'un nouveau programme, appuyer sur la touche  et insérer toutes les données nécessaires dans les cases (nom du programme, longueur de la pièce, nombre de pièces, nombre de profilés, dimensions, aboutement, vitesse du ruban).

12. Avec le bouton , il est possible d'accéder à « PROGRAMME AIDE » : permet de choisir le type de matière à couper et les dimensions. Le programme calcule automatiquement les valeurs recommandées pour la vitesse du ruban, l'avance de l'archet, la pression et la denture du ruban.

13. Une fois que toutes les données du programme sont éditées, appuyer sur le bouton  pour charger le programme, prêt à fonctionner.

14. Appuyer sur  pour enregistrer le programme dans la base de données et retourner dans la page « MODE AUTOMATIQUE ».

15. Appuyer sur le bouton « LUBRIFICATION » pour sélectionner le statut de la pompe liquide de coupe :

- « AUTO ON » : la lubrification est active pendant le cycle automatique.
- « ON » : la lubrification est toujours active.
- « AUTO OFF » : la pompe liquide de coupe est activée quand le ruban fonctionne. Cette fonction est utile, surtout pour couper les pièces longues, ou les tubes/les profilés, pour éviter la dispersion de l'eau.
- « OFF » : la lubrification est toujours arrêtée.
- Si la lubrification air/huile en option est installée, il y aura un autre bouton : (comme sur le bouton précédent, il sera VERT si elle est active et GRIS si elle est inactive).

16. a. Si la fonction « ABOUTEMENT » est activée (première pièce de matière, pièce rebutée) pendant la programmation, le bouton est en VERT : effectuer une première coupe de la mesure indiquée. Sinon, quand la fonction est désactivée, le bouton est en GRIS.

13. b. En appuyant pendant plus de 2 secondes sur la fonction , cela active la fonction « COUPE SIMPLE ». Le bouton devient VERT. Cette fonction permet d'effectuer une coupe en « MODE SEMI-AUTOMATIQUE ». C'est utile pour couper les dernières pièces en automatique. En fait, sans avoir à quitter le cycle automatique, le programme inclut, dans le comptage final, toutes les dernières pièces de la barre, même si la machine est en « MODE SEMI-AUTOMATIQUE ».

14. Appuyer sur le bouton pour commencer la coupe en automatique.
15. Les valeurs en VERT du programme peuvent directement être modifier pendant le cycle de coupe, sans avoir à retourner dans la zone de programmation. Il suffit d'appuyer sur une valeur pour la modifier.
16. Il est toujours possible de choisir/changer la vitesse du ruban en appuyant sur la case « VITESSE RUBAN » et valider la valeur (voir le tableau de préconisation situé sur la scie à ruban). Le paramètre « EFFORT RUBAN » donne l'effort du ruban pendant la coupe (du VERT au ROUGE).
17. La vitesse de coupe peut être changée sans modifier la vitesse imposée dans le programme en agissant sur la case « VITESSE RUBAN » et en entrant la valeur voulue. Le paramètre « EFFORT RUBAN » donne le degré d'effort du ruban.

Ne pas trop tendre le ruban car cela pourrait le rompre :

- VERT : effort faible ;
- ROUGE : effort élevé (limite).

18. Pour arrêter le cycle de coupe, appuyer sur le bouton .

B. Remarques :

- Le bouton « UTILITAIRE » permet d'accéder aux outils :
 - Calculatrice ;
 - Convertisseur ;
 - Légende ;
 - Info ;
 - Démo.
- Le bouton « STATISTIQUE » permet de consulter les données du ruban :
 - Durée de vie ;
 - Coupes ;
 - Temps ;
 - Historique.
- Le bouton verrouille et met l'écran en veille : le cycle de coupe continue mais l'écran est verrouillé. Pour déverrouiller l'écran, appuyer sur A puis sur B.

9.7. 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 (A fig.3).
2. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (A fig.3).
3. Appuyer sur .
4. Mettre la scie à ruban en mode « SEMI-AUTOMATIQUE ».
5. Remonter l'archet.
6. Ouvrir les étaux.
7. Dégager la pièce avec précaution.
8. 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 .
3. Redémarrer un cycle.

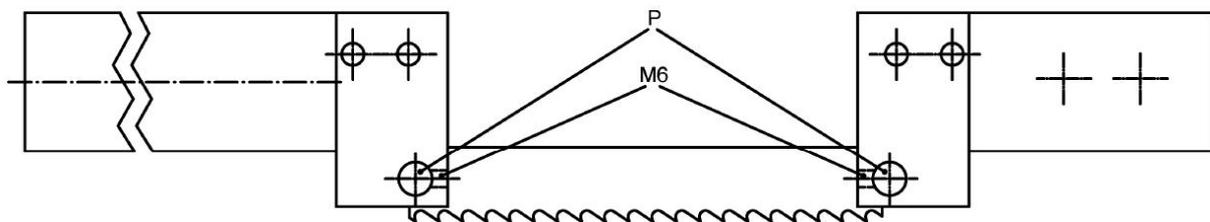
C. Coupure électrique

1. Perte d'information à la suite de la coupure électrique.
2. Redémarrer un cycle.

9.8.  **TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS**

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

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE	REMEDE
<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'archet descend de façon saccadée : 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Présence d'air dans le circuit hydraulique. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La machine est neuve et a besoin d'être rodée. Relever complètement l'archet afin d'éliminer les bulles d'air.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'archet ne descend pas : 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Présence d'impuretés dans le dispositif de contrôle (fig.11). 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dévisser le régulateur de pression de coupe (703 fig.11), retirer le ressort (704 fig.11) et la sphère (705 fig.11), nettoyer les trous de passage d'huile. Remonter l'ensemble. ▪ Démontez le régulateur d'avance de l'archet (702 fig.11) en dévissant la vis M6 et nettoyer le trou Ø 1 mm.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La coupe n'est pas perpendiculaire : 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ruban de mauvaise qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer le ruban.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ruban non convenable au matériel à couper. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier les dents du ruban et remplacer.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Condition du ruban. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler le réglage : <ul style="list-style-type: none"> - desserrer le ruban et desserrer la vis (M6). - faire une pression sur le pivot (P) pour éliminer les jeux entre le ruban et les plaquettes. - resserrer la vis (M6) et retendre le ruban.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Plaquette de carbure. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler l'usure des plaquettes, les remplacer éventuellement.



9.9.  MESSAGES D'ALARMES & D'URGENCES

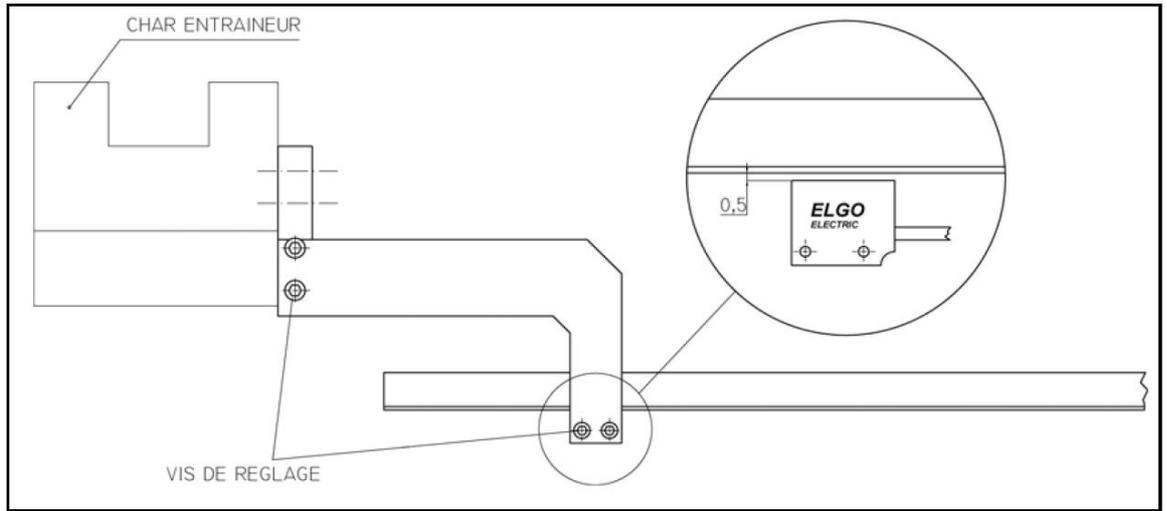
MESSAGE	CAUSE	RESOLUTION
<p>URGENCE !! MATERIEL TERMINE < START > Continue Prg . < 7 > Essai Programme</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fin de barre ▪ Pression inexistante de l'étai chariot 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Charger une nouvelle barre. ▪ Régler l'étai (ouverture inférieure).
<p>URGENCE !! BOUTON URG. ACTIVE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrêt coup de poing à accrochage verrouillé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (tourner vers la droite).
<p>URGENCE !! INTERR. THERM Q2 OFF</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le thermique a disjoncté : surcharge du moteur ruban 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler la plage de réglage de l'ampérage du thermique. ▪ Enclencher à nouveau le thermique.
<p>URGENCE !! INTERR. THERM. Q3 OFF</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le thermique a disjoncté : surcharge de la pompe liquide de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler la plage de réglage de l'ampérage du thermique. ▪ Enclencher à nouveau le thermique.
<p>URGENCE !! INTERR. THERM. Q4 OFF</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le thermique a disjoncté : surcharge de la centrale hydraulique 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler la plage de réglage de l'ampérage du thermique. ▪ Enclencher à nouveau le thermique.
<p>URGENCE !! CARTER OUVERT</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Carter ruban enlevé ou mal positionné 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler la fermeture du micro-interrupteur du carter.
<p>URGENCE !! 008 LAME CASSEE < ENTER > Semi automat .</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ruban cassé ou tension insuffisante ▪ Si la lame n'est pas cassée : variateur endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer le ruban ou contrôler la tension. ▪ Remplacer le variateur.
<p>ALARME ! EFFORT DE LA LAME</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'effort maximum du ruban a été atteint 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Diminuer l'avance de coupe à l'aide de la manette [D fig.3]. ▪ Diminuer la pression de coupe à l'aide du régulateur [E fig.3].
<p>URGENCE !! 010 CONTROLEZ ENCODER</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Air dans le cylindre du vérin ou dans le circuit hydraulique ▪ Capteur de la règle magnétique non aligné ou endommagé ▪ Capteur ligne magnétique cassé ▪ Electrovanne EV2 bloquée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ En mode « SEMI-AUTOMATIQUE », faire courses complètes mouvement chariot. ▪ Corriger la position du capteur de façon qu'il y ait 0,5 mm de distance de respect à la protection aluminium. ▪ Aligner ou remplacer le capteur ligne magnétique. ▪ Remplacer l'électrovanne EV2.

MESSAGE	CAUSE	RESOLUTION
<p>URGENCE !! 011 ARC PAS AU NIVEAU <ENTER>Semi automat .</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'archet s'est bloqué pendant la remontée ▪ L'archet n'arrive pas à terminer la coupe et remonte à la position max. ▪ Câble potentiomètre cassé ▪ L'archet ne descend pas après l'avancement du matériel, mais il remonte ▪ Electrovanne EV3 bloquée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tendre le ressort de l'archet. ▪ Essayer de nouveau le positionnement. ▪ Exécuter l'étalonnage de l'archet. ▪ Remplacer le câble ou le potentiomètre ▪ Eliminer un éventuel blocage mécanique. ▪ Contrôler les soupapes électroniques (EV6). ▪ Remplacer l'électrovanne EV3.
<p>URGENCE !! 014 ARC PAS AU NIVEAU <ENTER>Semi automat .</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'archet ne commence pas la coupe ▪ Electrovanne EV6 bloquée ▪ L'archet s'immobilise en descente ou en montée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Essayer de nouveau le positionnement. ▪ Exécuter l'étalonnage de l'archet. ▪ Eliminer un éventuel blocage mécanique. ▪ Contrôler les soupapes électroniques (EV6).
<p>URGENCE !! 012 ETALONN. CHAR. PERDU</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Erreur position capteur ligne magnétique ou il touche sur la protection aluminium ▪ Erreur alignement rouleaux vertic. de respect aux étaux, la barre est très oblique, morceau final de la barre bloqué à la limite de l'étau ▪ Origine du chariot en correspondance du cran de référence de la ligne magnétique ▪ Le vérin se bloque avant la butée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Corriger la position du capteur de façon qu'il y ait 0,5 mm de distance de respect à la protection aluminium. ▪ Rétablir la ligne des rouleaux vertic. ou tourner la barre. ▪ Modifier mécaniquement l'origine du chariot par les deux écrous MB16. ▪ Eliminer un éventuel objet gênant la course.
<p>ETALONNAGE CHARIOT ECHOUE !</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Etalonnage du vérin incomplet ▪ Air dans le cylindre du vérin 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Répéter l'étalonnage du vérin. ▪ En mode semi-automatique, conduire le vérin vers la table d'entrée jusqu'en course maximale.
<p>ACQUISITION HAUTEUR PAS ACHEVEE !</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mémorisation du réglage de la hauteur de l'archet inachevée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Recommencer la programmation.
<p>URGENCE !! 015 AXE X HORS CONTROLE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Course du vérin hors limite ▪ Soupapes électroniques sales ou bloquées (EV4) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Répéter le cycle automatique. ▪ Contrôler les soupapes électroniques (EV4).
<p>NIVEAU INF. A LONGUEUR MOINDRE PIECE . . .</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La longueur de coupe programmée est inférieure à 5 mm (valeur usine) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Programmer une longueur de coupe plus importante.
<p>NIVEAU ARRIERE OUTRE NIVEAU MAXIMUM</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Programmation de la course du vérin supérieur à la valeur établie par le constructeur 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Programmer une course de vérin inférieure.
<p>PROGRAMME N.000 Introd. diametre: VALEUR PAS VALIDE! <ENTER>Confirmation</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dimension ou diamètre de la pièce à couper supérieur à la capacité de la machine 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Programmer une valeur inférieure.

Tab. 1 – Urgence 010 et 012

Instruction pour modifier la position verticale du capteur.

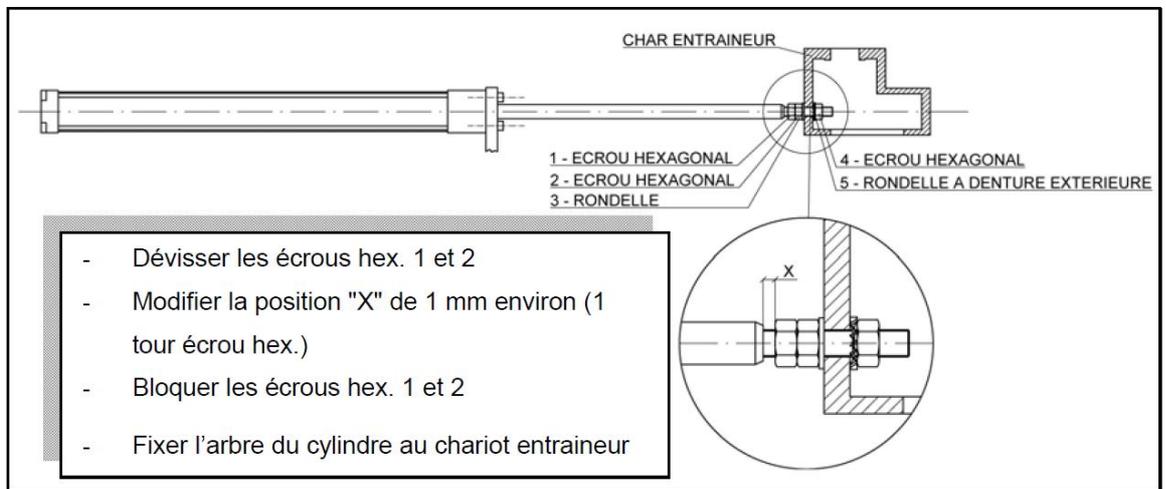
Tab. 2 Part. 229



Tab. 2 – Urgence 012

Instruction pour modifier la position horizontale du capteur.

Tab. 2 Part. 229

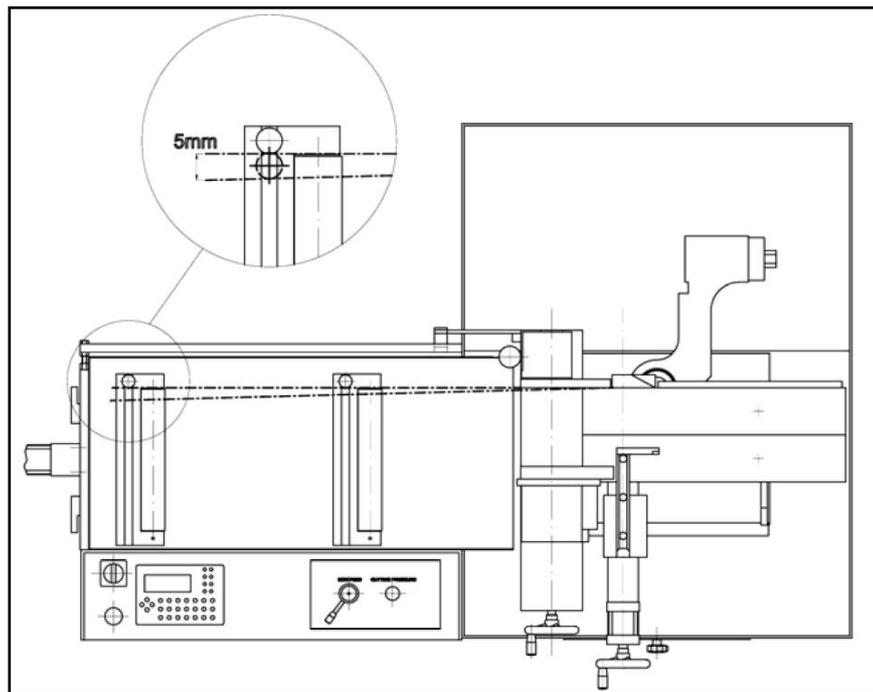


- Dévisser les écrous hex. 1 et 2
- Modifier la position "X" de 1 mm environ (1 tour écrou hex.)
- Bloquer les écrous hex. 1 et 2
- Fixer l'arbre du cylindre au chariot entraineur

Tab. 3 – Urgence 012

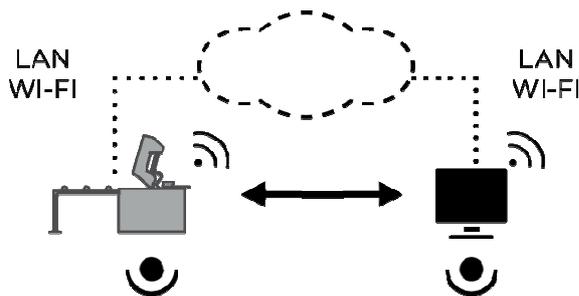
Instruction pour la regulation de l'alignement de l'etau respect les rouleaux verticales.

Tab. 2 Part. 234



10. CONNEXION RESEAU

La scie à ruban est équipée d'un port LAN pour une connexion réseau. Elle est également préconfigurée pour insérer un point d'accès pour une connexion à un réseau WIFI.



Avant d'établir une connexion à un réseau, vérifier tous les paramètres de connexion :

- A. Vérifier que la connexion entre la machine et l'appareil du réseau est correcte :
 1. S'assurer que l'appareil du réseau est connecté à la scie à ruban via un câble LAN comme indiqué sur l'image.
 2. Sinon, la scie à ruban peut se connecter au réseau via une connexion WIFI : la machine peut recevoir une prise électrique 220 V pour brancher un amplificateur WIFI (la connexion s'effectue avec un câble sur la carte réseau Top7).

- B. Vérifier les paramètres de connexion de la carte du réseau Top7 :

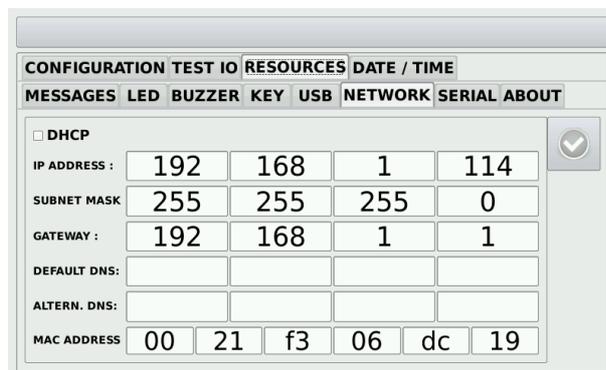
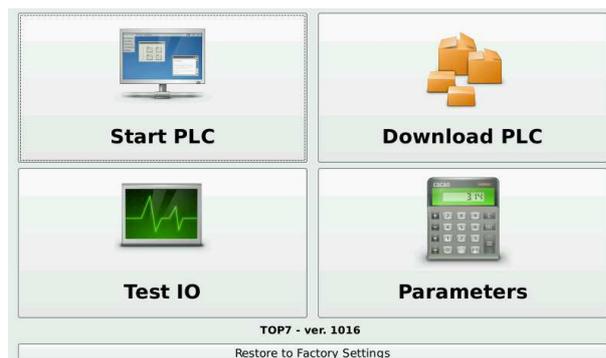
1. Appuyer simultanément sur les boutons « F1 » et « F2 » pour ouvrir la page « CONFIGURATION ».



2. Appuyer sur le bouton « TEST IO ».
3. Ouvrir la page « RESOURCES », puis la page « NETWORK » pour afficher la liste complète des adresses pour la connexion de l'appareil du réseau : IP ADDRESS / SUBNET MASK / GATEWAY.
4. Définir les adresses réseau de la carte réseau Top7.



5. Pour pouvoir définir l'adresse IP, s'assurer que l'adresse utilisée est dans le même sous-réseau que le modem/routeur du réseau, mais différente de l'adresse de celui-ci : en comparant les deux adresses, le troisième groupe de chiffres doit être égal alors que le quatrième groupe de chiffres doit être différent. Par exemple, si l'adresse IP du modem/routeur qui est utilisé pour se connecter au réseau est 192.168.0.1, il peut être attribué à la machine l'adresse IP 192.168.0.2 mais pas 192.168.0.1 ou 192.168.1.2 ou une adresse de ce type.
6. Sortir de la carte réseau Top7 en appuyant sur la barre du haut de l'écran et ensuite sur « Start PLC ».



C. Une fois la connexion LAN ou WIFI configurée, ouvrir « PARAMETRES MACHINE » avec le bouton



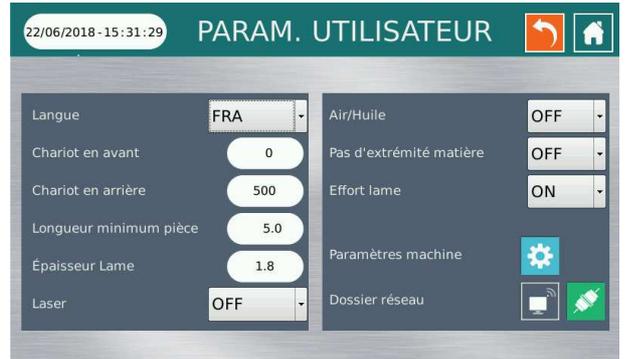
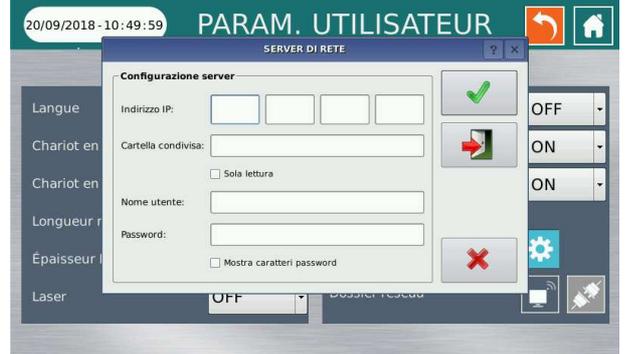
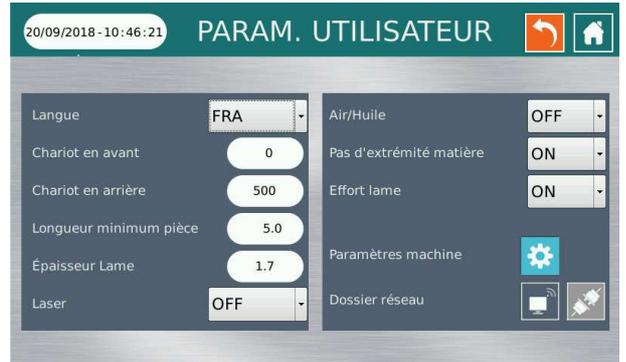
dans La page d'accueil « ORIGINE » :

1. Le bouton grisé  signifie que la machine n'est pas connectée au réseau.
2. Accéder à la connexion réseau à l'aide du bouton  bouton
3. Entrer l'adresse IP du serveur.
4. Entrer le nom du dossier précédemment créé sur le serveur ou dans le répertoire "C" du PC.



Copier exactement le nom du dossier.

5. Entrer le nom d'utilisateur et le mot de passe pour accéder au serveur (si nécessaire).
6. Valider en appuyant sur .
7. Le bouton vert  signifie que la machine est maintenant connectée au réseau. Dans le dossier réseau qui a été créé, possibilité maintenant d'enregistrer et d'importer des programmes de découpe.



11. 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 machine et de 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 et semestrielles et annuelles.

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



11.1. ●○○○ 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.
- 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.

11.2. ●●○○ 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 la pompe liquide de coupe 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.

11.3. ●●●○ 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, de la pompe et des carters de protection sont bien serrés.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

11.4. ●●●○ MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

11.5. ●●● 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 BLASIA 460
- BP ENERGOL GR-XP 460
- ESSO SPARTAN EP 60
- MOBIL MOBILGEAR 634
- SHELL OMALA OIL 460

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.

11.6. ●●● VIDANGE DU GROUPE HYDRAULIQUE

Utiliser de l'huile : (contenance environ 35 litres/ pression de travail 20 bar) :

- AGIP OSO 46
- BP HPL 46
- ESSO NUTO H46
- MOBIL DTE 25
- SHELL TELLUS OIL ST 46

11.7. ●●● BOITE A ENGRENAGES

Utiliser de l'huile : (environ 2 litres) :

- AGIP BLASIA 460
- BP ENERGOL GR-XP 460
- ESSO SPARTAN EP 60
- MOBIL MOBILGEAR 634
- SHELL OMALA OIL 460

11.8. ●●○ 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 « basse ») 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.

12. ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES

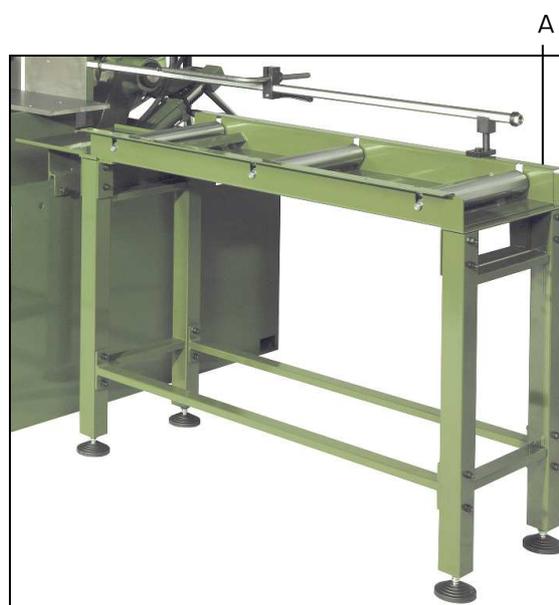
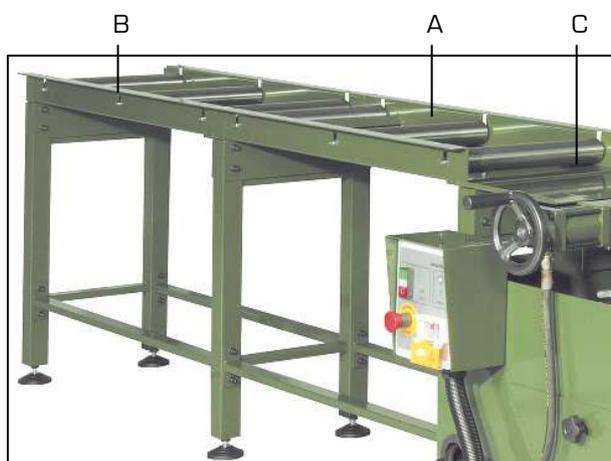
12.1. TABLES

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



12.2. RUBANS

Gamme disponible :

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



13. VUES ECLATEES

VUE ECLATEE SOCLE SR450BAV CONNECT (VUE 01)

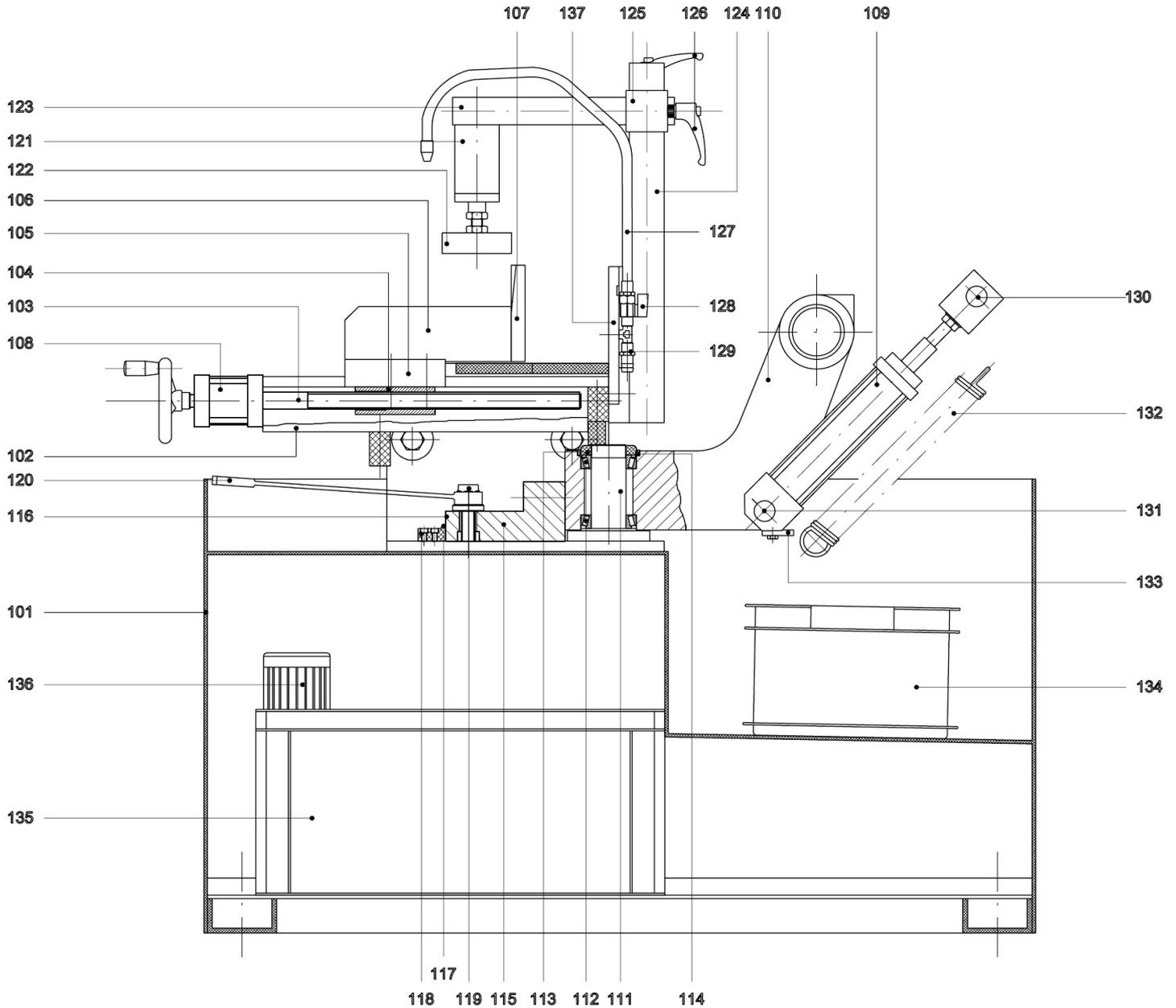


Figure 6

NOMENCLATURE VUE ECLATEE SOCLE SR450BAV CONNECT (VUE 01)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
101	Socle	114	Bague RS80-90	127	Flexible d'arrosage
102	Plan vertical de l'étau	115	Plaque graduée	128	Robinet
103	Vis d'étau	116	Graduation « -45°/+60° »	129	Raccord
104	Ecrou d'étau	117	Plaque « 0 »	130	Goujon supérieur
105	Base étau	118	Index	131	Goujon inférieur
106	Etau	119	Vis de blocage	132	Ressort d'archet
107	Mors d'étau fixe	120	Clé de serrage 30 mm	133	Fixation ressort d'archet
108	Vérin étau	121	Etau vertical	134	Bac à copeaux
109	Vérin archet	122	Mors étau vertical	135	Bac liquide de coupe
110	Support archet pivotant	123	Support étau vertical	136	Pompe liquide de coupe
111	Axe pivot central	124	Axe support étau vertical	137	Mors arrière fixe
112	Roulement conique 32010	125	Bloc pivot		
113	Douille	126	Poignée 10x60		

VUE ECLATEE BASE SR450BAV CONNECT (VUE 02)

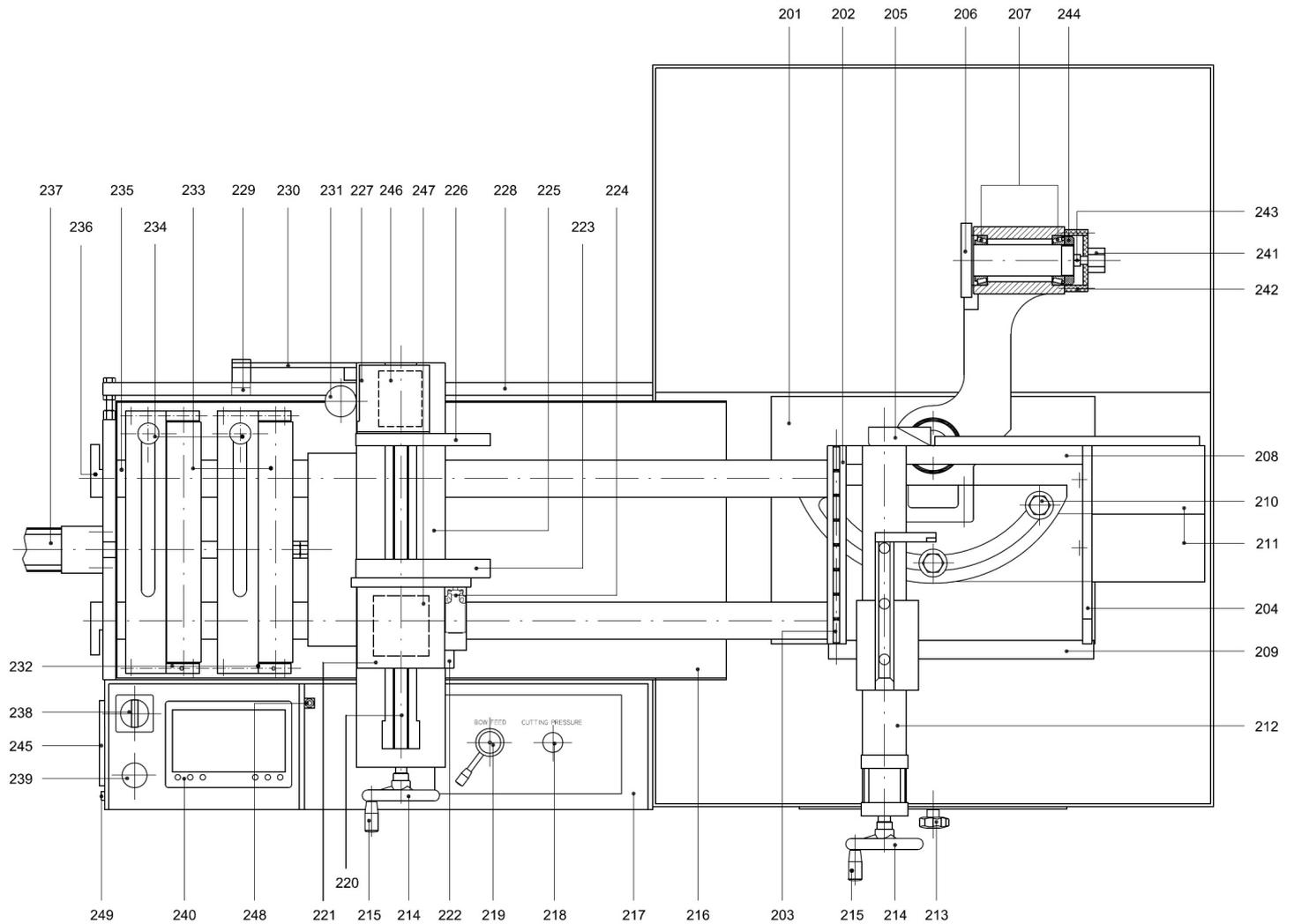


Figure 7

NOMENCLATURE VUE ECLATEE BASE SR450BAV CONNECT (VUE 02)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
201	Plaque de la base	218	Régulateur de pression	235	Axe guide chariot entraineur
202	Plaque d'appui	219	Régulateur d'avance	236	Fixation table d'entrée
203	Petits rouleaux	220	Vis d'étau chariot entraineur	237	Vérin chariot entraineur
204	Plaque d'appui	221	Bloc hydraulique	238	Sectionneur général
205	Mors d'étau arrière	222	Guide	239	Arrêt coup de poing à accroc.
206	Axe pivot archet	223	Mors avant étau chariot entr.	240	Module CONNECT
207	Roulement conique 32010	224	Micro-inter. fin de barre	241	Potentiomètre
208	Glissière d'étau arrière	225	Etau chariot entraineur	242	Bague potentiomètre
209	Glissière d'étau avant	226	Mors arrière étau chariot entr.	243	Vis
210	Boulon butée	227	Bloc arrière chariot entr.	244	Douille
211	Fond d'étau	228	Règle magnétique	245	Filtre
212	Plan horizontal de l'étau	229	Capteur de lecture	246	Ecrou arrière du chariot
213	Poignée	230	Support capteur	247	Ecrou blocage du chariot
214	Volant Ø 125	231	Tige chariot entraineur	248	Stylo module CONNECT
215	Poignée du volant	232	Support rouleau	249	Port RJ45
216	Plaque de protection	233	Rouleau horizontal		
217	Panneau de commandes	234	Rouleau vertical		

VUE ECLATEE ARCHET SR450BAV CONNECT (VUE 03)

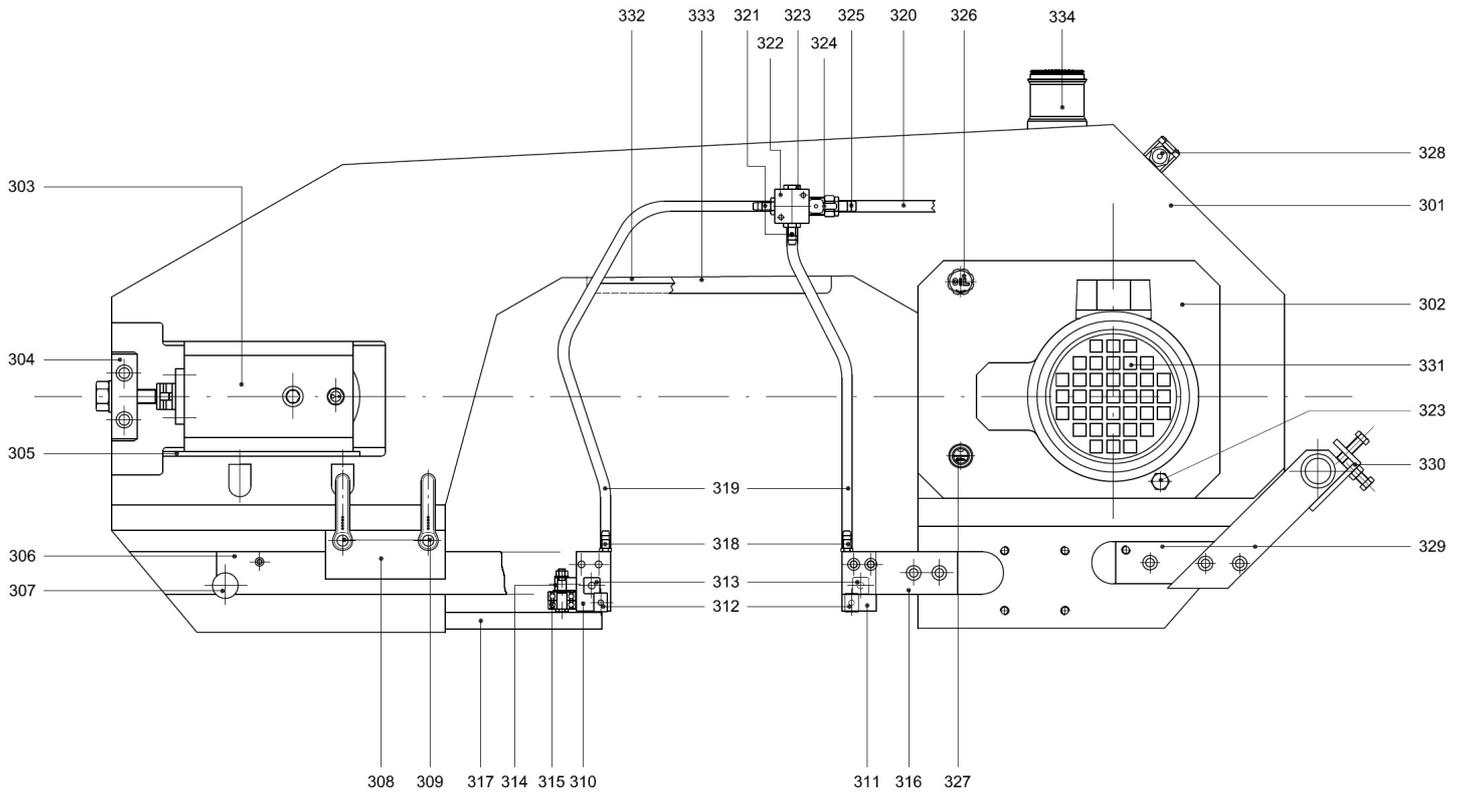


Figure 8

NOMENCLATURE VUE ECLATEE ARCHET SR450BAV CONNECT (VUE 03)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
301	Archet	313	Plaquettes carbure 19,5x6x6,35	325	Raccord 1/4" x 12
302	Plaque réducteur	314	Support roulement	326	Bouchon soupirail
303	Dispositif tension ruban	315	Roulement 6201-2RS	327	Niveau d'huile
304	Support disp.tension ruban	316	Support guide ruban arrière	328	Micro-contact carter ruban
305	Guide	317	Protection ruban	329	Support fixation ressort
306	Support guide mobile	318	Raccord 1/8" x 9	330	Fixation ressort de rappel
307	Poignée	319	Tuyau 8 x 12	331	Moteur 2,2 KW
308	Support poignée guide	320	Tuyau 10 x 14	332	
309	Poignée	321	Raccord 1/4" x 9	333	
310	Guide ruban avant mobile	322	Distributeur 1/4"	334	
311	Guide ruban arrière fixe	323	Bouchon 1/4" x 12		
312	Plaquettes carbure 12,7x20x4,76	324	Soupape à bille		

VUE ECLATEE POULIE MOTOREDUCTEUR SR450BAV CONNECT (VUE 04)

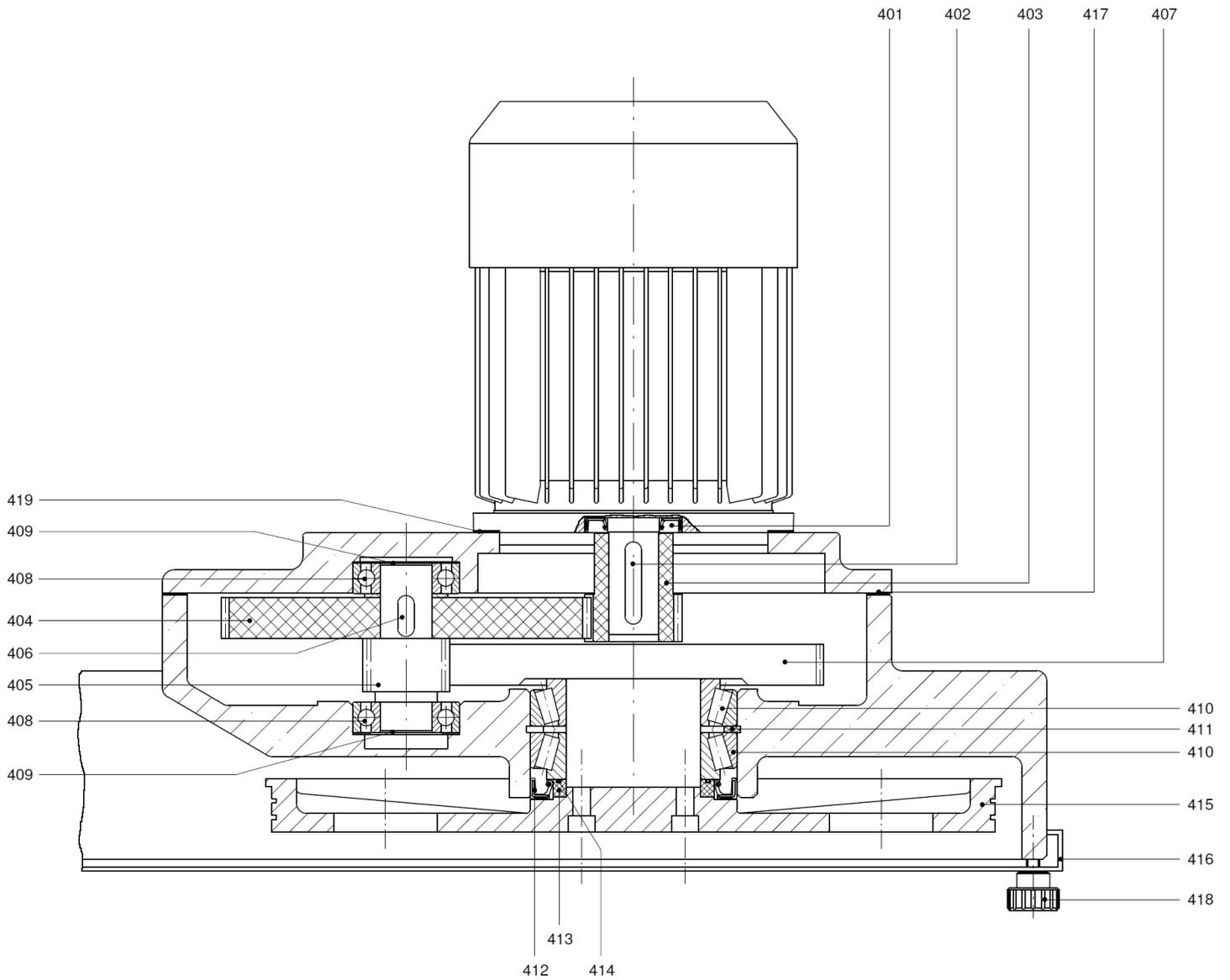


Figure 9

NOMENCLATURE VUE ECLATEE POULIE MOTOREDUCTEUR SR450BAV CONNECT (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 TENSION SR450BAV CONNECT (VUE 05)

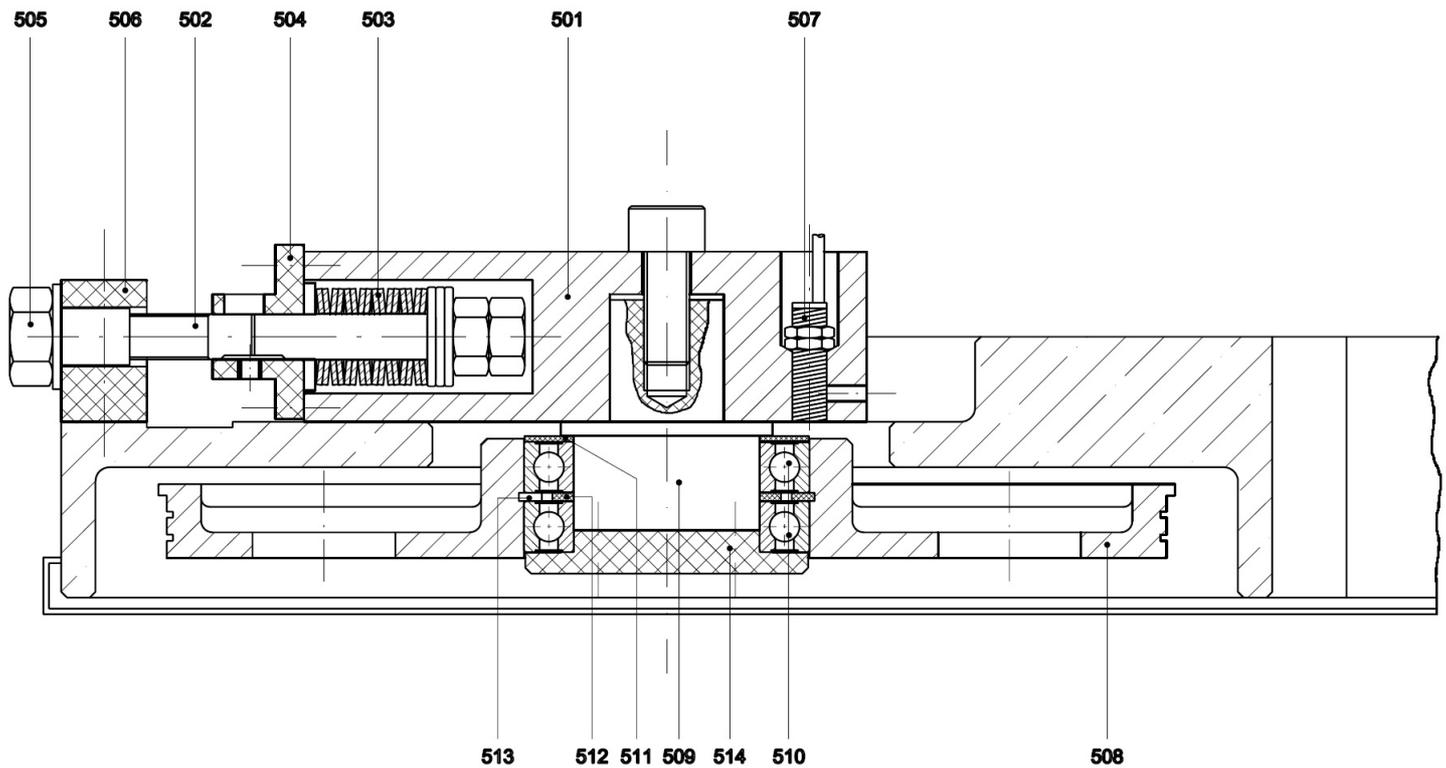


Figure 10

NOMENCLATURE VUE ECLATEE POULIE TENSION SR450BAV CONNECT (VUE 05)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
501	Bloc tension ruban	506	Support tension ruban	511	Bague anti-poussière
502	Arbre de tension ruban	507	Microcontact présence ruban	512	Entretoise
503	Ressort Ø16,3 x 34 x 2	508	Poulie de tension	513	Bague d'arrêt J100UNI3654
504	Bride	509	Goujon de poulie	514	Bride
505	Vis	510	Roulement 6013-2RS		

VUE ECLATEE VERINS SR450BAV CONNECT (VUE 06)

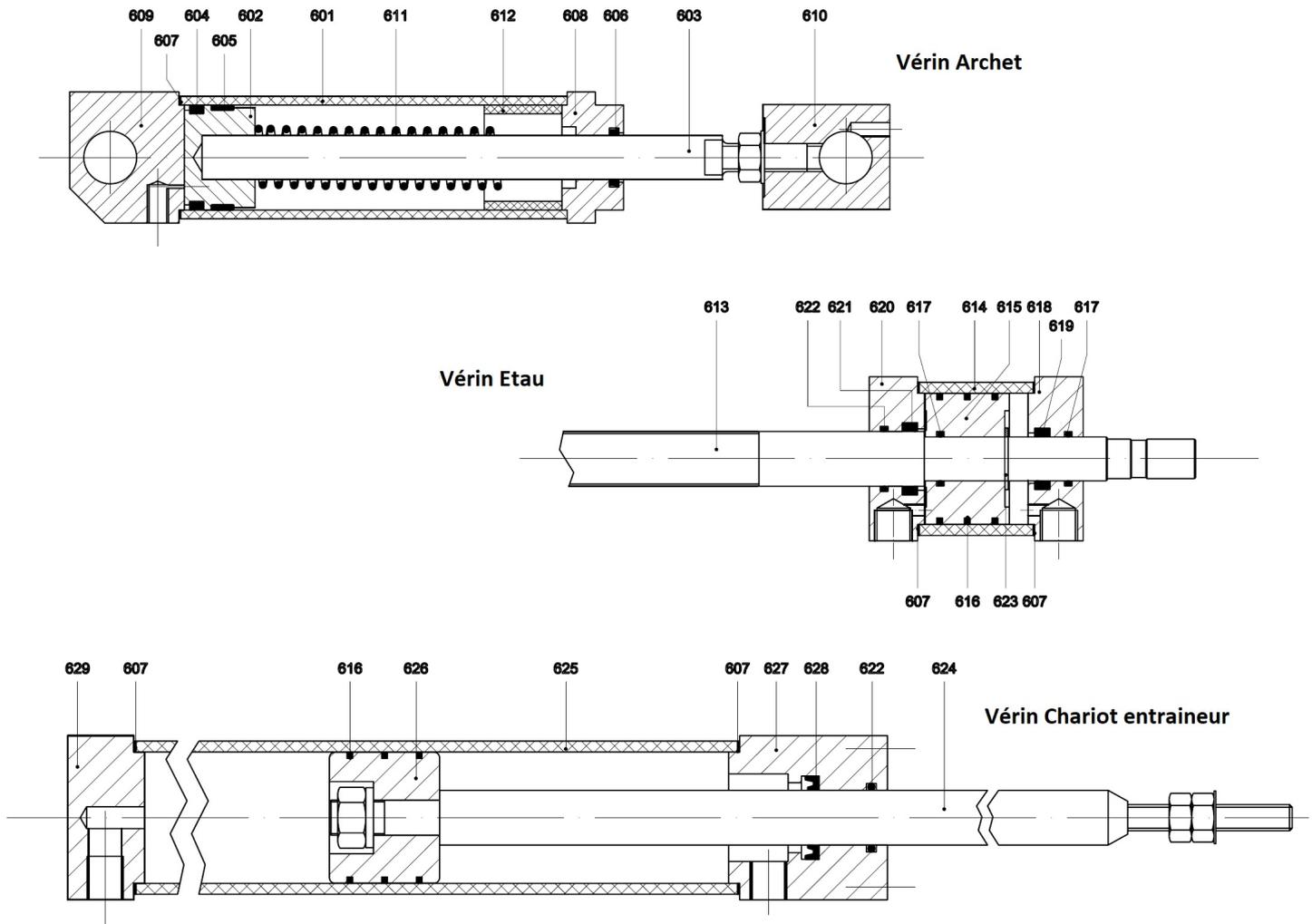


Figure 11

NOMENCLATURE VUE ECLATEE VERINS SR450BAV CONNECT (VUE 06)

Repère	VERIN ARCHET	Repère	VERIN ETAU	Repère	VERIN CHARIOT (avance barre)
601	Fut du vérin	612	Vis d'étau	623	Tige du piston
602	Piston	613	Fut du vérin	624	Fut du vérin
603	Tige du piston	614	Piston	625	Piston
604	Bague d'étanchéité B236196	615	Segment AC 60 x 2.5	626	Bride antérieure
605	Bague de guidage E/DWR60	616	Bague GACO OR 3081	627	Bague d'étanchéité
606	Bague raclage Gaco 25x35x10	617	Bride antérieure	628	Bride postérieure
607	Bague 60 x 70 x 1	618	Bague d'étanchéité B110078		
608	Bride supérieure	619	Bride postérieure		
609	Bride inférieure	620	Bague d'étanchéité B129098/1		
610	Support de la tige du piston	621	Bague GACO OR 4100		
611	Ressort 4 x 34 x 135	622	Bague d'arrêt A20 DIN471		
612	Entretoise				

VUE ECLATEE CIRCUIT HYDRAULIQUE SR450BAV CONNECT (VUE 07)

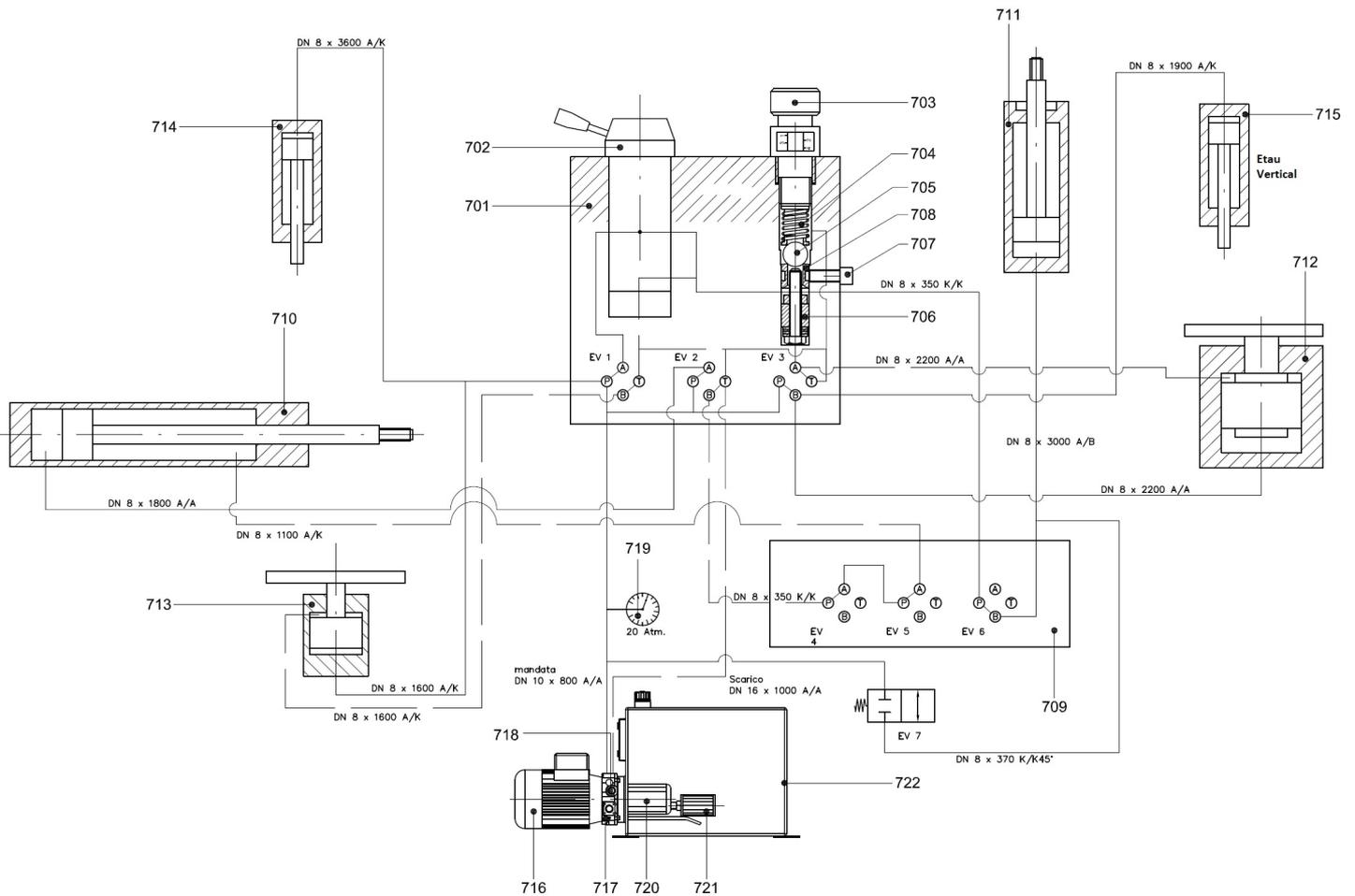
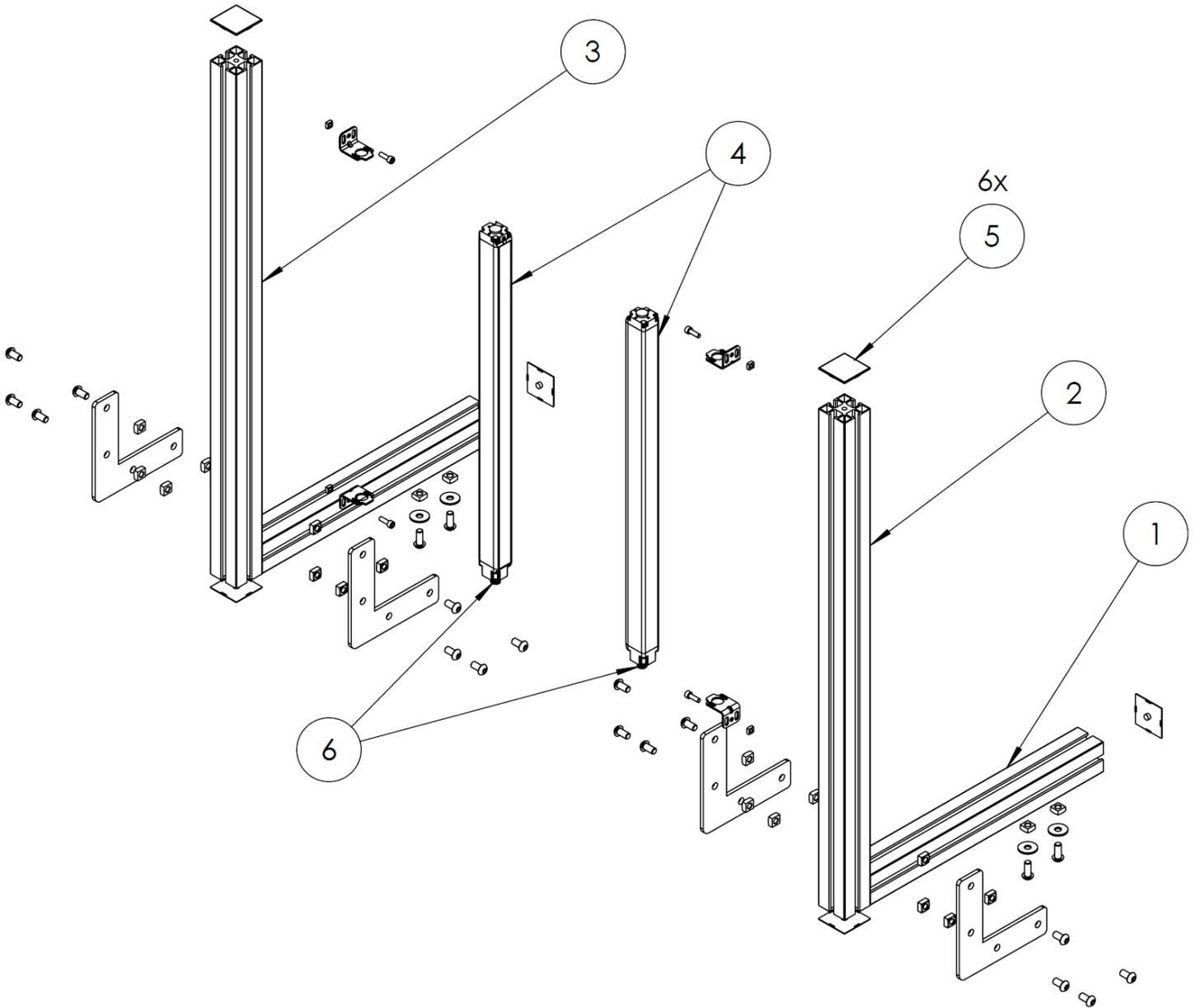


Figure 12

NOMENCLATURE VUE ECLATEE CIRCUIT HYDRAULIQUE SR450BAV CONNECT (VUE 07)

Repère	Désignation	Repère	Désignation	Repère	Désignation
701	Distributeur hydraulique	711	Vérin archet	721	Filtre
702	Régulateur d'avance archet	712	Étau chariot	722	Réservoir d'huile
703	Régulateur de pression	713	Étau de coupe	EV1	Electrovanne étau de coupe
704	Ressort 2 x 18 x 35	714	Étau vertical antérieur	EV2	Electrovanne vérin chariot
705	Bille 5/8"	715	Étau vertical chariot	EV3	Electrovanne étau chariot
706	Piston remontée archet	716	Moteur groupe hydraulique	EV4	Electrovanne d'arrêt chariot
707	Écrou de blocage soupape	717	Bride	EV5	Electrovanne ralentis. chariot
708	Soupape	718	Soupape (pression maxi.)	EV6	Electrovanne arrêt vérin chariot
709	Distributeur supplémentaire	719	Manomètre		
710	Vérin chariot	720	Pompe à engrenages		

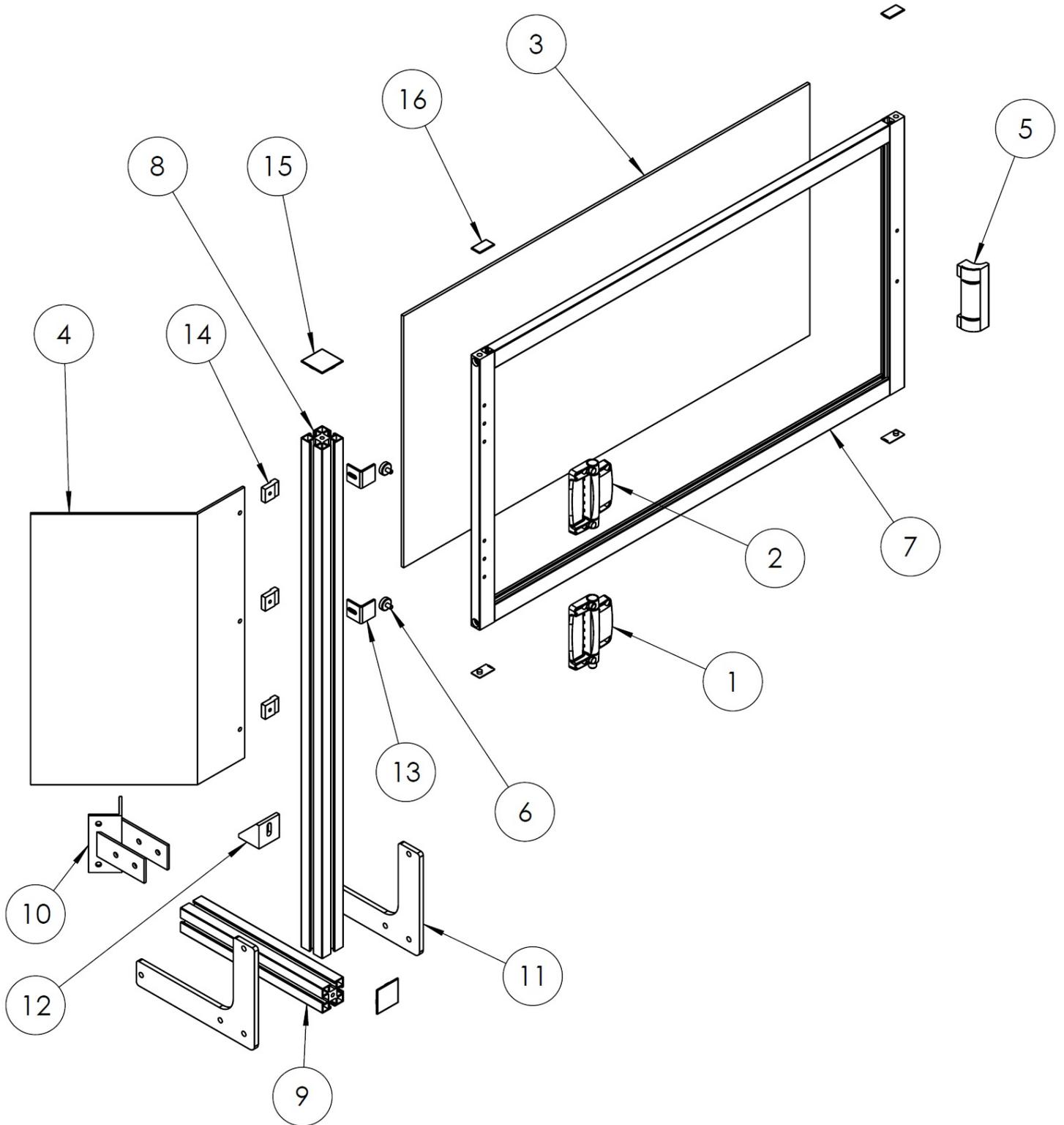
VUE ECLATEE BARRIERES DETECTEURS SECURITE LED SR450BAV CONNECT (VUE 08)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE BARRIERES DETECTEURS SECURITE LED SR450BAV CONNECT (VUE 08)

Repère	Désignation	Quantité
1	Aluminium profilé 45x45 mm	1
2	Aluminium profilé 45x45 mm	1
3	Aluminium profilé 45x45 mm	1
4	Détecteur de sécurité	1
5	Bouchon 45x45 mm	6x
6	Câble	2

VUE ECLATEE ECRAN PROTECTION SECURITE ASSERVI SR450BAV CONNECT (VUE 09)

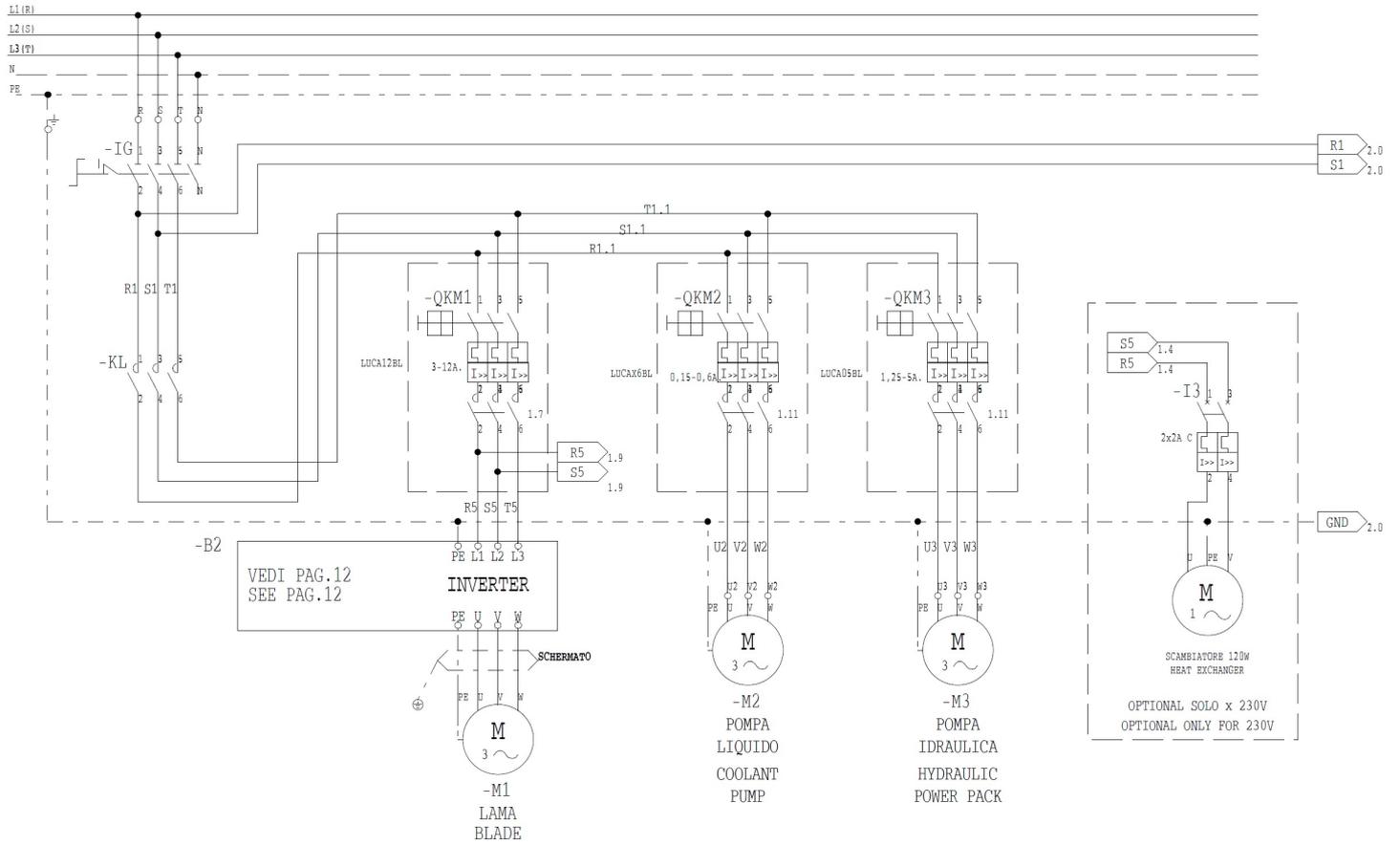


NOMENCLATURE VUE ECLATEE ECRAN PROTECTION SECURITE ASSERVI SR450BAV CONNECT (VUE 09)

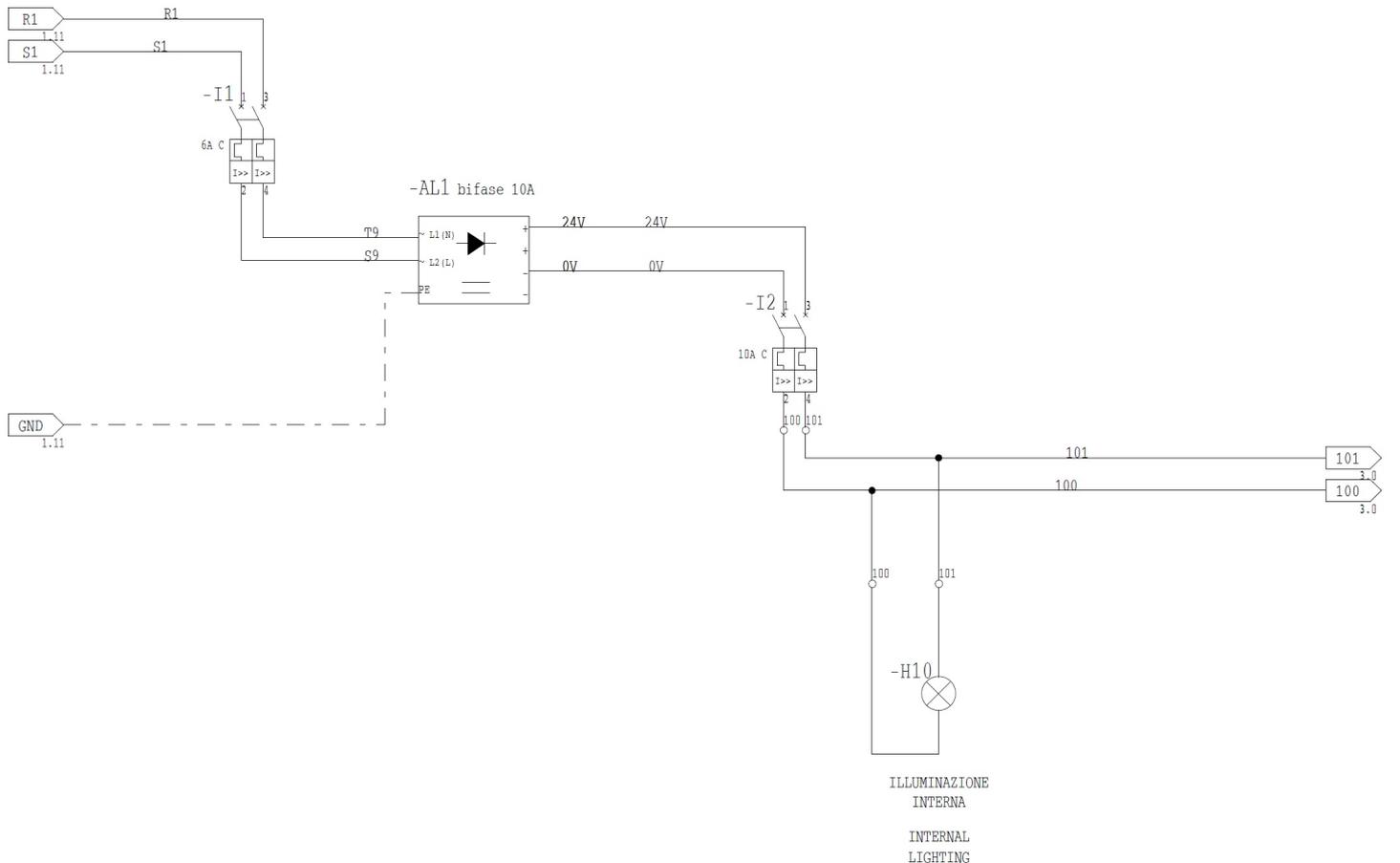
Repère	Désignation	Quantité
1	Aluminium profilé	1
2	Aluminium profilé	1
3	Actionneur de commutateur de position	1
4	Microrupteur de sécurité	1
5	Charnière	1
6	Bouchon 45x45 mm	3
7	Câble	1

14. SCHEMAS ELECTRIQUES

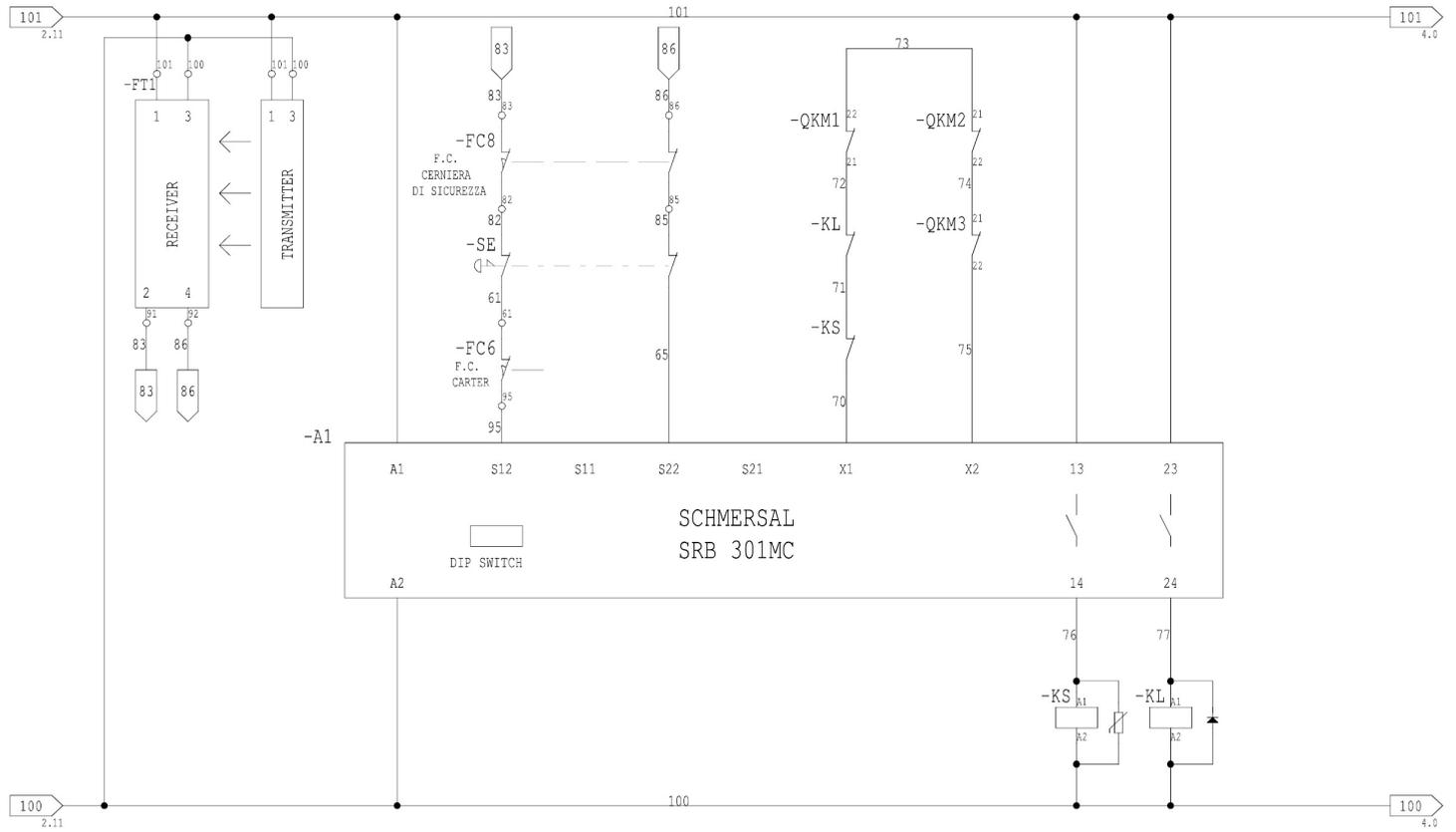
SCHEMA ELECTRIQUE SR450BAV CONNECT (VUE 10)



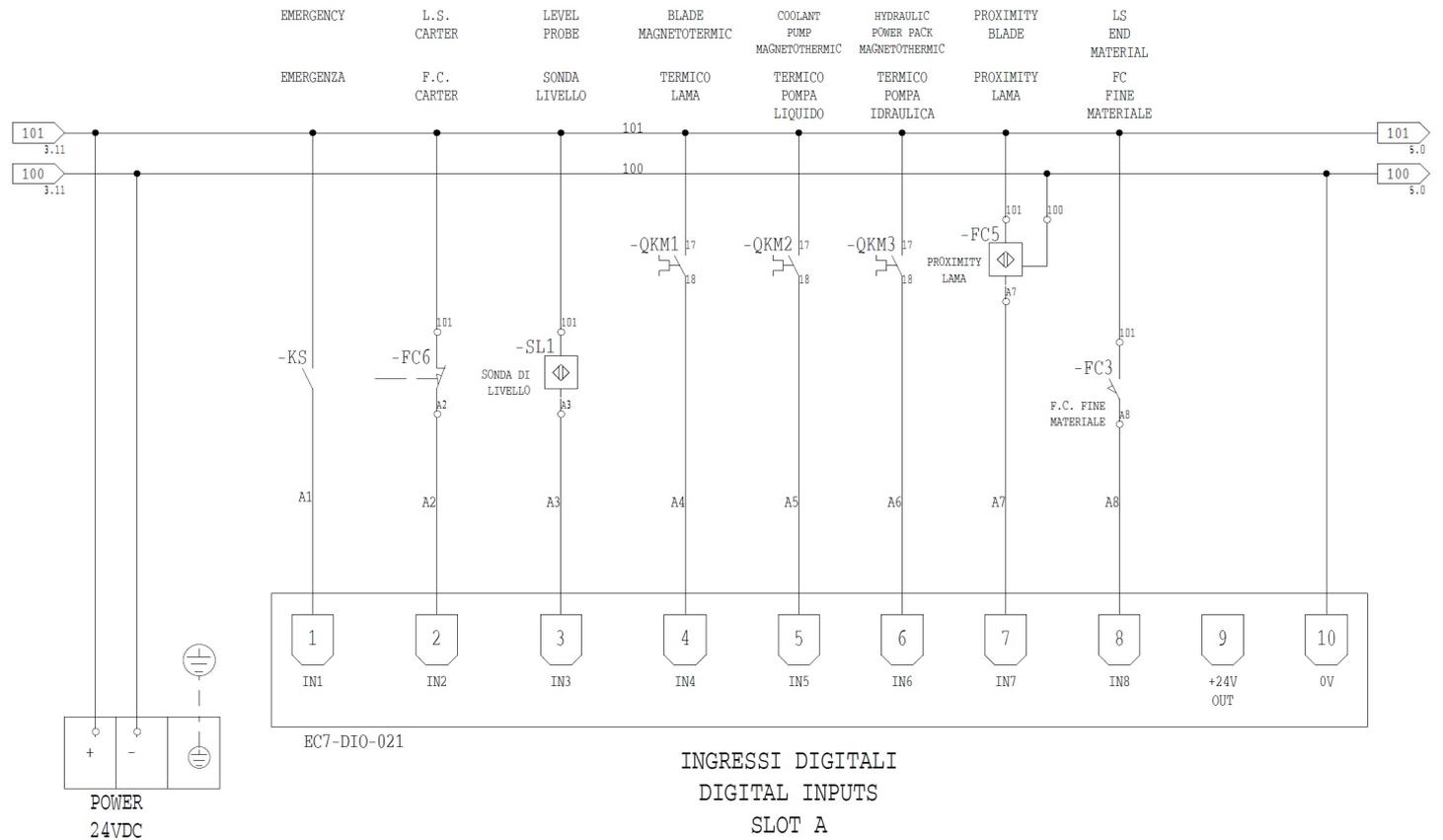
SCHEMA ELECTRIQUE SR450BAV CONNECT (VUE 11)



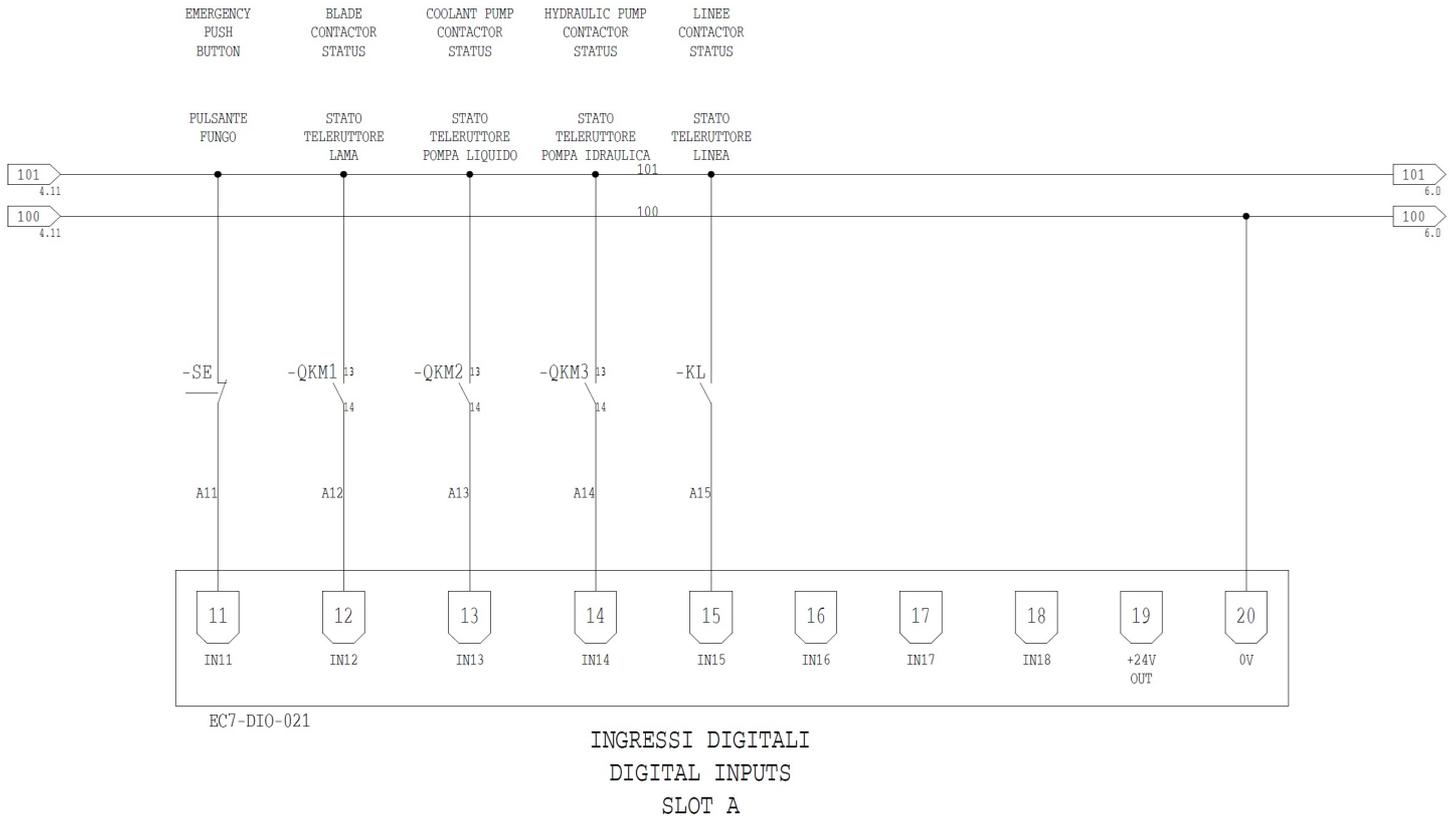
SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 12)



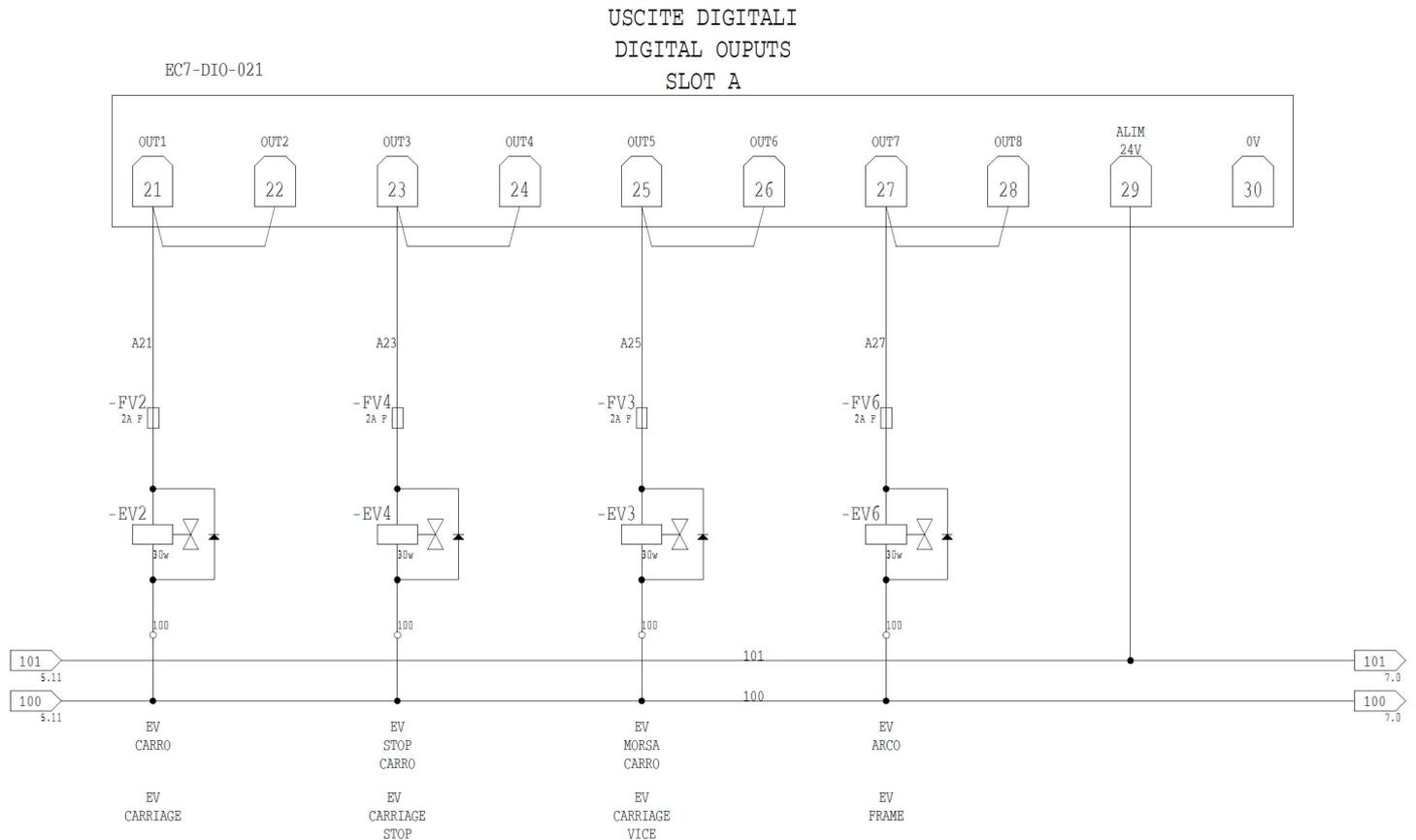
SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 13)



SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 14)



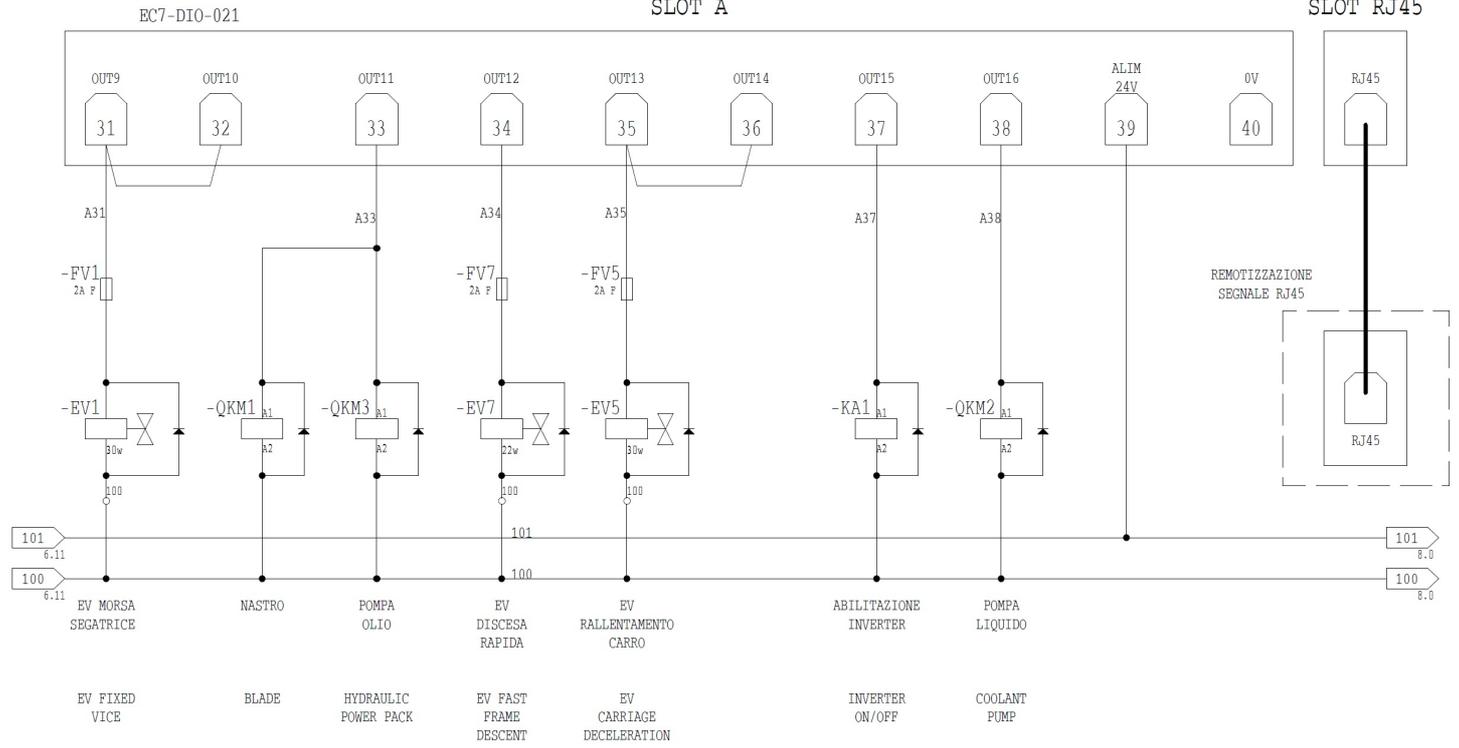
SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 15)



SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 16)

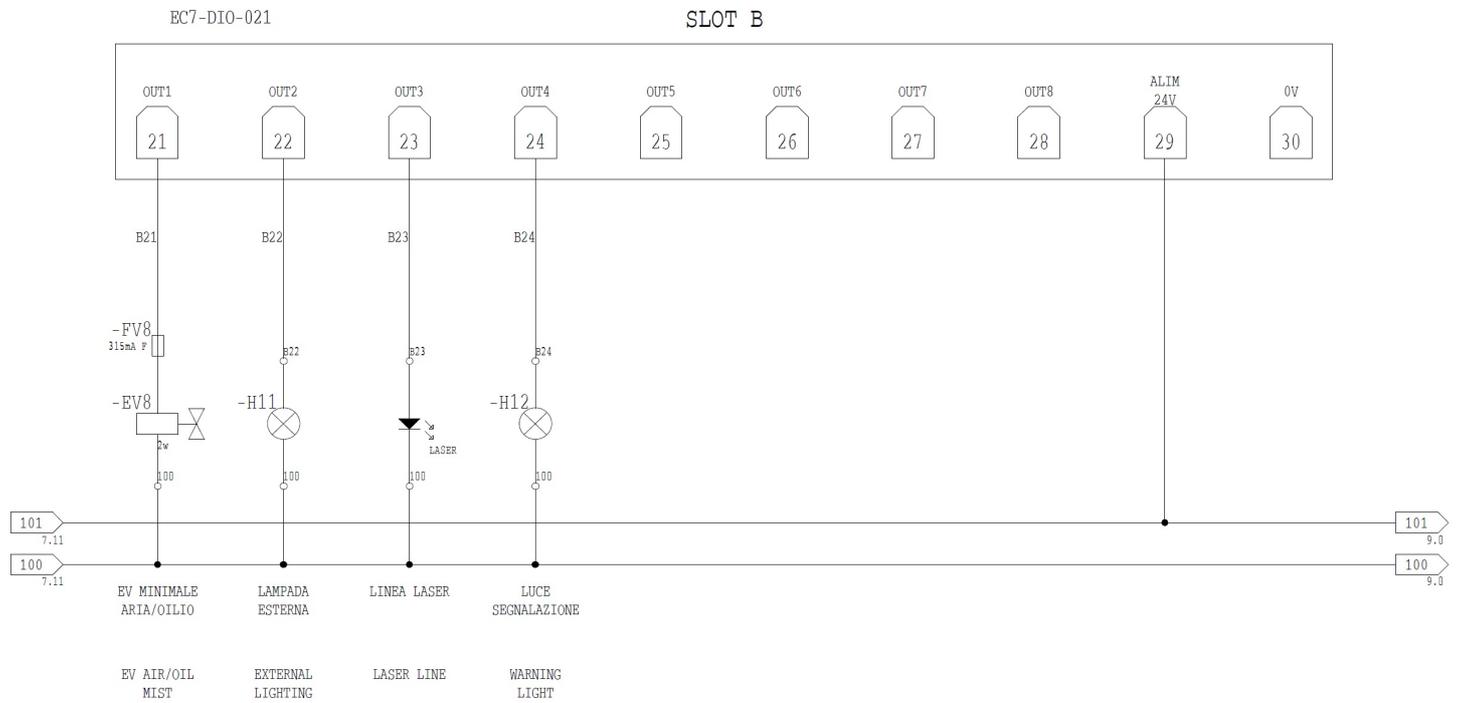
USCITE DIGITALI
DIGITAL OUTPUTS
SLOT A

USCITA
OUTPUT
SLOT RJ45



SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 17)

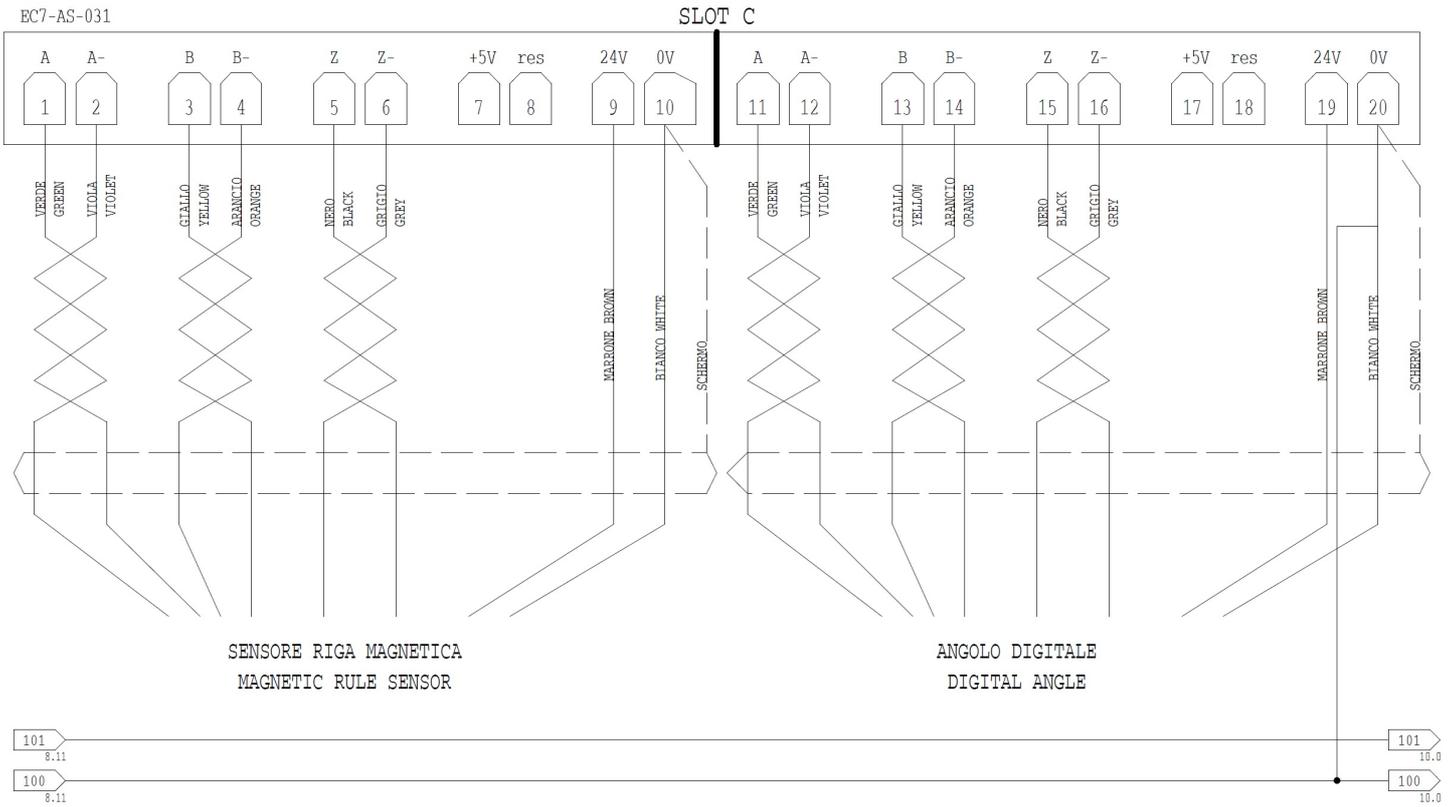
USCITE DIGITALI
DIGITAL OUTPUTS
SLOT B



SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 18)

SCHEDA ASSI AXIS BOARD

SLOT C

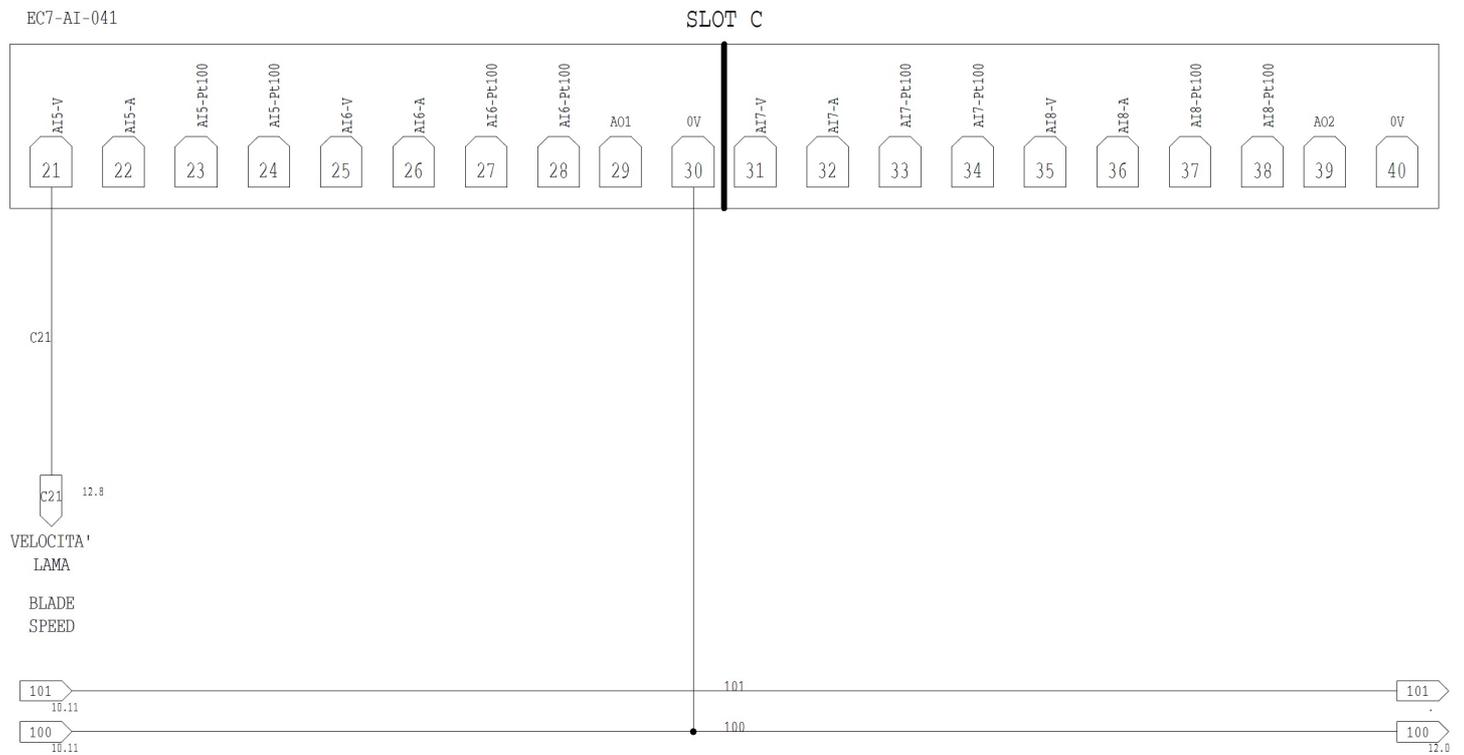


SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 19)

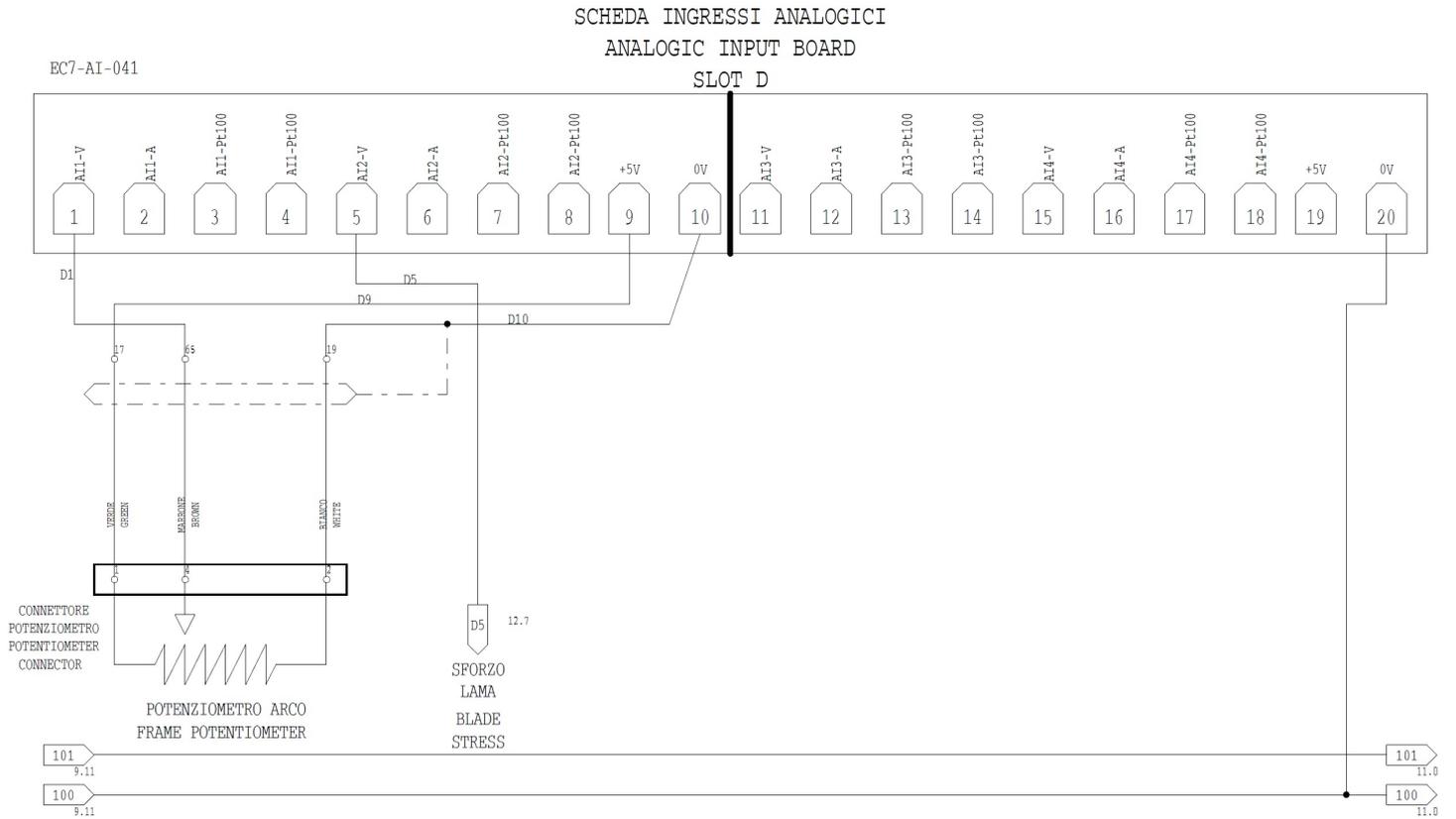
SCHEDA USCITE ANALOGICHE

ANALOGIC OUTPUT BOARD

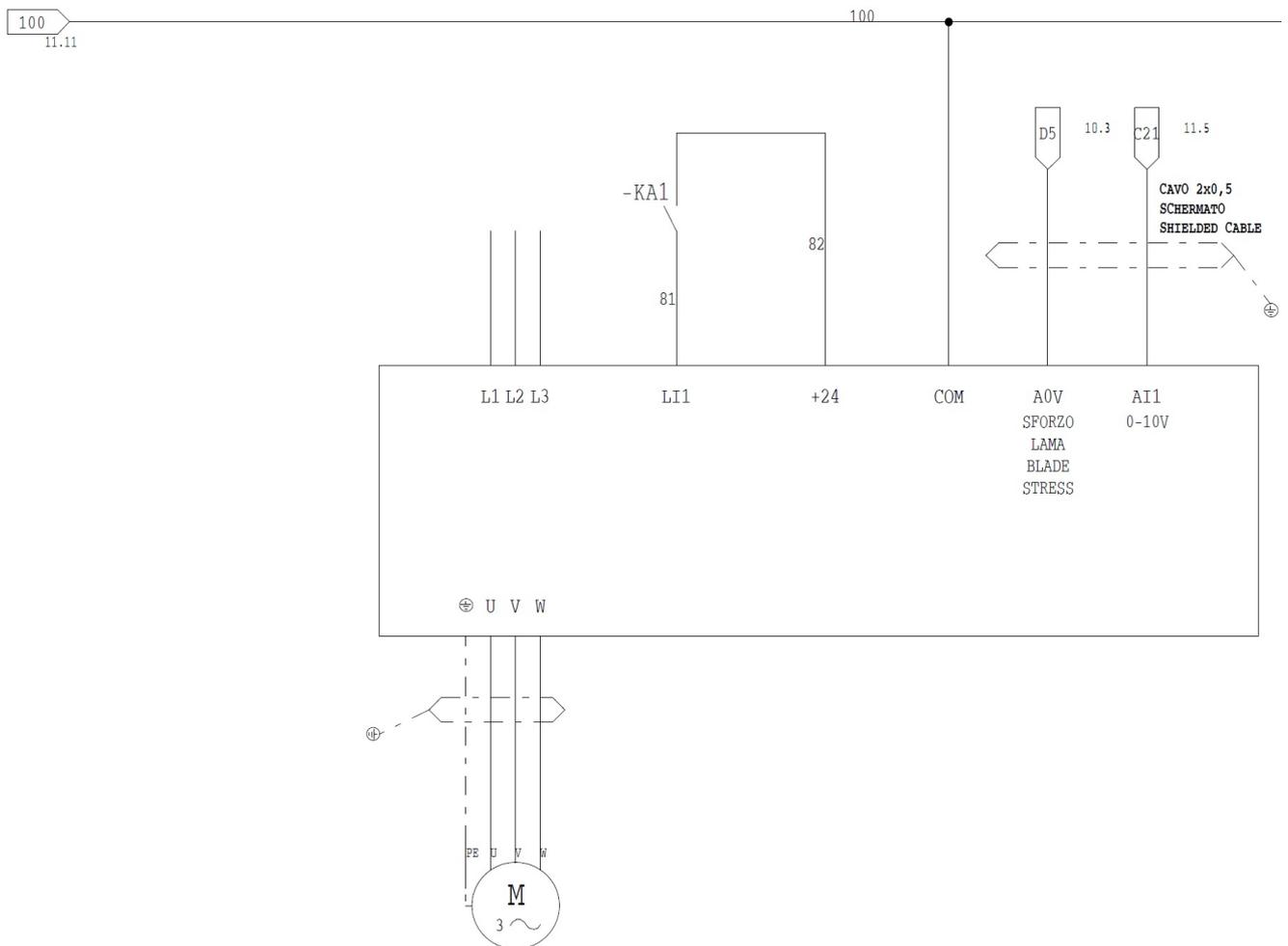
SLOT C



SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 20)



SCHEMA ELETTRICO SR450BAV CONNECT (VUE 21)



15. 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.



16. 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.



17. 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.

18. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

SIDAMO

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

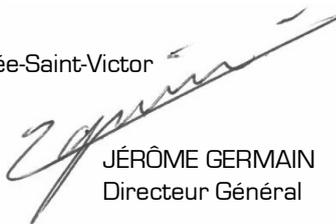
Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN AUTOMATIQUE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : SR 450 BAV CONNECT
- Référence : 20114119
- 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>SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES</p> <p>Z.I. DES GAILLETROUS – 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR 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>	<p>Edition mars 2019 Notice SR450BAV CONNECT</p>