

NOTICE D'INSTRUCTIONS

SR 1083 DGSAV

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE



Notice originale



www.sidamo.com

SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	4
2.	PICTOGRAMMES	4
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE	4
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	4
3.	SECURITE	5
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE	5
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE	6
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR	7
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE	7
4.2.	CARACTERISTIQUES	7
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE	8
5.	INSTALLATION	9
5.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> CONDITIONNEMENT	9
5.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MANUTENTION ET TRANSPORT	9
5.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> INSTALLATION DE LA MACHINE	9
5.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE	10
5.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> RACCORDEMENT ELECTRIQUE	11
5.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION	11
6.	RUBAN	12
6.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> PRECONISATIONS DU RUBAN	12
6.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE/DEMONTAGE DU 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"/> PLACEMENT 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	22
8.	MAINTENANCE	24
8.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE QUOTIDIENNE	24
8.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE HEBDOMADAIRE	24
8.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE MENSUELLE	24
8.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SEMESTRIELLE	24
8.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE ANNUELLE	24
8.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE	25
9.	ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES	25
9.1.	TABLES	25
9.2.	RUBANS	25
10.	PARTIE VUES ECLATEES	26
11.	PARTIE ELECTRIQUE / HYDRAULIQUE	35
12.	NIVEAU SONORE	38
13.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	39
14.	GARANTIE	39
15.	DECLARATION DE CONFORMITE	40

1. INTRODUCTION



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

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

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

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

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

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

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

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

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

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE

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



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



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



Port de gants obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Sens de défilement du ruban

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Note



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur



Effectif minimal requis pour certaines opérations



Niveau de capacité technique : réglleur, entretien



Niveau de capacité technique : agent de maintenance



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

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



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

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

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

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

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

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

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

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

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

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

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

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

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

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Machine interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

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

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



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

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

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



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

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

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

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

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

L'interrupteur défectueux doit être remplacé par un service agréé.

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



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

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

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

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

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

- La scie à ruban est utilisée par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.
- Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.
- Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.
- Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.
- La scie à ruban doit être utilisée dans les domaines d'application décrits dans cette notice.
- Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.
- Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.
- Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

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

3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE



Prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban.

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, de bois, de PVC ou dérivés.

Ne pas arrêter le ruban à la main.

Ne pas toucher le ruban en mouvement.

Maintenir toujours le ruban propre.

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

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

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

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

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

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

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

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

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

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

Toujours travailler en position stable et garder l'équilibre.

Porter toujours des lunettes de protection.

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

Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement notamment chargement et déchargement des pièces à couper, changement de ruban, manipulation de la pièce à couper, de la table et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.

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

Porter une protection auditive.

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

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

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

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

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

Maintenir la machine propre et en bon état.

Enlever régulièrement les copeaux.

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

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.

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

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.
- Protection respiratoire.



L'opérateur doit porter des vêtements ajustés et si nécessaire des coiffes pour cheveux longs.

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De vêtement ample, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE

La scie à ruban semi-automatique SR1083DGSAV est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer des coupes dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte) et non ferreux (cuivre, aluminium, plomb, zinc, étain, laiton, inox, etc.), profilés ou pleins, à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat.

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.



Utiliser occasionnellement de l'inox avec le variateur à vitesse minimum en ayant une descente progressive et correcte, et avec un ruban adéquat.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Cycle semi-automatique du ruban, de la descente et remontée de l'archet, de l'ouverture et fermeture de l'étau entièrement hydraulique
- Archet en fonte aciérée
- Archet pivotant
- 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
- Variateur de vitesses ruban
- Microrupteur et manomètre de tension ruban
- Étau à serrage rapide monté sur glissière à rattrapage de jeu
- Commandes très basse tension 24 V
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Carter ruban équipé d'un microrupteur positif
- Protection du moteur par disjoncteur thermique
- Moteur avec réducteur coaxial
- Livraison avec socle, ruban (4/6 dents) et butée de coupe réglable de 500 mm
- Commandes déportées équipées d'une pédale départ cycle ainsi qu'un arrêt coup de poing à accrochage

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°	270	260	350 x 220	350	890	3160 x 27 x 0,9	20 : 85	400 V triphasé	1,5	460	950 x 2080 x 2350
45° G	240	180	280 x 220								
45° D	210	180	200 x 100								
60° G	150	90	150 x 90								

4.3. DESCRIPTIF MACHINE

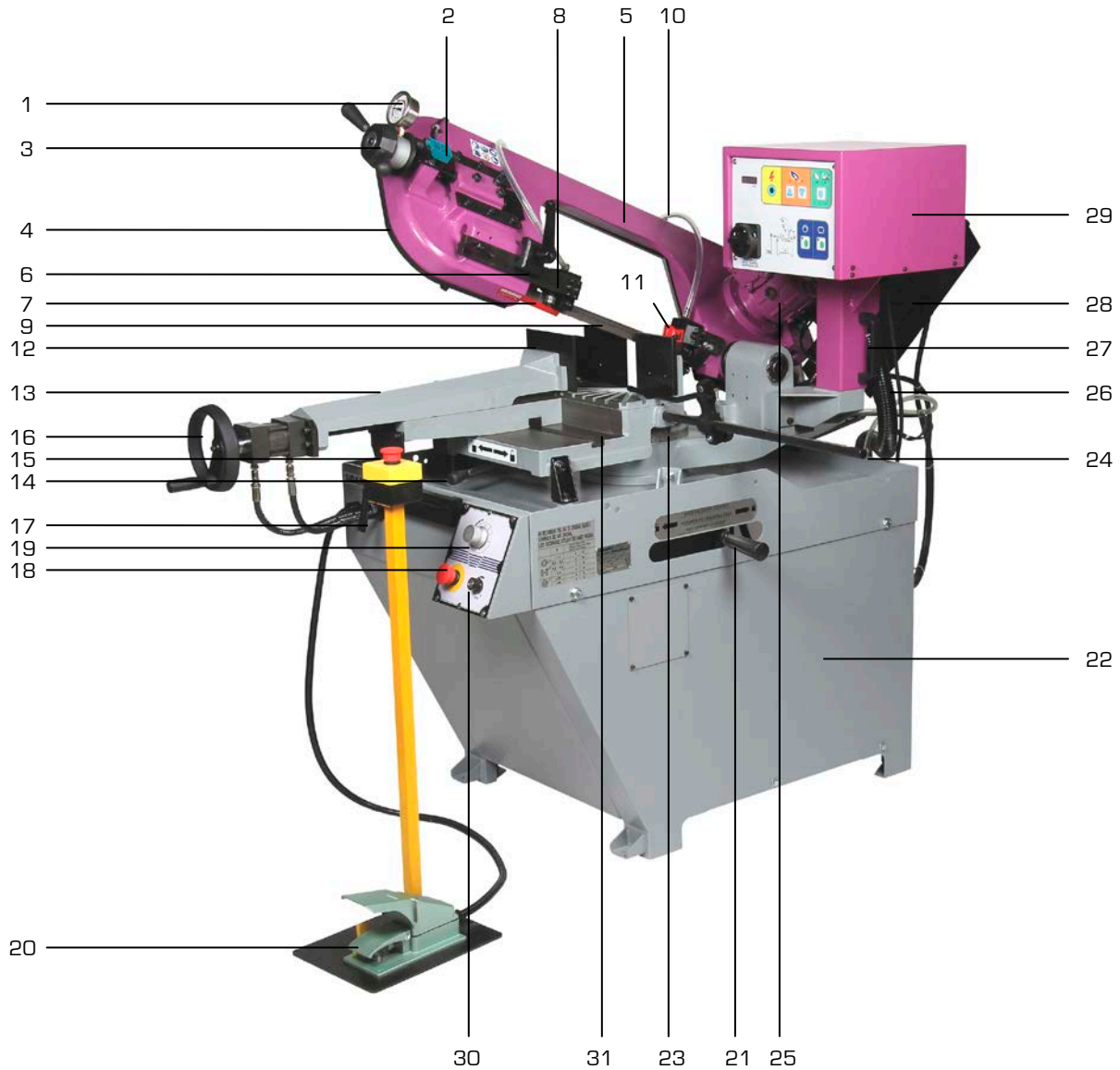


Figure 1

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Manomètre tension ruban | 17. Poignée déplacement étau |
| 2. Capteur de tension ruban | 18. Arrêt coup de poing à accrochage |
| 3. Volant de tension ruban | 19. Molette réglage avance archet |
| 4. Carter amovible | 20. Pédale commande cycle |
| 5. Archet | 21. Poignée orientation archet |
| 6. Guide mobile | 22. Socle |
| 7. Protection ruban | 23. Graduation |
| 8. Guide ruban avant mobile | 24. Butée de coupe |
| 9. Ruban | 25. Moto-réducteur |
| 10. Robinet arrosage | 26. Poignée réglage hauteur |
| 11. Guide ruban arrière fixe | 27. Poignée rotation |
| 12. Mors d'étau | 28. Ensemble vérin |
| 13. Étau | 29. Pupitre de commandes |
| 14. Poignée blocage étau | 30. Variateur de vitesse ruban |
| 15. Arrêt coup de poing à accrochage | 31. Fond d'étau |
| 16. Volant d'étau | |

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 bois palettisée, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

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

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

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

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

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT



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



Compte tenu du poids (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, câbles en Polyester de capacité adéquate avec anneaux) et le positionner dans les trous situés de part et d'autre du bâti prévus à cet effet (figure 2).

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

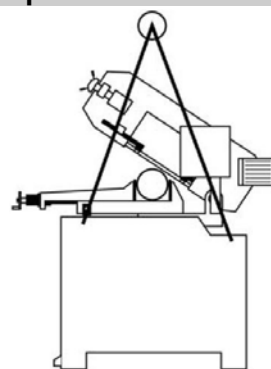


Figure 2

5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE



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

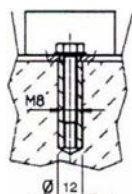
Environnement de l'installation :

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

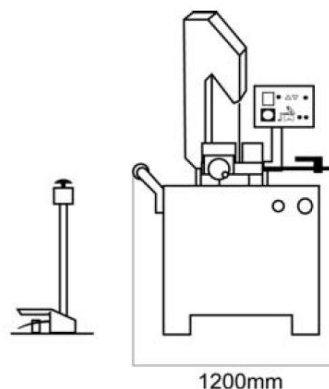
Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

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

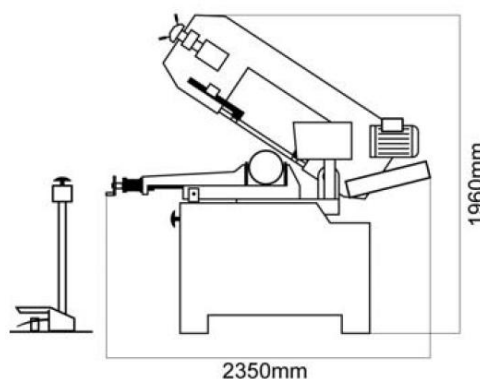
Fixer au sol en utilisant les vis appropriées enfoncées dans le béton. Avant de serrer les vis, il faut vérifier si la scie à ruban est de niveau.



Encombrement :



1200mm



2350mm

1960mm

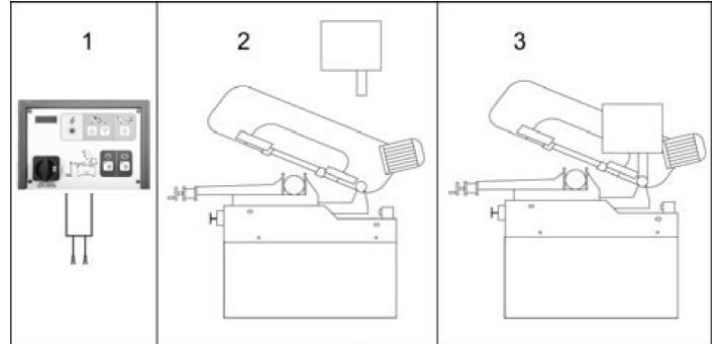
5.4. MONTAGE



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

Pupitre de commandes

- Fixer le pupitre de commandes sur la machine au moyen des deux vis, sur le support droit de la scie à ruban.



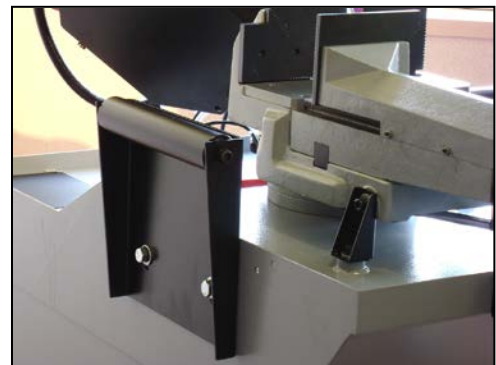
Butée de mesure

- Insérer la butée de mesure [16 fig.1] dans son siège sur la base droite de l'étau, puis la bloquer.



Servante à rouleau

- Fixer la servante à rouleau sur le coté gauche du bâti et aligner le rouleau sur 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.



PRESENCE ELECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation correspond à celle de la machine.

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation qui sort à l'arrière de la boîte électrique. Pour le branchement, utiliser une prise conforme aux normes « EN 60309-1 ».

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
- Intensité : 3,4 A
- Puissance moteur : 1,5 kW
- Fréquence : 50 Hz



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



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



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

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



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



Vérifier si le manomètre de la centrale hydraulique est bien en pression.

Inverser deux phases si nécessaire.

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

Ce pictogramme de sens de défilement du ruban est présent sur le carter ruban.



5.6. ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

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

6. RUBAN



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



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



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



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



Port de gants de protection obligatoire.

6.1. ○○○ PRECONISATIONS DU RUBAN

A. Classification des matériaux

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

B. Choix du ruban

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

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

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

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

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

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.

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

IL EST RECOMMANDÉ D'UTILISER DES RUBANS D'ORIGINE

Positionnement profilés à 90°			E (mm)	Denture
			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
			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

D. Conseil d'utilisation du ruban

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



Des copeaux très fins ou poudreux indiquent une avance insuffisante



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




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

6.2. MONTAGE/ DEMONTAGE DU RUBAN



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

A. Principe

1. Relever complètement l'archet [5 fig.1].
2. Démontez la brosse du guide ruban arrière fixe [11 fig.1].
3. Enlever la protection guide ruban [7 fig.1].
4. Déposer le carter d'accès au ruban [4 fig.1] en dévissant les 4 vis situées à chaque extrémité (le carter amovible du ruban est équipé d'un micro-contact de sécurité d'ouverture, empêchant le démarrage de la scie à ruban).
5.  Détendre le ruban au moyen du volant de tension [3 fig.1] avec précaution (risque de retour du ruban).
6. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
7. Nettoyer les guides ruban [8 et 11 fig.1] et les poulies de façon à éliminer l'amalgame de

8. copeaux (principale cause des faux équerrage de coupes).
8. Placer le nouveau ruban en le positionnant d'abord dans les guides ruban et ensuite sur les poulies (attention au sens des dents).
9. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
10. Effectuer une tension légère du ruban au moyen du volant [3 fig.1] en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
11. Remonter le carter amovible du ruban [4 fig.1].
12. Remonter la protection guide ruban [7 fig.1].
13. Remonter la brosse.
14. Effectuer la tension du ruban.
15. Mettre en marche la scie.
16. Laisser fonctionner à vide pendant 5 minutes.
17. Retendre le ruban si nécessaire.



Détendre le ruban en fin de journée.

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



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



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

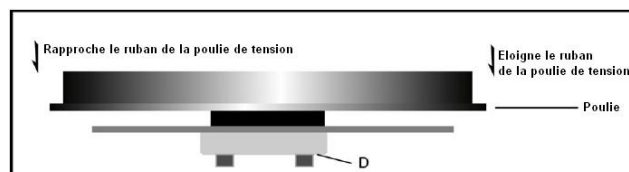
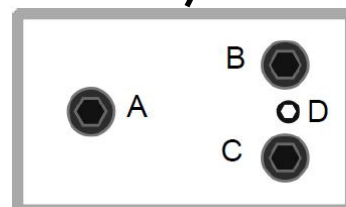


B. Position du ruban sur les poulies

Le ruban doit être correctement guidé sur les poulies avant chaque utilisation pour permettre au ruban d'effectuer une coupe droite. Pour cela, l'alignement de la poulie de tension peut avoir besoin d'un ajustement. Le non-alignement de la poulie de tension peut causer des dommages au ruban ou de permettre au ruban de se détacher des poulies et de détériorer le carter ruban.

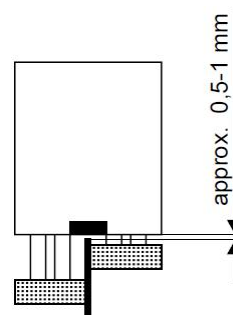
Si le ruban est mal positionné sur les poulies :

1. Déconnecter l'alimentation électrique.
 2. Soulever l'archet jusqu'à une hauteur de travail désirable.
 3. Desserrer les écrous A, B et C.
 4. Utiliser une clé Allen sur la vis de fixation D pour ajuster l'inclinaison de la poulie de tension :
 - Tourner la vis de réglage D dans le sens horaire afin que le ruban se rapproche de la poulie de tension.
 - Tourner la vis de réglage D dans le sens anti-horaire afin que le ruban s'éloigne de la poulie de tension. Plus le ruban s'éloigne, plus il peut se détacher.
 5. Une fois le réglage terminer, resserrer les écrous dans cet ordre : A, B et C.
- 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.

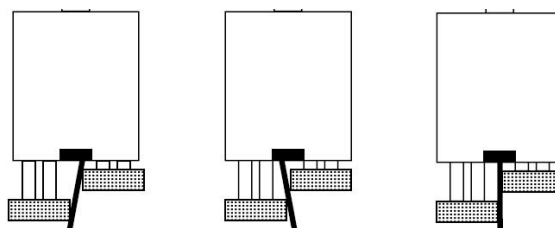


C. Position du ruban dans les guides ruban

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



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 commande.



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



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

7.1. ○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

A. Pupitre de commandes électriques (figure 3)

- A. Sectionneur général cadenassable de mise sous tension
- B. Variateur de vitesse :
 - Vitesse mini : 20m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs)
 - Vitesse maxi : 85m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs)
 - Position « OFF » : arrêt du ruban
- C. Voyant blanc de mise sous tension
- E. Sélection du départ de cycle (pupitre ou pédale) :
 - Voyant allumé côté main : possibilité de régler la hauteur de l'archet à l'aide des deux touches (D fig.3) et de démarrer le cycle à l'aide de la touche (F fig.3)
 - Voyant côté pédale/commande à distance : permet le départ du cycle en appuyant sur la pédale (20 fig.1)
- G. Activation de la centrale hydraulique
- H. Panneau de position des capteurs
- I. Variateur de vitesses de descente d'archet (réglage de l'avance de coupe) (s'assurer qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement lubrifie le ruban pendant la coupe)
- J. Affichage digital vitesse ruban
- K. Arrêt général de la scie à ruban avec l'arrêt coup de poing à accrochage

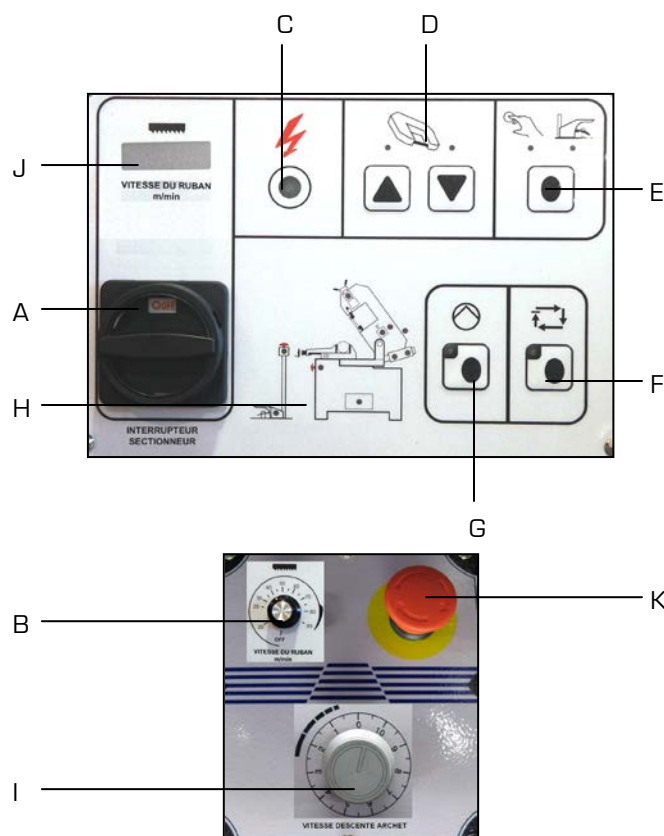


Figure 3

B. Voyants lumineux (figure 4) sur panneau (H fig.3)

- Rouge : Défaut
 - Jaune : Sélection
 - Vert : Opération
1. Archet position haute
 2. Archet position basse
 3. Carter ruban
 4. Absence sélection vitesse
 5. Disjonction moteur
 6. Ruban cassé
 7. Arrêt coup de poing à accrochage actionné
 8. Disjonction groupe hydraulique
 9. Arrêt coup de poing à accrochage pédale
 10. Pédale sélectionnée

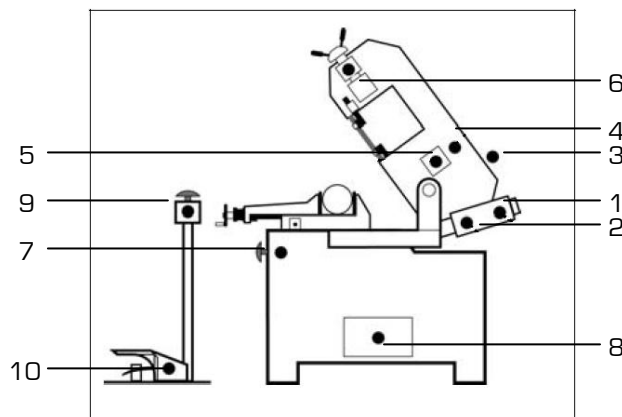


Figure 4

7.2. REGLAGES



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

A. Coupes d'angles

La scie permet d'exécuter des coupes à 90°, 45° Gauche, 45° Droite, 60° Gauche et à des angles intermédiaires :

A. Coupes à gauche

1. Mettre l'étau sur la gauche (voir « Position étau pour des coupes à gauche ou à droite »).
2. Pousser le levier (21 fig.1) vers l'arrière pour débloquer l'archet.
3. Tirer et tourner de ¼ de tour l'index d'angle (J).
4. Tourner l'archet du côté droit jusqu'à l'angle désiré (pour l'angle à 90° et 45°, utiliser l'index pour un réglage d'angle rapide).
5. Tirer le levier (21 fig.1) vers l'avant pour bloquer l'archet.

B. Coupes à droite

1. Mettre l'étau sur la droite (voir « Position étau pour des coupes à gauche ou à droite »).
2. Pousser le levier (21 fig.1) vers l'arrière pour débloquer l'archet.
3. Tirer et tourner de ¼ de tour l'index d'angle (J).
4. Tourner l'archet du côté gauche jusqu'à l'angle désiré (pour l'angle à 90° et 45°, utiliser l'index pour un réglage d'angle rapide).
5. Tirer le levier (21 fig.1) vers l'avant pour bloquer l'archet.



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

B. Groupe étau

- Effectuer une approche d'environ 2 mm au moyen du volant d'étau (A), le serrage s'effectue automatiquement lorsque le démarrage du cycle commence (voir chapitre 6.1 « Dispositifs de commandes »).

Ouverture de l'étau : 350 mm maxi.



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 :

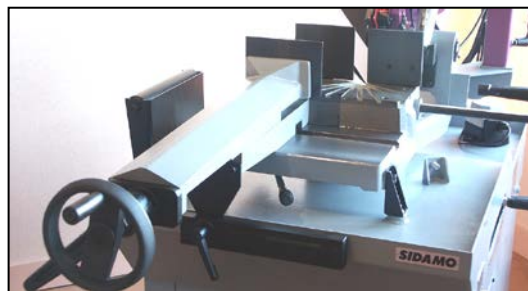
- Pendant la coupe.
- Alors qu'un profilé est déjà introduit dans l'étau.

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

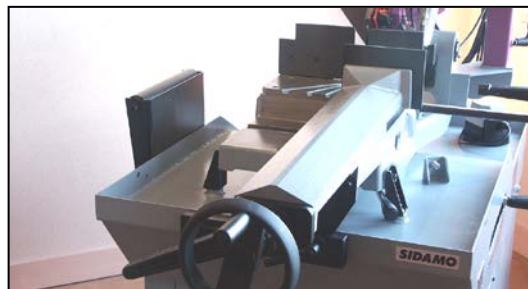
Afin d'effectuer des coupes à gauche ou à droite, l'étau de serrage doit être positionné en fonction sur la gauche ou sur la droite.

Changement de position de l'étau vers la droite :

1. Desserrer la poignée avant [17 fig.1] et la poignée arrière [14 fig.1] vers la gauche.
2. Pousser l'étau vers la droite en posant les deux mains sur l'étau.
3. Resserrer la poignée avant [17 fig.1].
4. Resserrer la poignée arrière [14 fig.1] vers la droite.



Position à gauche



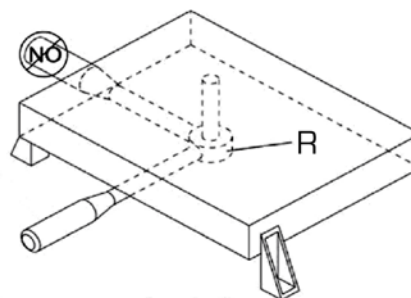
Position à droite



Si la poignée arrière n'est pas entre les deux supports étau en face de l'utilisateur, l'étau ne pourra pas être bloqué.

Si la poignée est en butée vers la droite et ne bloque pas l'étau, il faut la régler :

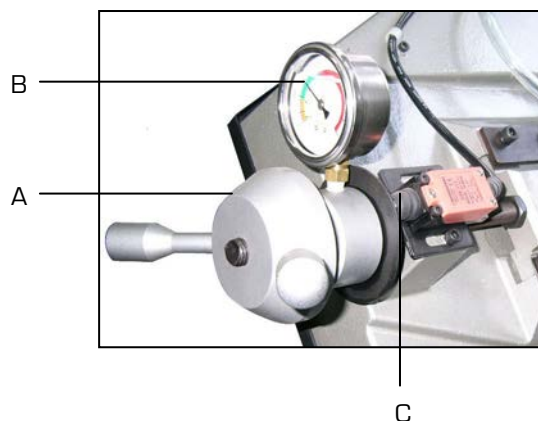
1. Pousser la poignée [14 fig.1] vers le bas par son point de rotation R.
2. Tourner la poignée légèrement vers la gauche.
3. Relever la poignée [14 fig.1] vers le haut par son point de rotation R.
4. Serrer à nouveau la poignée [14 fig.1] vers la droite.
5. Vérifier le blocage de l'étau.



D. Tension du ruban

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

1. Mettre sous tension et descendre l'archet à l'aide de la touche [D fig.3].
2. Tourner le volant (A) jusqu'au « déclic » (micro-contact) situé sur le capteur tension ruban (C).
3. La tension idéale du ruban se trouve au milieu de la zone verte du manomètre (B) (entre 150 et 200).
4. Remonter l'archet et couper la 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 grâce au contacteur de fin de course.

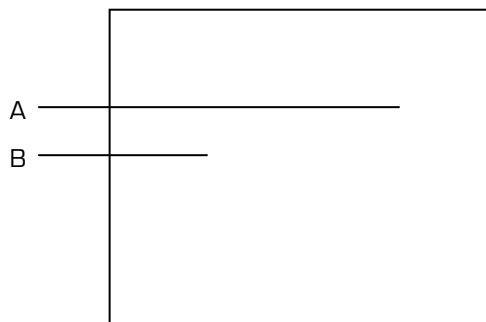


Utiliser des rubans d'origine pour garantir une tension de ruban correcte.

E. Guide ruban avant mobile

Afin d'obtenir une coupe optimale et un travail en toute sécurité, régler le guide ruban avant mobile (6 fig.1) le plus près possible de la pièce à couper :

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



Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de profilé.



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

F. Ressort d'équilibrage de l'archet

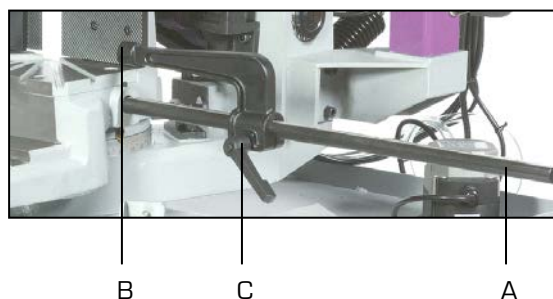
- L'équilibrage de l'archet est obtenu au moyen d'un ressort à traction. Eviter de modifier le réglage d'origine/usine du ressort. A défaut, trop de tension condamnerait la descente autonome.
- Si toutefois l'archet paraît plus ou moins équilibré, tendre ou détendre le ressort en serrant/desserrant les écrous (A).
- Remplacement du ressort de rappel de l'archet :
 1. Soutenir l'archet au moyen d'un appareil de levage.
 2. Remplacer le ressort en desserrant la barre de couplage et en la séparant de la barre de raccordement inférieure.



G. Butée de coupe

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

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



H. Course de descente d'archet

Il est possible de régler la course de descente d'archet à l'aide de la butée de profondeur :

1. Desserrer le contre-écrou (A).
2. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée (B).
3. Resserrer ensuite le contre-écrou (A).



La vis de butée (B) ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, le disque 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 marche.

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. Éviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur. Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.



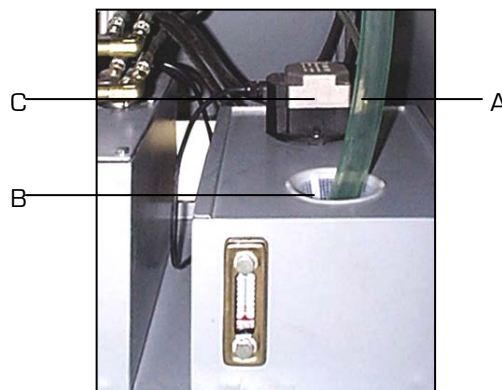
Il est très important d'empêcher le renversement du liquide de coupe sur la zone environnante, créant en cela un risque de glissade.

La scie à ruban possède un dispositif de lubrification en deux points alimenté par 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 à l'arrière de la machine.
- La capacité du bac de remplissage est de 15 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 sur l'archet.
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban.

Nettoyage du système de lubrification :

1. Retirer le tuyau (A) du filtre (B).
2. Sortir le système de lubrification du socle de la machine.
3. Démontez le filtre (B).
4. Vider le liquide de refroidissement et nettoyer le réservoir ainsi que la pompe (C).
5. Remettre le filtre (B) et poser le système de lubrification dans le socle de la machine.
6. Remplir le liquide de refroidissement.



7.4. PLACEMENT DES PIÈCES DANS L'ÉTAU



Ne jamais tenir les pièces à couper à la main.

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

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



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 du profilé ou enlèvement des déchets de coupe, arrêter la machine.



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



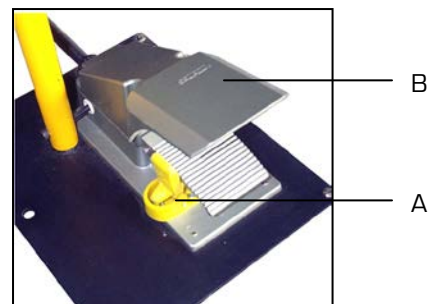
Lors de l'utilisation, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.



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

A. Instruction de coupe

1. Mettre l'archet à l'angle de coupe désiré (voir paragraphe 7.2).
2. Régler la butée de profondeur (voir paragraphe 7.2).
3. Vérifier la bonne tension du ruban (voir paragraphe 7.2).
4. Régler le guide ruban avant mobile (voir paragraphe 7.2).
5. Tourner vers la droite le sectionneur général (position « ON ») [A fig.3].
6. Appuyer sur la touche [G fig.3] pour la mise en route de la centrale hydraulique.
7. Appuyer sur la touche [E fig.3] (voyant allumé côté main), puis à l'aide des touches [D fig.3] régler la hauteur de l'archet en fonction de la pièce à couper. Régler également la butée mécanique située sur le vérin hydraulique [28 fig.1] à l'aide de la poignée [26 fig.1]. **Le voyant capteur archet position haut doit être allumé (1 fig.4) pour démarrer un cycle.**
8. Introduire le profilé à couper dans l'étau (vérifier son positionnement). Effectuer une approche de l'étau d'environ 2 mm au moyen du volant de serrage [16 fig.1], le serrage final de la pièce s'effectue automatiquement lorsque le démarrage du cycle commence.
9. Déverrouiller les arrêts coup de poing à accrochage [15 et 18 fig.1].
10. Sélectionner la vitesse du ruban [B fig.3] en fonction du profilé à couper.
11. Régler la molette d'avance [I fig.3] sur une valeur comprise entre « 0 et 5 », puis augmenter celle-ci au fur et à mesure de la descente de l'archet en fonction de la nature du profilé à couper.
12. Choisir le démarrage du cycle [E fig.3] puis appuyer sur la touche [F fig.3] ou la pédale [B] :
 - En cas de démarrage avec la pédale, avancer avec le pied la plaque en plastique de sécurité [A] située à côté de la pédale (Veiller à ne pas endommager la plaque en forçant exagérément ou en appuyant d'abord sur la pédale).



B. Fonctionnement du cycle

1. Rotation du ruban
2. Serrage de l'étai
3. Descente de l'archet
4. Arrêt du ruban
5. Remontée de l'archet
6. Ouverture de l'étai

C. Arrêt de la machine

Pour commander l'arrêt de la machine :

- Appuyer sur un des arrêts coup de poing à accrochage (A ou 15 fig.1).

D. Arrêt de la descente du ruban

Pour commander l'arrêt de descente de l'archet :

- Positionner la molette d'avance (C) sur la valeur « 0 ».

E. Arrêt de défilement du ruban

Pour commander l'arrêt du ruban :

- Pour l'arrêt du ruban, positionner le potentiomètre du variateur de vitesse (C) sur « OFF ».



- ✓ Détendre le ruban en fin de journée.

7.6. 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 (15 ou 18 fig.1).
2. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (15 ou 18 fig.1).
3. Ouvrir l'étau avec précaution.
4. Remettre en route la centrale hydraulique (G fig.3).
5. Relever l'archet avec précaution.
6. Dégager la pièce avec précaution.
7. Vérifier si le ruban n'est pas détérioré.



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

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

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (15 ou 18 fig.1).
2. Remettre en route la centrale hydraulique (G fig.3).
3. Remonter l'archet (D fig.3).
4. Redémarrer le cycle (F fig.3).



Lors de la remontée de l'archet en position haute (voyant « position haute » allumé), l'étau s'ouvre pour un nouveau cycle.

C. Coupure électrique

1. Remettre en route la centrale hydraulique (G fig.3).
2. Remonter l'archet (D fig.3).
3. Redémarrer le cycle (F fig.3).



Lors de la remontée de l'archet en position haute (voyant « position haute » allumé), l'étau reste fermé.

TABLEAU DE DEFAUTS

Défaut	Remède
Usure prématurée :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression de l'archet pour garder les dents au contact du matériau.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un lubrifiant adapté au matériau à couper.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Arroser la coupe en excès pour les aciers doux, extra doux et non ferreux.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier le montage du ruban dans le bon sens.
Vibrations du ruban pendant la coupe :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter ou diminuer la vitesse du ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement.
Arrachement de dents :	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin (pour les épaisseurs fines) ou augmenter le pas dans les autres cas.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance.
Etat de surface insuffisant :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Faces obtenues convexes ou concaves ou chasse du ruban :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas de ruban plus grand.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Régler le jeu des guides ruban au plus près du ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression.
Rupture prématurée du ruban :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la tension du ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier l'état de surface des poulies ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier les paramètres de la soudure du ruban.
Bourrage du copeau dans la dent :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la descente de l'archet.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Mauvais contact du ruban avec les guides :	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier l'alignement des poulies ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier l'usure des guides ruban et éventuellement les changer.
Débit de sciage insuffisant :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Disparition prématurée de la voie du ruban :	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Ruban trop large pour le rayon à couper.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse de coupe.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.

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.

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

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



8.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE

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

8.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Vidanger le liquide de coupe (voir paragraphe 7.3).
- 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 (patins et orifice de sortie du liquide de coupe).
- Nettoyer les logements des poulies de ruban et les surfaces de glissement du ruban sur les poulies.
- Contrôler le serrage des vis.

8.3. MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si la vis de la poulie moteur est bien serrée.
- Vérifier si les éléments des guides ruban fonctionnent bien.
- Vérifier si les vis du moteur, 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 90 (contenance 3 litres).



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 :

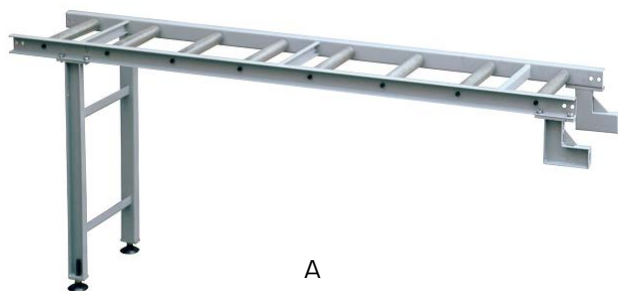
1. Débrancher la fiche du boîtier d'alimentation.
2. Desserrer le ruban.
3. Relâcher le ressort de rappel.
4. Vider le réservoir de liquide de coupe.
5. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
6. Couvrir la machine si nécessaire.

9. ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES

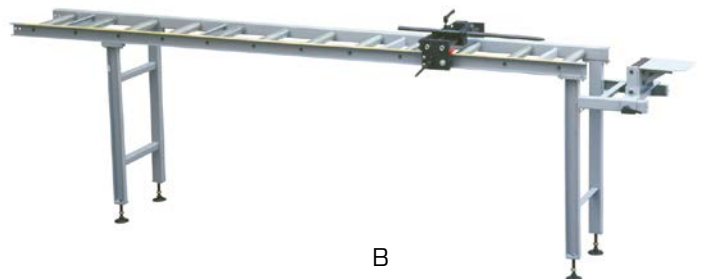
9.1. TABLES

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

	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nombre de rouleaux	Hauteur mini/ maxi (mm)	Charge maxi (kg)	Poids (kg)	Référence
Table d'entrée (A)	2000	380	8	870 - 920	350	29	20198163
Table de sortie (B)	3000	380	12	870 - 920	350	70	20198164



A



B

9.2. RUBANS

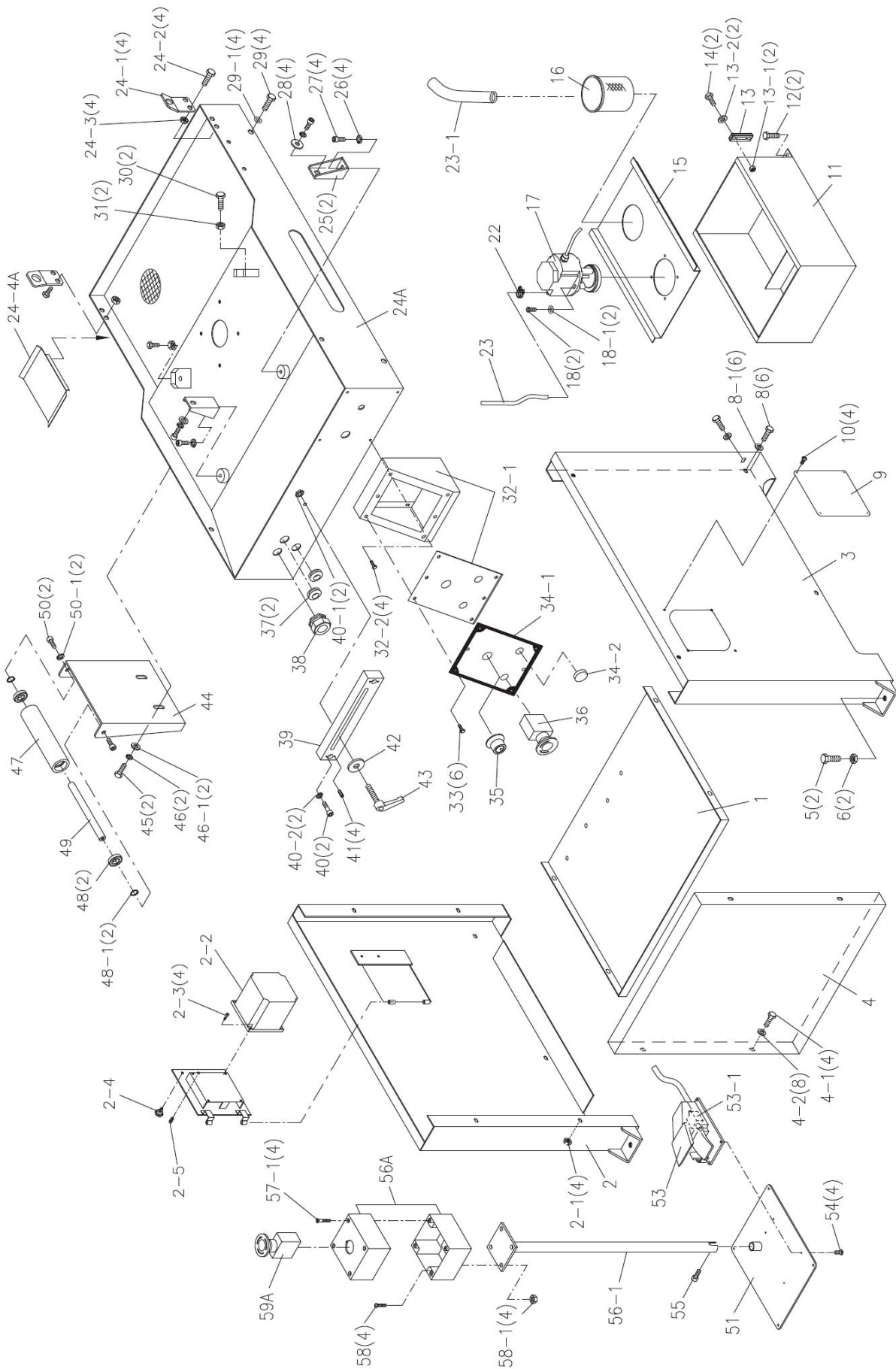
Gamme disponible :

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



10. PARTIE VUES ECLATEES

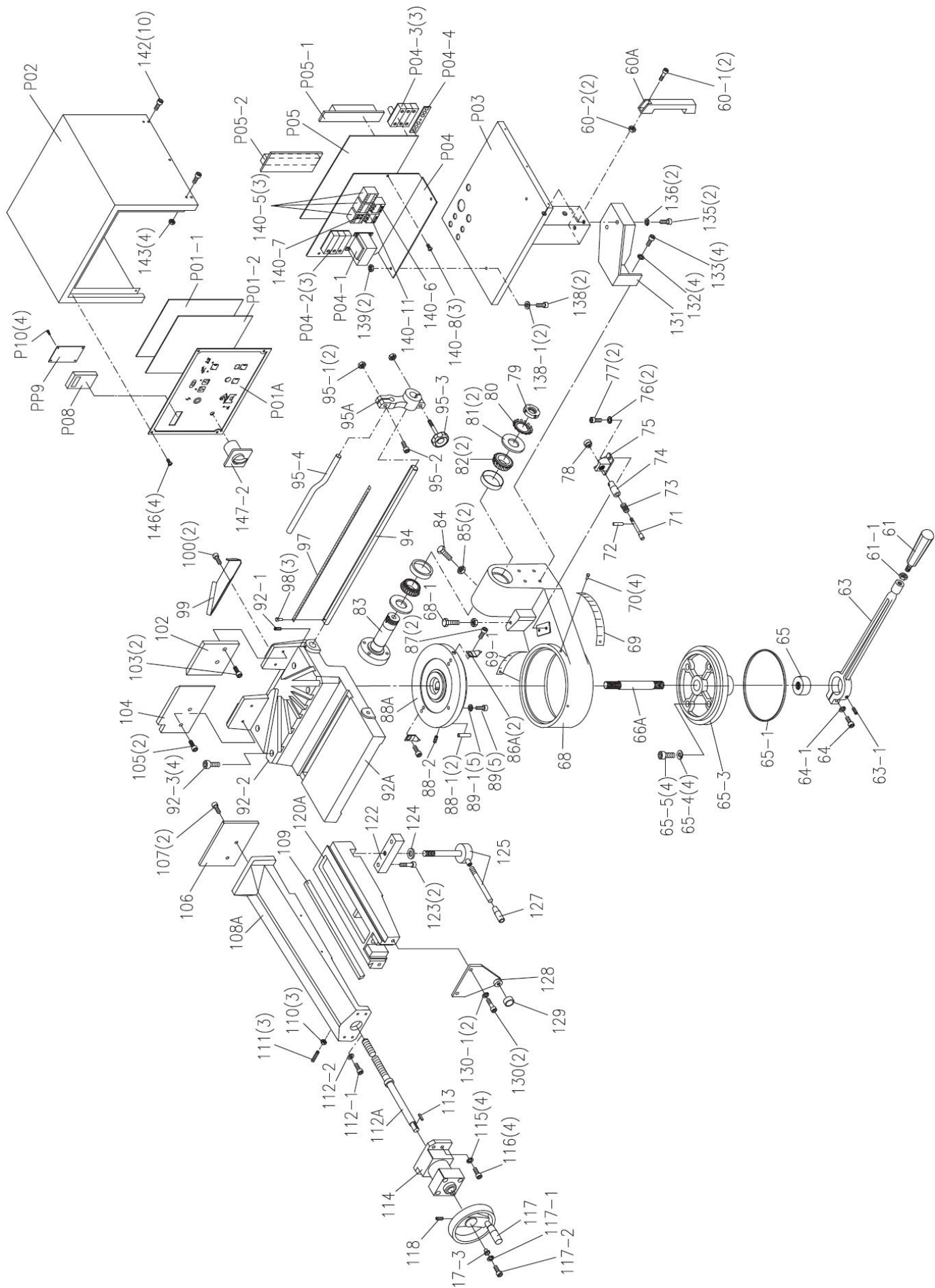
VUE ECLATEE BATI ET SOCLE SR1083DGSVAV



NOMENCLATURE VUE ECLATEE BATI ET SOCLE SR1083DGSAV

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
1	Socle (panneau du dessus)	1	41	Vis M6x12	4
2	Socle (panneau de gauche)	1	42	Rondelle	1
2-1	Ecrou M8	4	43	Poignée M8x25	1
2-2	Variateur	1	44	Support rouleau	1
2-3	Vis M5x12	4	45	Boulon M12x25	2
2-4	Vis poignée	1	46	Rondelle ressort M12	2
2-5	Vis M5x8	1	46-1	Rondelle M12	2
3	Socle (panneau de droite)	1	47	Rouleau	1
4	Socle (panneau avant)	1	48	Roulement à billes 6004ZZ	2
4-1	Boulon M8x16	4	48-1	Circlips S-20	2
4-2	Rondelle M8	8	49	Axe	1
5	Boulon M12x40	2	50	Vis M10x20	2
6	Ecrou M12	2	50-1	Rondelle ressort M10	2
8	Boulon M8x16	6	51	Plaque support pédale	1
8-1	Rondelle M8	6	53	Pédale	1
9	Plaque	1	53-1	Contact pédale	1
10	Vis M5x8	4	54	Vis M4x10	4
11	Réservoir liquide de coupe	1	55	Vis M6x8	1
12	Boulon M8x16	2	56A	Boîtier arrêt coup de poing à accrochage	1
13	Niveau d'huile de coupe	1	56-1	Pied	1
13-1	Ecrou M10	2	57-1	Vis	4
13-2	Rondelle M10	2	58	Boulon M5x8	4
14	Boulon M10x30	2	58-1	Ecrou M4	4
15	Couvercle réservoir liquide de coupe	1	59A	Arrêt coup de poing à accrochage	1
16	Crépine	1			
17	Pompe	1			
18	Boulon M6x25	2			
18-1	Rondelle M6	2			
22	Collier de serrage 13 mm	1			
23	Flexible 5/16" x 235 cm	1			
23-1	Flexible 1" x 45 cm	1			
24A	Bâti	1			
24-1	Plaque	4			
24-2	Boulon M10x20	4			
24-3	Ecrou M10	4			
24-4A	Plaque	1			
25	Support de montage	2			
26	Rondelle ressort M10	4			
27	Vis M10x20	4			
28	Rondelle M10	4			
29	Boulon M10x20	4			
29-1	Rondelle M10	4			
30	Boulon M12x40	2			
31	Ecrou M12	2			
32-1	Pupitre de commande variateur	1			
32-2	Vis M5x8	4			
33	Vis M5x10	6			
34-1	Panneau de commande variateur	1			
34-2	Variateur de vitesse ruban	1			
35	Molette vitesse descente archet	1			
36	Arrêt coup de poing à accrochage	1			
37	Passe-câble	2			
38	Presse étoupe	1			
39	Glissière de guidage	1			
40	Vis M8x35	2			
40-1	Ecrou M8	2			
40-2	Rondelle ressort M8	2			

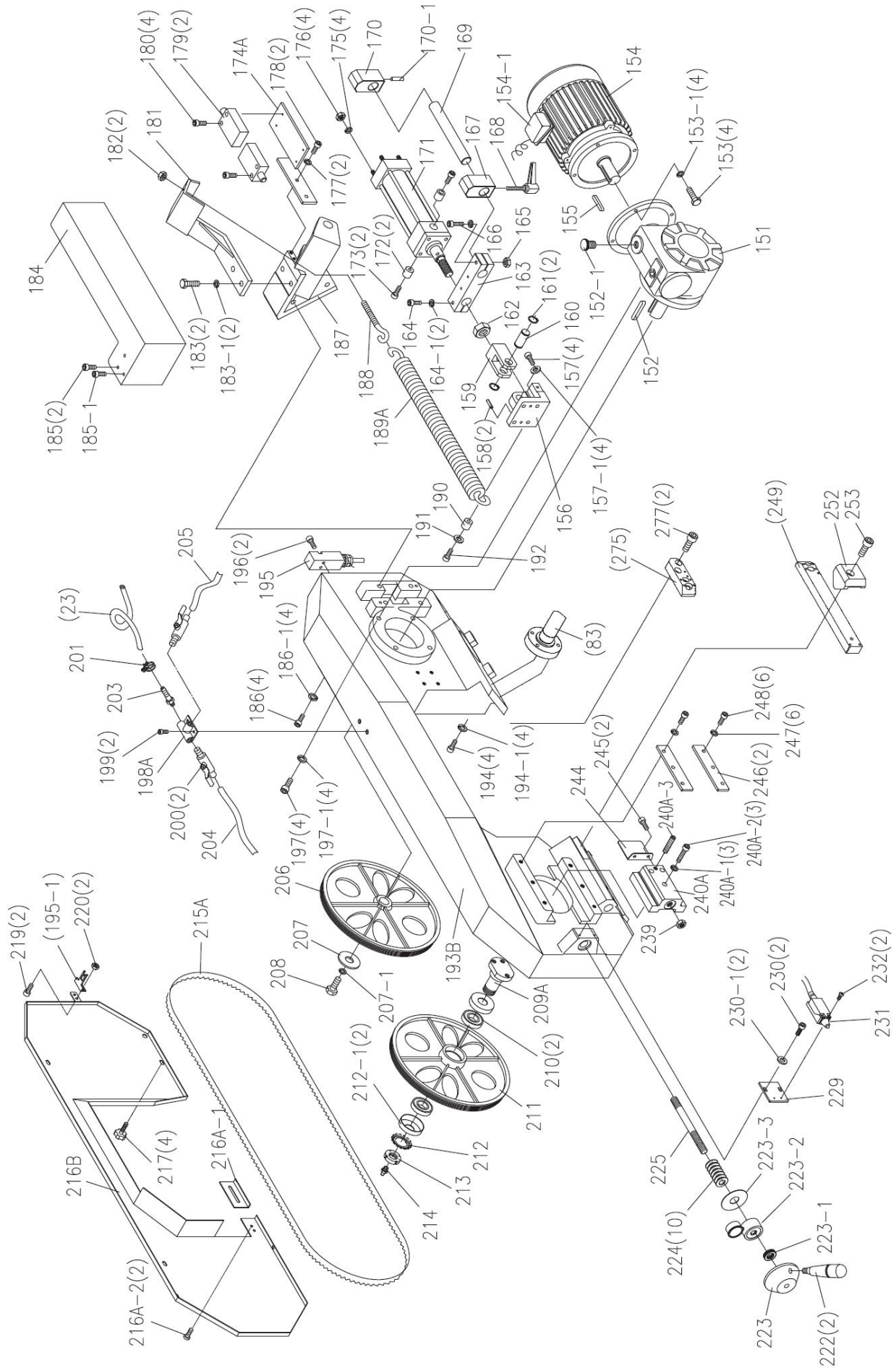
VUE ECLATEE ETAU ET BASE SR1083DGSVAV



NOMENCLATURE VUE ECLATEE ETAU ET BASE SR1083DGSVA

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
60A	Poignée	1	106	Mors d'étau mobile	1
60-1	Vis M8x20	2	107	Vis M6x15	2
60-2	Ecrou M8	2	108A	Etau	1
61	Poignée	1	109	Lardon	1
61-1	Ecrou M12	1	110	Ecrou M5	3
63	Levier de blocage	1	111	Vis M5x25	3
63-1	Vis M10x16	1	112A	Vis sans fin d'étau	1
64	Vis M10x35	1	112-1	Vis M8x16	1
64-1	Rondelle ressort M10	1	112-2	Rondelle M8	1
65	Ecrou d'axe	1	113	Clavette 5x5x15	1
65-1	Joint d'huile	1	114	Piston	1
65-3	Disque	1	115	Rondelle ressort M8	4
65-4	Rondelle ressort M8	4	116	Vis M8x25	4
65-5	Vis M8x35	4	117	Volant d'étau	1
66A	Axe	1	117-1	Rondelle ressort M6	1
68	Axe pivot	1	117-2	Vis M6x25	1
68-1	Boulon M10x35	1	117-3	Manchon	1
69	Graduation 0-60°	1	118	Vis M8x10	1
69-1	Graduation 0-45°	1	120A	Support d'étau	1
70	Rivet 2,3x4	3	122	Plaque blocage étau	1
71	Axe butée	1	123	Vis M10x30	2
72	Goupille Ø2,5x16	1	124	Rondelle 3/4"x37x3	1
73	Ressort	1	125	Vis de blocage	1
74	Manchon	1	127	Poignée	1
75	Support	1	128	Plaque de blocage	1
76	Rondelle ressort M8	2	129	Réduction male/femelle	1
77	Vis M8x25	2	130	Vis M8x20	2
78	Poignée	1	130-1	Rondelle ressort M8	2
79	Contre écrou M40	1	131	Support	1
80	Rondelle étoile M40	1	132	Rondelle ressort M8	4
81	Bague anti-poussière M40	2	133	Vis M8x20	4
82	Roulement à billes 32008	2	135	Vis M10x25	2
83	Axe	1	136	Rondelle ressort M10	2
84	Boulon M10x45	1	138	Vis M6x25	2
85	Ecrou M10	2	138-1	Rondelle M6	2
86A	Point repère	1	139	Ecrou M6	2
87	Vis M5x8	1	140-5	Contacteur	3
88A	Support	1	140-6	Disjoncteur thermique	1
88-1	Vis support Ø6x20	2	140-7	Bornier	1
88-2	Vis M8x10	1	140-8	Vis M6x15	3
89	Vis M8x35	5	140-11	Disjoncteur thermique	1
89-1	Rondelle ressort M8	5	142	Vis M5x8	10
92A	Plan de travail	1	143	Ecrou M5	4
92-1	Vis M6x12	1	146	Vis M5x10	4
92-2	Fond d'étau	1	147-2	Sectionneur	1
92-3	Vis M8x16	4	P01A	Panneau de commande	1
94	Axe butée de coupe	1	P01-1	Carte électronique	1
95A	Support butée de coupe	1	P02	Carter supérieur pupitre de commandes	1
95-1	Ecrou M8	2	P03	Carter inférieur pupitre de commandes	1
95-2	Vis M8x25	1	P04	Plaque fixation composant électrique	1
95-3	Molette M8x30	1	P04-1	Transformateur	1
95-4	Butée de coupe	1	P04-2	Porte-fusibles	3
97	Réglet	1	P04-3	Porte-fusibles	3
98	Rivet	3	P04-4	Barrette de terre	1
99	Gouttière à copeaux	1	P05	Plaque fixation composant électrique	1
100	Vis M6x8	2	P05-1	Bornier	1
102	Mors fixe côté droit	1	P05-2	Bornier	1
103	Vis M6x15	2	P08	Affichage digital	1
104	Mors fixe côté gauche	1	P09	Plaque indicateur	1
105	Vis M6x15	2	P10	Vis M3	4

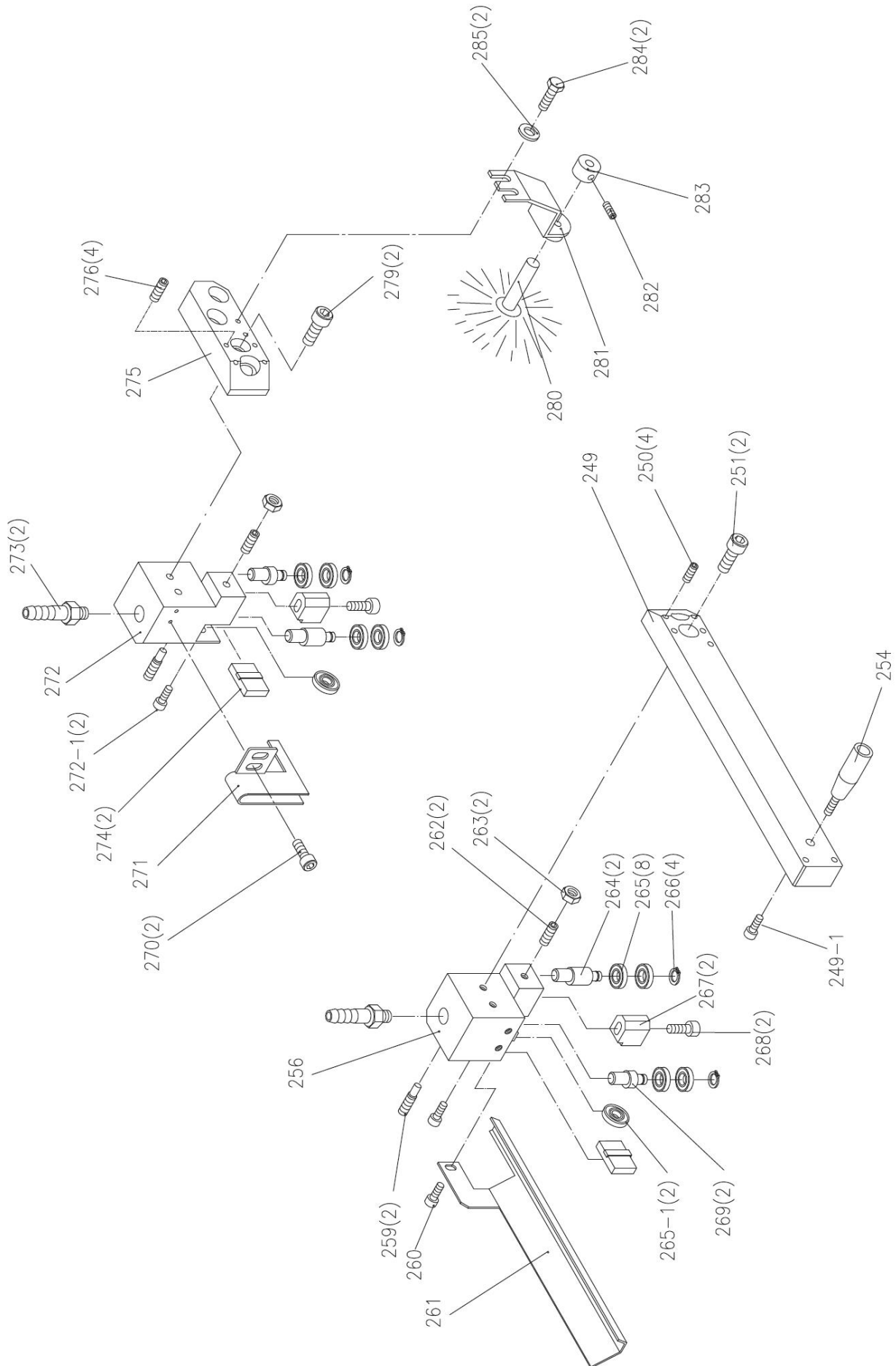
VUE ECLATEE ARCHET SR1083DGS AV



NOMENCLATURE VUE ECLATEE ARCHET SR1083DGSAV

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
151	Réducteur	1	197	Vis M10x35	4
152	Clavette 8x8x30	1	197-1	Rondelle ressort M10	4
152-1	Bouchon de remplissage	1	198A	Connecteur	1
153	Boulon M8x25	4	199	Vis M5x30	2
153-1	Rondelle ressort M8	4	200	Robinet	2
154	Moteur	1	201	Collier de serrage 13 mm	1
154-1	Bornier moteur	1	203	Raccord tuyau 1/4Px5/16	1
155	Clavette 8x7x35	1	204	Flexible 5/16"x40cm	1
156	Support vérin hydraulique	1	205	Flexible 5/16"x90cm	1
157	Vis M8x25	4	206	Poulie moteur	1
157-1	Rondelle ressort M8	4	207	Rondelle	1
158	Goupille Ø6x20	2	207-1	Rondelle ressort M10	1
159	Attache vérin hydraulique	1	208	Boulon M10x25	1
160	Douille	1	209A	Axe poulie de tension	1
161	Circlips S-20	2	210	Roulement à billes 32007	2
162	Ecrou	1	211	Poulie de tension	1
163	Bloc support vérin hydraulique	1	212	Rondelle étoile M35	1
164	Vis M10x30	1	212-1	Bague anti-poussière M35	2
164-1	Rondelle ressort M10	2	213	Contre écrou M35	1
165	Ecrou M10	1	214	Arrivée d'huile 1/16	1
166	Vis M10x40	1	215A	Ruban	1
167	Butée	1	216A-1	Extension	1
168	Poignée M8x25	1	216A-2	Vis M6x8	2
169	Axe	1	216B	Carter mobile accès ruban	1
170	Butée	1	217	Molette M6x10	4
170-1	Vis M8x10	1	219	Vis M4x8	2
171	Vérin hydraulique	1	220	Ecrou M4	2
172	Douille	2	222	Poignée	2
173	Vis M12x20	2	223	Volant de poignée	1
174A	Plaque micro-rupteur	1	223-1	Bague de roulement 51103	1
175	Rondelle ressort M8	4	223-2	Manomètre	1
176	Ecrou M8	4	223-3	Rondelle	1
177	Rondelle ressort M6	2	224	Rondelle Belleville	10
178	Vis M6x12	2	225	Axe de tension	1
179	Micro-rupteur	2	229	Support micro-rupteur	1
180	Vis M6x25	4	230	Vis M6x12	2
181	Support ressort à rappel	1	230-1	Rondelle M6	2
182	Ecrou M8	2	231	Micro-rupteur	1
183	Boulon M12x25	2	232	Vis M4x25	2
183-1	Rondelle ressort M12	2	239	Ecrou M16	1
184	Carter vérin hydraulique	1	240A	Coulisseau	1
185	Vis M6x60	2	240A-1	Rondelle ressort M10	3
185-1	Vis M5x8	1	240A-2	Vis M10x45	3
186	Vis M10x35	4	240A-3	Vis de blocage M10x25	1
186-1	Rondelle ressort M10	4	244	Plaque de protection	1
187	Support	1	245	Vis M6x8	2
188	Crochet de tension 3/8"	1	246	Plaque de calage	2
189A	Ressort	1	247	Rondelle ressort M8	6
190	Douille	1	248	Vis M8x20	6
191	Rondelle M8	1	249	Support guide ruban mobile	1
192	Vis M8x35	1	252	Support	1
193B	Archet	1	253	Vis M12x50	1
194	Vis M10x35	4	275	Support guide ruban fixe	1
194-1	Rondelle ressort M10	4	277	Vis M10x20	2
195	Micro-rupteur	1			
195-1	Broche de contact	1			
196	Vis M4x35	2			

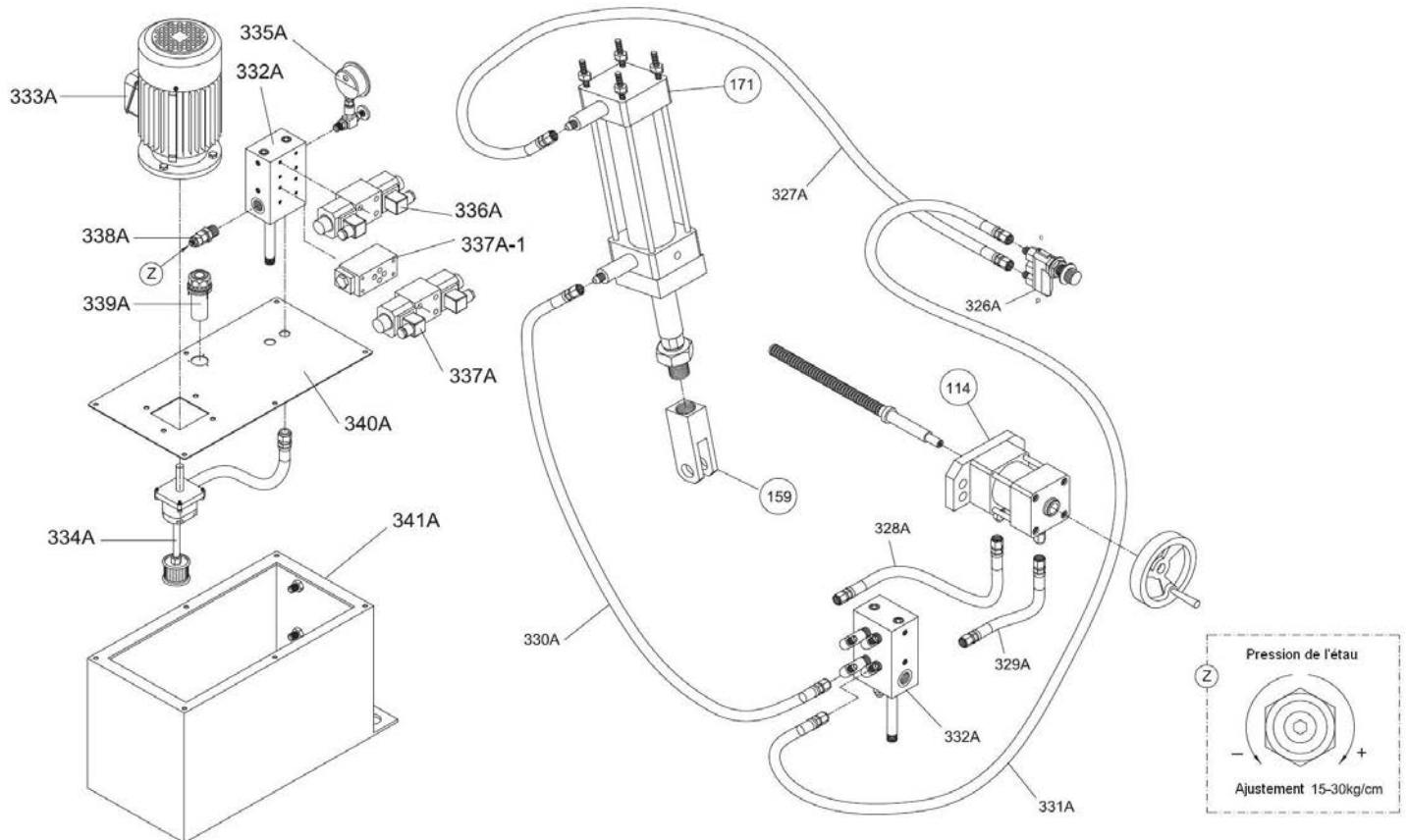
VUE ECLATEE GUIDES RUBAN SR1083DGSVA



NOMENCLATURE VUE ECLATEE GUIDES RUBAN SR1083DGSAV

Repère	Désignation	Quantité
249	Support guide ruban mobile	1
249-1	Vis M6x8	1
250	Vis de réglage M6x12	4
251	Vis M8x20	2
254	Poignée	1
256	Guide ruban mobile	1
259	Boulon	2
260	Vis M6x8	1
261	Carter de protection guide ruban mobile	1
262	Vis de blocage M6x20	2
263	Ecrou M6	2
264	Axe de roulement	2
265	Roulement à billes 608ZZ	8
265-1	Roulement à billes 608ZZ	2
266	Circlips E-7	8
267	Plaquette carbure	2
268	Vis M6x25	2
269	Arbre excentrique	2
270	Vis M6x8	2
271	Carter de protection guide ruban fixe	1
272	Guide ruban fixe	1
272-1	Vis M6x8	2
273	Raccord tuyau	2
274	Plaquette carbure	2
275	Support guide ruban fixe	1
276	Vis de réglage M6x12	4
279	Vis M8x20	2
280	Brosse	1
281	Support brosse	1
282	Vis de blocage M5x5	1
283	Bague	1
284	Boulon M6x12	2
285	Rondelle M6	2

VUE ECLATEE SYSTEME HYDRAULIQUE SR1083DGS AV

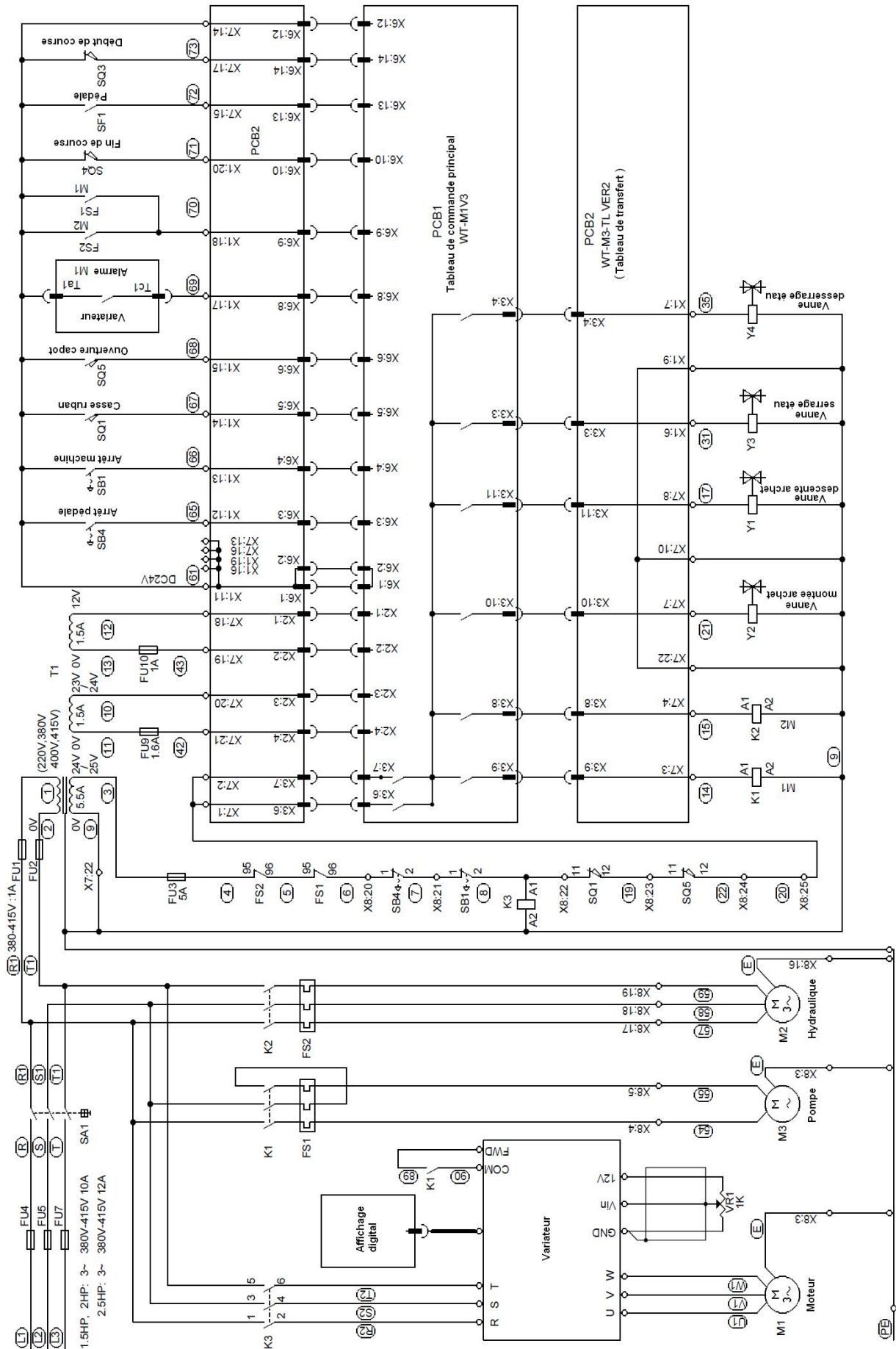


NOMENCLATURE VUE ECLATEE SYSTEME HYDRAULIQUE SR1083DGS AV

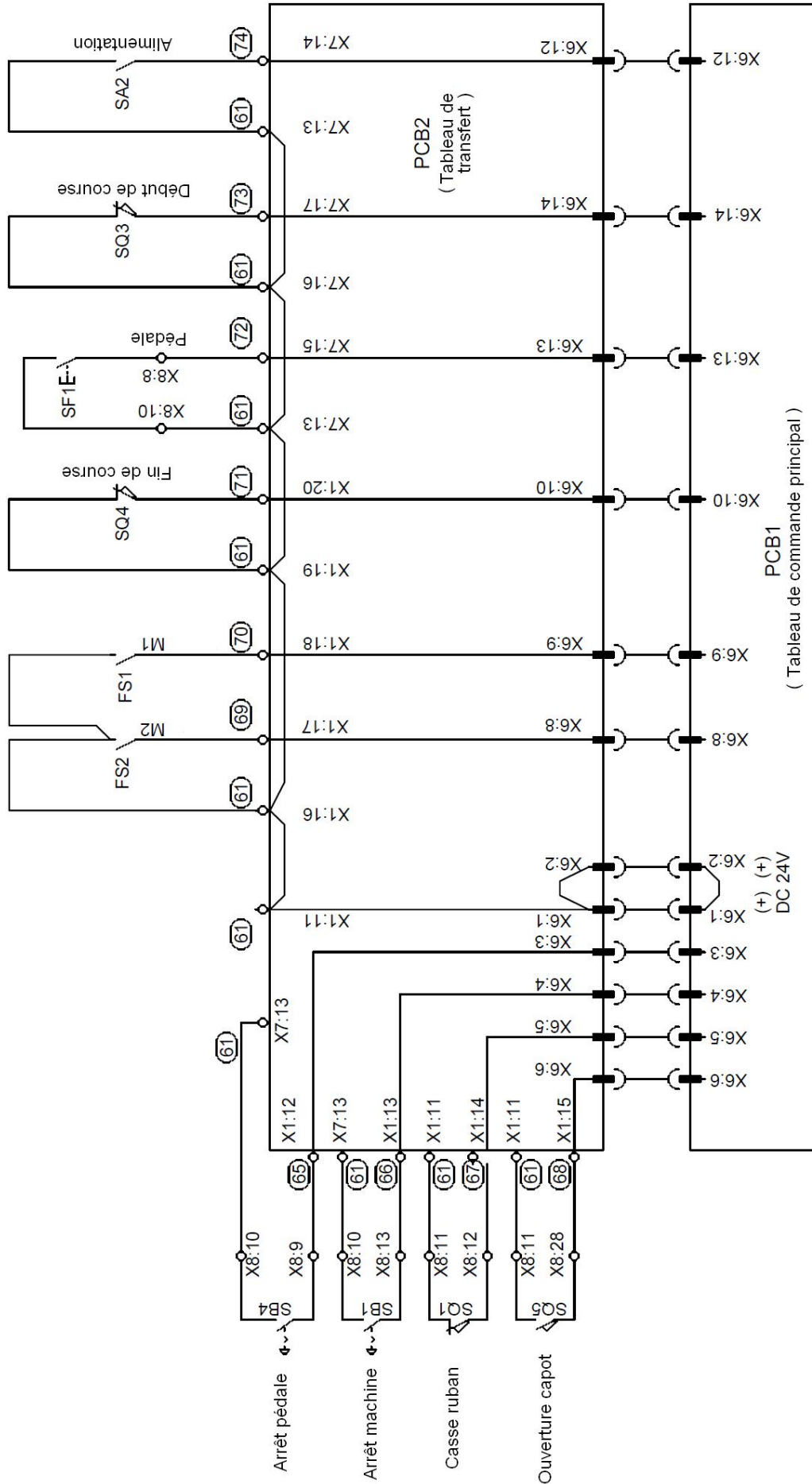
Repère	Désignation	Quantité
114	Piston	1
159	Attache vérin hydraulique	1
171	Vérin hydraulique	1
326A	Régulateur de pression	1
327A	Flexible 2,5 m	1
328A	Flexible 2 m	1
329A	Flexible 2 m	1
330A	Flexible 2 m	1
331A	Flexible 1,5 m	1
332A	Distributeur	1
333A	Moteur pompe liquide de coupe	1
334A	Pompe liquide de coupe	1
335A	Manomètre	1
336A	Bobine électrovanne 2D2	1
337A	Bobine électrovanne 3C4	1
337A-1	Electrovanne	1
338A	Soupape de pression	1
339A	Bouchon de remplissage	1
340A	Carter bac de liquide de coupe	1
341A	Bac de liquide de coupe	1

11. PARTIE ELECTRIQUE / HYDRAULIQUE

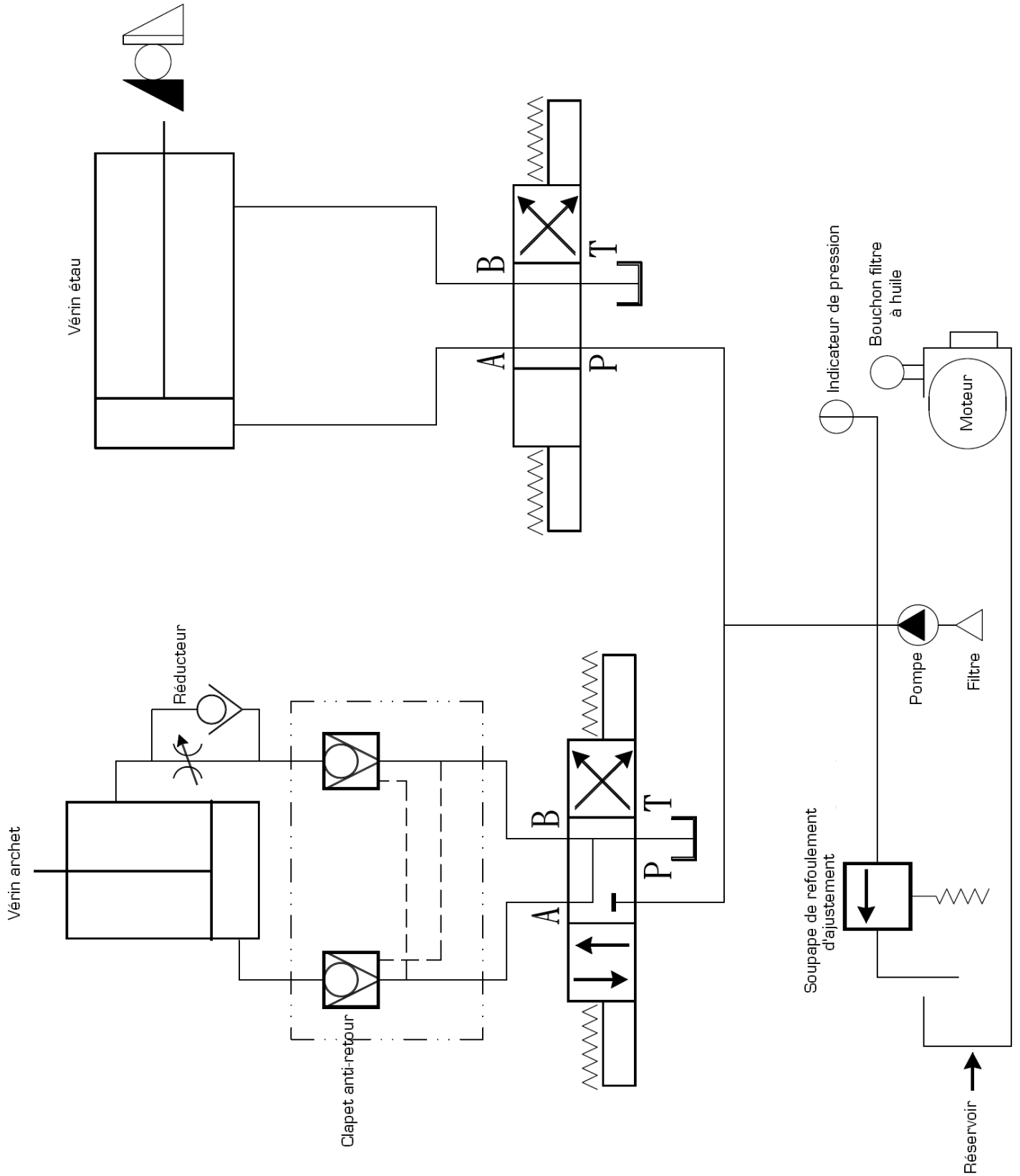
SCHEMA ELECTRIQUE SR1083DGS AV (1)



SCHEMA ELECTRIQUE SR1083DGS AV (2)



CIRCUIT HYDRAULIQUE SR1083DGSVA



12. NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendent du type de matériau, du diamètre et du type d'outil utilisé. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Le risque de lésions auditives chez l'opérateur est fonction du temps d'exposition au bruit.

L'opérateur doit porter un casque antibruit ou autres moyens individuels de protection appropriés lorsque la puissance acoustique dépasse 85 dB(A) sur le lieu de travail.

- Niveau de puissance acoustique :

L_wA = 73 dB(A)

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.



13. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Votre appareil contient de nombreux matériaux recyclables. Ce logo indique que les appareils usagés ne doivent pas être mélangés avec d'autres déchets.

Le recyclage des appareils 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 appareils usagés les plus proches de votre domicile.

Nous vous remercions pour votre collaboration à la protection de l'environnement.



14. GARANTIE

Dans le cas d'une prise sous garantie, celle-ci s'effectuera uniquement auprès d'un service après-vente agréé. Le matériel est garanti 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur.

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.

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 suite aux pannes ou arrêts de l'appareil.

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

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

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

15. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE



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**
- Type : SR 1083 DGSAV
- Référence : 20114056
- N° de série :

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

- **Directive Machine 2006/42/CE**
- **Directive Basse Tension 2006/95/CE**
- **Directive Compatibilité Electromagnétique 2004/108/CE**
- **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

PAUL SEIGNOLLE
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

<p>SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES 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 janvier 2015 Notice SR1083DGSAV</p>