

SR 350 DG SAV

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE



E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	2
2.	PICTOGRAMMES	3
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	3
3.	SECURITE	3
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE.....	4
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE	4
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR.....	5
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	5
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE	6
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	6
4.3.	ACCESSOIRES (OPTION).....	6
4.4.	CONSOMMABLES (OPTION).....	6
4.5.	DESCRIPTIF MACHINE	7
5.	INSTALLATION	8
5.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> CONDITIONNEMENT.....	8
5.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MANUTENTION ET TRANSPORT.....	8
5.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MISE EN PLACE DE LA MACHINE	8
5.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE.....	9
5.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> RACCORDEMENT ELECTRIQUE	10
5.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	10
6.	RUBAN	11
6.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> PRECONISATIONS RUBAN	11
6.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE / DEMONTAGE RUBAN	13
7.	UTILISATION	15
7.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> DISPOSITIFS DE COMMANDES	15
7.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REGLAGES.....	16
7.3.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> LIQUIDE DE COUPE.....	19
7.4.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> POSITION DES PIECES DANS L'ETAU.....	19
7.5.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PROCEDURE DE COUPE.....	20
7.6.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	21
7.7.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS.....	22
8.	MAINTENANCE	23
8.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	23
8.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	23
8.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE MENSUELLE	23
8.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	23
8.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE ANNUELLE	23
8.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE.....	23
9.	VUES ECLATEES	24
10.	SCHEMA ELECTRIQUE	32
11.	NIVEAU SONORE	34
12.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	35
13.	GARANTIE	35
14.	DECLARATION DE CONFORMITE	37



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.

Veillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que toute personne impliquée dans l'utilisation de cette machine peut la

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

Utiliser toujours des composants et pièces SIDAMO. Le remplacement de composants ou de pièces autres que SIDAMO peut entraîner une détérioration de la machine et mettre l'opérateur en danger.

Cette notice décrit les consignes de sécurité à appliquer par l'utilisateur. Il est de la responsabilité de l'employeur ou de l'utilisateur, suivant l'article L.4122-1 du code du travail, de prendre soin de sa santé et de sa sécurité et de celles des autres personnes concernées par ces actes ou omissions, conformément, en particulier, aux instructions qui lui sont données.

L'employeur doit réaliser une évaluation des risques particuliers liés à son activité, doit former les travailleurs à la machine et à la prévention de ces risques, et informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant.

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine (les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils sont illisibles ou décollés) :



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port de gants de protection obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



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



Risque d'écrasement



Risques de coupure



Risque de débris et d'étincelles provoqués par les coupes



Sens de montage et de défilement du ruban



Présence électrique



Liaison à la Terre pour les parties métalliques

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



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



Effectif minimal requis pour certaines opérations



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur
Niveau de capacité technique : régleur, entretien
Niveau de capacité technique : agent de maintenance



Note

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

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 ou dans des locaux très humides. La réserver pour un usage intérieur, dans un endroit sec et aéré et sans présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Proscrire les personnes non autorisées dans la zone de travail, particulièrement les enfants et les animaux, de toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Eteindre la machine quand les opérations d'utilisation sont terminées. Toujours débrancher l'alimentation secteur.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. 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. En cas de dommage, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par une personne habilitée ou un réparateur 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.

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 machine 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 machine doit être utilisée dans les domaines d'application décrits dans cette notice.
- Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.
- Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.
- Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

SIDAMO décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE



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

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

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

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

Monter un ruban conforme aux préconisations de la machine.

Utiliser uniquement des rubans recommandés par SIDAMO.

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

Utiliser des vitesses de coupe adéquates.

S'assurer que le ruban est correctement monté.

Vérifier la bonne tension du ruban.

Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.

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

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

Ne pas arrêter le ruban à la main.

Ne pas toucher le ruban en mouvement.

Maintenir toujours le ruban propre.

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

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

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

Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.

L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.

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

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

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

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

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

Toujours travailler en position stable et garder l'équilibre.

Porter toujours des lunettes de protection.

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

Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement

notamment chargement et déchargement des pièces à couper, changement de ruban, manipulation de la pièce à couper 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 :

- Pendant l'utilisation :
 - Lunettes de protection.
 - Protection auditive.
 - Chaussures de sécurité.
 - Gants de protection.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :
 - Lunettes de protection.
 - 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 :

- Des vêtements amples, des manches larges.
- Des bracelets, montre, alliance, bijoux, cravate, foulard.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE

La scie à ruban semi-automatique modèle SR350DGSAV est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage régulier (de 3-5h/jour), des coupes dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte) et non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), profilés ou pleins, à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat, sous lubrification.

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.



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

4.2. CARACTERISTIQUES

- Cycle semi-automatique du ruban, de l'archet et de l'étau entièrement hydraulique
 - Variateur de vitesse électronique
 - Descente de l'archet semi-automatique
 - Archet en fonte aciérée
 - Guides ruban équipés de roulements et de plaquettes carbure assurant une excellente résistance à l'usure du ruban
 - Guide ruban mobile antérieur réglable
 - Dispositif de lubrification en 2 points par électro-pompe
 - Fond d'étau pivotant avec l'archet
 - Étau hydraulique
 - Commandes très basse tension 24 V
 - Arrêt coup de poing à accrochage
 - Carter ruban équipé d'un microrupteur
 - Protection du moteur par disjoncteur thermique
 - Isolation électrique IP 54
 - Moteur avec réducteur coaxial
- Livrée avec :**
- socle, ruban, butée de coupe réglable

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x l)	Ouverture étau (mm)	Hauteur de travail (mm)	Dimensions ruban (mm)	Vitesse ruban (m/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (l x P x H)
0°	270	260	350 x 220	380	940	3160 x 27 x 0,9	20 ~ 85	400 V triphasé	1,5	460	1950 x 750 x 1660
45° G	240	220	230 x 170								
45° D	210	180	200 x 140								
60° G	160	150	110 x 95								

4.3. ACCESSOIRES (OPTION)

- Tables

	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nombre de rouleaux	Hauteur mini/maxi (mm)	Charge maxi * (kg)	Poids (kg)	Référence
Table d'entrée	2000	400	6	850 / 1000	720	67	20198320
	4000		12		1080	117	20198322
	6000		18		1440	167	20198324
Table de sortie	2000	400	6	850 / 1000	720	73	20198321
	4000		12		1080	126	20198323
Rallonge	2000	400	6	850 / 1000	720	50	20198326

* à condition d'une charge répartie



4.4. CONSOMMABLES (OPTION)

- 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 d'archet et la vitesse du ruban en fonction du profil de la pièce à couper. Utiliser les rubans d'origines SIDAMO.

Gamme disponible :

	Denture 6/10	Denture 5/8	Denture 4/6
Référence	20198273	20198274	20198275



4.5. DESCRIPTIF MACHINE

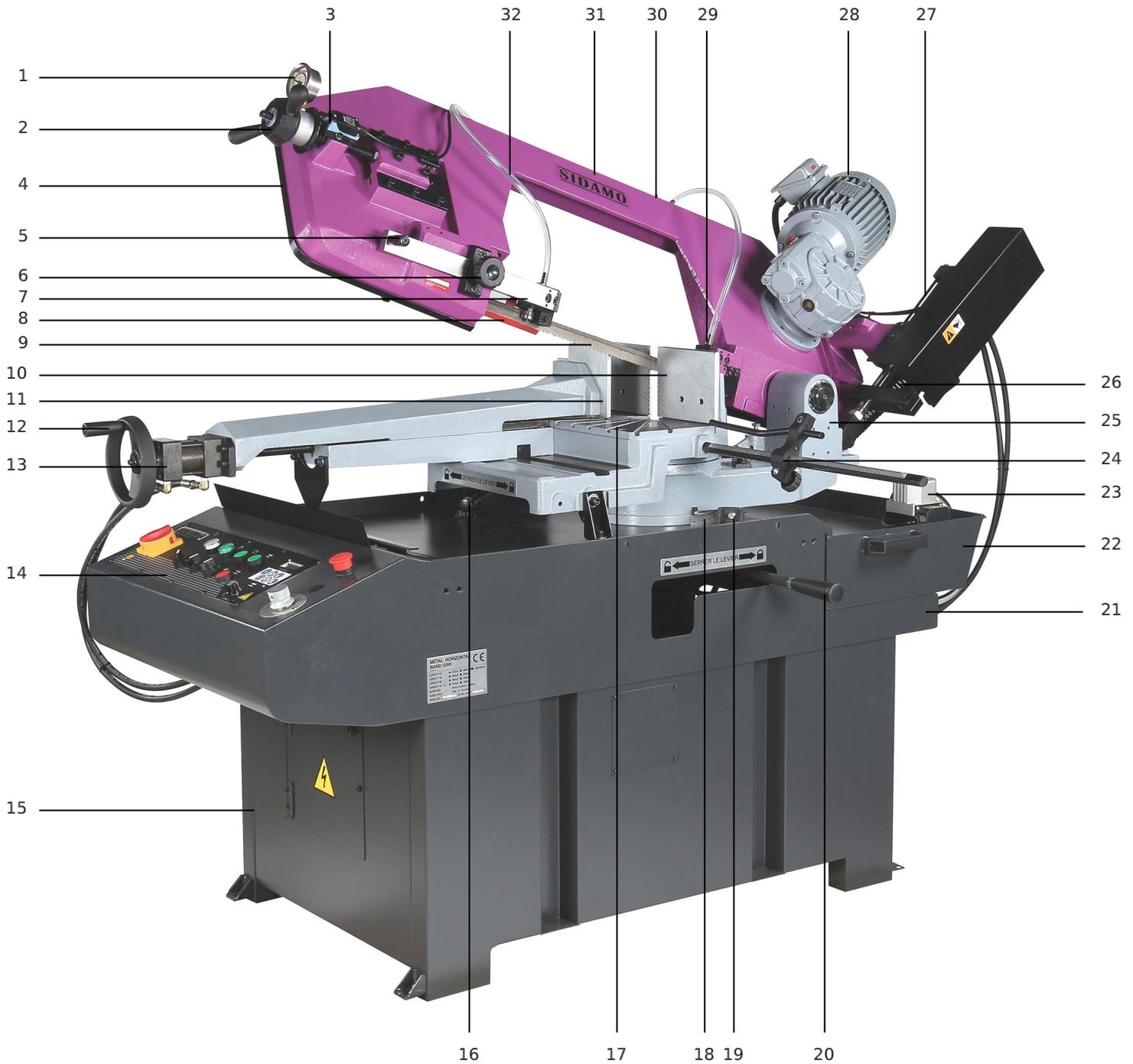


Figure 1

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Manomètre de tension ruban 2. Volant de réglage de tension ruban 3. Microrupteur de tension ruban 4. Carter ruban mobile 5. Poignée de réglage guide ruban avant mobile 6. Poignée de serrage guide ruban avant mobile 7. Guide ruban avant mobile 8. Protection guide ruban avant mobile 9. Ruban 10. Mors d'étau arrière fixe 11. Mors d'étau avant mobile 12. Volant d'étau 13. Vérin d'étau hydraulique 14. Pupitre de commandes 15. Socle 16. Levier de serrage positionnement d'étau | <ul style="list-style-type: none"> 17. Fond d'étau 18. Graduation d'archet 19. Butée pour coupe gauche 20. Levier de serrage d'archet 21. Bâti 22. Bac liquide de coupe amovible 23. Pompe liquide de coupe 24. Butée de coupe réglable 25. Support d'archet 26. Ressort d'archet 27. Vérin hydraulique 28. Motoréducteur 29. Guide ruban arrière fixe 30. Robinet liquide de coupe 31. Archet 32. Flexible liquide de coupe |
|--|--|

5. INSTALLATION



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

5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT

La scie à ruban est conditionnée dans une caisse en bois palettisée, bloqué au moyen d'un dispositif d'amarrage, facilitant la manutention, le transport et le stockage. Pour déplacer la scie à ruban, 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 machine, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

Vérifier la propreté de la machine. La machine est livrée avec les parties rectifiées recouvertes d'une huile protectrice antirouille. 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.



Un petit sachet anti-humidité peut se trouver dans le conditionnement. Ne pas le laisser à la portée des enfants et le jeter.

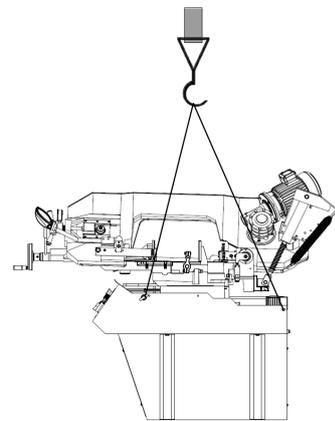
5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT



Compte tenu du poids (460 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, des câbles en polyester de capacité adéquate avec les anneaux fournis) et le positionner dans les trous, situés de part et d'autre à l'avant et à l'arrière du bâti, prévus à cet effet (voir 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



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.

Avant la mise en place, vérifier que le socle est monté correctement et vérifier tous les serrages.

Ensuite, vérifier le positionnement de la scie à ruban sur le socle et vérifier tous les serrages.

Positionner la machine sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

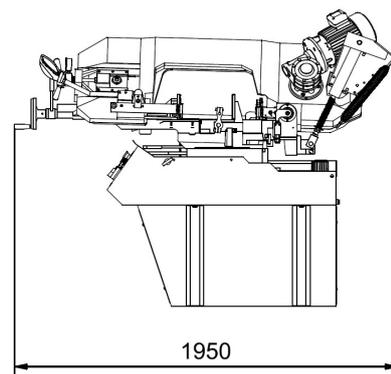
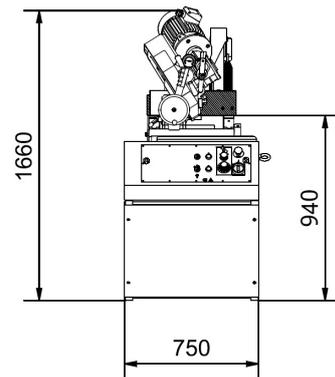
Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse le bâti de 100 mm de chaque côté.

S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.

Fixer la machine au sol en utilisant les vis appropriées (M12) enfoncées dans le béton, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

Avant de serrer les vis, vérifier si la scie à ruban est de niveau.

Vérifier si les surfaces de la scie à ruban sont sans poussières ni copeaux et revêtir si nécessaire d'un film d'huile de protection les pièces nues.



5.4. ●●○ MONTAGE

A. Poignée volant d'étau

- Visser la poignée (A) sur le volant d'étau (B).

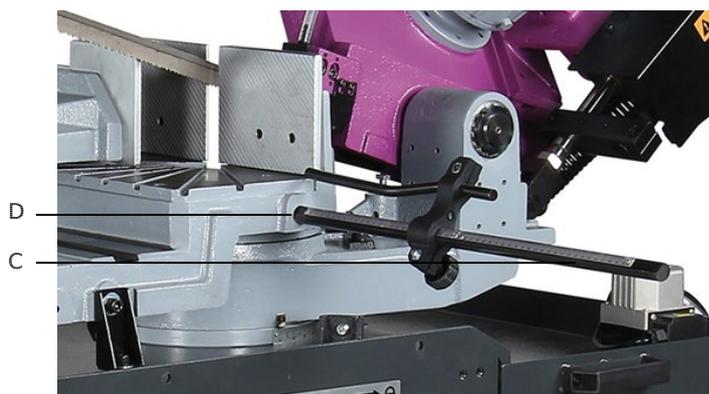


B. Butée de coupe

- Insérer l'axe de la butée de coupe (C) dans son siège sur la base côté droit de l'étau (D), puis la bloquer.

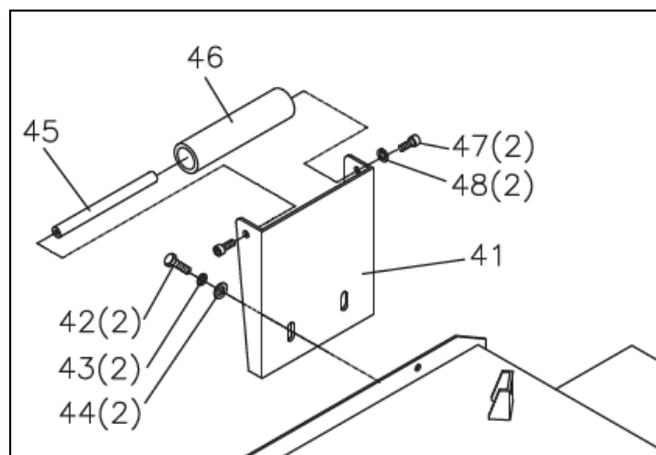


Bien positionner le « 0 ».



C. Rouleau d'entrée

- Monter l'ensemble rouleau d'entrée.
- Fixer et aligner l'ensemble rouleau d'entrée sur le côté gauche du bâti. Le rouleau doit être aligné avec le fond d'étau.



5.5. ●●● RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



Vérifier le sens de défilement du ruban (un pictogramme est présent sur la machine) ainsi que le sens de rotation de l'électropompe (un pictogramme est présent sur la pompe).
Si nécessaire, inverser deux phases et essayer à nouveau.
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.



PRESENCE ELECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation électrique correspond à celle de la machine et que la prise électrique est en bon état munie de la terre.

Vérifier que la prise électrique de votre installation est compatible avec la fiche du câble d'alimentation de la machine (3P+T).

La prise électrique utilisée doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Effectuer le branchement électrique au moyen du câble d'alimentation de la machine.

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
- Puissance moteur : 1,5 kW
- Intensité : 3,4 A
- Indice de protection : IP 54



Relier à l'extrémité du câble d'alimentation électrique 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 la machine avec un câble d'alimentation électrique endommagé est rigoureusement interdit.
Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation électrique, du passe-câble et des interrupteurs.



Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.



Utiliser des câbles et enrouleurs de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et les dérouler entièrement.

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

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

- Vérifier que la scie à ruban est bien fixée à son bâti, le bâti fixé avec le socle et le socle positionné et fixé sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il soit le plus stable possible.
- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier l'état du ruban.
- Vérifier la montée/descente d'archet et la rotation du ruban.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. RUBAN



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



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



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



N'utiliser que des rubans SIDAMO conformes à celui d'origine : 3160 x 27 x 0,9 mm.
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.



Port de gants et de lunettes de protection obligatoire.

6.1. PRECONISATIONS 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)



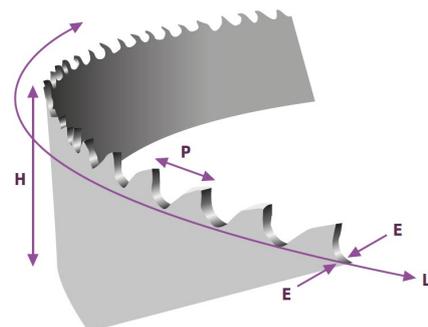
Ruban 3160 x 27 x 0,9 mm

Conseils suivants le ruban :

- Pour la coupe des barres pleines, denture 6/10.
- Pour les tuyaux, les profilés de grande épaisseur et pour les pleins Ø < 50 mm, denture 8/12.
- Pour les tuyaux et les profilés de petite épaisseur, denture 10/14.

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 :

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

D. Conseil d'utilisation du ruban

- Au montage du ruban, il est primordial de s'assurer que les dents sont orientées dans le bon sens. Au moment de son positionnement sur les guides, il faut faire attention que le dos du ruban ne soit pas en contact avec les collerettes des guides et qu'il soit tendu bien en ligne. Le guidage des cotés latéraux du ruban doit être constant et exempt de pression.
- Avant de démarrer la machine, s'assurer que la tension du ruban est réglée selon la notice d'instruction de la machine. La tension est définie par la largeur du ruban. Si la tension du ruban est insuffisante, celui-ci coupera en biais, une tension trop élevée entrainera la rupture du ruban et la machine subira une usure précoce.
- 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.
- Pour assurer une parfaite évacuation des copeaux, il est nécessaire de bien positionner la brosse.
- 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	65	60
	C45, S355		
Aciers à Outils	42 CD 4	39	19
	35 NCD 4	25	16
	Z 160 CDV 12 Z 38 CDV 5		
Inox	304 L, 316 L	20	19
Spécial	Inconel 718	18	4
	Inconel 625		
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

6.2. MONTAGE / DEMONTAGE RUBAN



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



Port de gants et de lunettes de protection obligatoire.

A. Principe

1. L'archet (31 fig.1) doit être en position haute
2. Dévisser les écrous de fermeture du carter ruban mobile (253 vue.3) se trouvant autour de l'archet (33 fig.1).
3. Retirer le carter ruban.
4. Démonter la protection guide ruban avant mobile (292 vue.4).
5. Démonter la protection du guide ruban arrière fixe (303 vue.4).
6. Démonter la brosse de ruban (309 vue.4).
7.  Détendre le ruban (9 fig.1) en tournant le volant de réglage de tension ruban (2 fig.1) vers la gauche, avec précaution (risque de retour du ruban).
8. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
9. Nettoyer les guides ruban (7 et 29 fig.1) et les poulies (240 et 246 vue.3) de façon à éliminer l'amalgame de copeaux (principale cause des faux équerrages de coupes).
10. Placer le nouveau ruban, en faisant attention à la position des dentures, en le positionnant d'abord dans les guides ruban (7 et 29 fig.1) et ensuite sur les poulies (240 et 246 vue.3).
11. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban (7 et 29 fig.1).
12. Effectuer une tension légère du ruban en tournant le volant de réglage de tension ruban (2 fig.1) vers la droite, en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies
13. Remonter la protection du guide ruban arrière fixe (303 vue.4).
14. Remonter la protection guide ruban avant mobile (292 vue.4).
15. Remettre correctement le carter ruban mobile (253 vue.3).
16. Effectuer la tension du ruban de sorte que les rondelles ressorts situées derrière le manomètre soient complètement comprimées.
17. De cette façon, une tension correcte du ruban sera obtenue, grâce au manomètre (1 fig.1) la tension idéale du ruban se trouve au milieu de la zone verte 1700 kgs/cm².
18. Veiller à ce que le dispositif de sécurité de tension du ruban soit enclenché (3 fig.1).
19. Mettre en fonctionnement la machine à vide pendant 5 minutes afin de vérifier le bon positionnement du ruban sur les poulies et dans les guides.
20. Retendre le ruban, si nécessaire.



Détendre le ruban en fin de journée.



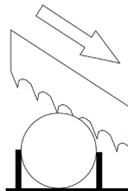
Afin d'obtenir une excellente finition de coupe et une grande longévité du ruban, il est impératif de choisir la denture du ruban, d'adapter la vitesse de descente de l'archet et la vitesse du moteur en fonction du profil de la pièce à couper.



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



**S'assurer de la bonne orientation des dents du ruban lors du montage.
Si les dents du ruban sont inversées, faire un mouvement de torsion afin que le ruban change de sens.**

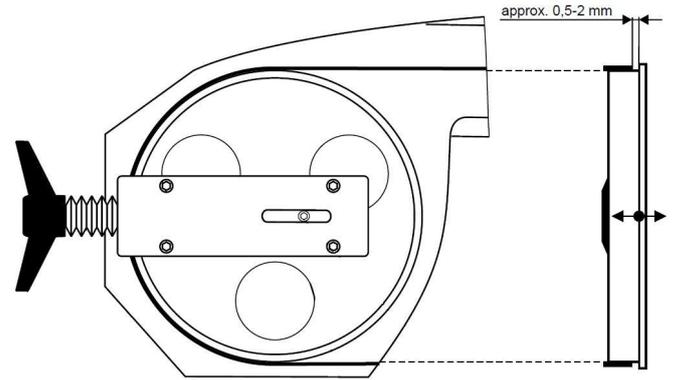


B. Position du ruban sur les poulies

Le ruban doit être correctement guidé sur les poulies avant chaque utilisation pour permettre au ruban d'effectuer une coupe droite.

Le ruban lors de son fonctionnement doit avoir, par rapport aux poulies, une distance correcte entre 0,5 et 2 mm.

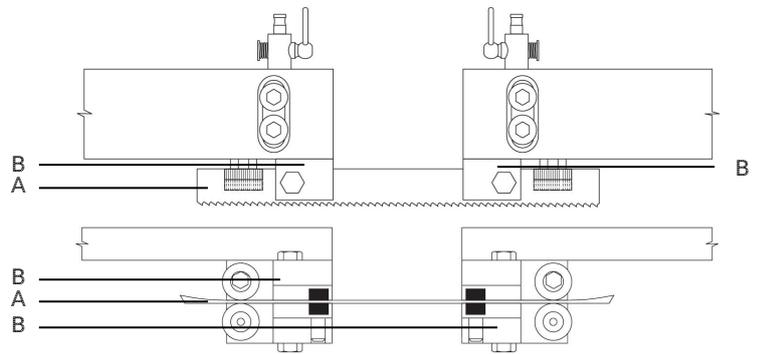
Toujours utiliser des rubans avec la denture adaptée.



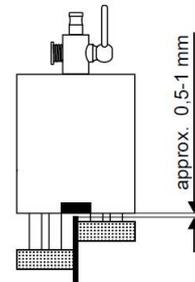
C. Position du ruban dans les guides ruban

Le ruban (A) (d'une épaisseur de 0,9 mm) est guidé par le biais de deux guides ruban (B) qui sont mis en place lors du réglage avant le fonctionnement de la scie à ruban.

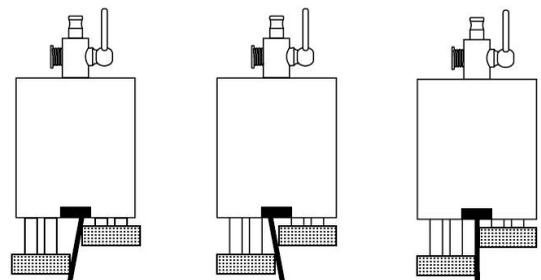
Le ruban lors de son fonctionnement doit avoir, par rapport aux guides ruban, une distance correcte entre 0,5 et 1 mm.



Le réglage des roulements et des guides ruban influe principalement sur la durée de vie du ruban et la qualité de la coupe.



Ne pas positionner le ruban suivant les figures ci-jointes :



7. UTILISATION



Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban (paragraphe 3.2).



Avant toute mise en fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commandes.



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



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

7.1. DISPOSITIFS DE COMMANDES

Pupitre de commandes

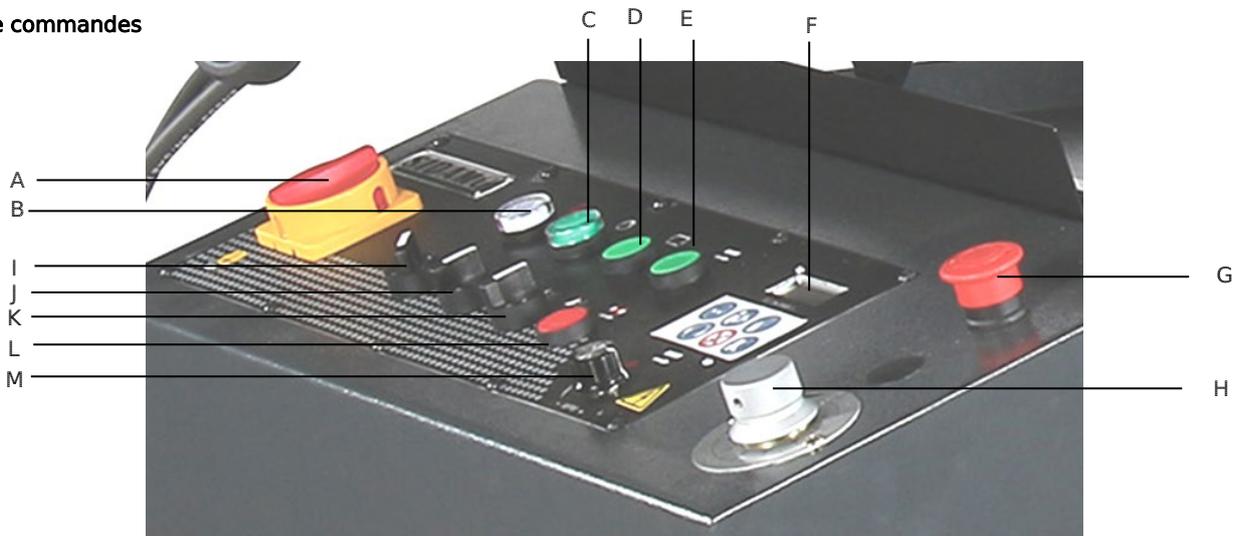


Figure 2

- A. SECTIONNEUR GENERAL CADENASSABLE :
 - **OFF** : Mise hors tension de la machine.
 - **ON** : Mise sous tension de la machine.
- B. VOYANT DE MISE EN FONCTIONNEMENT :
 - Le voyant est allumé si le sectionneur général est sur ON.
- C. BOUTON FONCTIONNEMENT DE LA CENTRALE HYDRAULIQUE :
 - En appuyant sur le bouton vert « I », la centrale hydraulique est activée. Le voyant s'allume.
- D. BOUTON FONCTIONNEMENT CYCLE SEMI-AUTOMATIQUE :
 - En appuyant, un cycle de coupe en mode semi-automatique est lancé.
- E. BOUTON FONCTIONNEMENT DU RUBAN :
 - En appuyant, le ruban est activé en mode manuel seulement, par impulsions.
- F. AFFICHAGE DIGITAL DE LA VITESSE DU RUBAN :
 - Affiche instantanément la vitesse du ruban en m/min
- G. ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE :
 - Arrêt général de la machine.
- H. POTENTIOMETRE VITESSE DESCENTE D'ARCHET :
 - Le potentiomètre permet de varier la vitesse de la descente de l'archet en continu afin d'adapter les conditions de coupe en fonction de la forme de pièce à couper (profilés minces, pleins, etc.) et de la nature de la pièce.
- I. SELECTEUR MODE D'OPERATION :
 - En tournant à gauche ou à droite, permet de sélectionner le mode semi-automatique ou le mode manuel de fonctionnement.
- J. SELECTEUR MONTEE / DESCENTE ARCHET :
 - En tournant à gauche ou à droite, permet de monter ou descendre l'archet, uniquement en mode manuel, par impulsions.
- K. SELECTEUR OUVERTURE / FERMETURE ETAU :
 - En tournant à gauche ou à droite, permet d'ouvrir ou de fermer l'étau, uniquement en mode manuel, par départ cycle.
- L. BOUTON ARRET :
 - En appuyant sur le bouton rouge « 0 », arrêt du ruban cycle
- M. POTENTIOMETRE DE VITESSE DU RUBAN :
 - La vitesse du ruban est variable à l'aide du potentiomètre (de 20 m/min à 85 m/min) :
 - 20 m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs).
 - 85 m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs).



Ne jamais forcer la remontée ou la descente de l'archet sous peine de détériorer le vérin hydraulique et l'archet.

7.2. REGLAGES

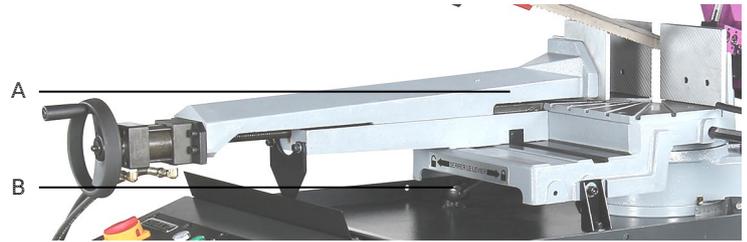


Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations.

A. Position de l'étau pour des coupes à gauche ou à droite

Avant d'effectuer des coupes, l'étau (A) doit être positionné sur la gauche ou sur la droite :

1. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
2. Desserrer le levier de serrage positionnement d'étau (B).
3. Faire glisser l'étau (A) vers la gauche ou vers la droite suivant la coupe effectuée.
4. Resserrer le levier de serrage positionnement d'étau (B).



Avant d'effectuer une coupe, s'assurer que l'étau est bien bloqué.

B. Coupes d'angles

La scie à ruban permet d'exécuter des coupes à 0°, 45° Droite, 45° Gauche, 60° Gauche et à des angles intermédiaires :

1. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
2. Positionner correctement l'étau sur la gauche ou sur la droite.
3. Desserrer le levier de serrage d'archet (A) vers la gauche.
4. Déverrouiller la butée intermédiaire (D)
5. Tourner le support d'archet (B) à l'aide du bras d'archet et se mettre à la position angulaire souhaitée grâce à la graduation (C) (les butées d'angles intermédiaires sont situées à 0° et à 45° Gauche).

6. Resserrer le levier de serrage d'archet (A) vers la droite.



✓ Pour des coupes à 45° utiliser la butée intermédiaire

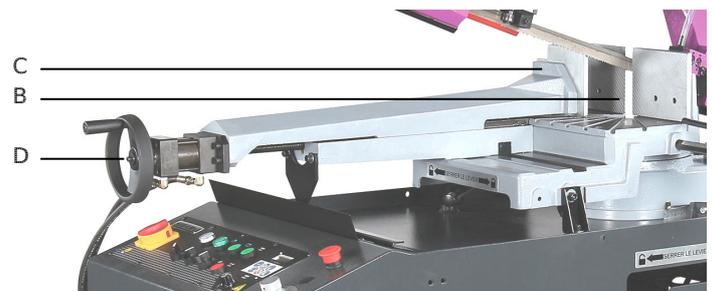


Bloquer fermement le levier de serrage d'archet afin d'éviter que l'archet ne change de position pendant la coupe.

C. Groupe étau

L'étau est équipé vérin hydraulique de serrage avec un déplacement du mors d'étau avant mobile court :

1. Placer la pièce à couper contre le mors d'étau arrière fixe (B).
2. Effectuer une approche d'environ 2 mm du mors d'étau avant mobile (C) vers la pièce à couper en tournant le volant d'étau (D).
3. Serrer la pièce à l'aide du sélecteur sur le panneau de commandes, prévu en mode manuel.
4. 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.
5. Pour une deuxième coupe dans la même pièce en mode manuel, desserrer la pièce à l'aide du sélecteur sur le panneau de commandes.



Ouverture de l'étau : 380 mm maximum.

✓ En mode semi-automatique, la fermeture / ouverture d'étau est gérée automatiquement en appuyant sur le départ cycle.



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



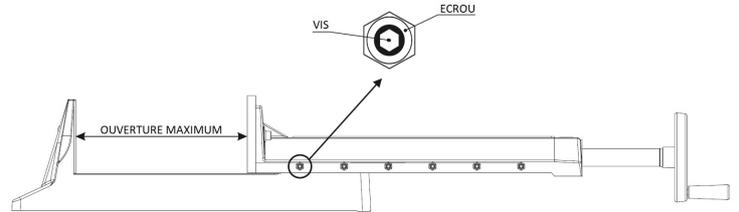
Ne pas positionner des pièces à couper sur le groupe étau :

- Pendant la coupe.
- Alors qu'une pièce est déjà introduite dans l'étau.

▪ **Réglage du lardon de l'étau :**

Il peut se produire un jeu latéral au niveau de l'étau. Le lardon qui maintient le lien entre l'étau et son support est décalé. Il est possible de régler ce jeu latéral via les vis et les écrous se trouvant sur le côté gauche de l'étau :

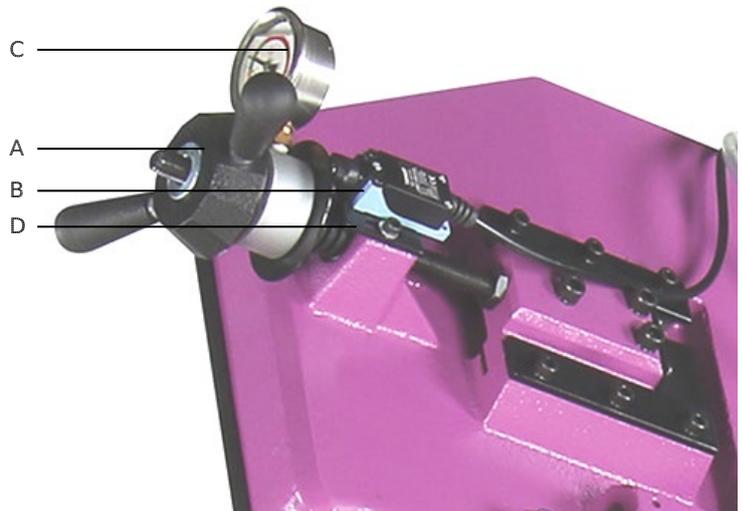
1. Ouvrir au maximum l'étau.
2. Desserrer les écrous de blocage M12 et desserrer les vis de réglage du jeu d'étau.
3. Serrer avec précaution la première vis de réglage du jeu de l'étau (à droite du mors avant mobile) jusqu'à un point où l'on sent que la vis (à travers une bille d'appui) repose sur la barre qui pousse dans la rainure.
4. Dans cette position, serrer la vis à l'aide de l'écrou de blocage.
5. Utiliser le volant d'étau pour déplacer l'étau, de sorte que la vis de réglage du jeu d'étau suivante soit dans la même position que la vis précédente.
6. Répéter les points 3, 4 et 5 jusqu'à ce que l'étau soit complètement fermé et donc ajusté.



D. Tension du ruban

Avant de mettre en fonctionnement la machine, le ruban doit avoir une tension suffisante pour réaliser les coupes dans de bonnes conditions :

- Tourner le volant de réglage de tension ruban (A).
- Veiller à ce que le microrupteur de tension ruban (B) soit enclenché.
- La tension idéale du ruban se trouve au milieu de la zone verte du manomètre (C) (1600 kgs/cm²).



✓ Détendre le ruban en fin de journée.

Si la tension est réglée correctement mais que le microrupteur (B) n'est pas actionné ou déclenché correctement :

1. Desserrer les vis de réglage situés sur le support (D).
2. Poussez le microrupteur (B) vers le manomètre (C).
3. S'assurer de l'enclenchement du microrupteur (B).
4. Serrer les vis de réglage du support (D).



Si la tension du ruban effectuée n'est pas suffisante ou si le ruban casse, la machine ne démarrera pas grâce au microrupteur de tension ruban.

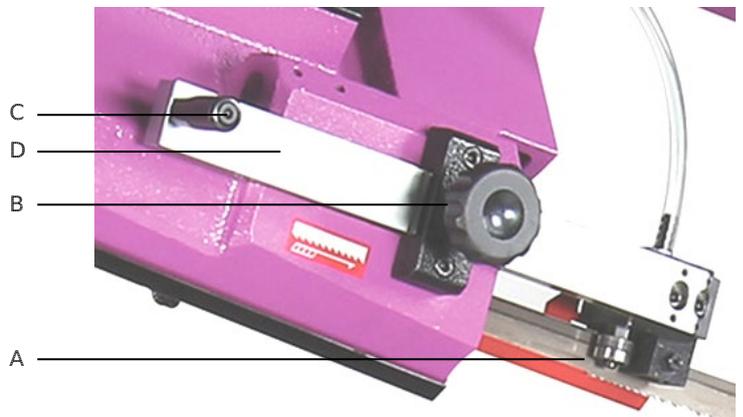


Utiliser des rubans d'origine pour garantir une tension de ruban correcte.

E. Guide ruban avant mobile

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

1. Desserrer la poignée de serrage (B) du guide ruban avant mobile (A).
2. Coulisser le guide ruban avant mobile (A), à l'aide de la poignée de réglage (C), au plus près de la pièce à couper, de façon à ne pas gêner la fin de coupe (une butée (D) se trouve sur le guide).
3. Resserrer la poignée de serrage (B) du guide ruban avant mobile (A).



Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de pièce.

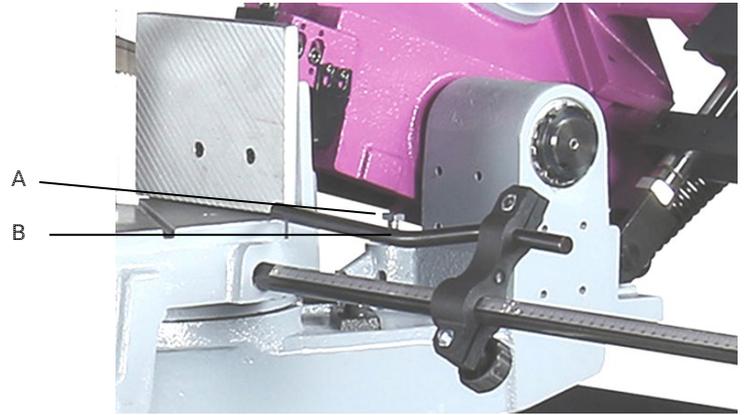


Veiller à régler le guide ruban avant mobile afin qu'il ne touche pas au fond d'étau en fin de coupe.

F. Butée basse d'archet

Il est possible de régler la butée basse descente d'archet à l'aide de la butée de profondeur (A) située en dessous de l'archet (le réglage de la butée est réglé d'origine/usine) :

1. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
2. Desserrer le contre-écrou (B).
3. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée (A).
4. Resserer ensuite le contre-écrou (B).



La vis de butée ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, le ruban découperait le fond d'étau.

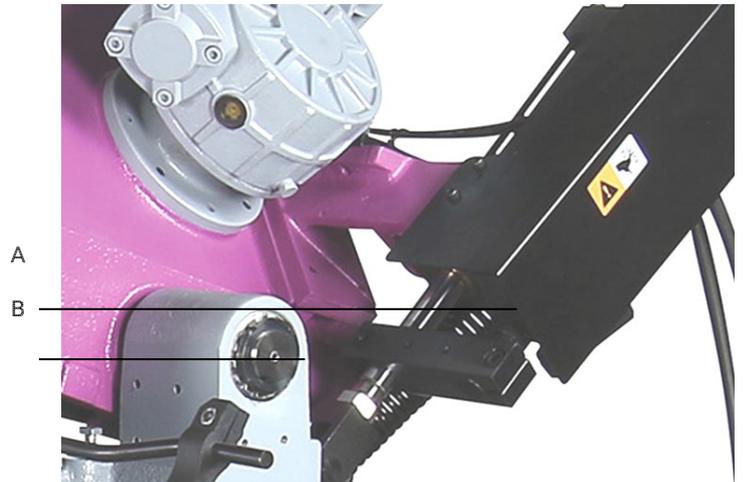


Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en fonctionnement.

G. Course du retour d'archet, butée haute

Il est possible de régler le retour de la course de l'archet à l'aide de la butée de hauteur d'archet (A) située derrière le vérin de descente d'archet :

1. Desserrer butée (A) à l'aide de la poignée.
2. Régler la hauteur de coupe maxi de l'archet (laisser une marge d'environ 5 à 10 mm entre le ruban et la pièce à couper).
3. Resserer ensuite la poignée de butée (A).
4. Vérifier la hauteur à l'aide de la pièce introduite dans l'étau.
5. En fin de coupe, l'archet remontera à la hauteur réglée.



H. Butée de coupe

La longueur de la pièce à couper peut se régler au moyen de la butée de coupe (A) :

1. Insérer l'axe de la butée de coupe (B) dans son siège sur la base droite de l'étau (C), puis la bloquer à l'aide de la vis située devant (D).



Bien positionner le « 0 ».

2. Glisser sur l'axe (B) le support de butée de coupe (E) jusqu'à la longueur de coupe désirée, à l'aide de la graduation située sur l'axe (B), puis serrer le support (E) au moyen de la vis (F) (la visualisation de la longueur de coupe se fait à gauche du support (E)).
3. Régler la butée (A), si nécessaire.
4. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la butée (A).
5. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
6. Vérifier la longueur de la pièce.



7.3. LIQUIDE DE COUPE



Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération. Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection et les collecter dans des bacs. Eviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur. Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.



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

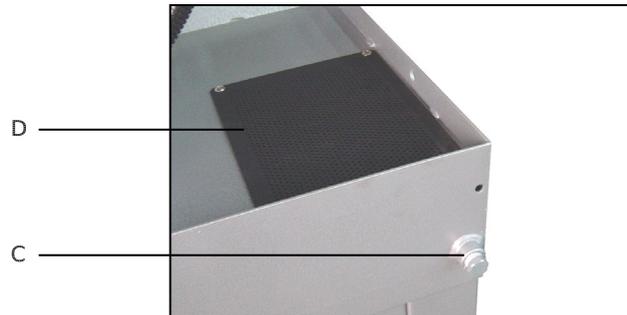
La scie à ruban possède un dispositif de lubrification en deux points alimenté par une électropompe :

- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe (composé d'eau et d'huile soluble) soit introduite dans le bac de remplissage situé dans le bâti à l'arrière de la machine (22 fig.1) (retirer la grille au préalable).
- La capacité du bac de remplissage est de 10 litres.
- Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).
- L'arrosage est assuré par une pompe liquide de coupe (22 fig.1) aspirant dans le bac de remplissage le liquide de coupe.
- La pompe de liquide de coupe s'actionne automatiquement lors de la coupe
- Régler le débit au moyen des robinets (A) sur le dos de l'archet.
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban.
- La lubrification est indispensable pour la plupart des métaux. Elle permet de dégager les copeaux du ruban de façon à obtenir un meilleur état de surface de coupe.



Nettoyage du système de lubrification :

1. Vidanger le liquide de coupe au moyen de la vis de purge (C) située à l'arrière de la machine.
2. Démontez la grille (D) située sur le bâti à l'arrière de la machine et la nettoyer.
3. Démontez la pompe de liquide de coupe, la nettoyer ainsi que les flexibles.
4. Nettoyer le bac de remplissage.
5. Remettre la vis de purge (C).
6. Remplir le bac de remplissage (10 litres).
7. Remettre la pompe et la grille (D).



Caractéristiques électriques de la pompe :

- Puissance : 50 W
- Tension : 400 V
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 0,2 A

7.4. POSITION DES PIÈCES DANS L'ÉTAU

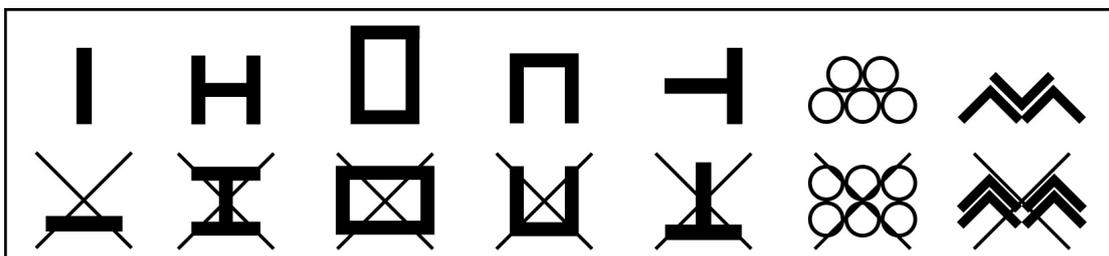


Ne jamais tenir les pièces à couper à la main.

Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue du ruban, les figures ci-dessous montrent les conseils de serrage des pièces dans l'étau en fonction de leur forme (lors de coupes droites à 0°).

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

Toujours s'assurer que la pièce est bien perpendiculaire au ruban, que les guides se trouvent le plus près possible de la pièce. Les guides du ruban ne doivent en aucun cas exercer de pression sur le ruban. Evidemment, la denture du ruban doit suffisamment sortir des guides. Une pièce mal montée et mal serrée entrainera la détérioration de la denture.



7.5. PROCEDURE DE COUPE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



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



Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement. Avant d'effectuer toute opération de mise en position de la pièce ou enlèvement des déchets de coupe, arrêter la machine.



Toujours utiliser l'étau : les pièces soumises à la coupe doivent être parfaitement bloquées par l'étau pour éviter toute projection.



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



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

A. Instruction de coupe (cycle semi-automatique)

1. Mettre le sectionneur général sur « ON » (A fig.2).
2. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (I fig.2) et/ou reconnecter les organes de sécurité (microrupteurs).
3. Mettre l'archet en position « HAUTE » avec le bouton (J fig.2).
4. Positionner l'étau sur la gauche ou sur la droite suivant la coupe à effectuer (voir paragraphe 7.2).
5. Mettre l'archet à l'angle de coupe désiré (voir paragraphe 7.2).
6. Si nécessaire, régler correctement la butée de profondeur (voir paragraphe 7.2).
7. Vérifier la bonne tension du ruban (voir paragraphe 7.2).
8. Introduire la pièce à couper dans l'étau à la longueur souhaitée et vérifier son positionnement (voir paragraphe 7.2 et 7.4).
9. Régler l'étau (voir paragraphe 7.2).
10. 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.
11. Régler le guide ruban avant mobile (voir paragraphe 7.2).
12. Appuyer sur le bouton vert « I » (D fig.2) pour la mise en fonction du ruban.
13. Régler le débit du liquide de coupe au moyen des robinets situés sur les guides ruban (voir paragraphe 7.3).
14. Régler la vitesse du ruban correspondante à la matière à couper à l'aide du potentiomètre (M fig.2).
15. Régler la vitesse de descente d'archet vers la pièce à couper à l'aide du potentiomètre de vitesse de descente d'archet (H fig.2).
16. Sélectionner le mode semi-automatique (I fig.2)
17. Lancer la coupe avec le bouton (D fig.2)
18. A la fin de la coupe, la machine ouvre l'étau et s'arrête automatiquement
19. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.
20. Ne pas heurter le ruban sur la pièce à couper mais appliquer une pression progressive et correcte, ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.
21. Dégager la pièce coupée.

B. Arrêt

- Appuyer sur le bouton rouge (L fig.2) pour la mise hors fonction du ruban.
- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage (G fig.2).
- Déconnecter la machine en mettant sur la position « OFF » le sectionneur général (A fig.2).

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

7.6. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

A. Blocage du ruban dans la pièce



Port de gants de protection obligatoire.

1. Arrêter la machine en appuyant sur l'arrêt coup de poing à accrochage (G fig.2).
2. Relever l'archet avec précaution.
3. Ouvrir l'étau avec précaution.
4. Dégager la pièce avec précaution.
5. Vérifier l'état du ruban et le remplacer si nécessaire.



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 (I fig.2)

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (G fig.2).
2. Relever l'archet avec précaution.

C. Coupure électrique

1. Relever l'archet avec précaution.



La machine est équipée d'une installation électrique à très basse tension (24 V TBT) avec un dispositif à manque de tension (empêchant tout redémarrage intempestif).

7.7. ○○○ 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 insuffisante :	<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 d'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 sciage 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.

8. MAINTENANCE



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



Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les copeaux d'usinage.
Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.
Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.



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

Pour maintenir l'efficacité de la machine et de ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien. Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance que l'on peut classer selon leur fréquence en interventions quotidiennes, hebdomadaires, mensuelles et semestrielles.

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



8.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés (les collecter dans des bacs).
- Nettoyer les orifices 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.
- Vérifier si les carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.

8.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux du réservoir liquide de coupe (les collecter dans des bacs).
- Enlever la pompe du carter, nettoyer le filtre d'aspiration et la zone d'aspiration du liquide de coupe.
- Nettoyer les guides ruban (roulement et orifices de sortie du liquide de coupe).
- Nettoyer les logements des poulies de ruban et les surfaces de glissement du ruban sur les poulies.
- Contrôler le serrage des vis.

8.3. MAINTENANCE MENSUELLE

- Revêtir d'un film d'huile de protection les pièces nues.
- Vidanger le liquide de coupe (voir paragraphe 7.3).
- 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 serrées.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

8.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

8.5. MAINTENANCE ANNUELLE

- Vidanger le réducteur moteur (utiliser de l'huile pour réducteur de type W90).

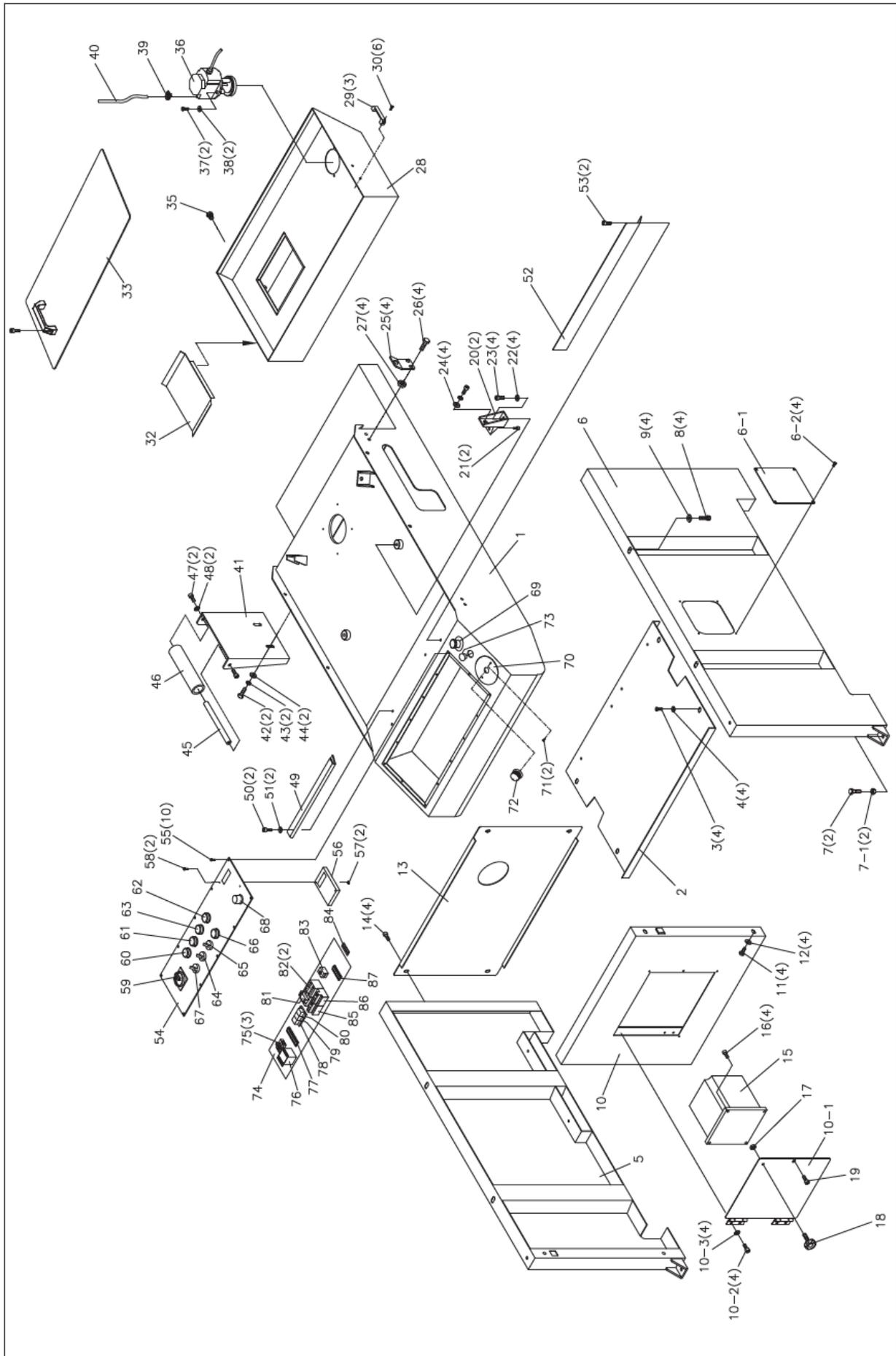
8.6. MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE

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

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

9. VUES ECLATEES

VUE ECLATEE BASE / SOCLE SR350DGSVA (VUE 01)



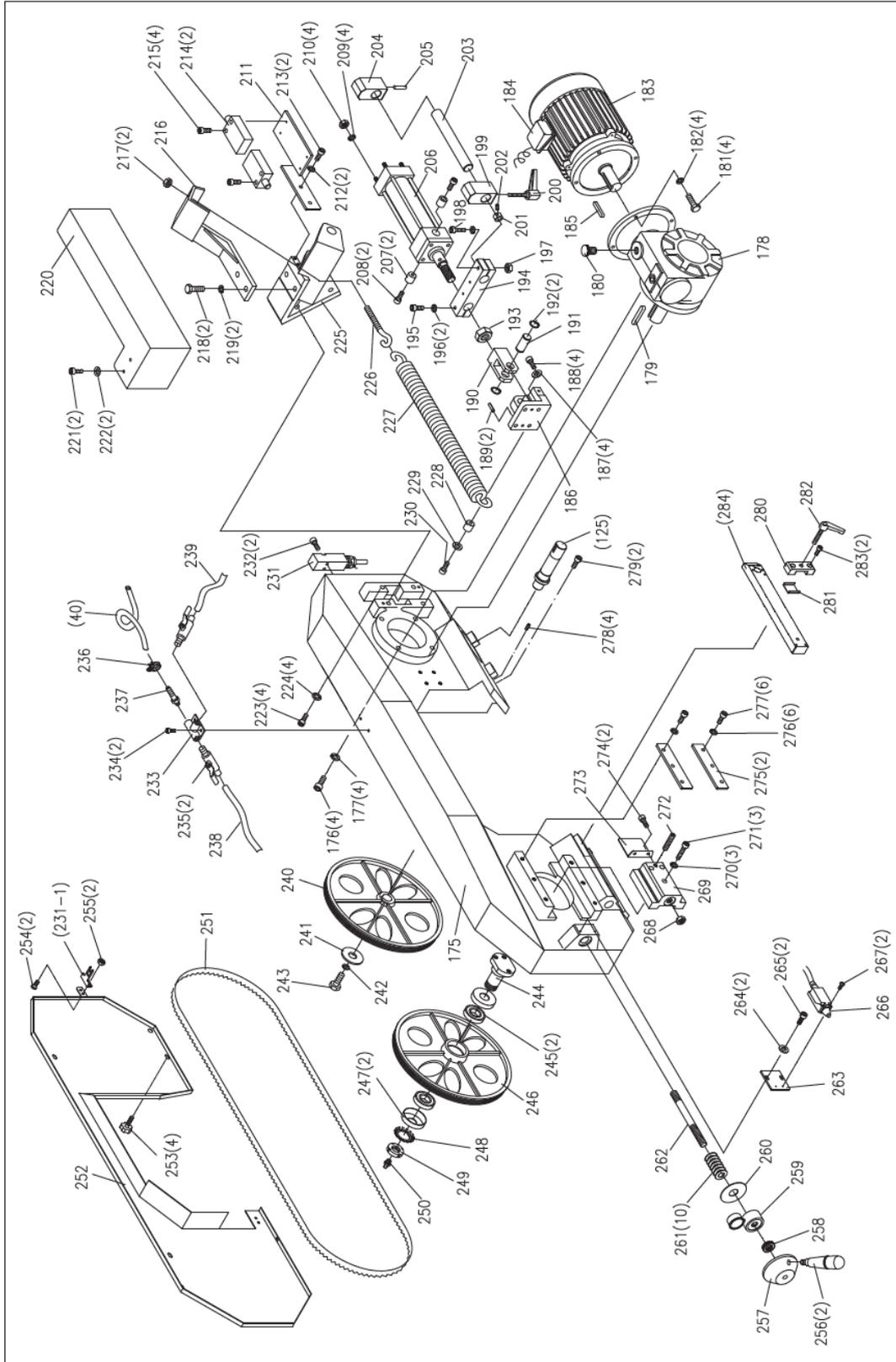
NOMENCLATEURE VUE ECLATEE BASE / SOCLE SR350DGSAV (VUE 01)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
001	Bâti	1	043	Rondelle ressort M12	2
002	Plaque de socle	1	044	Rondelle 12x28x3	2
003	Vis à tête hexagonale M8x16	4	045	Axe 1/2"x269	1
004	Rondelle 8x18x2	4	046	Rouleau 50.8x268	1
005	Socle (panneau gauche)	1	047	Vis à tête 6 pans creux M8x20	2
006	Socle (panneau droit)	1	048	Rondelle ressort M8	2
006-1	porte	1	049	Plaque antiprojection	1
006-2	Vis à tête 6 pans creux M5x8	4	050	Vis à tête 6 pans creux M8x16	2
007	Vis à tête hexagonale M12x40	2	051	Rondelle ressort M8	2
007-1	Ecrou M12	2	052	Plaque antiprojection	1
008	Vis à tête hexagonale M10x20	4	053	Vis à tête 6 pans creux M6x8	2
009	Rondelle 10x25x2	4	054	Panneau de commande	1
010	Socle (panneau avant)	1	055	Vis à tête 6 pans creux M5x8	10
010-1	trappe	1	056	Affichage digital vitesse ruban	1
010-2	Vis à tête 6 pans creux M6x8	4	057	Ecrou M3	2
010-3	Rondelle ressort M6	4	058	Vis à tête ronde M3x20	2
011	Vis à tête hexagonale M8x16	4	059	Sectionneur général	1
012	Rondelle 8x18x2	4	060	Voyant de mise sous tension	1
013	Socle (panneau arrière)	1	061	Bouton marche centrale hydraulique	1
014	Vis à tête 6 pans creux M6x8	4	062	Bouton avance ruban	1
015	Variateur	1	063	Bouton Départ Cycle	1
016	Vis à tête 6 pans creux M5x16	4	064	Sélecteur montée/descente archet	1
017	Ecrou M6	1	065	Sélecteur ouverture/fermeture étau	1
018	Molette M6x12	1	066	Bouton arrêt	1
019	Vis à tête 6 pans creux M6x8	1	067	Sélecteur mode d'opération	1
020	Support de montage	2	068	Potentiomètre de vitesse ruban	1
021	Vis à tête 6 pans creux M8x16	2	069	Bouton d'Arrêt d'Urgence	1
022	Rondelle ressort M10	4	070	Plaque de graduation	1
023	Vis à tête 6 pans creux M10x20	4	071	Vis à tête ronde M5x10	2
024	Rondelle 10x25x2	4	072	Bouton de Potentiomètre	1
025	Plaque de levage	4	073	Bouchon HP-25	1
026	Vis à tête hexagonale M10x20	4	074	Plaque inférieure	1
027	Ecrou M10	4	075	Fusible	3
028	Bac liquide de coupe	1	076	Transformateur	1
029	Poignée	3	077	Bornier 10P	1
030	Vis à tête 6 pans creux M8x10	6	078	Relais KA1	1
032	Plaque récupération liquide	1	079	Relais KA2	1
033	Couvercle bac liquide de coupe	1	080	Relais KA3	1
035	Bouchon de vidange M3/8"	1	081	Connecteur	1
036	Pompe	1	082	Contacteur C-12D	2
037	Vis à tête 6 pans creux M6x25	2	083	Relais temporisé AC24/6S	1
038	Rondelle 6x13x1	2	084	Bornier de mise à la terre	1
039	Collier de serrage 13mm	1	085	Protection thermique centrale hydraulique	1
040	Flexible 5/16x254cm	1	086	Protection thermique pompe liquide de coupe	1
041	Support rouleau	1	087	Bornier 7P	1
042	Vis à tête hexagonale M12x25	2			

NOMENCLATURE VUE ECLATEE ETAU SR350DGSVA (VUE 02)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
088	Support archet	1	130	Butée de coupe	1
089	Graisser 1/16	2	131	Tige de butée de coupe	1
090	Graduation 60°	1	132	Graduation	1
091	Rivet 2.3x4	4	133	Rivet 2x5	3
092	Graduation 45°	1	134	Vis sans tête 6 pans creux M6x12	1
093	Vis à tête hexagonale M10x35	1	135	Table	1
094	Vis à tête hexagonale M10x45	1	136	Fond d'étau	1
095	Ecrou M10	2	137	Vis à tête 6 pans creux M8x16	4
096	Support	1	138	Gouttière à copeaux	1
096-1	Goupille élastique Ø6x20	2	139	Vis à tête 6 pans creux M6x8	2
096-2	Rondelle ressort M8	5	140	Mors d'étau fixe droit	1
096-3	Vis à tête 6 pans creux M8x35	5	141	Vis à tête 6 pans creux M6x15	2
097	Vis sans tête 6 pans creux M8x10	1	142	Mors d'étau fixe gauche	1
098	Repère d'angle d'archet	2	143	Vis à tête 6 pans creux M6x15	2
099	Vis à tête 6 pans creux M5x8	2	144	Mors d'étau mobile	1
100	Axe	1	145	Vis à tête fraisée M6x16	2
101	Vis à tête 6 pans creux M8x35	4	146	Etau mobile	1
102	Rondelle ressort M8	4	147	Ecrou M5	3
103	Disque	1	148	Vis sans tête 6 pans creux M5x25	3
104	Joint d'huile 4mmx720mm	1	149	Vis à tête 6 pans creux M8x16	1
105	Ecrou d'axe	1	150	Rondelle 8x23x2	1
106	Rondelle ressort M10	1	151	Vis sans fin d'étau	1
107	Vis à tête 6 pans creux M10x35	1	152	Clavette 5x5x15	1
108	Vis sans tête 6 pans creux M10x16	1	153	Vérin (Etau)	1
109	Levier de blocage	1	154	Rondelle ressort M8	4
110	Ecrou M12	2	155	Vis à tête 6 pans creux M8x25	4
111	Rallonge	1	156	Vis sans tête 6 pans creux M8x10	1
112	Poignée indexable M12x25	1	157	Volant d'étau 6-1/2"	1
113	Broche	1	159	Bague	1
114	Goupille élastique Ø2.5x16	1	160	Rondelle ressort M6	1
115	Ressort 0.8x9x30mm	1	161	Vis à tête 6 pans creux M6x25	1
116	Bague	1	162	Lardon	1
117	Support	1	163	Base étau	1
118	Poignée indexage angle	1	164	Plaque de réglage étau	1
119	Rondelle ressort M8	2	165	Vis à tête 6 pans creux M10x30	2
120	Vis à tête 6 pans creux M8x25	2	166	Rondelle 3/4x37x3	1
121	Contre écrou M40	1	167	Levier de verrouillage M16x190	1
122	Rondelle étoile M40	1	168	Poignée indexable 1/2"	1
123	Bague anti-poussieres 40mm	2	169	Plaque de blocage	1
124	Roulement 32008	2	170	Rondelle ressort M8	2
125	Axe	1	171	Vis à tête 6 pans creux M8x20	2
126	Support butée de coupe	1	172	Rondelle ressort M8	1
127	Ecrou M8	2	173	Roulement 608ZZ	1
128	Vis à tête 6 pans creux M8x25	1	174	Vis à tête 6 pans creux M8x25	1
129	Poignée moletée M8x30	1			

VUE ECLATEE ARCHET SR350DGS AV (VUE 03)

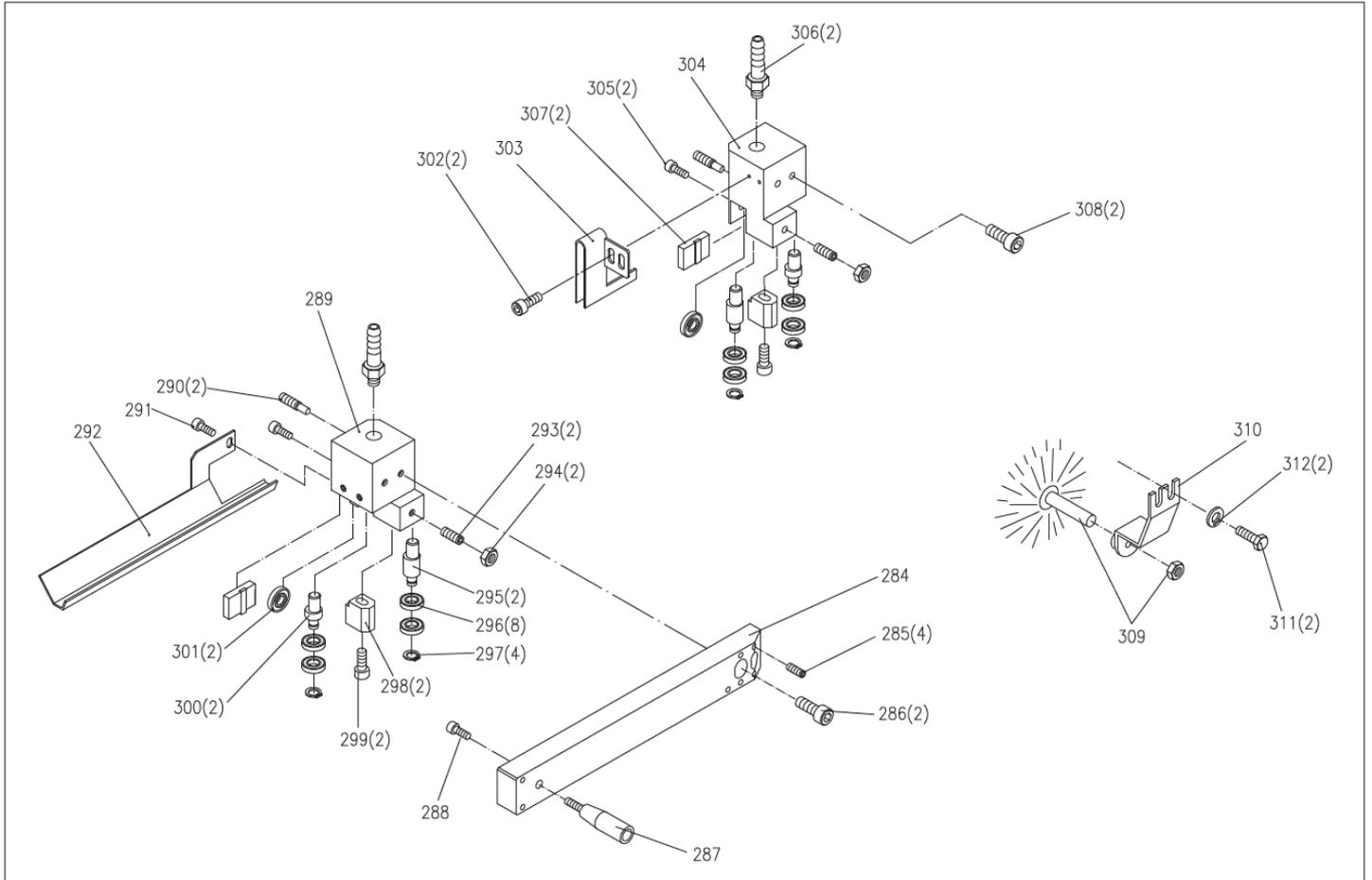


NOMENCLATURE VUE ECLATEE ARCHET SR350DGS AV (VUE 03)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
175	Archet	1	230	Vis à tête 6 pans creux M8x35	1
176	Vis à tête 6 pans creux M10x35	4	231	Microrupteur carter archet	1
177	Rondelle ressort M10	4	231-1	Clé microrupteur carter archet	1
178	Réducteur	1	232	Vis à tête 6 pans creux M4x30	2
179	Clavette 8x7x30	1	233	Support T raccord Flexible	1
180	Bouchon de remplissage	1	234	Vis à tête 6 pans creux M5x16	2

181	Vis à tête hexagonale M8x25	4	235	Robinet liquide de coupe 1/4Px5/17	2
182	Rondelle ressort M8	4	236	Collier de serrage 13mm	1
183	Moteur 400V tri 1.5 KW	1	237	Raccord de flexible 1/4Px5/16	1
184	Boite à bornes	1	238	Flexible 5/16"x120cm	1
185	Clavette 8x7x40	1	239	Flexible 5/16"x50cm	1
186	Support	1	240	Poulie motrice	1
187	Rondelle ressort M8	4	241	Rondelle	1
188	Vis à tête 6 pans creux M8x25	4	242	Rondelle ressort M10	1
189	Goupille élastique Ø6x20	2	243	Vis à tête hexagonale M10x25	1
190	Attache	1	244	Axe poulie de tension	1
191	Douille	1	245	Roulement 32007	2
192	Circlips S-20	2	246	Poulie de tension	1
193	Ecrou M20	1	247	Bague anti-poussières 35mm	2
194	Bloc de support	1	248	Rondelle étoile M35	1
195	Vis à tête 6 pans creux M10x35	1	249	Contre écrou M35	1
196	Rondelle ressort M10	2	250	Graisseur 1/16	1
197	Ecrou M10	1	251	Ruban	1
198	Vis à tête 6 pans creux M10x40	1	252	Carter ruban mobile	1
199	Butée réglable	1	253	Molette M6x12	4
200	Poignée indexable M8x25	1	254	Vis à tête ronde M4x8	2
201	Bague	1	255	Ecrou M4	2
202	Vis sans tête 6 pans creux M6x6	1	256	Poignée	2
203	Butée de coupe	1	257	Volant de poignée	1
204	Butée réglable	1	258	Butée à billes 51103	1
205	Vis sans tête 6 pans creux M8x10	1	259	Manomètre	1
206	Vérin (Archet)	1	260	Plaque d'appui microrupteur tension ruban	1
207	Bague	2	261	Contre écrou	10
208	Vis à tête 6 pans creux M12x20	2	261	Rondelle Belleville de tension de lame	10
209	Rondelle ressort M8	4	262	Vis de tension M16x270	1
210	Ecrou M8	4	263	Support microrupteur tension ruban	1
211	Plaque Microrupteur fin de course	1	264	Rondelle 6x13x1	2
212	Rondelle ressort M6	2	265	Vis à tête 6 pans creux M6x12	2
213	Vis à tête 6 pans creux M6x12	2	266	Microrupteur tension ruban	1
214	Microrupteur fin de course Vérin	2	267	Vis à tête 6 pans creux M4x25	2
215	Vis à tête 6 pans creux M4x25	4	268	Ecrou M16	1
216	Support de ressort	1	269	Support de tension ruban	1
217	Ecrou 3/8	2	270	Rondelle ressort M10	3
218	Vis à tête hexagonale M12x25	2	271	Vis à tête 6 pans creux M10x45	3
219	Rondelle ressort M12	2	272	Vis sans tête 6 pans creux M10x25	1
220	Carter vérin	1	273	plaque de protection	1
221	Vis à tête 6 pans creux M6x16	2	274	Vis à tête 6 pans creux M6x8	2
222	Rondelle 6x13x1	2	275	Plaque	2
223	Vis à tête 6 pans creux M10x35	4	276	Rondelle ressort M8	6
224	Rondelle ressort M10	4	277	Vis à tête 6 pans creux M8x20	6
225	Support vérin	1	278	Vis sans tête 6 pans creux M6x12	4
226	Crochet à ressort 3/8"	1	279	Vis à tête 6 pans creux M10x20	2
227	Ressort 6.5x45x320mm	1	280	Blocage guide ruban mobile	1
228	Bague	1	281	Plaque d'appui	1
229	Rondelle ressort M8	1	282	Poignée indexable M10x25	1
			283	Vis à tête 6 pans creux M8x25	2

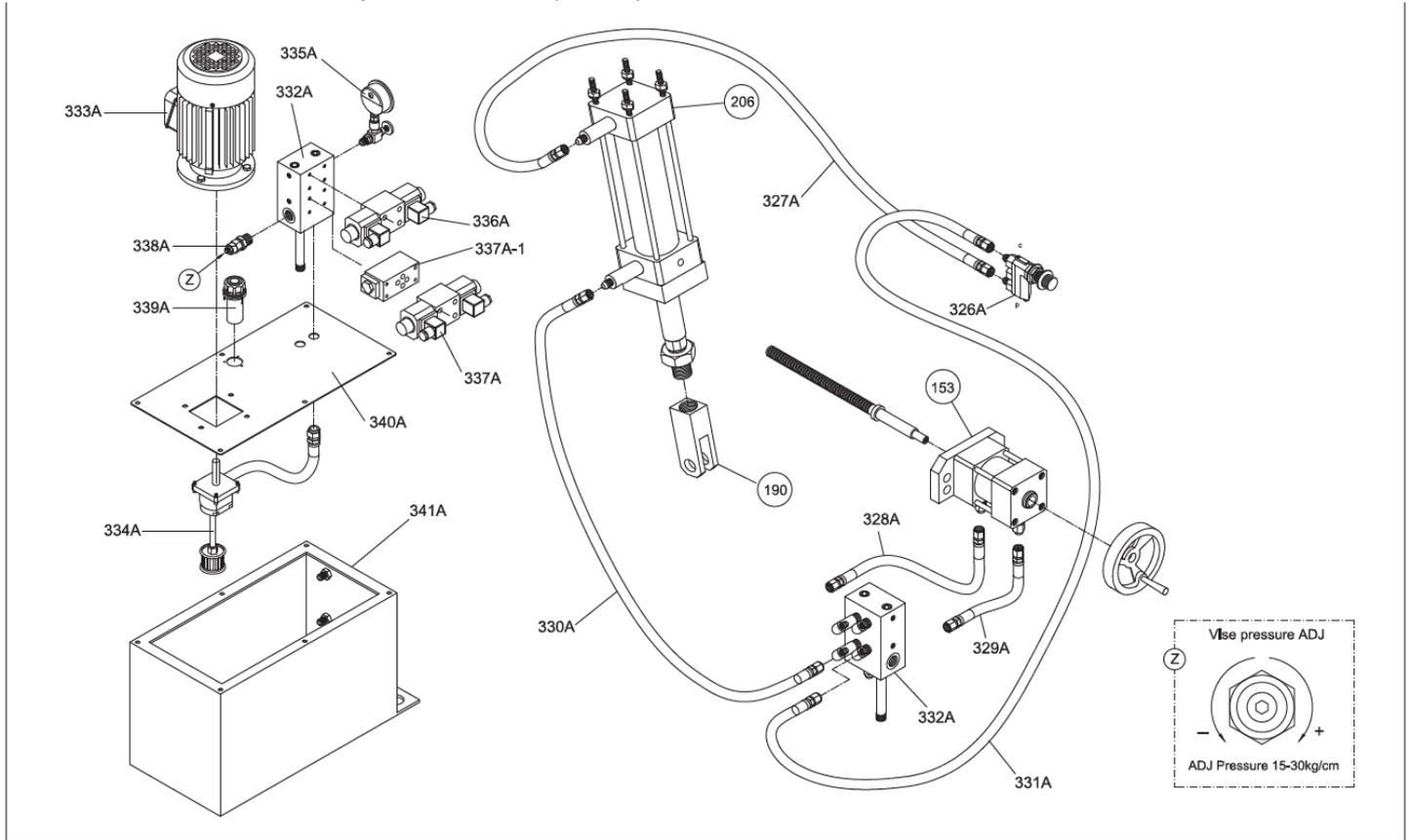
VUE ECLATEE GUIDES RUBAN SR350DGS AV (VUE 04)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE GUIDES RUBAN SR350DGS AV (VUE 04)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
284	Support Guide ruban mobil	1	299	Vis à tête 6 pans creux M6x25	2
285	Vis sans tête 6 pans creux M6x12	4	300	Axe pivot supérieur guide ruban	2
286	Vis à tête 6 pans creux M8x20	2	301	Roulement 608ZZ	2
287	Poignée indexable M6x60	1	302	Vis à tête 6 pans creux M6x8	2
288	Vis à tête 6 pans creux M6x8	1	303	Carter de protection ruban guide fixe	1
289	Guide ruban avant mobile	1	304	Guide ruban arrière fixe	1
290	Vis	2	305	Vis à tête 6 pans creux M6x8	2
291	Vis à tête 6 pans creux M6x8	1	306	Raccord de flexible 1/4Px5/16	2
292	Carter de protection ruban guide mobile	1	307	Patins carbures fixes	2
293	Vis sans tête 6 pans creux M6x12	2	308	Vis à tête 6 pans creux M8x20	2
294	Ecrou M6	2	309	Brosse dia 50mm	1
295	Axe pivot inferieur guide ruban	2	310	Support brosse	1
296	Roulement 608ZZ	8	311	Vis à tête hexagonale M6x12	2
297	Circlips E-clip E-7	4	312	Rondelle 6x13x1	2
298	Patins carbures réglables	2			

VUE ECLATEE GROUPE HYDRAULIQUE SR350DGS AV (VUE 05)

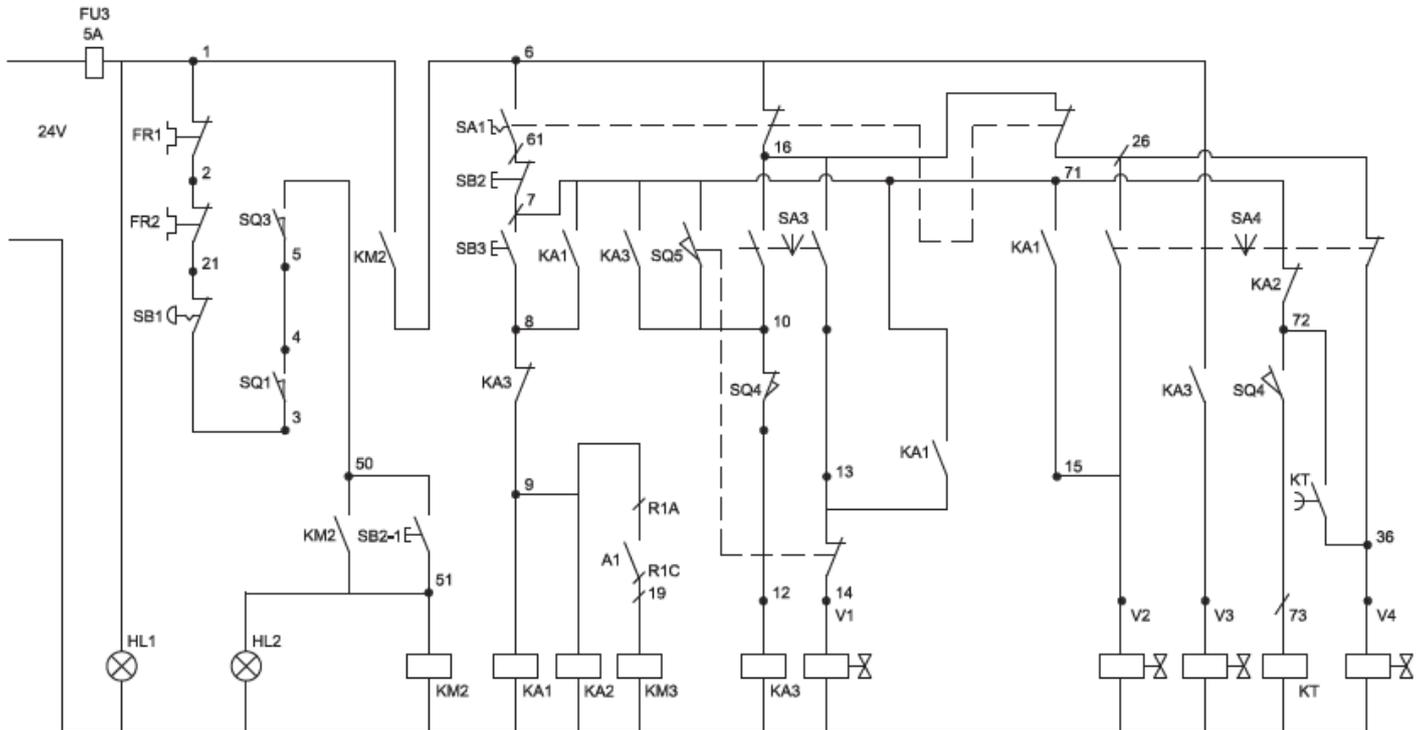
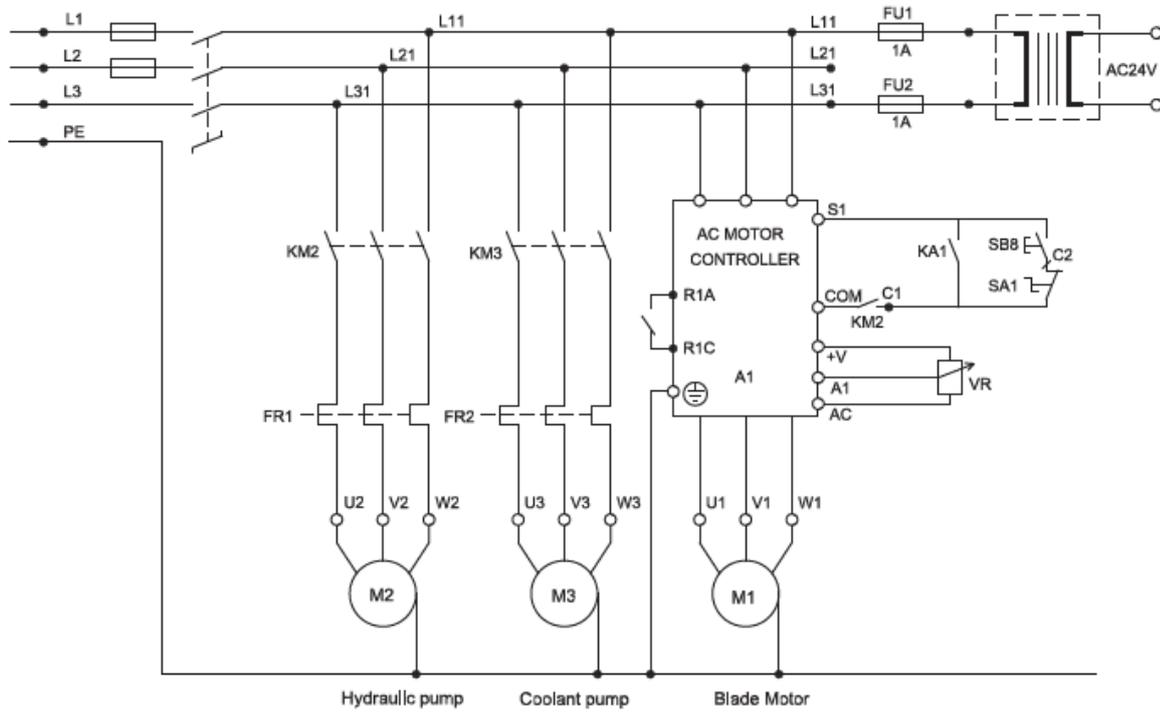


NOMENCLATURE VUE ECLATEE GROUPE HYDRAULIQUE SR350DGS AV (VUE 05)

Repère	Désignation	Quantité
326A	Potentiomètre de vitesse descente archet	1
327A	Flexible 2.5 mètres	1
328A	Flexible 2.0 mètres	1
329A	Flexible 2.0 mètres	1
330A	Flexible 2.0 mètres	1
331A	Flexible 1.5 mètres	1
332A	Distributeur	1
333A	Moteur Groupe Hydraulique	1
334A	pompe à engrenage	1
335A	Manomètre	1
336A	Valve Solenoid 2D2	1
337A	Valve Solenoid 3C4	1
337A-1	Electrovanne	1
338A	Régulateur de pression	1
339A	Bouchon de remplissage	1
340A	Couvercle de réservoir	1
341A	Réservoir	1

10. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE SR350DGSVA (VUE 06)



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE SR350DGSAV (VUE 06)

Repère	Désignation	Quantité
FR1	Relais Thermique (Hydraulique)	1
FR2	Relais Thermique (pompe)	1
FU1	Fusible 10*38 1A	1
FU2	Fusible 10*38 1A	1
FU3	Fusible 10*38 5A	1
HL1	Voyant mise sous tension	1
HL2	Voyant centrale hydraulique	1
KA1	Relais	1
KA2	Relais	1
KA3	Relais	1
KM2	Contacteur Centrale Hydraulique	1
KM3	Contacteur Pompe lubrifiant	1
KT	Temporisation	1
M1	Moteur	1
M2	Moteur Centrale hydraulique	1
M3	Pompe lubrifiant	1
SA	Sectionneur général	1
SA1	Sélecteur Manu/ Auto	1
SA3	Sélecteur montée/descente archet	1
SA4	Sélecteur ouverture/fermeture étai	1
SB1	Bouton d'Arrêt d'Urgence	1
SB2	Bouton arrêt	1
SB2-1	Bouton marche centrale hydraulique	1
SB3	Bouton Départ Cycle	1
SB8	Bouton avance ruban	1
SQ1	Microrupteur carter archet	1
SQ3	Microrupteur tension ruban	1
SQ4	Microrupteur fin de course Vérin Haut	1
SQ5	Microrupteur fin de course Vérin Bas	1
T1	Transformateur	1
A1	Variateur	1
VR	Potentiomètre de vitesse ruban	1
YV1	Electrovanne Descente archet	1
YV2	Electrovanne fermeture étai	1
YV3	Electrovanne Ouverture étai	1
YV4	Electrovanne Montée archet	1

11. 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 (1 m à vide) :
LpA = 70 dB(A)
- Niveau de puissance acoustique (1 m à vide) :
LwA = 78 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.



12. 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.



13. GARANTIE

Dans le cas d'une prise sous garantie, celle-ci s'effectuera uniquement auprès d'un service après-vente agréé. La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur. Ce produit bénéficie d'une extension de garantie d'une année supplémentaire à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement du produit sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jours à compter de la date d'achat. Cette extension de garantie de 1 an est aux mêmes conditions que la garantie originale. Ne sont pas concernés par la garantie les accessoires et les consommables. La facture faisant office de bon de garantie est à conserver. La garantie consiste uniquement à réparer ou remplacer gratuitement les pièces défectueuses ; après expertise du constructeur. Pour toutes demandes de renseignements ou de pièces concernant la machine, toujours mentionner correctement les informations décrites sur la plaque signalétique. La garantie exclut toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par la société SIDAMO.

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

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

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

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

14. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION **CE** DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

SIDAMO

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

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : SR 350 DG SAV
- Référence : 20114129
- N° de série :

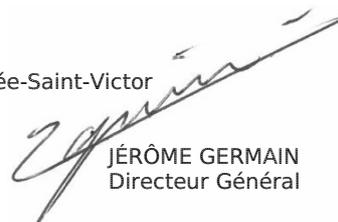
Est conforme aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables :

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

Est conforme aux normes harmonisées appliquées :

- EN ISO 12100:2010
- EN ISO 13849-1:2015
- EN ISO 16093:2017
- EN 60204-1:2006/AC:2010
- EN 61000-6-2:2005
- EN 61000-6-4:2007/A1:2011

Fait à la Chaussée-Saint-Victor
Le



JÉRÔME GERMAIN
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

 <p>SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES</p> <p>Siège social – Livraison : Z.I. DES GAILLETROUS – 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR Adresse postale : Z.I. DES GAILLETROUS – CS 53404 – 41034 BLOIS CEDEX Tél : 02 54 90 28 28 – Fax : 0 897 656 510 – Mail : sidamo@sidamo.com – www.sidamo.com Entreprise certifiée ISO 9001 – ISO 14001</p>	 <p>SERVICE UTILISATEUR TÉL : 02 54 74 02 16</p>
<p>Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.</p>	<p>Edition juin 2020 Notice SR350DGSAV</p>