

*Notice d'utilisation  
de la scie à ruban  
semi-automatique*

*SR 320 BSAV*

**CHAPITRE 1. DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES PRINCIPALES**

		<i>page</i>
1.0	Présentation	3
1.1	Garantie	3
1.2	Identification	3
1.3	Description de la machine	3
1.4	Caractéristiques techniques	5
1.5	Niveau sonore	5

**CHAPITRE 2. INSTRUCTIONS GENERALES DE SECURITE**

2.0	Consignes de sécurité	4 - 5 - 6
2.1	Signalisation de sécurité	6

**CHAPITRE 3. MANUTENTION ET INSTALLATION**

3.0	Installation	6
3.1	Connexions électriques	7

**CHAPITRE 4. MODE D'EMPLOI**

4.0	Emploi	7
4.1	Dispositif de commande	7
4.2	Fonctionnement	7
4.3	Arrêt de la scie à ruban	8
4.4	Coupe d'angle à 90°	8
4.5	Coupe d'angle à 45°G	8
4.6	Coupe d'angle à 45°D	8
4.7	Coupe d'angle à 60°G	8
4.8	Groupe étai	8
4.9	Réglage de la tension du ruban	8
4.10	Remplacement du ruban	8 - 9
4.11	Réglage du ressort d'équilibrage de l'archet	9
4.12	Réglage de la course du retour de l'archet	9
4.13	Réglage du guide ruban antérieur	9

**CHAPITRE 5. MAINTENANCE**

5.0	Maintenance	9
5.1	Vidange de l'huile réducteur	9 - 10

**CHAPITRE 6. PROBLEMES ET SOLUTIONS**

6.0	Solutions	10 - 11
-----	-----------	---------

**CHAPITRE 7. VUES ECLATEES**

7.0	Base	12
7.1	Base	13
7.2	Archet	14
7.3	Poulie motrice et réducteur	15
7.4	Poulie de tension	16
7.5	Vérin Archet + étai	17
7.6	Circuit hydraulique	18
7.7	Schéma électrique	19

**CHAPITRE 8. DECLARATION DE CONFORMITE**

8.0	Déclaration de conformité	20
-----	---------------------------	----

**SECTION 1. DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES PRINCIPALES****- 1.0 PRESENTATION**

*Les informations contenues dans cette notice explicative permettent d'utiliser correctement et d'entretenir la scie à ruban « SR 320 BSAV ».*

*Afin d'optimiser le rendement et d'accroître la longévité de la machine, veillez au bon accomplissement des points suivants. A défaut toutes négligences ou mauvaise utilisation entraîneraient la suspension de la garantie.*

*Dès réception de la machine, contrôlez son état et assurez-vous de la présence de tous ses accessoires. En cas de réclamations, vous devrez les signaler par écrit sous un délai de huit jours ; auprès de votre revendeur.*

**- 1.1 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.*

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

*La garantie exclue toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ; ou par un établissement non agréé de la marque « SIDAMO ».*

*Sont exclues :*

- Les manœuvres erronées
- Les mauvaises utilisations
- Le manque d'entretien
- Les modifications électriques
- L'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur.

**- 1.2 IDENTIFICATION**

*Le numéro de série est estampillé sur la plaque signalétique qui contient les informations suivantes :*

- Type de la machine
- Numéro de série
- Année de construction
- Marquage « CE »

*Pour toutes commandes de pièces détachées, veuillez mentionner les informations ci-dessus.*

**- 1.3 DESCRIPTION DE LA MACHINE**

*Cette scie est conçue et réalisée uniquement pour couper des matériaux ferreux, profilés ou pleins.*

*Pour des coupes en série de pièces en inox, aluminium, cuivre, bronze, etc.*

*Nous vous invitons à nous consulter.*

*Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou le sciage de matériaux différents de ceux cités ci-dessus ; le constructeur déclinera toute responsabilité.*

*L'emploi de la machine est considéré intermittent puisque le moteur est conçu pour des mises en service et des arrêts fréquents pendant le cycle de travail (NF EN 60309-1).*

*La scie est livrée avec l'équipement suivant :*

- Electropompe (liquide de coupe)
- Etau hydraulique
- Tête pivotante (coupes 45°G / D et 60° à gauche)
- Dispositif hydraulique
- Butée de mesure graduée
- Notice d'utilisation
- Socle en tôle avec porte d'accès compartiment
- Clé de 24
- Ruban 3025x27x0.9 / 4/6 dents ou 5/8 dents

**- 1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

- Moteur triphasé à variateur de vitesse ( 2.2 kW)
- Vitesse de rotation du ruban (15 : 100 m/min)
- Dimensions du ruban (3025x27x0.9)
- Diamètre des volants ( 290 mm)
- Poids avec socle (620 kg)
- Puissance électropompe ( 0.1 cv)
- Encombrement (1500x1320x960)
- Archet pivotant de 0° à 45° G / D et 60° G.
- Guide ruban réglable
- Tension du ruban réglable
- Variateur de vitesse électronique

**CAPACITES DE COUPES (PROFILES / TUBES)**

	Rond	Carré	Rectangle
90°	275	265	320x230
45°G	200	185	185x220
45°D	190	160	200x100
60°G	130	130	120x220

**- 1.5 NIVEAU SONORE**

Le niveau sonore a été relevé au pied de la machine en service à vide

- Niveau de pression acoustique LPAM (A) dB 64 (A)
- Niveau de puissance acoustique LW (A) dB 76 (A)

**SECTION 2. INSTRUCTION GENERALES DE SECURITE**

**- 2.0 CONSIGNES DE SECURITE**

**MISE EN GARDE** ! pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, il est recommandé de toujours respecter les précautions de sécurité de base, y compris la précaution suivante :

« Lire toutes les instructions avant d'essayer de mettre cette machine en fonctionnement et conserver ces instructions. »

**FONCTIONNEMENT SUR :**

**Garder la zone de travail propre**

- des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.
- Eviter le contact du corps avec des surfaces reliées à la terre.
- Ne pas laisser des personnes, particulièrement les enfants, non concernées par le travail, toucher les outils ou la rallonge et les garder éloignées de la zone de travail.

**Ne pas forcer l'outil**

- Il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.

**Utiliser le bon outil**

- Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus solide.
- Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.
- Porter un bonnet de protection pour maintenir les cheveux longs.

**Ne pas endommager le câble d'alimentation**

Ne jamais tirer sur le câble pour le retirer de la prise de courant. Maintenir le câble éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et des bords tranchants.

**Ne pas présumer de ses forces**

- Toujours garder une position stable et un bon équilibre.
- Vérifier périodiquement le câble d'alimentation et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.
- Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser l'outil quand on est fatigué.

- Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par un service agréé.
- Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne commande plus l'arrêt ni la marche.
- L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux recommandés dans les manuels d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.
- Le présent outil électrique est conforme aux règles de sécurité appropriées. Il convient que les réparations soient effectuées uniquement par du personnel qualifié, en utilisant des pièces détachées d'origine ; autrement, il peut en résulter un danger considérable pour l'utilisateur.
- Une explication de tous les symboles ou pictogrammes apposés sur l'outil.
- Ne pas utiliser de rubans endommagés.

Utiliser uniquement des rubans recommandés par le fabricant ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de l'outil

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur. Quand une machine est produite ; toutes les situations de dangers possibles sont prévues et par conséquent des dispositifs de sécurité sont apposés.

En règle générale les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'utilisation. Nous vous suggérons de lire attentivement cette notice afin d'utiliser votre machine dans les meilleures conditions et sans risques.

Nous déclinons toute responsabilité au sujet d'un manque d'observation des consignes de sécurité et de prévention des accidents décrites par la suite.

Nous vous rappelons que toute modification exécutée sans notre autorisation entraînera de toute évidence un désengagement de notre part.

Les symboles avertissant d'un danger (cette signalisation précède toujours un danger).

Lors de l'utilisation de machines électriques, il est nécessaire d'adopter des précautions de sécurité ; afin de réduire le risque d'incendie, de choc électrique ou de lésions humaines.

Avant d'utiliser la machine, lire attentivement et mémoriser les normes de sécurité suivantes :

- Après la lecture conserver soigneusement cette notice
- Conservez une zone de travail propre et ordonnée (un poste désordonné augmenterait considérablement les risques d'accidents).
- Avant de débiter le travail, effectuer des vérifications (protections complètes et intactes).

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 sera autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

#### **-RECOMMANDATIONS :**

Lorsque la scie est en service, il est interdit de toucher aux pièces en mouvement. Toutes les opérations de maintenance, intervention, nettoyage doivent être exécutées machine éteinte et prise de courant débranchée.

Interdire l'accès de la machine aux enfants et aux personnes étrangères au service ou inexpérimentées.

Utilisez des vêtements appropriés (éviter le port de bijoux ou de vêtements amples, dont les extrémités pourraient rentrer en contact avec les pièces en mouvement). Rassembler les cheveux longs en utilisant des protections prévues à cet effet. Utiliser des chaussures de sécurité et antidérapantes.

S'assurer que l'installation électrique est conforme aux normes. La prise de courant raccordée au câble d'alimentation de la machine doit être conforme à la norme (NF EN 60309-1).

N'abandonner jamais la scie en état de marche. Ne stopper jamais celle-ci en enlevant directement la prise de courant. Ne retirer jamais la prise de courant en tirant sur le câble (maintenez toujours la prise). Vérifier périodiquement l'état du câble. Utiliser seulement des câbles ou prolongateurs conformes aux normes.

Protéger le câble des températures élevées, des lubrifiants, des angles vifs et éviter que le câble se vrille.

Au cas où la scie dépasserait le niveau de pression acoustique de 85 dB (voir caractéristiques techniques). Il est nécessaire de se munir de protections appropriées, comme un casque antibruit ou des lunettes de protection. La scie ne doit pas être exposée à la pluie, voir dans des locaux trop humides. Le câble ne doit pas rentrer également avec l'humidité.

Lorsque la scie est en service, éviter la présence d'enfants, de personnes étrangères au service ou d'animaux domestiques autour de la machine.

Autrement les maintenir à la distance de sécurité.

Utiliser la scie et ses outils seulement dans leur but. Une fois le travail terminé, en fin de journée nettoyer soigneusement la machine et sa zone de travail. Ne pas altérer ou chercher à enlever les protections.

N'exécuter aucune intervention sur la machine, à l'exclusion des opérations qui sont indiquées dans cette notice. Ne sont autorisés que les outils décrits dans les instructions de service ou indiqués sur catalogues. Le non-respect de ses conseils entraînerait un risque potentiel. Rester vigilant aux signaux de danger représentés sur des autocollants apposés sur la machine. Il ne faut absolument pas les enlever ou les rendre illisibles.

Dans le cas d'une altération ou d'une détérioration de ceux-ci, les remplacer.

Veillez à l'éclairage ambiant, de façon à obtenir une bonne visibilité au niveau de la zone de travail. Celle-ci doit être sûre et dégagée.

Seul le constructeur ou un réparateur agréé sont habilités à réparer la scie.

### - 2.0.1 SIGNALISATION DE SECURITE

Les signaux mentionnés sur la machine. Vous devrez les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils seront illisibles ou décollés.

Symboles de mise en garde, d'avertissement figurant sur la machine.

- Signification des symboles :

- 1. Lire attentivement les instructions de service

- 2. Avant d'exécuter n'importe quelle intervention, éteindre la machine et lire les instructions de service.

- Enfiler des gants de protection

- Mettre des lunettes de protection.



## **SECTION 3 MANUTENTION ET INSTALLATION**

Afin de déplacer la machine, 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, vérifiez son état général.

### - 3.0 INSTALLATION

La scie est fournie prête à l'emploi, avec un ruban (pas de 5/8 dents)  
(sans liquide de refroidissement)

Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce (celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements).

- Suivez ces conseils :

La machine doit être à l'abris, dans un endroit sec.

Elle doit être à proximité du disjoncteur général.

Prévoir un bon éclairage.

La température environnante doit être comprise entre 0° ET 45° C.

### **INSTALLATION ET MANUTENTION DE LA MACHINE**

1. Accrochez la machine au moyen d'un câble ou d'une sangle équipée d'un crochet dont la portée est appropriée. Procéder au levage de la scie avec la plus grande attention ; éloigner les personnes étrangères au levage.

Dégager et délimiter la zone d'installation ; contrôler les moyens mis à disposition pour le levage et veiller à ce qu'ils soient indiqués pour ces opérations. Interdire l'accès à proximité de la charge.

Interdiction d'élever les charges à plus de 20 cm du sol.

2. Soulever la machine au moyen d'une grue ou d'un palan. Marquer sur le sol la position des deux trous nécessaire à la fixation

3. Soulever à nouveau la machine et reposer la sur le côté.

4. Effectuer vos trous dans le sol au moyen d'un foret ; puis introduire les chevilles filetées.

5. Repositionner la machine complète, puis fixer le tout au moyen des vis prévues à cet effet.

Le constructeur décline toute responsabilité des éventuels dommages qui résulteraient d'une mauvaise installation ou de l'emploi de socles non appropriés.

### **- 3.1 CONNEXIONS ELECTRIQUES**

*S'assurer que la tension du réseau correspond au voltage du moteur.*

*Connecter le câble d'alimentation de la machine à un tableau électrique équipé d'un interrupteur général automatique (disjoncteur de type magnétothermique) ; connecté à la terre, conformément aux normes de sécurité en vigueur et qui est en mesure de protéger la machine contre les surcharges ou courts-circuits.*

*Vérifiez également le sens de rotation du ruban (voir sens de la flèche indiqué sur le carter de protection) (direction des dents).*

*- La butée de mesure :*

*Positionnez la butée de mesure dans son siège, puis la bloquer.*

*- Liquide de refroidissement :*

*Introduire le liquide de refroidissement composé d'eau et d'huile soluble dans le bac de remplissage (50 litres) Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10%).*

*Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement lubrifie en abondance le ruban (Régler le débit au moyen du robinet situé au centre de l'archet). Avant de mettre la scie en service, il est conseillé de se familiariser avec les organes de commande.*

## **SECTION 4. MODE D'EMPLOI DE LA SCIE A RUBAN**

### **- 4.0 EMPLOI**

*La scie modèle « SR 320 BSAV » est une machine conçue et réalisée exclusivement pour couper des matériaux ferreux, profilés ou pleins. Dans le cas où la machine serait utilisée pour couper des matériaux différents et non conformes aux instructions de la notice ; le constructeur déclinera toute responsabilité. Nous vous invitons à nous consulter lors d'utilisations spéciales.*

*Avant de brancher la prise de courant de la machine sur le secteur, s'assurer que la tension d'alimentation correspond à celle de la machine.*

### **- 4.1 DISPOSITIFS DE COMMANDE**

*Disjoncteur de mise sous tension, cadenassable 3 positions.*

*Variateur de vitesse électronique (15 – 100 m/min)*

*Avant toute opération de maintenance ou d'entretien fermer le volet du disjoncteur, puis introduire le cadenas.*

*Interrupteur de mise en marche (vert).*

*Interrupteur d'arrêt (rouge)*

*Voyant blanc de mise sous tension*

*Interrupteur arrêt d'urgence (à accrochage)*

*Manette de réglage / avance (vitesse de descente) (706 fig.7)*

*S'assurer qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement lubrifie le ruban pendant la coupe.*

*Avant toute mise en marche, vous devez vous familiariser avec les dispositifs de commande.*

### **- 4.2 FONCTIONNEMENT**

*Cycle automatique de coupe : fermeture de l'étau, descente de l'archet jusqu'à la fin de la coupe, arrêt du ruban retour de l'archet en position de départ, ouverture de l'étau.*

*PROCEDURE DE MISE EN SERVICE :*

*Appuyez sur le disjoncteur, le voyant blanc signalera la mise sous tension de l'appareil.*

*Placez le profilé dans l'étau.*

*Sélectionnez la vitesse moteur en rapport avec le profilé à couper.*

*Réglage de l'avance (vitesse de descente) (706 fig.7). Il est conseillé lors des premières coupes de descendre progressivement afin de ne pas solliciter le ruban.*

*Appuyez sur l'interrupteur (vert), ce qui entraîne la fermeture automatique de l'étau, la rotation du ruban et la descente de l'archet.*

*Une fois la coupe réalisée, l'archet remontera en position de départ et l'étau s'ouvrira.*

*Pour les coupes suivantes, répéter les opérations décrites ci-dessus.*

### - 4.3 ARRET DE LA SCIE A RUBAN

Lorsqu'une anomalie de fonctionnement se produit (exemple : interruption du sciage ou rupture du ruban du à une avance trop élevée, le ruban s'arrête et l'archet reprend sa position de départ, l'ouverture de l'étau s'effectuera automatiquement. Même principe de fonctionnement en appuyant sur l'arrêt d'urgence.

### - 4.4 COUPE D'ANGLE A 90°

#### PROCEDURE :

Positionnez l'étau de serrage le plus près du ruban, en agissant sur la poignée (127 fig.1).

**Attention** pour les coupes de petits profilés, retirer une surface d'appui (211 fig.2) de façon à ne pas gêner le serrage de l'étau.

Régler le guide ruban mobile (306 fig.3) le plus près possible de la pièce à couper en veillant que celui-ci n'empêche pas la remontée de l'archet. Pour obtenir la coupe rectangulaire (320x230), éliminez le guide roulement antérieur (314/315 fig.3), au moyen des deux vis BTR.

### - 4.5 COUPE D'ANGLE A 45°G

#### PROCEDURE :

Déplacez l'étau de serrage vers la gauche en agissant sur la poignée (127 fig.1).

Débrayer l'archet au moyen de la clé de 24 livrée avec la machine et effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension / ruban) vers la droite jusqu'à 45°, puis effectuer le blocage de l'ensemble à l'aide de la clé de 30.

### - 4.6 COUPE D'ANGLE A 45°D

#### PROCEDURE :

Déplacez l'étau de serrage vers la droite en agissant sur la poignée (127 fig.1).

Débrayer l'archet au moyen de la clé de 24 et effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension / ruban) vers la gauche jusqu'à 45° ; puis effectuer le blocage de l'ensemble.

### - 4.7 COUPE D'ANGLE A 60°G

#### PROCEDURE :

Déplacez l'étau de serrage vers la gauche en agissant sur la poignée (127 fig.1).

Débrayer l'archet au moyen de la clé de 24 et effectuer une rotation de l'archet (bloc de tension / ruban) vers la droite jusqu'à 60°, en retirant la butée (222 fig.2), puis effectuer le blocage de l'ensemble.

### - 4.8 GROUPE ETAU

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

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.

Pour les coupes inférieures à 110 mm, vous devez retirer un fond d'étau (211 fig.2). Procédez de la manière suivante : tournez ¼ de tour les deux vis de chaque côté, puis retirer la plaque. Dévissez les deux vis sur l'étau mobile (106 fig.1), puis avancer le mors mobile.

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

Il est déconseillé de positionner des pièces à couper sur le groupe étau pendant la coupe, alors qu'un profilé est déjà introduit dans l'étau.

### - 4.9 REGLAGE DE LA TENSION DU RUBAN.

Pour effectuer la mise en service de la scie à ruban exécuter les opérations suivantes:

Tournez la poignée de tension du ruban (514 fig.5) de façon à positionner le repère au centre de la fenêtre située sur le bloc / tension (si le ruban casse ou patine, le moteur s'arrête grâce à un micro contact situé à proximité de la poulie de tension).

**En fin de journée, veillez à détendre votre ruban.**

### - 4.10 REMPLACEMENT DU RUBAN

**ATTENTION :** avant de remplacer le ruban, couper l'alimentation de la machine.

#### PROCEDURE :

Otez le carter d'accès au ruban (416 fig.4).



Détendre le ruban au moyen de la poignée de tension (514 fig.5).

Retirer le ruban défectueux des volants (415 fig.4 et 508 fig.5) puis positionner le nouveau ruban.

Nettoyer les guides / ruban à l'aide d'une soufflette de façon à éliminer l'amalgame de limaille ( principale cause des faux équerrage de coupes)

**ATTENTION** : s'assurer de la bonne direction des dents.

Vérifiez que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.

Effectuez la tension du ruban à l'aide de la poignée de tension (514 fig.5).

Remettre le carter de protection ruban (416 fig.4).

#### - 4.11 REGLAGE DU RESSORT D'EQUILIBRAGE DE L'ARCHET

L'équilibrage de l'archet est obtenu au moyen d'un ressort à traction.

Réglé en usine, il est possible par la suite d'améliorer le réglage.

#### - 4.12 REGLAGE DE LA COURSE DU RETOUR DE L'ARCHET

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

##### **PROCEDURE :**

Introduire le profilé dans l'étau, augmenter l'avance au maximum en agissant sur la poignée (706 fig.7),

abaisser l'archet et bloquer la poignée (127 fig.1) située sur le support de réglage (132 fig.1) du vérin.

Laisser une marge d'environ 20 mm entre le ruban et la pièce à couper.

Après ces réglages n'oubliez pas de repositionner la poignée (706 fig.7) sur l'avance minimale.

Réglez l'avance progressivement pendant le cycle de coupe.

En fin de coupe l'archet remontera à la hauteur réglée.

#### 4.13 REGLAGE DU GUIDE RUBAN ANTERIEUR

**ATTENTION** : exécutez ce réglage à chaque fois que vous changez de dimensions de profilé.

Afin d'obtenir une coupe optimale et un travail en toute sécurité, régler le guide ruban (306 fig.3) le plus près possible de la pièce à couper.

##### **PROCEDURE :**

Débloquer la poignée à cran (330 fig.3) située sur le guide, puis coulissez-le guide le plus près du profilé, de façon à ne pas gêner le sciage en fin de coupe. Puis resserrer les poignées.

**Attention** : le sciage de petits diamètres nécessite l'élimination d'une surface d'appui / pièces (211 fig.2) de façon à de ne pas gêner le serrage de l'étau

### **SECTION 5. MAINTENANCE DE LA SCIE A RUBAN**

#### - 5.0 MAINTENANCE

Pour ces opérations de maintenance, veuillez débrancher la prise d'alimentation électrique de la scie.

La machine ne requiert pas d'entretiens particuliers, sauf la vidange.

Il est recommandé d'entretenir quotidiennement la zone de travail ainsi que la machine.

Afin d'optimiser les coupes nous vous recommandons d'approprier le « pas » du ruban en rapport avec l'épaisseur du profilé. De remplacer le ruban lorsque les dents sont usées ou cassées, afin d'éviter les vibrations supplémentaires ainsi que les coupes imprécises.

Vidangez le liquide de coupe au moins deux fois par an.

Vérifiez le bon fonctionnement de la pompe de lubrification.

S'assurez que le carter de protection du ruban respecte toujours sa fonction de sécurité.

Si un cas non mentionné apparaissait, nous vous invitons à nous consulter immédiatement.

#### - 5.1 VIDANGE DU REDUCTEUR

Il est nécessaire de remplacer l'huile du réducteur à partir des 200 premières heures d'utilisation.

Utilisez de l'huile réducteur / huiles conseillées :

- AGIP OSO 46

- BP HPL 46

- ESSO NUTO H46

- SHELL TELLUS OIL ST46

L'huile doit être remplacée au moins une fois par an.

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

**SECTION 6 : GUIDE DES CAUSES EVENTUELLES DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT**

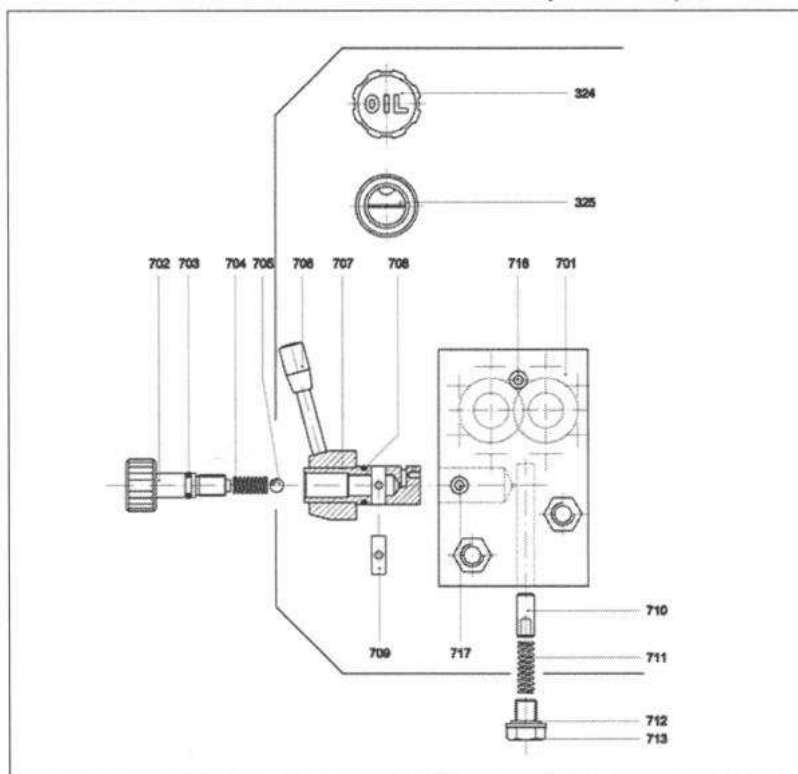
**6.0 SOLUTIONS (tableau)**

<b>Mauvais fonctionnement</b>	<b>Causes</b>	<b>Remèdes</b>
- L'archet descend de façon saccadée	Présence d'air dans le circuit hydraulique	La machine est neuve et a besoin d'être rodée . Relevez complètement l'archet afin d'éliminer les bulles d'air.
- L'archet ne descend plus	Insuffisance d'huile	Contrôlez le niveau d'huile (325) compléter le niveau d'huile si nécessaire. Par le bouchon (324)
	Présence d'impuretés dans le dispositif de contrôle	Dévissez le régulateur de pression de coupe (702), retirez le ressort (704) et la sphère (705), nettoyer les trous de passage d'huile. Remontez l'ensemble.
- L'archet ne remonte pas	Le ressort (711) est cassé ou le piston (710) est grippé	Dévissez la vis (713) et retirer le ressort (711) ainsi que le piston (710) à l'aide d'une vis (M6 / 60 mm environ). Vérifiez l'intégralité du ressort ainsi que la surface du piston Remplacer les pièces défectueuses.

**IMPORTANT : remplacement de la pompe à engrenages ou l'huile**

Avant de remettre en service la machine :

- retirez la vis (716) et assurez-vous que l'huile déborde (afin d'éviter que la pompe se grippe)
- resserez la vis (716) et bloquez-la (afin d'éviter la présence de bulles d'air)

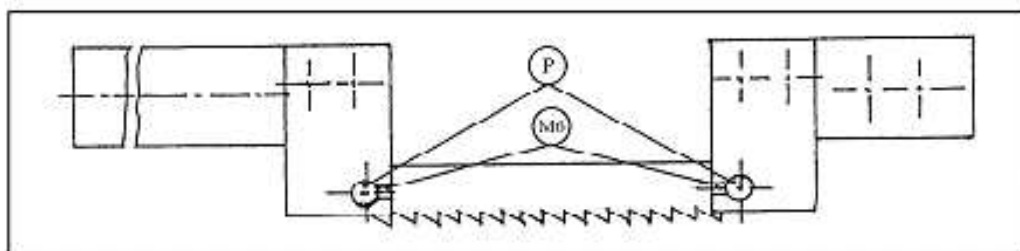


- La coupe n'est pas perpendiculaire

Plaquette de carbure

Contrôlez leur réglage : relâcher la vis (M6), faites une pression avec un outil sur le pivot (P fig.5) afin d'éliminer le jeu entre la lame et les plaquettes. Puis resserrer la vis.

Contrôlez l'usure des plaquettes, remplacer-les éventuellement



**SECTION 7. VUES ECLATEES**

**- PIECES DE RECHANGE**

Pour le remplacement de pièces ou l'intervention d'un réparateur agréé, consulter votre revendeur ou le siège « SIDAMO ».

**IMPORTANT :** Indiquez toujours :

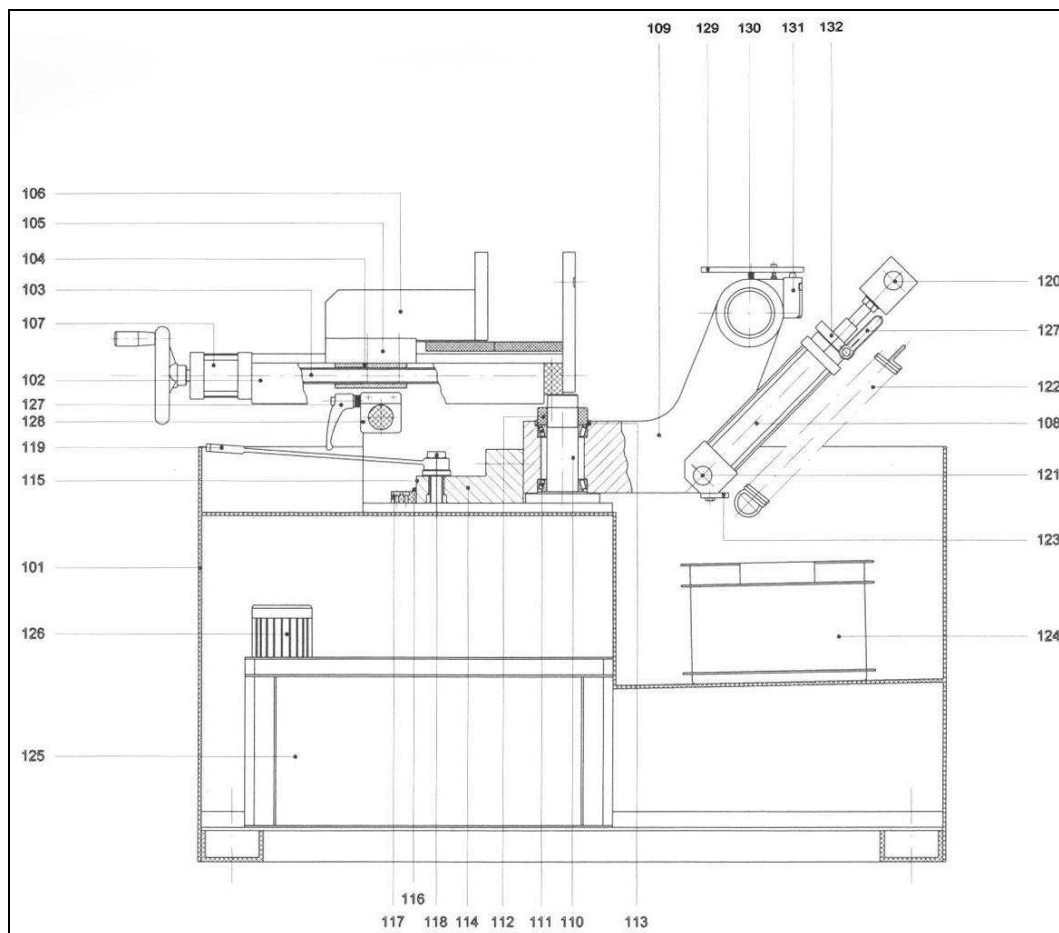
- Le type de la machine
- Le numéro de série
- L'année de construction
- Le repère de la pièce figurant sur les vues éclatées (archet/base)

Vous retrouverez ces indications sur la plaque signalétique de la machine.

Moyen de transport, au cas ou celui-ci ne serait pas précisé, le constructeur déclinerait toutes responsabilités concernant les retards d'expédition éventuels qui résulteraient d'un cas de force majeure.

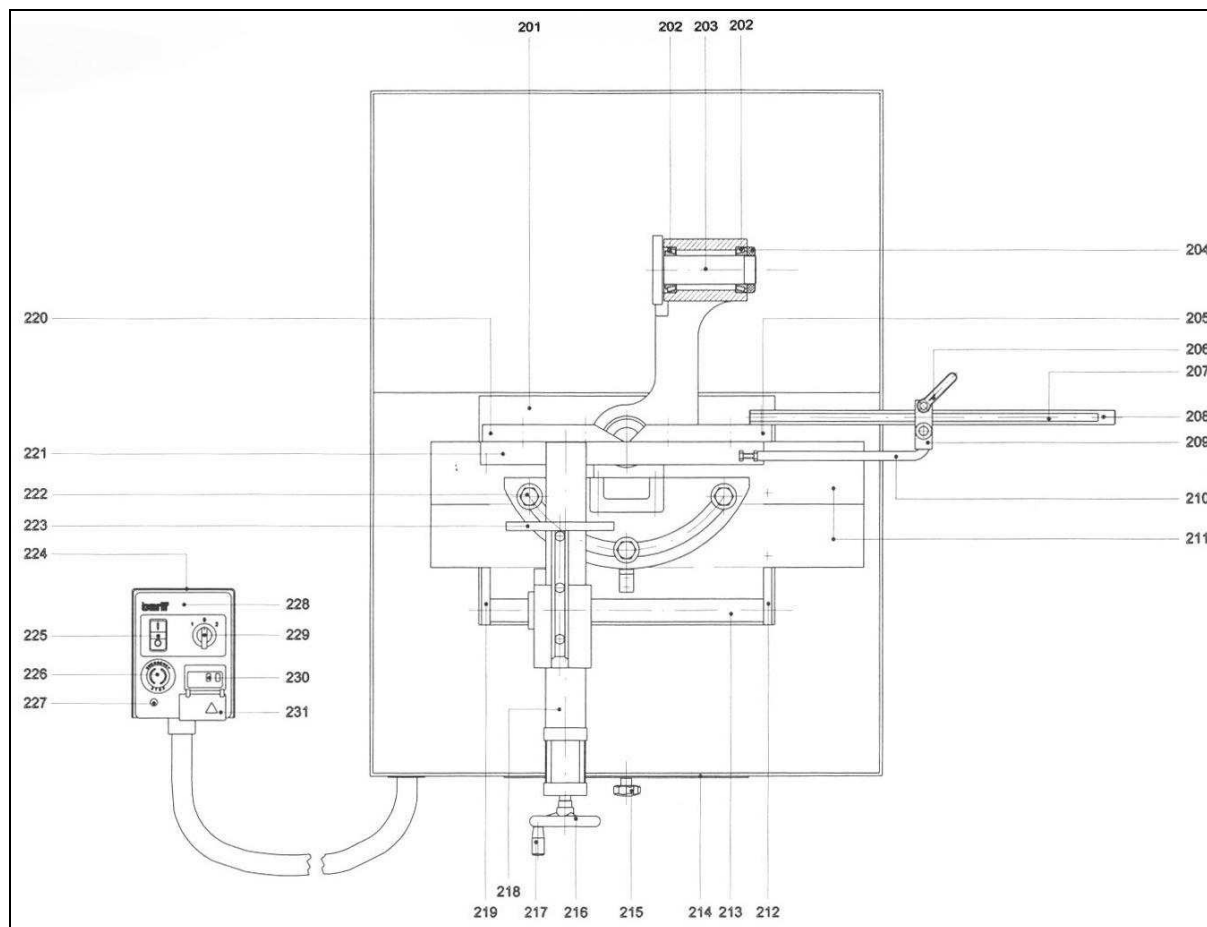
**FIGURE 7.0 / BASE**

N°	désignation	N°	désignation	N°	désignation
101	bâti	112	Douille	123	Attache inférieure / ressort
102	Plan vertical de l'étau	113	Bague RSS0-90	124	Bac à copeaux
103	Vis d'étau	114	Plaque graduée	125	Bac liquide de coupe
104	Ecrou d'étau	115	Règle graduée	126	Pompe d'arrosage électrique
105	Plaque inférieure d'étau	116	Plaque	127	Poignée M 10x60
106	Etau antérieur	117	Aiguille	128	Manchon
107	Cylindre d'étau	118	Vis de blocage	129	Plaque d'arrêt
108	Cylindre vérin archet	119	Clé de 24	130	Ressort 1x 9 x18
109	Support pivotant	120	Goujon supérieur	131	Micro-interrupteur
110	Arbre du bâti	121	Goujon inférieur	132	Support réglage retour archet
111	Roulement conique 32010	122	Ressort de rappel		



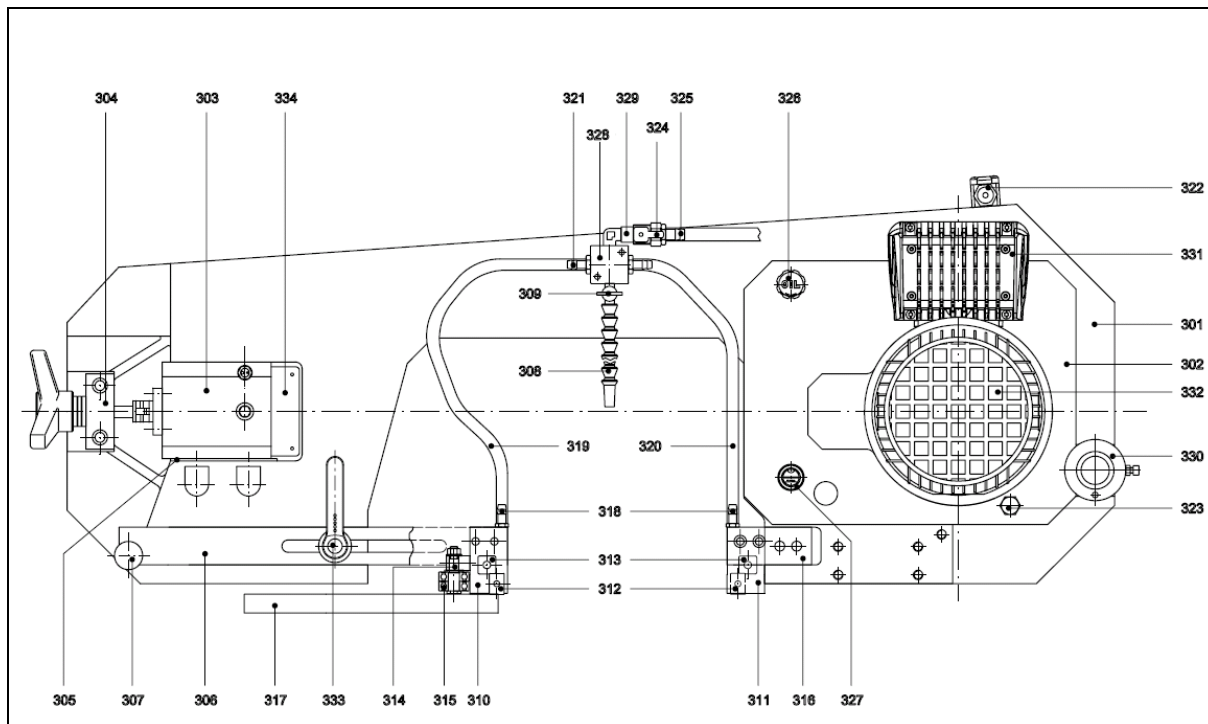
**FIGURE 7.1 / BASE**

N°	désignation	N°	désignation	N°	désignation
201	Plaque inférieure du bâti	212	Paroi d'appui	223	Mors antérieur
202	Roulement conique 32010	213	Coulisseau antérieur d'étau	224	Boîtier de commandes
203	Arbre de l'archet	214	Carter bâti	225	Interrupteur marche/arrêt
204	Douille	215	Poignée M 8 x40	226	Arrêt d'urgence
205	Mors arrière	216	Volant D.150	227	Voyant de mise sous tension
206	Poignée M 10 x 30	217	Poignée du volant	228	Façade boîtier de cdes
207	Règle graduée	218	Plan horizontal d'étau	229	Sélecteur 2 vitesses
208	Entretoise	219	Paroi d'appui	230	Disjoncteur thermique
209	Aiguille	220	Mors arrière	231	Volet cadenassable
210	Butée de coupe	221	Coulisseau arrière		
211	Surface d'appui / pièces	222	Vis d'arrêt		



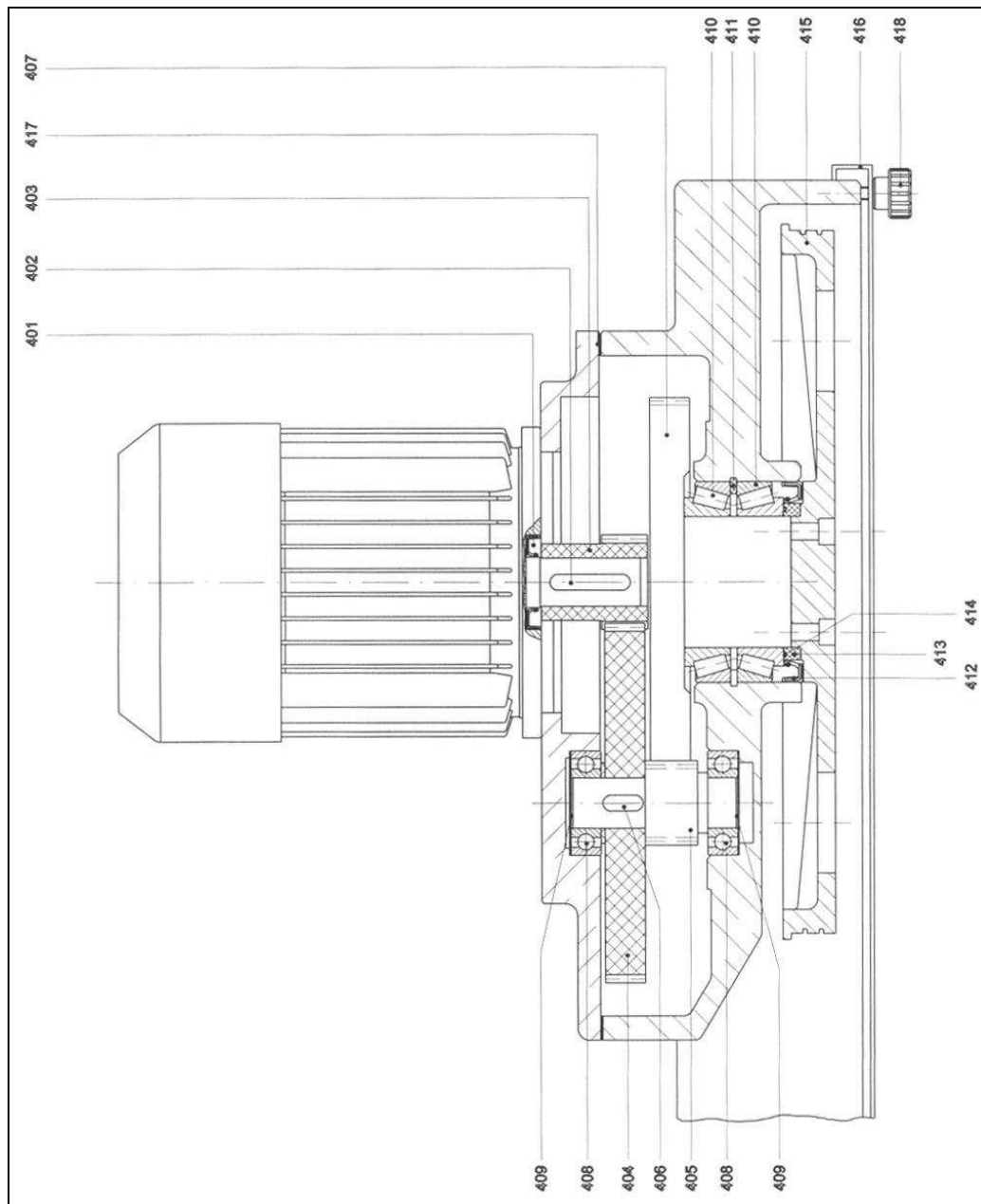
**FIGURE 7.2 / ARCHET**

N°	Désignation	N°	Désignation	N°	Désignation
301	Archet	313	Plaquettes carbure 19.5x6x6.35	325	Raccord ¼ »
302	Plaque réducteur	314	Support roulement	326	Bouchon soupirail
303	Dispositif tension / ruban	315	Roulement 6201-2RS	327	Niveau d'huile
304	Support disp.tension / ruban	316	Support guide ruban postérieur	328	Distributeur ¼ »
305	Glissière	317	Protection ruban	329	Raccord 1/4
306	Support guide mobile	318	Raccord 1/8 » x 9	330	Fixation ressort
307	Poignée	319	Tuyau 8 x 12	331	Variateur électronique
308	Tuyau liquide de coupe	320	Tuyau 8 x 12	332	Moteur 2.2 kW
309	Valve / robinet	321	Raccord ¼ » x 9	333	Poignée 12x50
310	Guide ruban antérieur	322	Micro contact carter / ruban	334	Protection poulie
311	Guide ruban postérieur	323	Bouchon ¼ » x 12		
312	Plaquettes carbure 12.7x20x4.76	324	Soupape à bille		



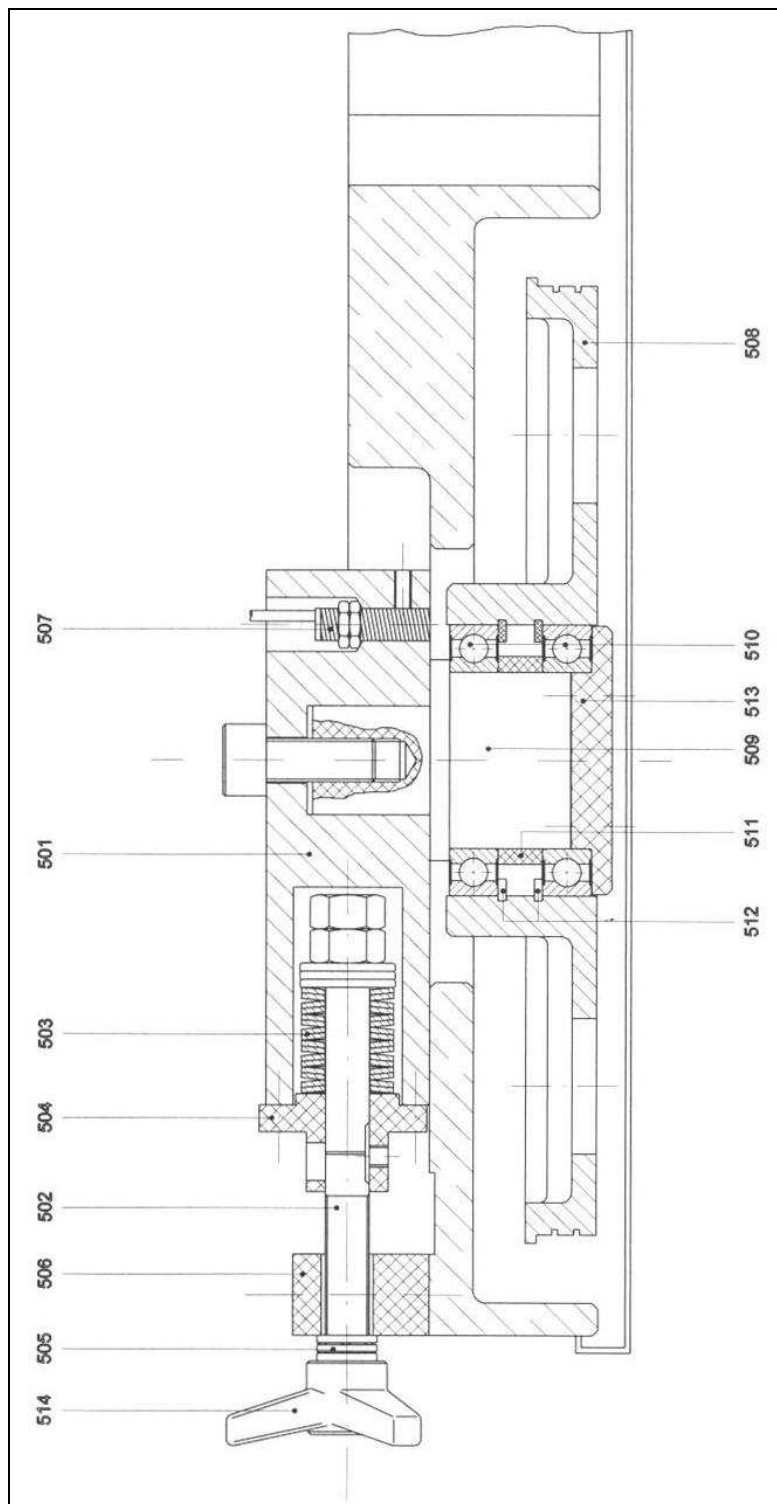
**FIGURE 7.3 / POULIE MOTRICE + REDUCTEUR**

N°	désignation	N°	désignation	N°	désignation
401	Bague 25 x 42 x 6	407	Roue dentée	413	Entretoise
402	Clavette 8 x 7 x 40	408	Roulement 6205	414	Bague OR2287
403	Pignon moteur	409	Entretoise 35.5 x 51.5 x 0.6	415	Poulie moteur
404	Roue dentée	410	Roulement 32013	416	Carter de protection archet
405	Pignon	411	Bague d'arrêt J100DIN472	417	Bague
406	Clavette 8 x 7 x 20	412	Bague 78 x 100 x 10	418	Bouton M8



**FIGURE 7.4 / POULIE DE TENSION**

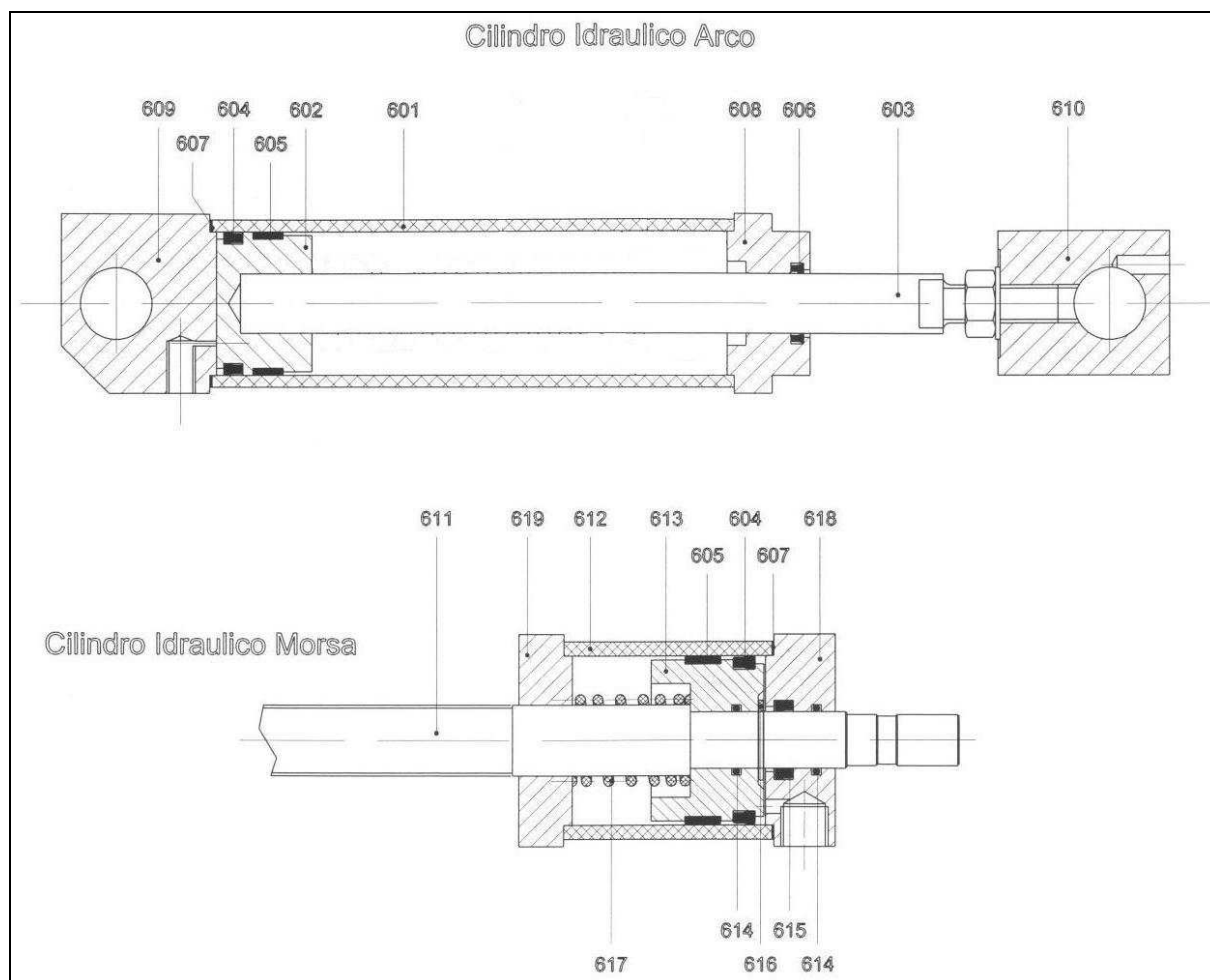
N°	désignation	N°	désignation	N°	désignation
501	Bloc tension / ruban	506	Support tension / ruban	511	entretoise
502	Arbre de tension / ruban	507	Interrupteur de proximité	512	Bague d'arrêt J 62
503	Ressort D.14,2 x 28 x 1.5	508	Poulie	513	bride
504	Bride	509	Goujon de poulie	514	Poignée de tension / ruban
505	Roulement axial 51202	510	Roulement 6007-2RS		





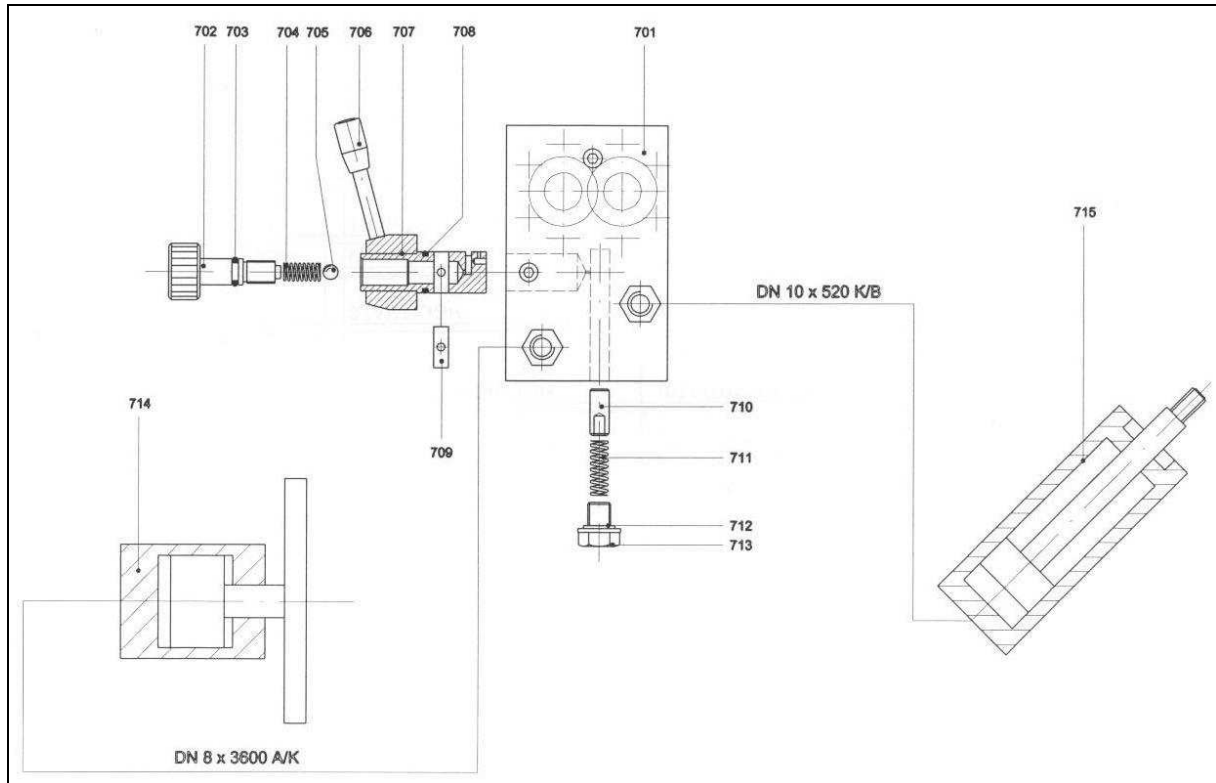
**FIGURE 7.5 / VERIN ARCHET + ETAU**

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



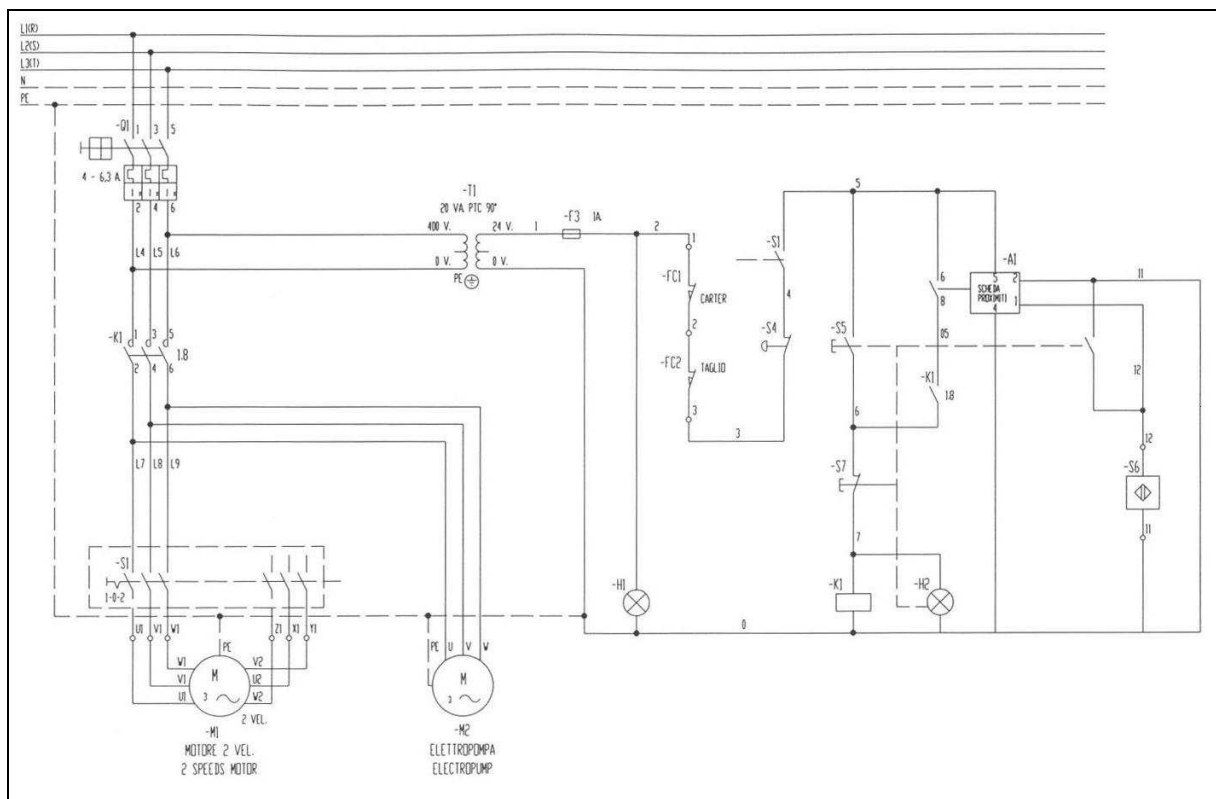
**FIGURE 7.6 / CIRCUIT HYDRAULIQUE**

N°	désignation	N°	désignation	N°	désignation
701	Pompe à engrenages	706	Poignée 10 x 75	711	Ressort 1.5 x 9.7 x 30
702	Régulateur de pression	707	Régulateur d'avance / archet	712	Support rondelle ¼ »
703	Bague GACO OR109	708	Bague GACO OR3068	713	Vis M 12 x 16
704	Ressort 1 x 9 x 18	709	Bague Bronze	714	Cylindre étai
705	Bille 5/16 »	710	Petit piston	715	Cylindre archet



**FIGURE 7.7 / SCHEMA ELECTRIQUE**

	désignation	désignation
Q1	Protection moteur magnétothermique	GV2-ME10 V400=4-6.3A TELEMECANIQUE + GV2-VO1
F3	Fusibles	WSI 6 WM + fusible 2A-250V
K1	Contacteur	LC1K-0910-B7 TELEMECANIQUE
S1	Commutateur	PI12023 VANTAGGI MAURI
FC1	Micro-interrupteur sécurité d'ouverture carter / ruban	XCSPA591 + XCSZ14 TELEMECANIQUE
FC2	Micro-interrupteur de fin de coupe	XCKN2110G11 TELEMECANIQUE
S4	Arrêt d'urgence	ZB5 AS844 + ZBE-102 TELEMECANIQUE
S5-S7	Interrupteur marche/arrêt	P9 DPL VR G01 + P9 B10 VN + P9 B01 VN CEMA
H2	Voyant de mise en marche	P9 DP N VO + lampe 30V 3W
H1	Voyant	Lampe SPIA D.10 - 24V - D.10 BCO SLIM
T1	Transformateur	NOR-SE TA-202020 VAC20-PTC 90° - 0-230-400V 0-24 V
M1	Moteur d'entraînement du ruban	DP 90 L B4/8 kW 1.1/1.4 BONANI
M2	Pompe d'arrosage	AST 30/150 3/ SAMEC
S6	Interrupteur de proximité	XS612B1MAL5 TELEMECANIQUE
A1	Carte pour interrupteur de proximité	GV26 ELCOTEC



**CHAPITRE 8. / DECLARATION DE CONFORMITE****DECLARATION DE CONFORMITE**

Le (Constructeur / Importateur) soussigné:

**SIDAMO**

Z.I. des Gailletrous- **41261 LA CHAUSSEE-SAINT-VICTOR**

déclare que le matériel neuf ci-après:

Désignation : SCIE A RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE

Type : SR 320 BSAV.

N° de série :

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

- Directive machine 2006/42/CE
- Directive compatibilité Electromagnétique 2004/108/CE
- Directive Basse Tension 2006/95/CE
- Directive DEEE 2002/96/CE
- Directive ROHS 2002/95/CE

Fait à la Chaussée-Saint-Victor  
Le

  
PAUL SEIGNOLLE  
Directeur Général

**SIDAMO**

*L'expérience des HOMMES,  
la maîtrise de la matière.*

**SIÈGE SOCIAL : Z.I. DES GAILLETROUS - B.P.7 - 41261 LA CHAUSSEE-SAINT-VICTOR****Tél.: 02.54.90.28.28 - Fax : 0897.656.510****www.sidamo.com**

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

Edition janvier 2013  
Notice SR320BSAV