

NOTICE D'INSTRUCTIONS

SR 983 DGDAV

SCIE À RUBAN À DESCENTE AUTONOME



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION.....	4
2.	PICTOGRAMMES.....	4
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE	4
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	4
3.	SECURITE	5
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE	5
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE	6
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR	6
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	7
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE.....	8
5.	INSTALLATION	9
5.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> CONDITIONNEMENT	9
5.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" 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.	UTILISATION.....	12
6.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> DISPOSITIFS DE COMMANDES	12
6.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REGLAGES.....	13
6.3.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> LIQUIDE DE COUPE	17
6.4.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> MISE EN MARCHÉ.....	18
6.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REMPLACEMENT DU RUBAN	19
6.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> SELECTION DE LA DENTURE DU RUBAN.....	20
6.7.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU	21
6.8.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	21
6.9.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	22
7.	MAINTENANCE.....	24
7.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	24
7.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	24
7.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE MENSUELLE	24
7.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	24
7.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE ANNUELLE	24
8.	OPTIONS ET CONSOMMABLES.....	25
8.1.	TABLES	25
8.2.	RUBANS.....	25
9.	PIECES DE RECHANGE.....	26
10.	PARTIE ELECTRIQUE	34
11.	NIVEAU SONORE	35
12.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	35
13.	GARANTIE.....	35
14.	DECLARATION DE CONFORMITE.....	36

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.

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine :

Vous devrez 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 chaussures de sécurité obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Port de gants obligatoire



Sens de défilement du ruban

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



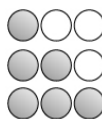
Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Note



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



Effectif minimal requis pour certaines opérations



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.

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

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



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

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

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



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

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

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

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

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

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par un service agréé.

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



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

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

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

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

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

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

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

3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE



Prescriptions particulières de sécurité pour les scies à ruban à métaux.

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.
 Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.
 S'assurer que le choix du ruban, la denture, la vitesse de descente d'archet et la vitesse de défilement du ruban correspondent au matériau et à la section de la pièce à scier.
 Vérifier la bonne tension du ruban.
 Ne pas utiliser la machine sans le carter de ruban.
 Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de béton ou de parpaings, ni de bois ou PVC.
 Ne pas brancher si la scie à ruban n'est pas placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.
 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 usiner, changement de ruban, manipulation de la pièce à usiner et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.
 Utiliser des vitesses de sciage adéquates.
 Ne pas toucher le ruban en mouvement.
 Porter toujours des lunettes de protection.
 Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement.
 Ne jamais maintenir les pièces à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide de l'étau.
 Porter une protection auditive.
 Il est très important d'empêcher le renversement du liquide de coupe sur la zone environnante, créant en cela un risque de glissade.
 Porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.
 Le ruban peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement du ruban avant le remplacement.
 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.

Maintenir toujours le ruban propre.
 Ne pas nettoyer le ruban lorsqu'il est en mouvement.
 Avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine en appuyant sur l'interrupteur rouge « ARRET ».
 Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).
 Pour le nettoyage, porter des lunettes et des gants de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec.
 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.
 Maintenir toujours la base de la scie à ruban propre et non encombrée.
 Remplacer le fond d'étau lorsqu'il est usé.
 Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.
 Garder le carter ventilateur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.
 Arrêter le moteur et vérifier que les parties mobiles soient bloquées, lors du déplacement 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 à usiner.
- 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 insuffisants 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 SR983DGDAV à descente autonome est un outil conçu et réalisé uniquement pour couper des matériaux ferreux, profilés ou pleins à l'aide d'un ruban rotatif sans fin.

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



Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de matériaux (béton, parpaing, pavé, pierre etc.), ni de métaux non ferreux (aluminium, laiton, fonte, cuivre etc.), ni du bois ou dérivés.

4.2. CARACTERISTIQUES

- 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.
- Vérin de descente réglable à double effet : frein de descente hydroélectrique contrôlant l'effort de la descente de l'archet ou descente autonome par gravité.
- Dispositif de lubrification en 2 points par électro-pompe.
- 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.
- Bras de commande équipé d'un interrupteur à gâchette.
- Protection du moteur par disjoncteur thermique.
- Moteur avec réducteur coaxial.
- Livrée avec socle, ruban et butée de coupe réglable de 500 mm.
- Electro-pompe de refroidissement.
- Butée de mesure graduée.
- Socle en tôle.
- Réducteur à bain d'huile rapport 40:1.

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°	225	220	255 x 150	260	920	2450 x 27 x 0,9	20 : 85	400 V triphasé	1,5	280	1120 x 1910 x 1820
45° G	150	145	200 x 140								
45° D	110	110	160 x 110								
60° G	90	85	120 x 85								

4.3. DESCRIPTIF MACHINE

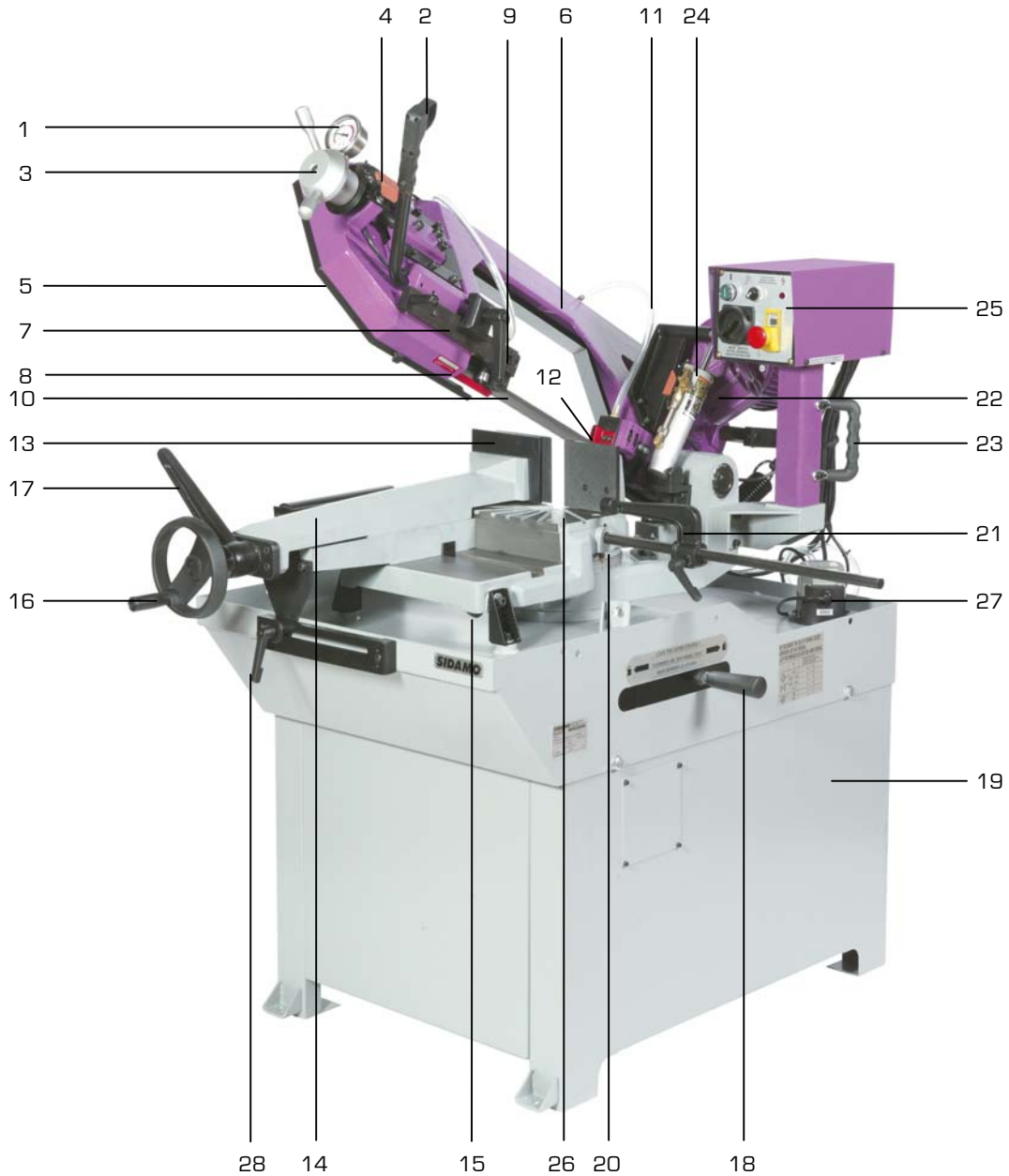


Figure 1

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Manomètre tension ruban 2. Poignée de commande avec interrupteur à gâchette 3. Volant de tension ruban 4. Capteur de tension ruban 5. Carter amovible de protection du ruban 6. Archet 7. Guide ruban mobile 8. Protection ruban 9. Guide ruban antérieur 10. Ruban 11. Flexible arrosage 12. Guide ruban postérieur 13. Mors d'étau 14. Étau | <ul style="list-style-type: none"> 15. Poignée blocage étau 16. Volant d'étau 17. Levier de serrage rapide d'étau 18. Poignée orientation archet 19. Socle 20. Graduation 21. Butée de coupe 22. Moto-réducteur 23. Poignée 24. Ensemble vérin 25. Pupitre de commandes 26. Fond d'étau 27. Electro-pompe 28. Poignée déplacement 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 est conditionnée dans une caisse en bois, facilitant la manutention 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 (socle).

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 habilité.



Compte tenu du poids de la machine (280 kg), 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 des câbles larges en Polyester étiré de capacité adéquate. Positionner le câble comme l'indique la figure 2 ci-jointe.

Procéder au levage de la scie avec la plus grande attention ; éloigner les personnes étrangères au levage.

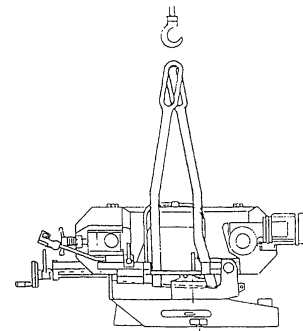


Figure 2

5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE



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

Environnement de l'installation :

- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre -10°C et +50°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 300 LUX.

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

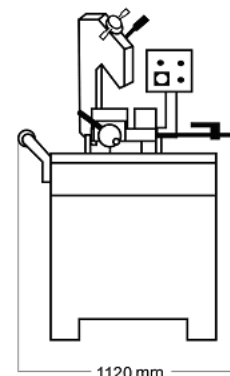
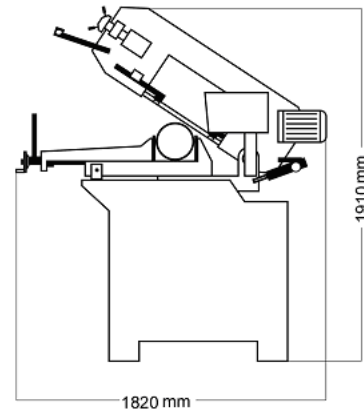
Avant l'installation, monter entièrement le socle en assemblant les 4 faces et vérifier tous les serrages (voir montage).

Fixer la machine sur le socle au moyen des 4 boulons de fixation. 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 :



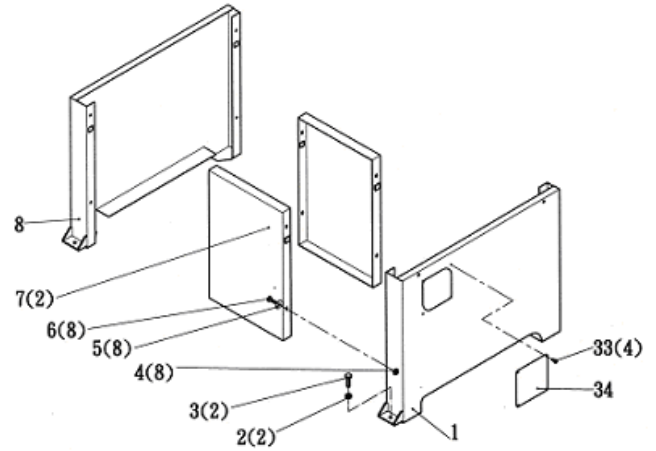
5.4. ●●○ MONTAGE



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

Socle

- Assembler les 4 faces du socle grâce aux vis de fixation.



Boîtier de commande

- Fixer le boîtier de commandes [19 fig.1] sur la machine au moyen des deux vis, sur le support droit de la scie à ruban.



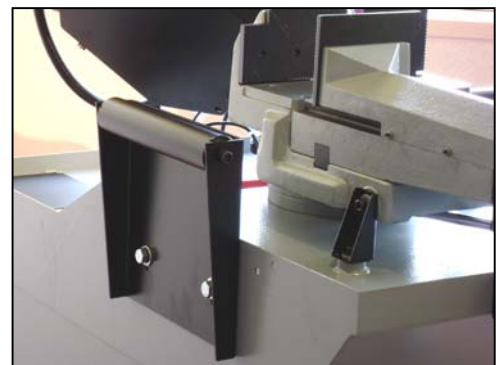
Butée de coupe

- Insérer la butée de mesure [21 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 le voltage du moteur correspond à celui de la ligne d'alimentation.

Effectuer le branchement au moyen du câble 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 soit bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

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

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

- Tension : 400 V triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 4 A
- Puissance moteur principal : 1,5 kW



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



L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.



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



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



Vérifier le sens de défilement du ruban.

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 fig.1).



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

Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.

Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.

Vérifier l'état du ruban.

Vérifier que la scie est bien fixée à sa base, la base fixée avec le socle et le socle fixé au sol.

Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

Vérifier la descente de l'archet, le carter ruban, la rotation de l'archet.

6. UTILISATION



Avant toute mise en marche, se familiariser avec les dispositifs de commande.



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage.

6.1. ○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

Pupitre de commandes électriques

- A. Sectionneur général cadenassable.
- B. Voyant blanc de mise sous tension.
- C. Voyant de défilement ruban.
- D. Bouton de mise en marche vert « I » en mode descente autonome. Le bouton associé au commutateur [G fig.3] (flèche à l'opposée du logo « la poignée gâchette ») commande la rotation du ruban et la descente de l'archet (débit réglable au moyen de la molette [J fig.5] située sur le vérin).
- E. Arrêt général avec l'arrêt coup de poing à accrochage.
- F. Potentiomètre du variateur de vitesse :
 - Vitesse mini : 20 m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs).
 - Vitesse maxi : 85 m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs).
- G. Commutateur « mode descente manuelle »/« mode descente autonome ».
- H. Contacteur disjoncteur de mise sous tension.

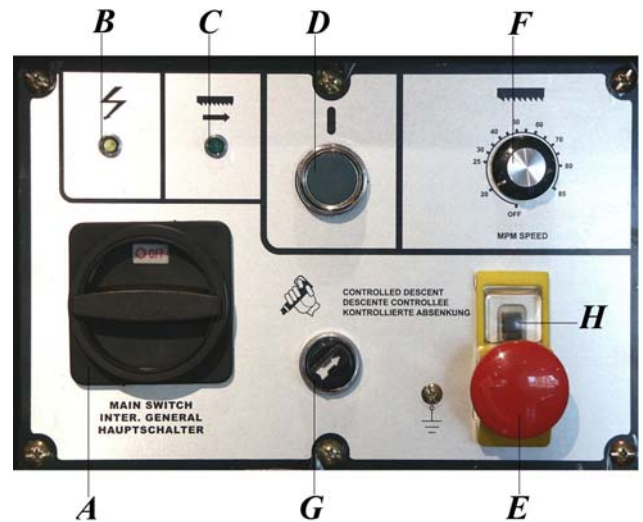


Figure 3

Poignée de commande avec interrupteur à gâchette

- La poignée de commande avec interrupteur à gâchette permet à l'utilisateur d'actionner la rotation du ruban, de descendre et de relever l'archet pendant la procédure de coupe (commutateur [G fig.3] vers le logo « poignée gâchette »). La poignée de commande est composée d'un interrupteur à gâchette [I fig.4], muni d'un dispositif de protection contre les démarrages intempestifs.



Figure 4



Le capteur de fin de coupe n'agit pas dans le « mode descente manuelle ».

Eléments de commande

- Le volant de réglage de tension [3 fig.1] est associé à un manomètre de tension ruban [1 fig.1] et à un contacteur de sécurité de tension ruban [4 fig.1]. Si celui-ci n'est pas enclenché, la scie ne démarre pas.
- Molette de réglage de vitesse de descente d'archet sur le vérin [J fig.5].
- Manette de blocage ou déblocage de descente d'archet sur le vérin [K fig.5].

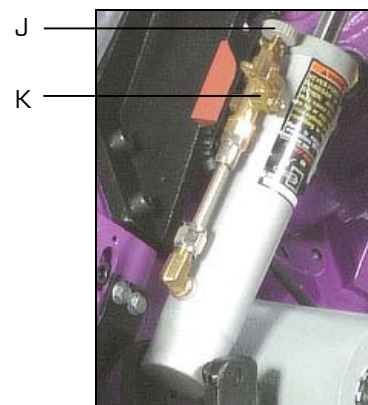


Figure 5

6.2. ●●○ REGLAGES



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

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 « Serrage des pièces pour des coupes à gauche ou à droite »).
2. Pousser le levier (18 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 (18 fig.1) vers l'avant pour bloquer l'archet.



B. Coupes à droite :

1. Mettre l'étau sur la droite (voir « Serrage des pièces pour des coupes à gauche ou à droite »).
2. Pousser le levier (18 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 45°, utiliser l'index pour un réglage d'angle rapide).
5. Tirer le levier (18 fig.1) vers l'avant pour bloquer l'archet.



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



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

Groupe étau

L'étau est équipé d'un levier de serrage rapide (A) avec un déplacement d'environ 4 mm.

1. Effectuer une approche d'environ 2 mm de la pièce à couper au moyen du volant d'étau (B).
2. Serrer la pièce à l'aide du levier de serrage rapide (A), avant d'effectuer une coupe.
3. S'assurer que la pièce à couper est solidement bloquée dans l'étau (C), afin d'éviter qu'elle ne change de position pendant la coupe.
4. Pour une deuxième coupe dans la même pièce, desserrer uniquement avec le levier de serrage rapide (A).



Ouverture de l'étau : 260 mm maxi.

Serrage des pièces pour des coupes à gauche ou à droite



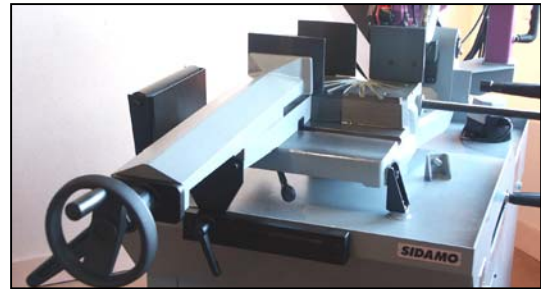
Ne pas positionner des pièces à couper sur le groupe étau :

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

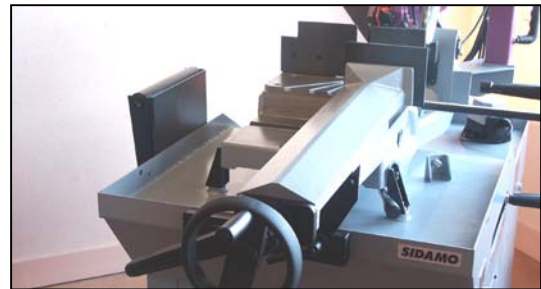
Afin d'effectuer des coupes à gauche ou à droite, l'étau de serrage doit être positionné en fonction sur la gauche ou sur la droite.

Changement de position de l'étau vers la droite :

1. Desserrer la poignée (15 fig.1) vers la gauche.
2. Desserrer la poignée (28 fig.1).
3. Pousser l'étau vers la droite en posant les deux mains sur l'étau.
4. Resserrer la poignée (28 fig.1).
5. Resserrer la poignée arrière (15 fig.1) vers la droite.



Position à gauche



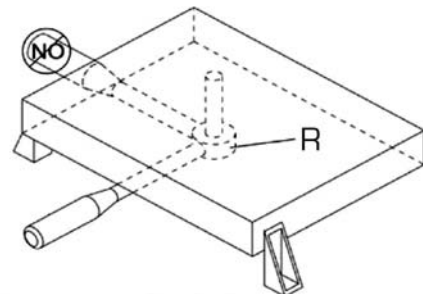
Position à droite



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 :

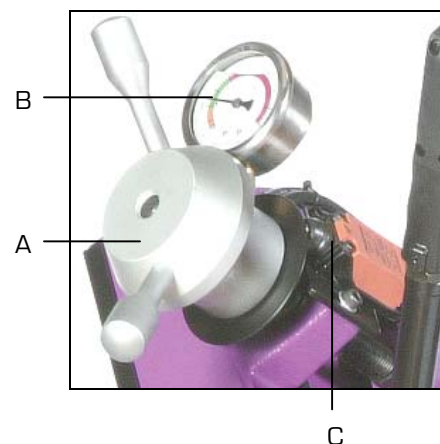
1. Pousser la poignée (15 fig.1) vers le bas par son point de rotation R.
2. Tourner la poignée légèrement vers la gauche.
3. Relever la poignée (15 fig.1) vers le haut par son point de rotation R.
4. Serrer à nouveau la poignée (15 fig.1) vers la droite.
5. Vérifier le blocage de l'étau.



Tension du ruban

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

1. Tourner le volant (A) jusqu'au « déclic » (micro-contact) situé sur le capteur tension/ruban (C).
2. La tension idéale du ruban se trouve au milieu de la zone verte du manomètre (B) (entre 150 et 200).
3. Si vous n'avez pas effectué une tension suffisante ou si le ruban casse, la machine ne démarrera pas grâce au contacteur de fin de course.
4. En fin de journée, détendre le ruban.

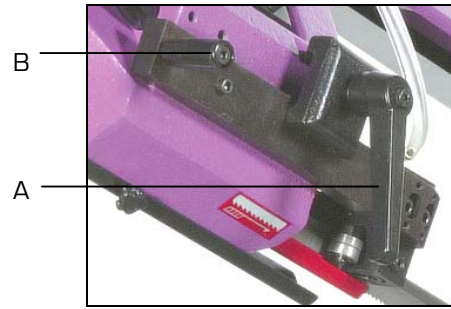


Utiliser des rubans d'origine pour garantir une tension de ruban correcte.

Guide ruban mobile

Afin d'obtenir une coupe optimale et un travail en toute sécurité, régler le guide ruban (7 fig.1) le plus près possible de la pièce à couper :

1. Débloquer la poignée à cran située sur le guide (A).
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. Resserer la poignée (A).



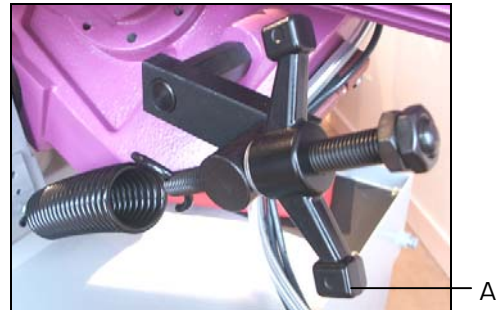
Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de profilé.



Pour les coupes en angle, veiller à régler le guide ruban mobile afin qu'il ne touche pas à la base de l'étau en fin de coupe.

Ressort d'équilibrage de l'archet

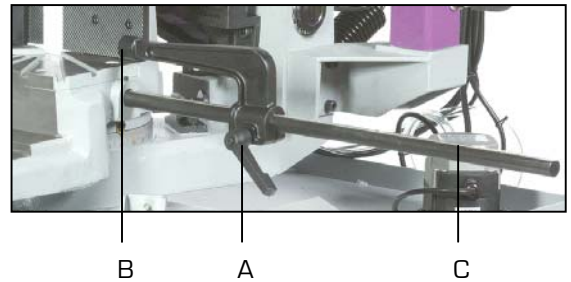
- L'équilibrage de l'archet est obtenu au moyen d'un ressort à traction. Eviter de modifier le réglage d'origine/usine du ressort. A défaut, trop de tension condamnerait la descente autonome.
- Si toutefois l'archet paraît plus ou moins équilibré, tendre ou détendre le ressort en utilisant la manivelle (A).



Butée de coupe

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

1. Choisir la longueur de coupe désirée sur la règlette située sur la barre (C).
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 (A).
3. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
4. Vérifier la longueur de la pièce.



Vérin hydraulique de descente d'archet

Le principe de fonctionnement du frein de descente du vérin consiste à augmenter la longévité du ruban.

A. Descente assistée :

Ce mode à pour but de réguler la pression de descente (ce qui permet de conserver le même effort pendant la coupe).

Les coupes seront alors régulières :

1. La flèche du commutateur (G fig.3) doit être dirigée vers le logo représentant « la poignée à gâchette »
2. Régler la dureté du vérin en agissant sur la molette (J fig.5) : plus le chiffre est élevé, plus la descente est facile. Cette vitesse doit être en rapport avec la nature du profilé à couper (économie ruban) (voir chapitre 6.6).
3. Ouvrir la manette du vérin (K fig.5) position verticale.
4. Appuyer sur la gâchette du bras de commande et accompagner l'archet au rythme de la vitesse sélectionnée.
5. En fin de coupe, relever l'archet en position haute.
6. Fermer la manette du vérin (K fig.5) en position horizontale.

B. Descente autonome :

Ce mode permet de couper sans assistance :

1. La flèche du commutateur (G fig.3) doit se trouver à l'opposé du logo représentant la « poignée à gâchette ».
2. Régler la vitesse de descente du ruban en agissant sur la molette du vérin (J fig.5) : plus le chiffre est important, plus la vitesse est conséquente. Cette vitesse doit être en rapport avec la nature du profilé à couper (économie ruban) (voir chapitre 6.6).
3. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (D fig.3), le ruban sera automatiquement entraîné.
4. Ouvrir la manette du vérin (K fig.5) en position verticale, l'archet descendra automatiquement.
5. En fin de course, l'archet ainsi que le ruban se stopperont grâce à un capteur de fin de course.
6. Relever l'archet en position haute.
7. Fermer la manette du vérin (K fig.5) en position horizontale.



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

6.3. LIQUIDE DE COUPE

Introduire le liquide de coupe composé d'eau et d'huile soluble (15 litres) dans le bac de remplissage (situé à l'arrière de la scie).

Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).

Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement lubrifie en abondance le ruban.

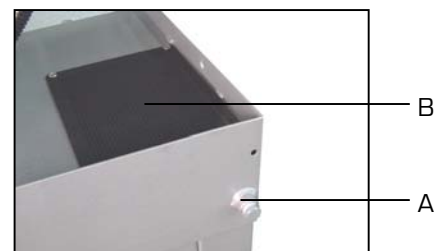
Régler le débit au moyen du robinet situé au centre de l'archet.

Puissance électro-pompe : 0.03 kW.

Capacité du réservoir : 15 litres.

Nettoyage du système de lubrification :

1. Vidanger le liquide coupe au moyen de la vis de purge située à l'arrière de la machine (A).
2. Démonter la grille (filtre) située sur le bâti à l'arrière de la machine et la nettoyer (B).
3. Démonter la pompe (27 fig.1).
4. Nettoyer le bac de remplissage.
5. Remettre la grille, la pompe ainsi que la vis de purge.
6. Remplir le bac de remplissage.



6.4. ○○○ MISE EN MARCHÉ



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.

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.

Instruction de coupe

Après avoir exécuté les opérations ci-dessus et afin d'utiliser la machine dans les meilleures conditions, procéder de la façon suivante :

1. 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) puis bloquer fermement à l'aide du levier de serrage rapide (17 fig.1).
2. Tourner le sectionneur général (A fig. 3) vers la droite.
3. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
4. Appuyer sur le contacteur disjoncteur de mise sous tension (H fig. 3).
5. Régler la vitesse du ruban correspondante à la matière à couper grâce au potentiomètre (F fig.3) :
 - Vitesse mini : pleins/matériaux durs.
 - Vitesse maxi : profilés/tubes faibles épaisseurs.
6. Sélectionner le mode d'utilisation à votre convenance :
 5. S'assurer qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement coule pendant la coupe en réglant le débit au moyen du robinet situé au centre de l'archet.
 6. Lorsque la coupe est terminée, relâcher la gâchette : le ruban et la pompe de liquide de coupe s'arrêteront automatiquement.
 7. Accompagner l'archet dans sa position de départ (repos, vers le haut).
 8. Fermer la manette du vérin (K fig.5) en position horizontale.

A. Descente assistée :

1. Positionner la flèche du commutateur (G fig.3) vers le logo « poignée gâchette ».
2. Régler la vitesse de descente du ruban en agissant sur la molette du vérin (J fig.5).
3. Ouvrir la manette du vérin (K fig.5) en position verticale.
4. Saisir le bras de commande par la poignée (I fig.4) et appuyer sur l'interrupteur à gâchette : la rotation du ruban est actionnée ainsi que la pompe de liquide de coupe. Afin d'éviter la rupture des dents du ruban, appuyer délicatement. Rentrer doucement au contact du profilé. En aucun cas, l'opérateur ne doit forcer pendant de la coupe.

B. Descente autonome :

1. Positionner la flèche du commutateur (G fig.3) à l'opposé du logo représentant la « poignée à gâchette ».
2. Régler la vitesse de descente du ruban en agissant sur la molette du vérin (J fig.5).
3. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (D fig.3) : la rotation du ruban est actionnée ainsi que la pompe de liquide de coupe.
4. Ouvrir la manette du vérin (K fig.5) en position verticale, l'archet descendra automatiquement.
5. S'assurer qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement coule pendant la coupe en réglant le débit au moyen du robinet situé au centre de l'archet.
6. En fin de course, l'archet, le ruban ainsi que la pompe de liquide de coupe se stopperont grâce à un capteur de fin de course.
7. Relever l'archet en position haute.
8. Fermer la manette du vérin (K fig.5) en position horizontale.

Arrêt de défilement du ruban

Pour commander l'arrêt du ruban :

- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
- Relâcher la gâchette (I fig.4) uniquement en « mode descente manuelle ».
- Positionner le potentiomètre de vitesse (F fig.3) sur « OFF » en « mode manuel » ou « mode autonome ».
- Positionner le sectionneur général (A fig.3) sur « OFF ».

Arrêt de la descente du ruban

Pour commander l'arrêt de descente du ruban :

- Bloquer le vérin pour la descente de l'archet avec la manette (K fig.5).



Détendre le ruban en fin de journée.

6.5. ●●○ **REPLACEMENT DU RUBAN**



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



Ne jamais installer de ruban abîmé.
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 conformes à celui d'origine : 2450 x 27 x 0,9 mm.
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.



Port de gants obligatoire.

1. Relever complètement l'archet.
2. Démontez la brosse du guide ruban arrière (A).
3. Enlever la protection guide ruban (4 fig.6).
4. Déposer le carter d'accès au ruban (5 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.6).
6. Retirer le ruban défectueux des poulies (2 fig.6).
7. Nettoyer les guides ruban (9 et 12 fig.1) et les poulies (2 fig.6) (à l'aide d'une soufflette) de façon à éliminer l'amalgame de 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.
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.6) en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
11. Remonter le carter amovible du ruban (5 fig.1).
12. Remonter la protection du guide ruban (4 fig.6).
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.

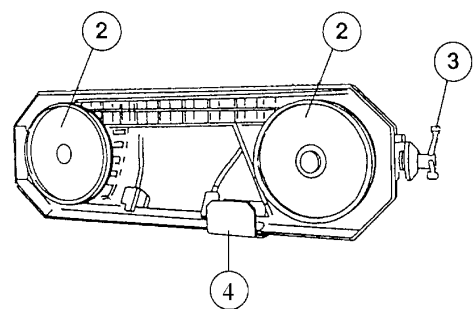
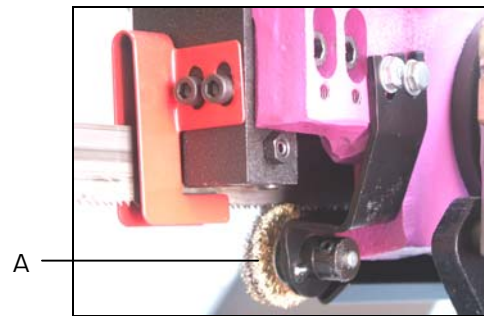


Figure 6



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



6.6.  SELECTION DE LA DENTURE DU RUBAN

CLASSIFICATION DES MATERIAUX ET CHOIX DU RUBAN



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

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

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

Choix du ruban

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

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

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 ($R = N/mm^2$), de sa dureté (HRC) et des dimensions de la section la plus élevée.
- Une vitesse d'avance trop élevée (= descente de l'archet) tend à provoquer que le ruban dévie du tracé de coupe idéal, produisant des coupes non rectilignes au niveau vertical et horizontal.

Conseil d'utilisation du ruban :

- Rapprocher les guides ruban au plus près de la pièce à couper pour une coupe plus précise.
- 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.
- Utiliser toujours l'arrosage par liquide de coupe prévu sur cette machine pour la plupart des métaux.
- Ne pas utiliser l'arrosage pour : la fonte, le laiton, le plastique, le graphite.
- 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 bleu-tées signalent une avance trop élevée



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

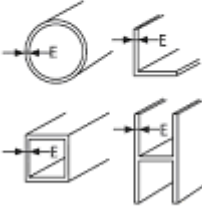
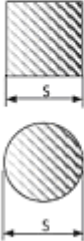
Caractéristiques du ruban

Les lames de scie les plus utilisées sont en bi-métal. Elles sont constituées d'un corps en acier de silicium et de tranchants en acier rapide hautement allié soudé au laser (HHS).

Types de ruban

Les rubans diffèrent essentiellement dans les caractéristiques de construction suivantes :

- Forme et angle des dents.
- Denture.
- Avoyage.

	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Denture		Section des pleins (S) (mm)	Denture
Tubes et profilés 	1 à 2	14 / 18	Pleins 	5 à 10	14 / 18
	2 à 3	10 / 14		10 à 15	10 / 14
	3 à 4	8 / 12		15 à 20	8 / 12
	4 à 5	6 / 10		20 à 25	6 / 10
	5 à 7	5 / 8		25 à 50	5 / 8
	7 à 15	4 / 6		50 à 75	4 / 6
	15 à 25	3 / 4		75 à 100	3 / 4
	30 à 50	2 / 3		150 à 200	2 / 3

6.7. ○○○ PLACEMENT DES PIÈCES DANS L'ÉTAU

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.



6.8. ○○○ MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

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

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

6.9. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

Blocage du ruban dans la pièce



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



Port de gants obligatoire.

1. Appuyer immédiatement sur l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
2. Mettre le sectionneur général sur la position « OFF » (A fig.3).
3. Ouvrir l'étau avec précaution (14 fig.1).
4. Relever l'archet avec précaution (6 fig.1).
5. Dégager la pièce avec précaution.
6. Vérifier si le ruban n'est pas détérioré.



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

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

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
2. Relever l'archet (6 fig.1).
3. Appuyer sur le contacteur disjoncteur de mise sous tension (H fig.3).
4. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (D fig.3) pour « une descente autonome » ou sur la gâchette (I fig.4) pour « une descente assistée ».

Coupure électrique

1. Relever l'archet (6 fig.1).
2. Appuyer sur le contacteur disjoncteur de mise sous tension (H fig.3).
3. Appuyer sur le bouton de mise en marche vert « I » (D fig.3) pour « une descente autonome » ou sur la gâchette (I fig.4) pour « une descente assistée ».



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

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 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 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 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 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 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 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 type="radio"/> <input 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 type="radio"/> <input 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 type="radio"/> <input 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 type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier l'alignement des poulies ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input 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 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 type="radio"/> <input 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.

7. MAINTENANCE



Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations.
Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec, pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux).



Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.
Ne pas utiliser d'air comprimé pour éliminer les copeaux d'usinage.
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.



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage.

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.



7.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés.
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe pour éviter un excédant.
- 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.

7.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Vidanger le liquide de coupe.
- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux du réservoir liquide de coupe.
- 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.

7.3. MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si la vis de la poulie moteur est bien serrée.
- Vérifier si les patins des 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.

7.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

7.5. MAINTENANCE ANNUELLE

- Vidanger le réducteur moteur.
- Utiliser de l'huile pour réducteur de type 90 (capacité carter huile moteur : 3 litres).

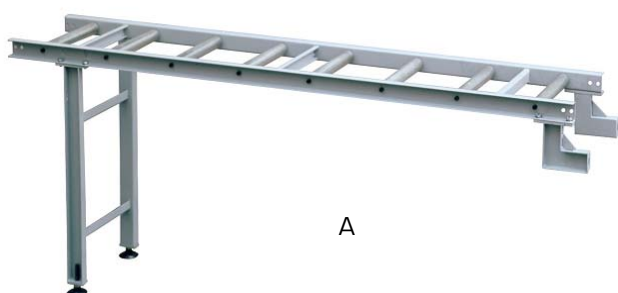


8. OPTIONS ET CONSOMMABLES

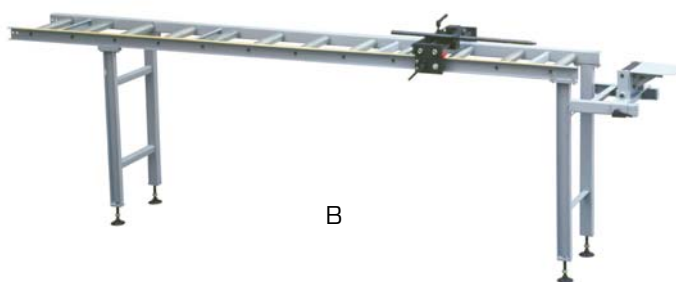
8.1. TABLES

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	350	70	20198164	



A



B

8.2. RUBANS

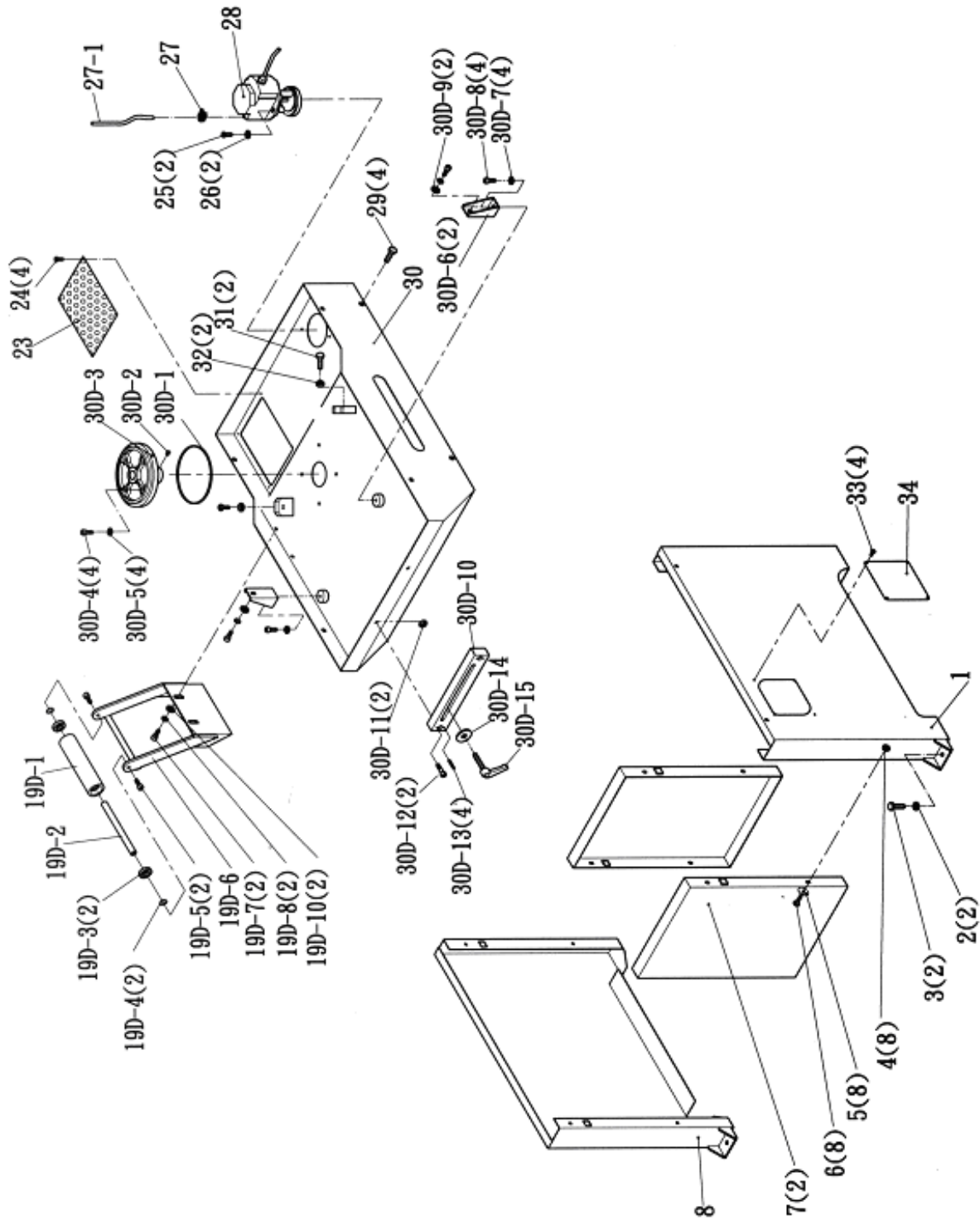
Gamme disponible :

	Denture 10/14	Denture 8/12	Denture 6/10
Référence	20198118	20198117	20198120



9. PIECES DE RECHANGE

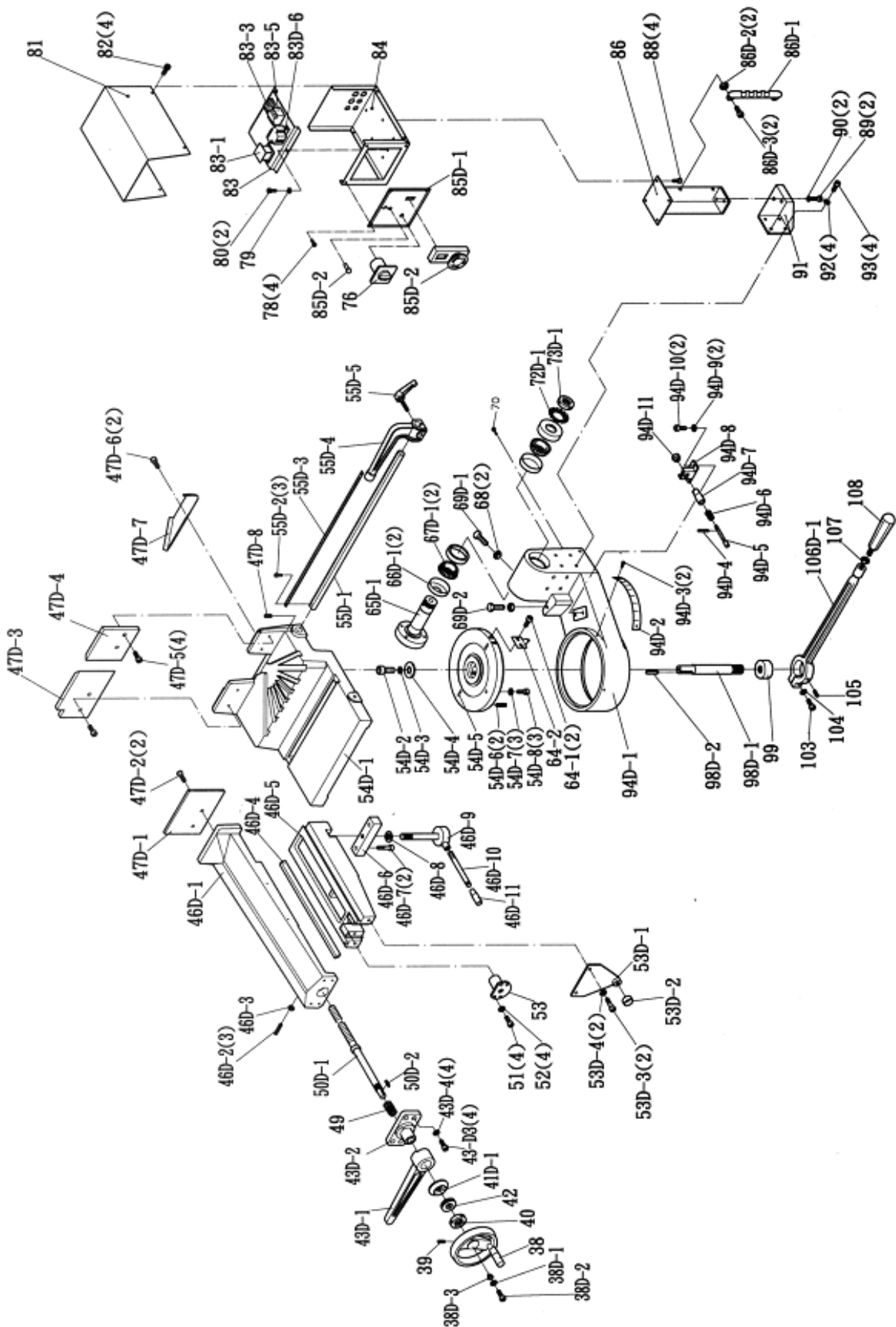
VUE ECLATEE BATI ET SOCLE



NOMENCLATURE BATI ET SOCLE

Repère	Désignation	Quantité
1	Socle (panneau droit)	1
2	Ecrou M12	2
3	Boulon à tête hexagonale M12 x 40	2
4	Ecrou M8	8
5	Rondelle M8	8
6	Boulon à tête hexagonale M8 x 16	8
7	Plaque de la base	2
8	Socle (panneau gauche)	1
19D-1	Rouleau	1
19D-2	Axe	1
19D-3	Roulement à billes 6004 ZZ	2
19D-4	Circlips S 20	2
19D-5	Vis à tête 6 pans creux M10 x 25	2
19D-6	Support rouleau	1
19D-7	Boulon à tête hexagonale M12 x 25	2
19D-8	Rondelle frein M12	2
19D10	Rondelle plate M12	2
23	Grille de filtration	1
24	Vis à tête ronde M5 x 10	4
25	Vis à tête 6 pans creux M6 x 15	2
26	Rondelle M6	2
27	Collier de serrage	1
27-1	Flexible 5/16 x 1.30	1
28	Pompe de refroidissement WE 90	1
29	Boulon à tête hexagonale M10 x 20	4
30	Bac récupération copeaux	1
30D-1	Joint d'huile 4 m/m	1
30D-2	Vis de blocage M8 x 10	1
30D-3	Disque	1
30D-4	Vis 6 pans creux M8 x 25	4
30D-5	Rondelle frein M8	4
30D-6	Support de montage	2
30D-7	Rondelle frein M10	4
30D-8	Vis à tête 6 pans creux M10 x 20	4
30D-9	Rondelle plate M10	2
30D10	Glissière de guidage	1
30D11	Ecrou M8	2
30D12	Vis à tête 6 pans creux M8 x 25	2
30D13	Vis de blocage M6 x 12	4
30D14	Rondelle plate	1
30D15	Poignée M8 x 20	1
31	Boulon à tête hexagonale M12 x 40	2
32	Ecrou M12	2
33	Vis à tête 6 pans creux M5 x 8	4
34	Plaque avant de la base	1

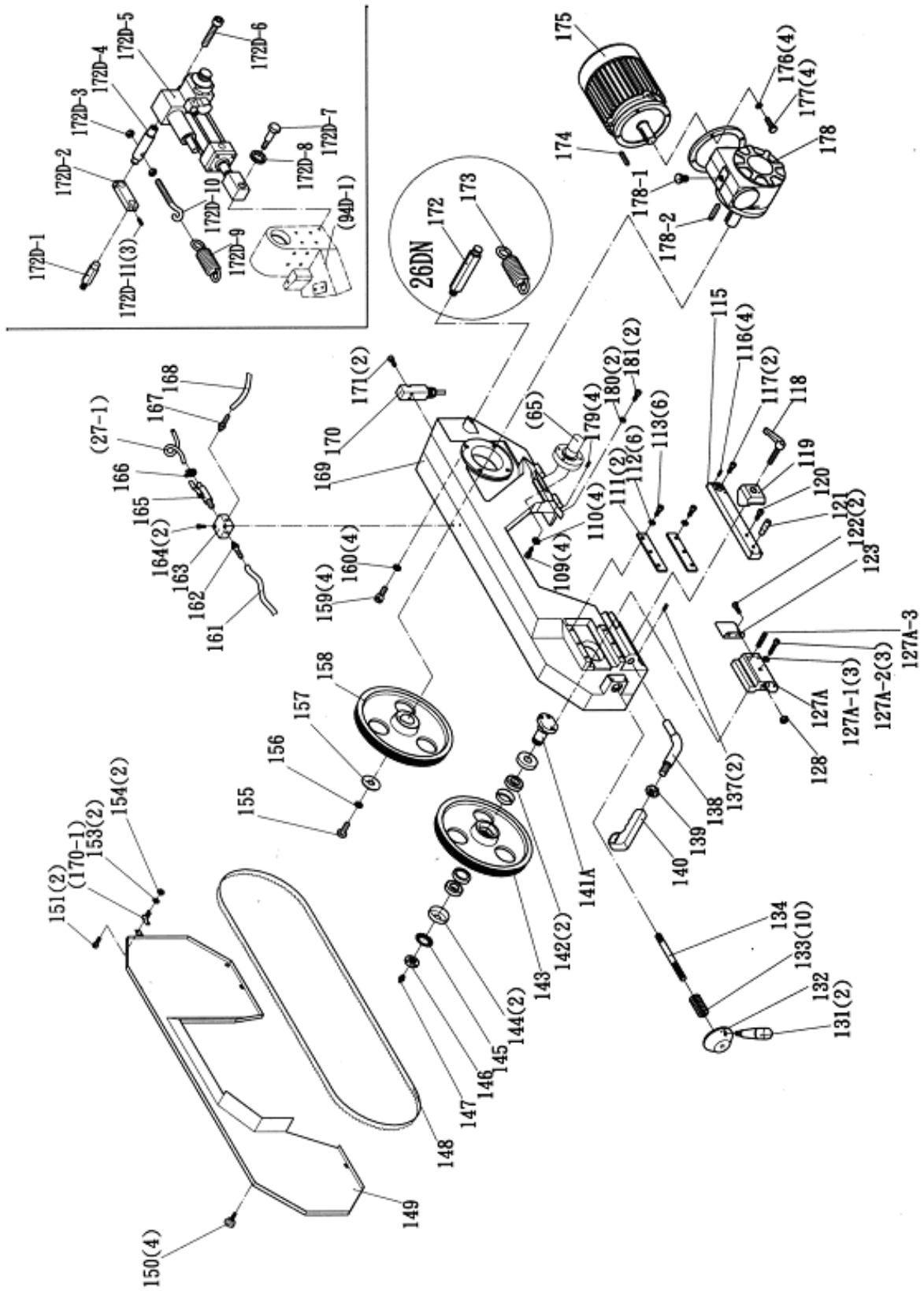
VUE ECLATEE ETAU ET BASE



NOMENCLATURE ETAU ET BASE

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
38	Volant de tension	1	64-2	Point repère	1
38D-1	Rondelle frein M6	1	65D-1	Arbre	1
38D-2	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 25	1	66D-1	Bague anti-poussière Ø35 (32007)	2
38D-3	Manchon	1	67D-1	Roulement à billes 32007	2
39	Vis de blocage M8 x 10	1	68	Ecrou M10	2
40	Ecrou	1	69D-1	Boulon à tête hexagonale M10 x 45	1
41D-1	Bague	1	69D-2	Boulon à tête hexagonale M10 x 35	1
42	Roulement à billes 50014	1	70	Butée réglable de tension	1
43D-1	Support de la vis sans fin d'étau	1	72D-1	Rondelle étoile Ø35	1
43D-2	Support de blocage	1	73D-1	Contre écrou M35	1
43D-3	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 25	4	76	Interrupteur 0 - 1	1
43D-4	Rondelle frein M8	4	78	Vis à tête à 6 pans creux M5 x 8	4
46D-1	Etau	1	79	Rondelle M5	2
46D-2	Vis de blocage M5 x 25	3	80	Vis à tête à 6 pans creux M5 x 8	2
46D-3	Ecrou M5	3	81	Carter sup. du boîtier de commande	1
46D-4	Plaque à queue d'aronde	1	82	Vis à tête à 6 pans creux M5 x 8	4
46D-5	Support de l'étau	1	83	Fond du boîtier de commande	1
46D-6	Plaquette de blocage de l'étau	1	83-1	Transformateur	1
46D-7	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 35	2	83-3	Support fusible	3
46D-8	Rondelle de blocage	1	83-5	Contacteur	1
46D-9	Vis de blocage	1	83D-6	Protection moteur	1
46D10	Boulon de blocage	1	84	Carter inf. du boîtier de commande	1
46D11	Poignée	1	85D-1	Ampoule	1
47d61	Mors d'étau	1	85D-2	Interrupteur marche/arrêt	1
47D-2	Vis à tête fraisée M6 x 15	2	86	Support	1
47D-3	Mors du double étau	1	86D-1	Poignée	1
47D-4	Mors de retenue	1	86D-2	Ecrou M8	2
47D-5	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 20	4	86D-3	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 20	2
47D-6	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 8	2	88	Vis à tête à 6 pans creux M5 x 8	4
47D-7	Gouttière à copeaux	1	89	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 20	2
47D-8	Vis de blocage M6 x 12	1	90	Rondelle frein M8	2
49	Ressort	1	91	Support de blocage	1
50D-1	Vis sans fin d'étau	1	92	Rondelle frein M8	4
50D-2	Clavette 5 x 5 x 20	1	93	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 20	4
51	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 20	4	94D-1	Axe pivot	1
52	Rondelle frein M8	4	94D-2	Graduation	1
53	Ecrou fileté	1	94D-3	Rivet 2 m/m	3
53D-1	Plaque de blocage	1	94D-4	Goupille Ø 2.5	1
53D-2	Réduction mâle/femelle	1	94D-5	Broche	1
53D-3	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 20	2	94D-6	Ressort	1
53D-4	Rondelle frein M8	2	94D-7	Manchon	1
54D-1	Plan de travail	1	94D-8	Support	1
54D-2	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 20	1	94D-9	Rondelle frein M8	2
54D-3	Rondelle frein M10	1	94D10	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 25	2
54D-4	Rondelle plate M10	1	94D11	Ecrou	1
54D-5	Support	1	98D-1	Axe	1
54D-6	Vis support	1	98D-2	Clavette 7 x 7 x 40	1
54D-7	Rondelle frein M8	3	99	Ecrou	1
54D-8	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 35	3	103	Vis à tête à six pans creux M10 x 35	1
55D-1	Tige de butée de mesure	1	104	Rondelle frein M10	1
55D-2	Rivet 2 m/m	3	105	Vis de blocage M10 x 10	1
55D-3	Réglet	1	106D1	Lever de verrouillage	1
55D-4	Butée de mesure	1	107	Ecrou M12	1
55D-5	Poignée M10 x 35	1	108	Poignée	1
64-1	Vis à tête à 6 pans creux M5 x 8	2			

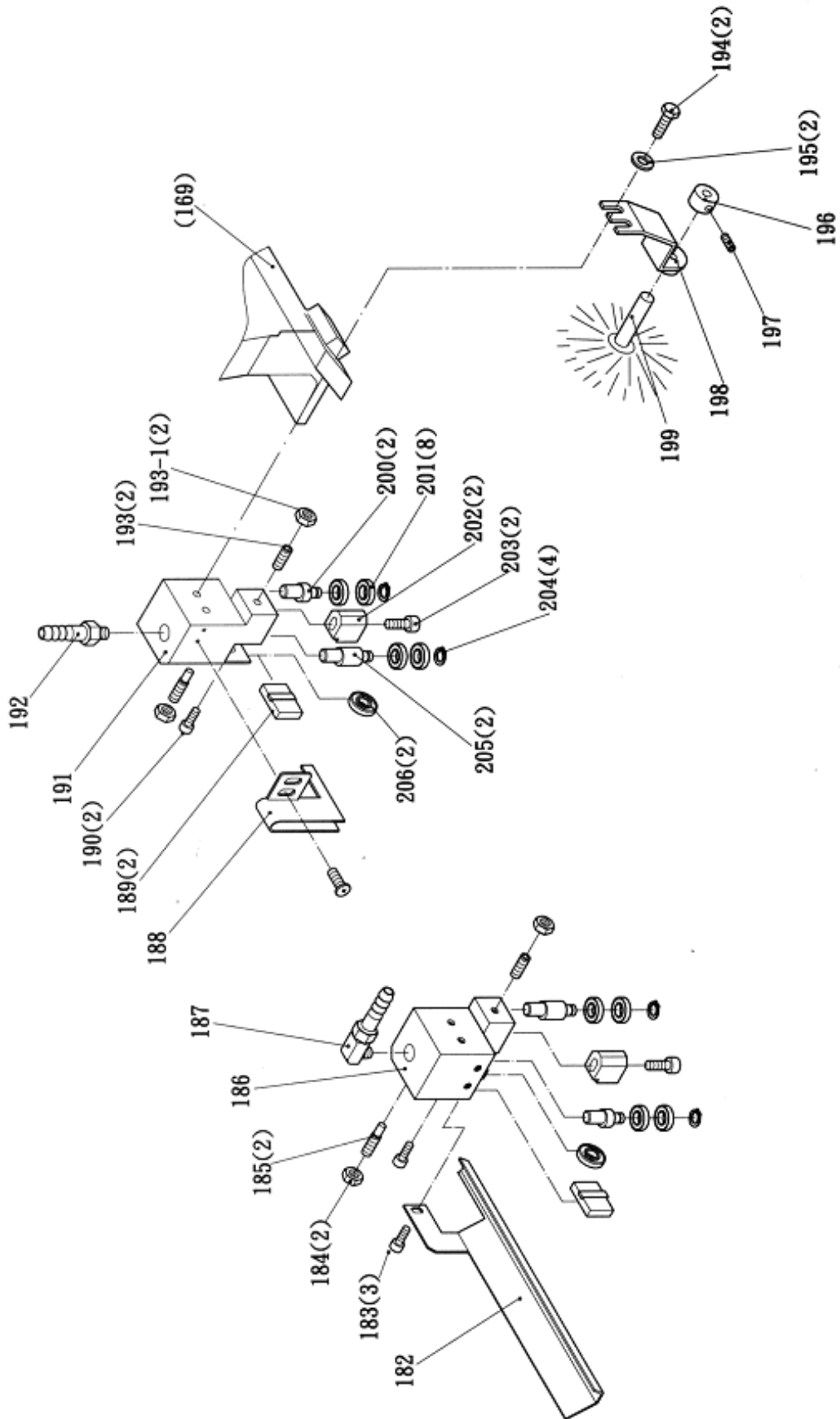
VUE ECLATEE ARCHET



NOMENCLATURE ARCHET

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
109	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 30	4	156	Rondelle frein M10	1
110	Rondelle frein M10	4	157	Rondelle	1
111	Plaquette de calage	2	158	Volant d'entraînement	1
112	Rondelle frein M8	6	159	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 40	4
113	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 20	6	160	Rondelle frein M10	4
115	Support roulement à billes (avant)	1	161	Flexible 5/16 (100cm)	1
116	Vis de blocage M6 x 12	4	162	Raccord tuyau ¼ P x 5/16	1
117	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 25	2	163	Support raccord tuyau	1
118	Vis M12 x 50	1	164	Vis à tête à 6 pans creux M5 x 30	2
119	Support de blocage	1	165	Robinet / arrosage ¼ P x 5/16	1
120	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 8	2	166	Collier de serrage	1
121	Poignée en plastique	1	167	Raccord tuyau ¼ P x 5/16	1
122	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 8	2	168	Flexible 5/16 (40 cm)	1
123	Plaque de protection	1	169	Archet	1
127A	Coulisseau	1	170	Micro-contact AZD-S11-1A	1
127A-1	Rondelle frein M10	3	170-1	Broche de contact	1
127A-2	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 45	3	171	Vis à tête à 6 pans creux M4 x 35	2
127A-3	Vis de blocage M10 x 16	1	172	Axe de tension	1
128	Ecrou M16x2.0x8	1	172D1	Axe de tension	1
131	Poignée	2	172D2	Plaque d'ajustement	1
132	Volant de poignée	1	172D3	Ecrou 3/8	2
133	Rondelle frein de butée	10	172D4	Palier pivot	1
134	Axe de tension	1	172D5	Cylindre hydraulique	1
137	Vis de blocage M8 x 30	2	172D6	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 40	1
138	Tige coudée	1	172D7	Vis à tête à 6 pans creux M10 x 40	1
139	Ecrou M16x2.0x8	1	172D8	Rondelle plate M10	1
140	Poignée à gâchette	1	172D9	Ressort	1
141A	Arbre	1	172D10	Crochet de tension 3/8	1
142	Roulement à billes 32006 ZZ	2	172D11	Vis de blocage M8 x 10	3
143	Volant de tension	1	173	Ressort	1
144	Bague anti-poussière M30	2	174	Clavette 8 x 8 x 35	1
145	Rondelle étoile M30	1	175	Moteur 4/8 P 0/400/3	1
146	Contre-écrou M30	1	176	Rondelle frein M8	4
147	Arrivée d'huile 1/16¼ 28T	1	177	Boulon à tête hexagonale M8 x 30	4
148	Ruban 2450 x 27	1	178	Réducteur 70# 1/20A	1
149	Carter mobile d'accès au ruban	1	178-1	Vis de remplissage	1
150	Poignée filetée M6 x 10	4	178-2	Clavette 8 x 8 x 35	1
151	Vis à tête ronde M4 x 8	2	179	Vis de blocage M6 x 12	4
153	Rondelle frein M4		180	Rondelle frein M8	2
154	Ecrou M4	2	181	Vis à tête à 6 pans creux M8 x 25	2
155	Boulon à tête hexagonale M10 x 25	1			

VUE ECLATEE GUIDES RUBAN

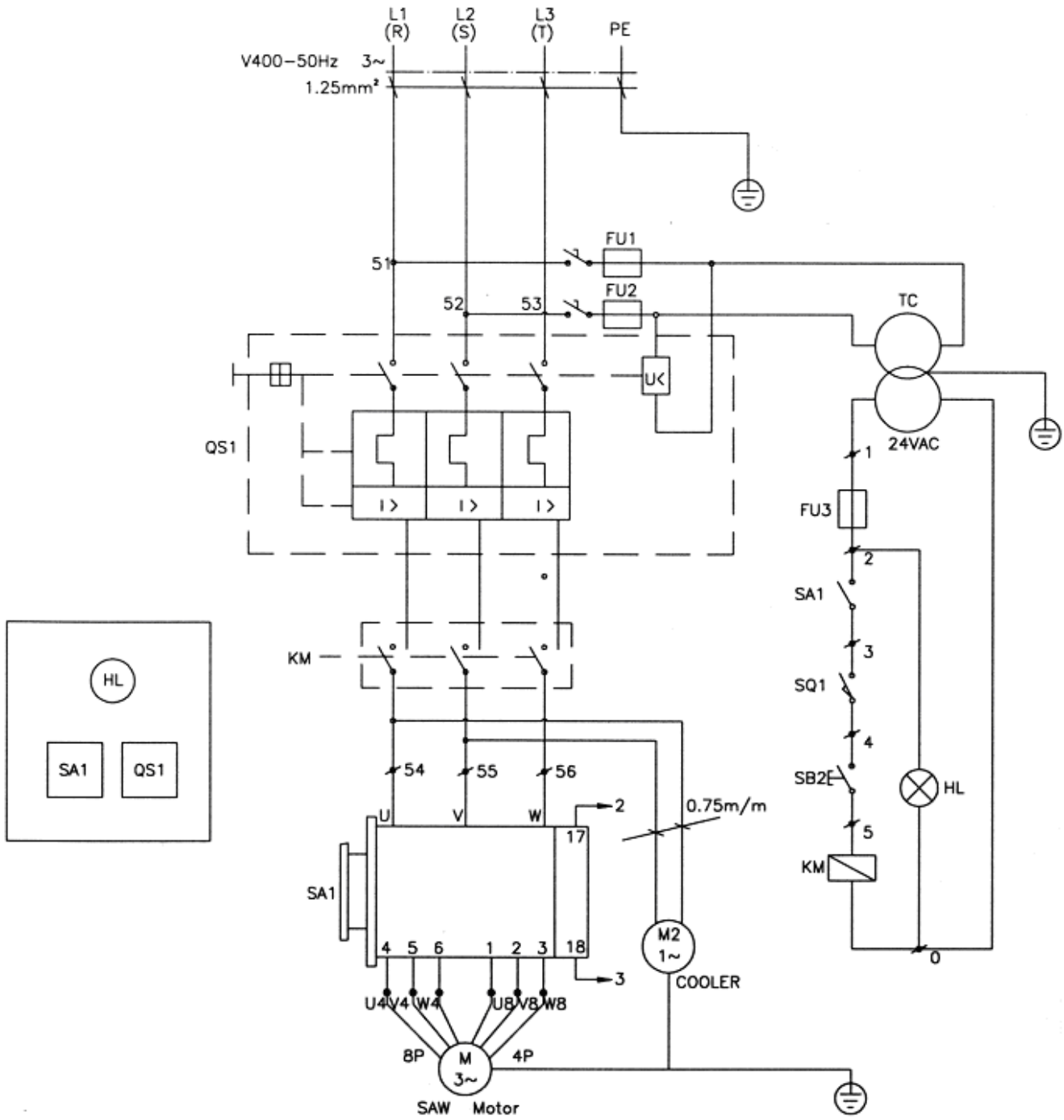


NOMENCLATURE GUIDES RUBAN

Repère	Désignation	Quantité
182	Carter de protection ruban (AV)	1
183	Vis à tête ronde M6 x 8	3
184	Ecrou M10	2
185	Boulon	2
186	Support roulement à billes (AV)	1
187	Raccord tuyau 1/4 P x 5/16	1
188	Carter protection ruban (AR)	1
189	Guide ruban (B)	2
190	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 8	2
191	Support roulement à billes (AR)	1
192	Raccord tuyau 1/4 P x 5/16	1
193	Vis de blocage M6 x 20	2
193-1	Ecrou M6	2
194	Boulon à tête hexagonale M6 x 12	2
195	Rondelle M6	2
196	Bague	1
197	Vis de blocage M5 x 5	1
198	Support	1
199	Brosse 1 1/2	1
200	Arbre d'excentrique	2
201	Roulement à billes 608 ZZ	8
202	Guide ruban(A)	2
203	Vis à tête à 6 pans creux M6 x 25	2
204	Circlips Ø7	4
205	Axe roulement	2
206	Roulement à billes 608 ZZ	2

10. PARTIE ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE

- HL : Voyant de mise sous tension
- SA1 : Commutateur de vitesse
- QS1 : Interrupteur général
- TC : Transformateur
- KM : Contacteur
- FU1 : Fusible 10x38 1A
- FU2 : Fusible 10x38 1A
- FU3 : Fusible 10x38 2A
- SB2 : Interrupteur à gâchette
- SQ1 : Micro-rupteur fin de course
- SQ3 : micro-rupteur

11. NIVEAU SONORE

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

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

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

- Niveau de pression acoustique continue équivalent pondéré au poste de travail : **LpA = 64 dB (A)**.
- Niveau de puissance acoustique : **LwA = 76 dB (A)**.

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

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



12. 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 2002/96/CE 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.



13. 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 2 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 exclue toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par 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 exclu votre machine de notre garantie.

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

14. DECLARATION DE CONFORMITE**DECLARATION DE CONFORMITE**

Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

SIDAMO

Z.I. DES GAILLETROUS - B.P.7 - 41261 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

déclare que le matériel neuf ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN À DESCENTE AUTONOME
- Marque : SIDAMO
- Type : SR 983 DGDAV
- 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 CHAUSSÉE-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 2010
Notice SR983DGDAV