

**NOTICE D'INSTRUCTIONS**

**SR 315 DGDA**

**SCIE À RUBAN À DESCENTE AUTONOME**



Notice originale



[www.sidamo.com](http://www.sidamo.com)

SOMMAIRE

<b>1.</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>PICTOGRAMMES</b> .....	<b>3</b>
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE.....	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS.....	3
<b>3.</b>	<b>SECURITE</b> .....	<b>4</b>
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE.....	4
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE.....	5
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR.....	5
<b>4.</b>	<b>DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>6</b>
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	6
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	6
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE.....	7
<b>5.</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>8</b>
5.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> CONDITIONNEMENT.....	8
5.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MANUTENTION ET TRANSPORT.....	8
5.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> INSTALLATION DE LA MACHINE.....	8
5.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE.....	9
5.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	9
5.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	9
<b>6.</b>	<b>UTILISATION</b> .....	<b>10</b>
6.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> DISPOSITIFS DE COMMANDE.....	10
6.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REGLAGES.....	11
6.3.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PROCEDURE DE COUPE.....	14
6.4.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU.....	15
6.5.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> LIQUIDE DE COUPE.....	15
6.6.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	16
<b>7.</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>18</b>
7.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	18
7.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	18
7.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE MENSUELLE.....	19
7.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	19
7.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REMPLACEMENT DU RUBAN.....	20
7.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> SELECTION DE LA DENTURE DU RUBAN.....	21
7.7.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	22
<b>8.</b>	<b>ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES</b> .....	<b>23</b>
8.1.	ACCESSOIRES.....	23
8.2.	RUBANS.....	23
<b>9.</b>	<b>PIECES DE RECHANGE</b> .....	<b>24</b>
<b>10.</b>	<b>PARTIE ELECTRIQUE</b> .....	<b>29</b>
<b>11.</b>	<b>NIVEAU SONORE</b> .....	<b>30</b>
<b>12.</b>	<b>PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT</b> .....	<b>30</b>
<b>13.</b>	<b>GARANTIE</b> .....	<b>31</b>
<b>14.</b>	<b>DECLARATION DE CONFORMITE</b> .....	<b>32</b>

**1. INTRODUCTION**



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

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

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

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

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

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

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

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

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

**2. PICTOGRAMMES**

**2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE**

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine :

Vous devez les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils sont illisibles ou décollés.



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



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



Port de gants obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Sens de défilement du ruban

**2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS**



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Note



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur



Effectif minimal requis pour certaines opérations



Niveau de capacité technique : régleur, entretien



Niveau de capacité technique : agent de maintenance



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

### 3. SECURITE

#### 3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



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

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

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

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

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

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

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

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

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

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

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

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

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

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

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, de la table 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 mettant le commutateur de vitesses sur la position « 0 ».

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 SR315DGDA à descente autonome est une machine conçue et réalisée 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**

- Fabrication européenne.
- Archet en fonte aciérée très haute rigidité.
- Archet pivotant de 0° à 60° Gauche et de 0° à 45° Droite.
- Guides ruban équipés de roulements et de plaquettes carbures assurant une excellente résistance à l'usure du ruban.
- Guide ruban mobile antérieur réglable.
- Dispositif de lubrification en 2 points par électro-pompe.
- Microrupteur de tension ruban.
- Etau à serrage rapide monté sur glissière à rattrapage de jeu.
- Commandes très basse tension 24V.
- Mode descente manuelle ou descente autonome.
- Arrêt coup de poing à accrochage.
- Sectionneur cadenassable 3 points.
- Carter ruban équipé d'un microrupteur positif.
- Bras de commande équipé d'un interrupteur à gâchette.
- Protection du moteur par disjoncteur thermique.
- Isolation électrique IP54.
- Moteur bi-vitesses avec réducteur coaxial.
- Réducteur à bain d'huile, rapport 36 : 1.
- Vérin hydraulique contrôlant l'effort de descente d'archet par gravité.
- Livrée avec socle, ruban et butée de coupe réglable de 500mm.

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 avec socle (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)
90°	245	245	315 x 185	320	910	2680 x 27 x 0,9	35 / 70	400 V triphasé	1,1 / 1,5	300	700 x 1950 x 1700
45° G	200	190	200 x 175								
45° D	170	150	140 x 180								
60° G	125	125	120 x 140								

**4.3. DESCRIPTIF MACHINE**

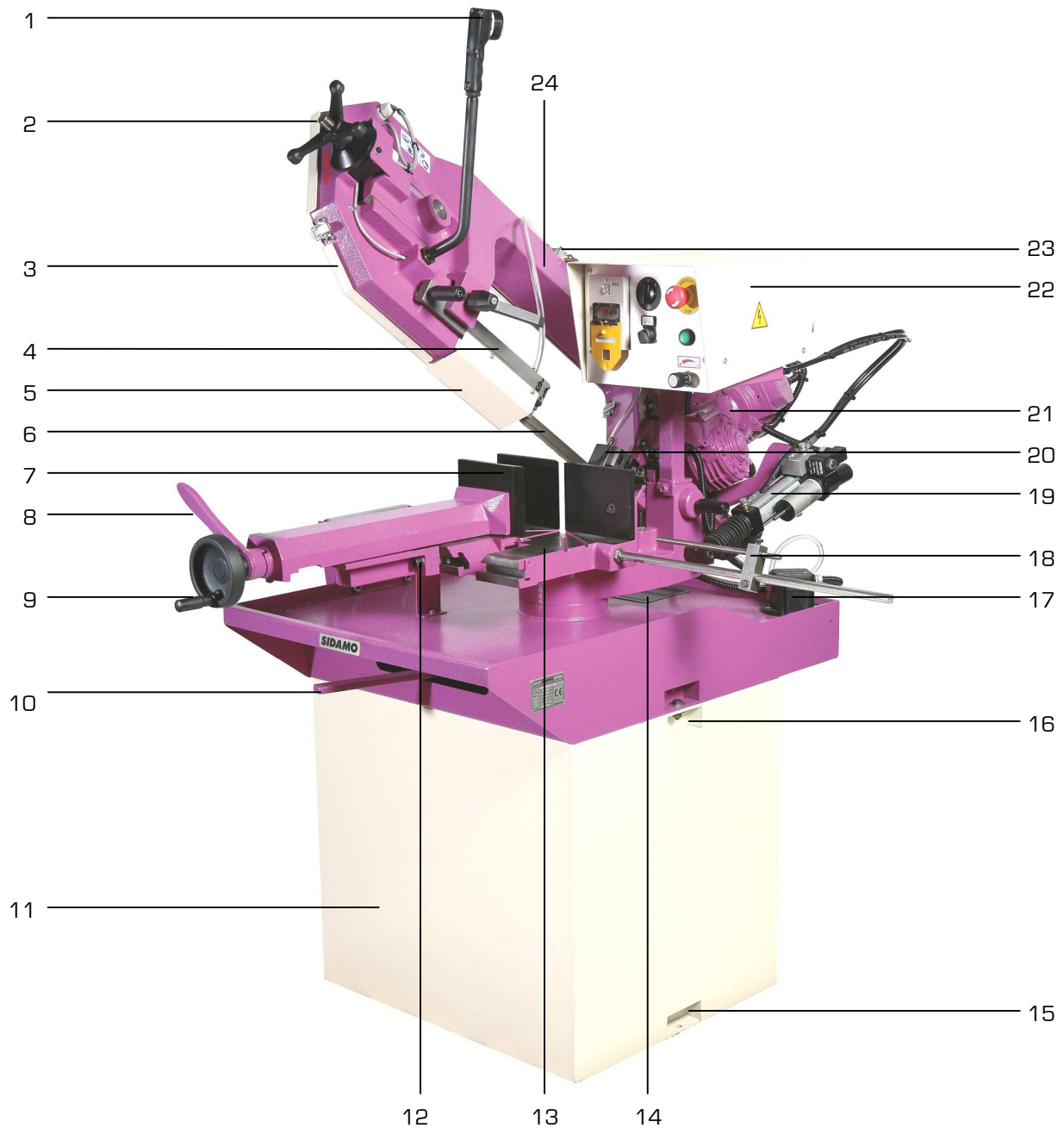


Figure 1

- |   |   |
|---|---|
| 1. Poignée de commande avec interrupteur à gâchette | 13. Fond d'étau                         |
| 2. Volant de tension ruban                          | 14. Bac liquide de coupe                |
| 3. Carter de protection du ruban                    | 15. Points de fixation scellement/socle |
| 4. Guide ruban mobile                               | 16. Points de fixation machine/socle    |
| 5. Protection ruban                                 | 17. Electro-pompe                       |
| 6. Ruban  | 18. Butée de coupe                      |
| 7. Etau   | 19. Vérin                               |
| 8. Levier de serrage rapide                         | 20. Guide ruban fixe                    |
| 9. Volant de serrage d'étau                         | 21. Moteur                              |
| 10. Levier de blocage tête                          | 22. Pupitre de commande                 |
| 11. Socle   | 23. Robinet réglage liquide de coupe    |
| 12. Boulon de déplacement étau                      | 24. Archet                              |

**5. INSTALLATION**

**5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT**



**Un petit sac anti-humidité peut se trouver dans l'emballage. Ne pas le laisser à la portée des enfants et le jeter.**

La scie à ruban est conditionnée dans une caisse en bois, 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.

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 (300 kg avec le socle), 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.

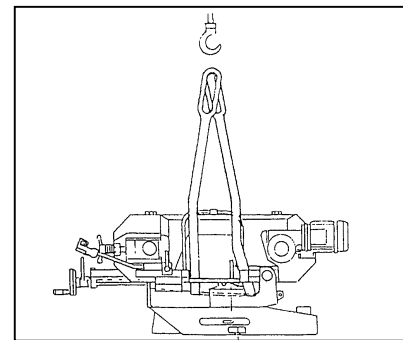


Figure 2

**5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE**



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

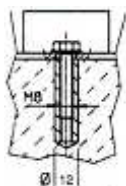
**Environnement de l'installation :**

- 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.

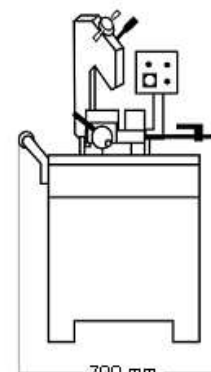
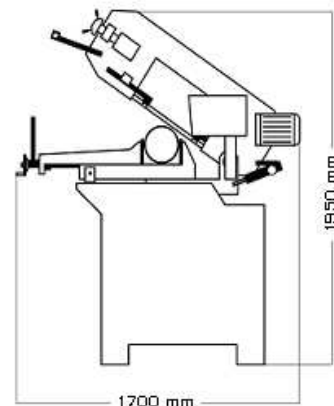
Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

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.**

**Butée de coupe**

- Visser la partie filetée de la butée de coupe (18 fig.1) dans son siège sur la base droite de l'étau, puis la bloquer.



5.5. ●●● RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



**PRESENCE ELECTRIQUE**

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

Effectuer le branchement au moyen du câble qui sort 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 : 3,8 A
- Puissance moteur principal : 1,1/1,5 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.**



**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 (3 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, fermer le volet du disjoncteur puis introduire un cadenas.

**6.1. ●○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDE**

**Pupitre de commandes**

- A. Disjoncteur de mise sous tension cadenassable 3 positions.
- B. Voyant blanc de mise sous tension.
- C. Commutateur « mode descente autonome » / « mode descente manuelle ».
- D. Commutateur de vitesses :
  - Position « 1 » : 35 m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs).
  - Position « 2 » : 70 m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs).
  - Position « 0 » : arrêt du ruban (même si appuie sur la gâchette).
- E. Arrêt coup de poing à accrochage.
- F. Bouton poussoir lumineux de mise en marche vert pour « mode descente autonome ».
- G. Régulateur de vitesses de descente d'archet.



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 en « mode descente manuelle ». La poignée de commande est composée d'un interrupteur à gâchette (H).



Figure 4

## 6.2. ●●● REGLAGES



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

### Position étau pour des coupes à gauche ou à droite

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

Changement de position de l'étau vers la droite :

1. Débloquer les 2 boulons [A fig.5] situés sur l'étau.
2. Déplacer l'étau sur la droite.
3. Resserrer ces 2 boulons [A fig.5].

### Coupes d'angles

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

#### A. Coupes à gauche :

1. Mettre l'étau sur la gauche (voir « Position étau pour des coupes à gauche ou à droite »).
2. Débloquer le levier [B fig.5] qui se trouve à la base de la scie.
3. Tourner l'archet du côté permettant la coupe souhaitée.
4. Régler l'angle de coupe à l'aide du vernier.
5. Resserrer le levier [B fig.5].

#### B. Coupes à droite :

1. Mettre l'étau sur la droite (voir « position étau pour des coupes à gauche ou à droite »).
2. Débloquer le levier [B fig.5] qui se trouve à la base de la scie.
3. Tourner l'archet du côté permettant la coupe souhaitée.
4. Régler l'angle de coupe à l'aide du vernier.
5. Resserrer le levier [B fig.5].

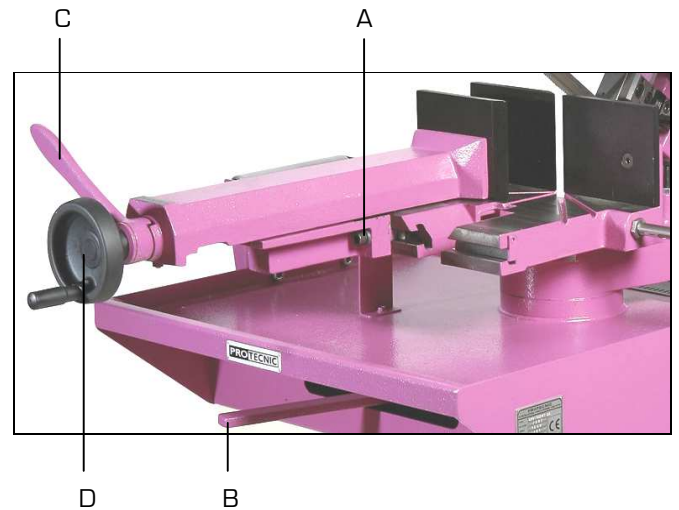


Figure 5



**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 [C fig.5] 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 [D fig.5].
2. Serrer la pièce à l'aide du levier de serrage rapide [C fig.3] avant d'effectuer une coupe.

Ouverture de l'étau : 320 mm maxi.



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



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

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

**Tension du ruban**

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

1. Tourner le volant (A) jusqu'au « déclic » (micro contact) se trouvant en bout du groupe de tension.
2. Il est recommandé d'effectuer un tour et demi supplémentaire après le déclic de tension.



✓ En fin de journée, détendre le ruban.



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

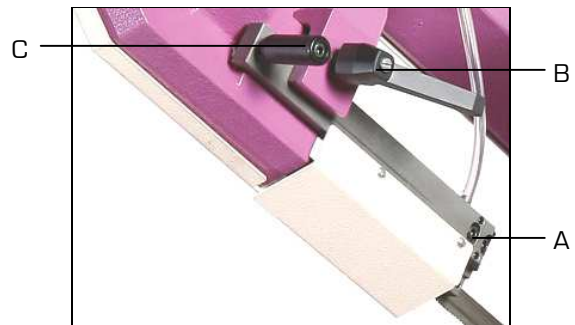


**Si la tension effectuée n'est pas suffisante ou si le ruban casse, la machine ne démarrera pas.**

**Guide ruban mobile antérieur**

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

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



**Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de profilé.**



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

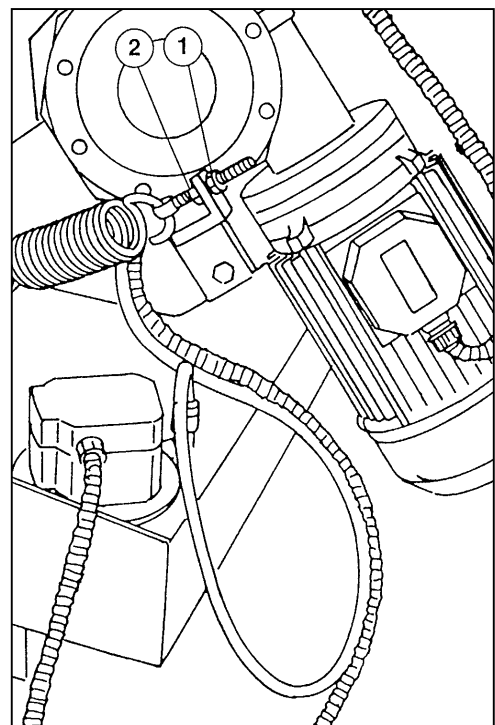
**Ressort d'équilibrage de l'archet**

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 :

1. Dévisser l'écrou d'arrêt (2).
2. Visser l'écrou (1).
3. Ressermer l'écrou d'arrêt (2).

✓ Pour optimiser le réglage, il est impératif que l'archet tente de revenir légèrement vers le haut pendant sa phase de descente.



**Vérin hydro-électrique**

Le principe de fonctionnement de ce vérin consiste à augmenter la longévité du ruban, de réguler la pression de descente (ce qui permet de remplacer l'utilisateur par un autre à plusieurs reprises, tout en conservant le même effort pendant la descente).

Les coupes seront alors régulières et il permettra également un réglage de dureté en fonction de la densité du profilé à couper :

- Régler dans le sens des aiguilles d'une montre (vers le « - ») le régulateur situé sur le pupitre de commandes (G fig.3) pour augmenter la dureté ou régler dans le sens contraire (vers le « + ») pour la diminuer (plus le chiffre est petit, plus l'effort est important).



Ce dispositif offre des avantages :

- Il augmente la longévité du ruban.
- Il régule la pression de descente quelle que soit la force de l'opérateur. Les coupes en série seront régulières.

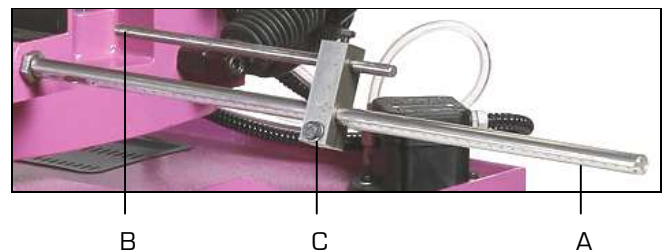


**Ne jamais forcer la remontée ou la descente de l'archet sous peine de détériorer le vérin hydraulique et l'archet.**

**Butée de coupe**

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

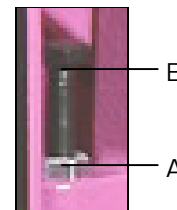
1. Choisir la longueur de coupe désirée sur la réglette située sur la barre (A).
2. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la came de butée (B), puis serrer la vis de réglage (C).
3. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
4. Vérifier la longueur de la pièce.



**Butée profondeur de coupe**

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

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



**La vis de butée (B) ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, le disque découperait le fond d'étau. Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en marche.**

6.3.  PROCEDURE DE COUPE



**Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.**



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



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



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

**Instruction de coupe**

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

1. Ouvrir l'étau suffisamment.
2. Introduire le profilé à couper dans l'étau à la longueur souhaitée (vérifier son positionnement).
3. Effectuer une approche de l'étau d'environ 2 mm au moyen du volant de serrage (9 fig.1).
4. Bloquer fermement à l'aide du levier de serrage rapide (8 fig.1).
5. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (E fig.3).
6. Appuyer sur le bouton noir du disjoncteur de mise sous tension (A fig.3) : le voyant blanc (B fig.3) s'allume et signale que la machine est sous tension.
7. Sélectionner la vitesse avec le commutateur (D fig.3) en rapport avec la densité du profilé :
  - Position « 1 » : pleins.
  - Position « 2 » : profilés/tubes.
8. Sélectionner le mode d'utilisation :

**A. Descente manuelle :**

1. Positionner le commutateur (C fig.3) en « mode descente manuelle ».
2. Régler la vitesse de descente d'archet en agissant sur le régulateur (G fig.3).
3. Saisir le bras de commande par la poignée et appuyer sur l'interrupteur à gâchette (H fig.4), ce qui entraînera la rotation du ruban ainsi que la pompe de liquide de coupe.
4. Afin d'éviter la rupture des dents du ruban, appuyer délicatement. Rentrer doucement en contact avec la pièce à scier. En aucun cas l'opérateur ne doit forcer lors de la coupe.
5. S'assurer qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement coule pendant la coupe en réglant le débit au moyen du robinet (23 fig.1) 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. Raccompagner l'archet (24 fig.1) dans sa position de départ (repos, vers le haut).

**B. Descente autonome :**

1. Positionner le commutateur (C fig.3) en « mode descente autonome ».
2. Appuyer sur le bouton poussoir lumineux de mise en marche vert (F fig.3) : la rotation et la descente du ruban sont actionnées ainsi que la pompe de liquide de coupe.
3. Régler la vitesse de descente d'archet en agissant sur le régulateur (G fig.3).
4. Le ruban doit rentrer doucement en contact avec la pièce à scier, afin d'éviter la rupture des dents. En aucun cas, l'opérateur ne doit forcer lors de la coupe.
5. S'assurer qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement coule pendant la coupe en réglant le débit au moyen du robinet (23 fig.1) 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. Raccompagner l'archet (24 fig.1) dans sa position de départ (repos, vers le haut).

**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 [H fig.4] uniquement en « mode descente manuelle ».
- Positionner le commutateur de vitesses [D fig.3] sur « 0 » en « mode descente manuelle » ou en « mode descente autonome ».
- Appuyer sur le bouton rouge du disjoncteur de mise sous tension [A fig.3].

**Arrêt de la descente de l'archet**

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

- Régler la vitesse de descente d'archet au minimum (vers le « - ») en agissant sur le régulateur [G fig.3].
- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage [E fig.3].
- Appuyer sur le bouton rouge du disjoncteur de mise sous tension [A fig.3].



**Lorsque la coupe est terminée, raccompagner l'archet dans sa position de départ (repos, vers le haut).**



Détendre le ruban en fin de journée.

**6.4. ○○○ 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.



**6.5. ○○○ LIQUIDE DE COUPE**

Introduire le liquide de coupe composé d'eau et d'huile soluble (15 litres) dans le bac de remplissage (14 fig.1).

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 coupe lubrifie en abondance le ruban.

Régler le débit au moyen du robinet (23 fig.1) situé au centre de l'archet.

Capacité du réservoir : 15 litres.

6.6.  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. Positionner le commutateur de vitesses (D fig.3) sur « 0 ».
3. Relever l'archet avec précaution (24 fig.1).
4. Ouvrir l'étau avec précaution (7 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 (24 fig.1).
3. Appuyer sur le bouton noir du disjoncteur de mise sous tension (A fig.3).
4. Appuyer sur le bouton poussoir lumineux de mise en marche vert (F fig.3) pour « une descente autonome » ou l'interrupteur à gâchette (H fig.4) « pour une descente manuelle ».

**Coupure électrique**

1. Relever l'archet (24 fig.1).
2. Appuyer sur le bouton noir du disjoncteur de mise sous tension (A fig.3).
3. Appuyer sur le bouton poussoir lumineux de mise en marche vert (F fig.3) pour « une descente autonome » ou l'interrupteur à gâchette (H fig.4) « pour une descente manuelle ».



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

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

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



**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**

- 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

---

- Vidanger le liquide de coupe.
- Vérifier si la vis de la poulie du 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. ●●●● **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 : 2680 x 27 x 0,9 mm.  
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.**



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



**Port de gants obligatoire.**

1. Relever complètement l'archet [24 fig.1].
2. Oter la protection guide ruban [4 fig.6].
3. Ouvrir le carter d'accès au ruban [1 fig.6] en décrochant les fermetures situées à chaque extrémité du protecteur.
4. Maintenir le carter en position relevé au moyen du crochet situé au centre de l'archet (afin d'éviter que celui-ci ne retombe lors du remplacement).
5. Le carter mobile [1 fig.6] est équipé d'un micro-contact de sécurité d'ouverture [1 fig.7], empêchant le démarrage de la scie à ruban.



6. Détendre le ruban au moyen du volant de tension [3 fig.6] avec précaution (risque de retour de lame).
7. Retirer le ruban défectueux des poulies [2 fig.6] avec précaution.
8. Nettoyer les guides ruban et les poulies (à l'aide d'une soufflette) de façon à éliminer l'amalgame de copeaux (principale cause des faux équerrage de coupes).
9. Placer le nouveau ruban en le positionnant d'abord dans les guides ruban et ensuite sur les poulies (attention au sens des dents).
10. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
11. 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.
12. Refermer la protection ruban [1 fig.6] en utilisant les crochets situés à chaque extrémité.
13. Remonter la protection du guide ruban [4 fig.6].
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.

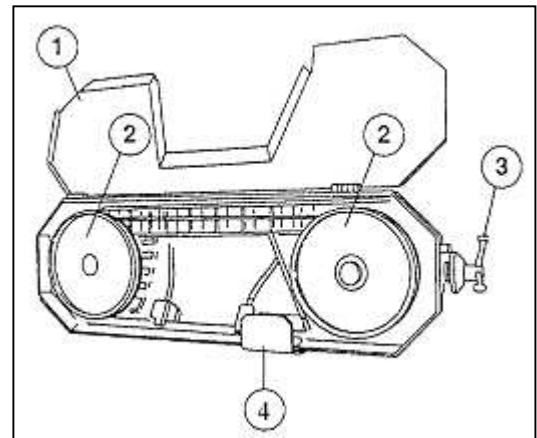


Figure 6

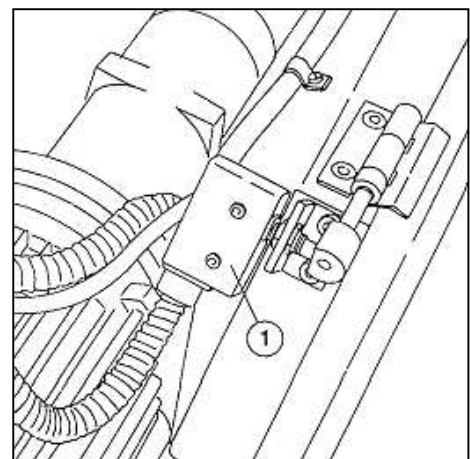
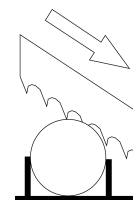


Figure 7

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



7.6.  **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 [cm<sup>2</sup>/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 cm<sup>2</sup>]. 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-tes signalent une avance trop élevée

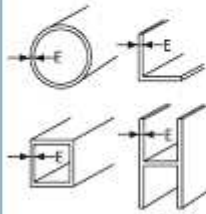
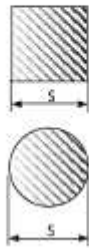


L'enroulement modéré des copeaux indique des conditions de coupe correctes

**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
<p><b>Tubes et profilés</b></p> 	1 à 2	14 / 18	<p><b>Pleins</b></p> 	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

**7.7. ○○○ 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.

**8. ACCESSOIRES ET CONSOMMABLES**

**8.1. ACCESSOIRES**

**Tables**

	Référence
D'entrée 2 m	20198311
De sortie 2 m	20198312
D'entrée 4 m	20198313
De sortie 4 m	20198314
D'entrée 6 m	20198315

**Rallonge**

Pour table entrée/sortie 2m → Référence : 20198326

**8.2. RUBANS**

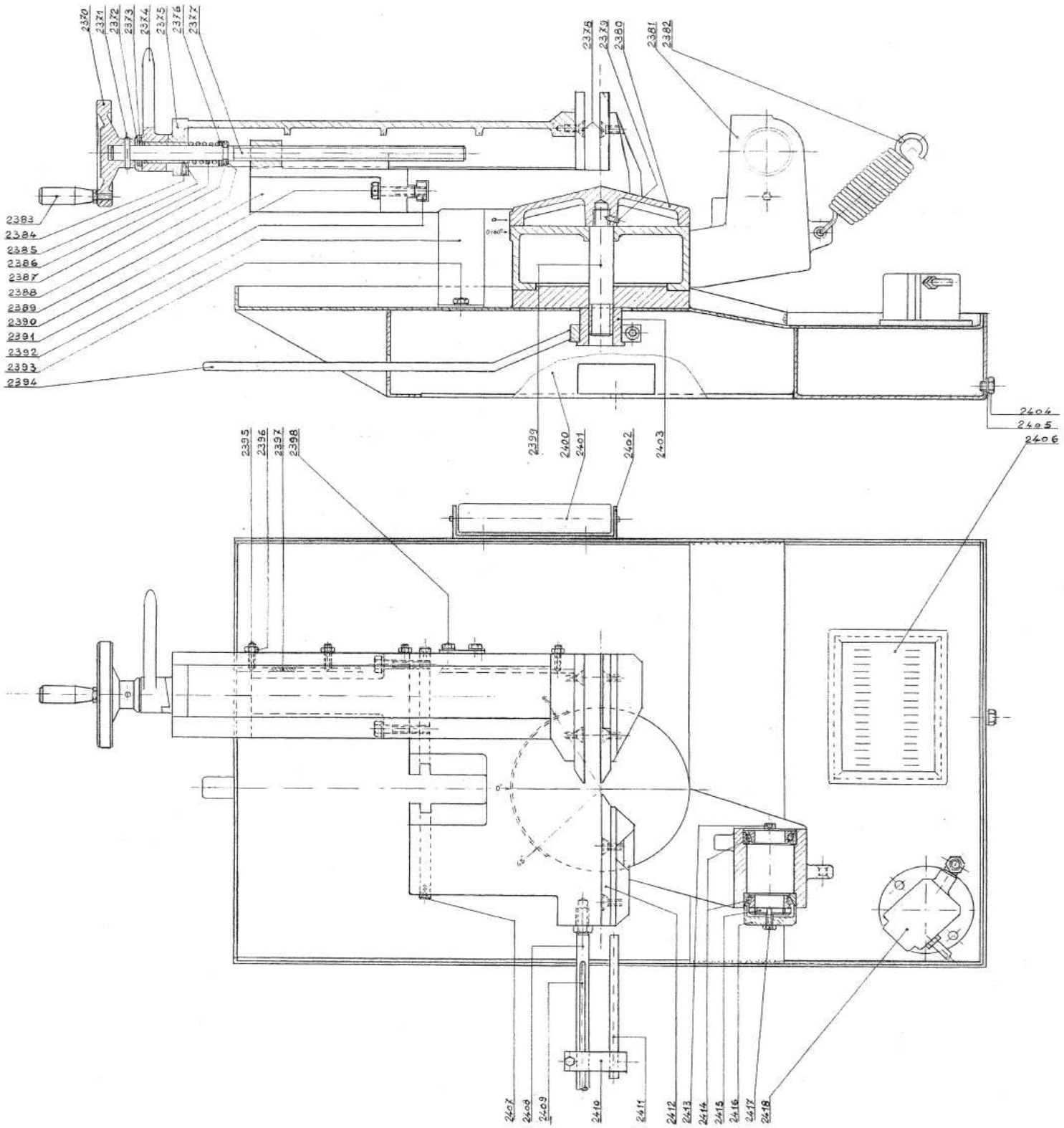
Gamme disponible :

	Denture 10/14	Denture 8/12	Denture 6/10
Référence	20198122	20198230	20198190



**9. PIECES DE RECHANGE**

VUE ECLATEE BASE

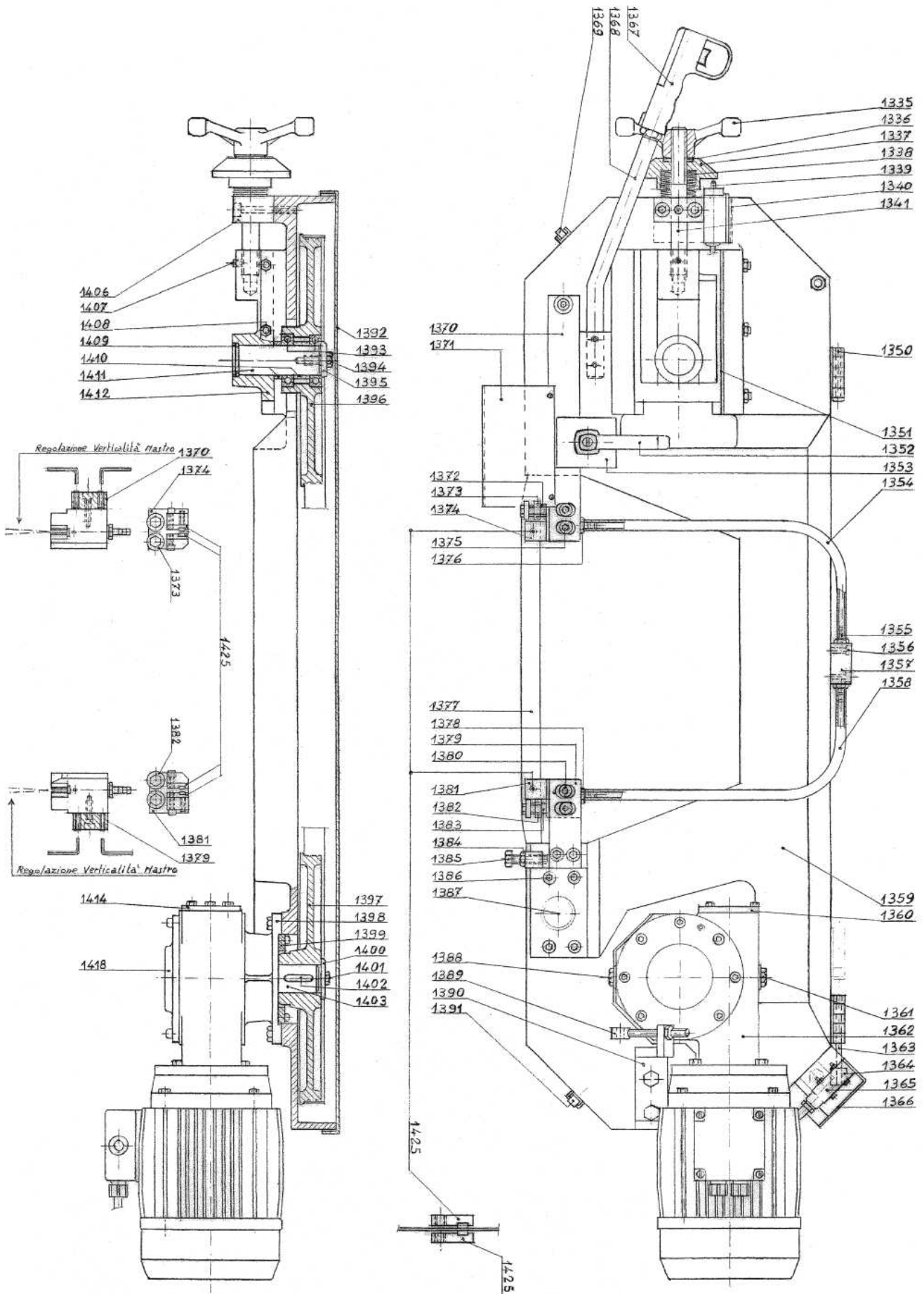




## NOMENCLATURE BASE

Repère	Désignation
2370	Volant d'étau
2371	Goupille
2372	Anneau
2373	Roulement
2374	Levier d'étau
2375	Partie supérieure d'étau
2376	Ressort de compression
2377	Vis sans fin d'étau
2378	Mors d'étau
2379	Grain
2380	Etau
2381	Support arceau
2382	Ressort de tension
2383	Poignée du volant d'étau
2384	Vis
2385	Rondelle
2386	Ressort
2387	Anneau
2388	Rondelle 2/2
2389	Partie inférieure de l'étau
2390	Boulon
2391	Ecrou
2392	Base
2393	Ecrou de blocage
2394	Levier de blocage
2395	Vis pointeau
2396	Ecrou
2397	Lardon d'étau
2398	Vis pointeau
2399	Axe
2400	
2401	Rouleau porteur
2402	Support rouleau
2403	
2404	Bouchon de vidange
2405	Rondelle
2406	Grille de filtration
2407	Ecrou
2408	Ecrou
2409	Règle graduée
2410	Butée
2411	Axe de butée
2412	Mors d'étau
2413	Tasseau de fin de course
2414	Roulement conique 32008
2415	Ecrou autobloquant
2416	Couvercle
2417	Vis
2418	Electropompe

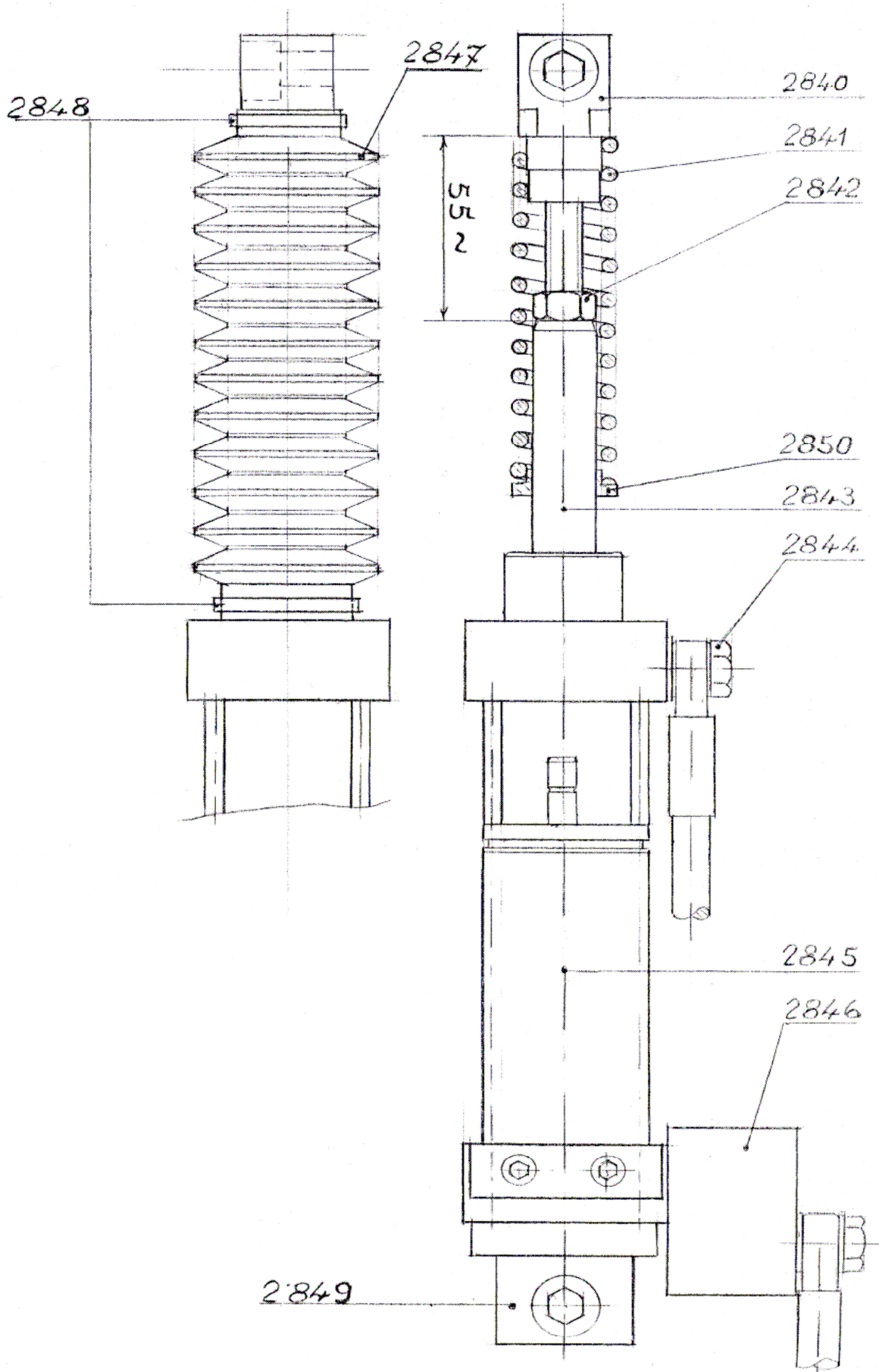
VUE ECLATEE ARCHET



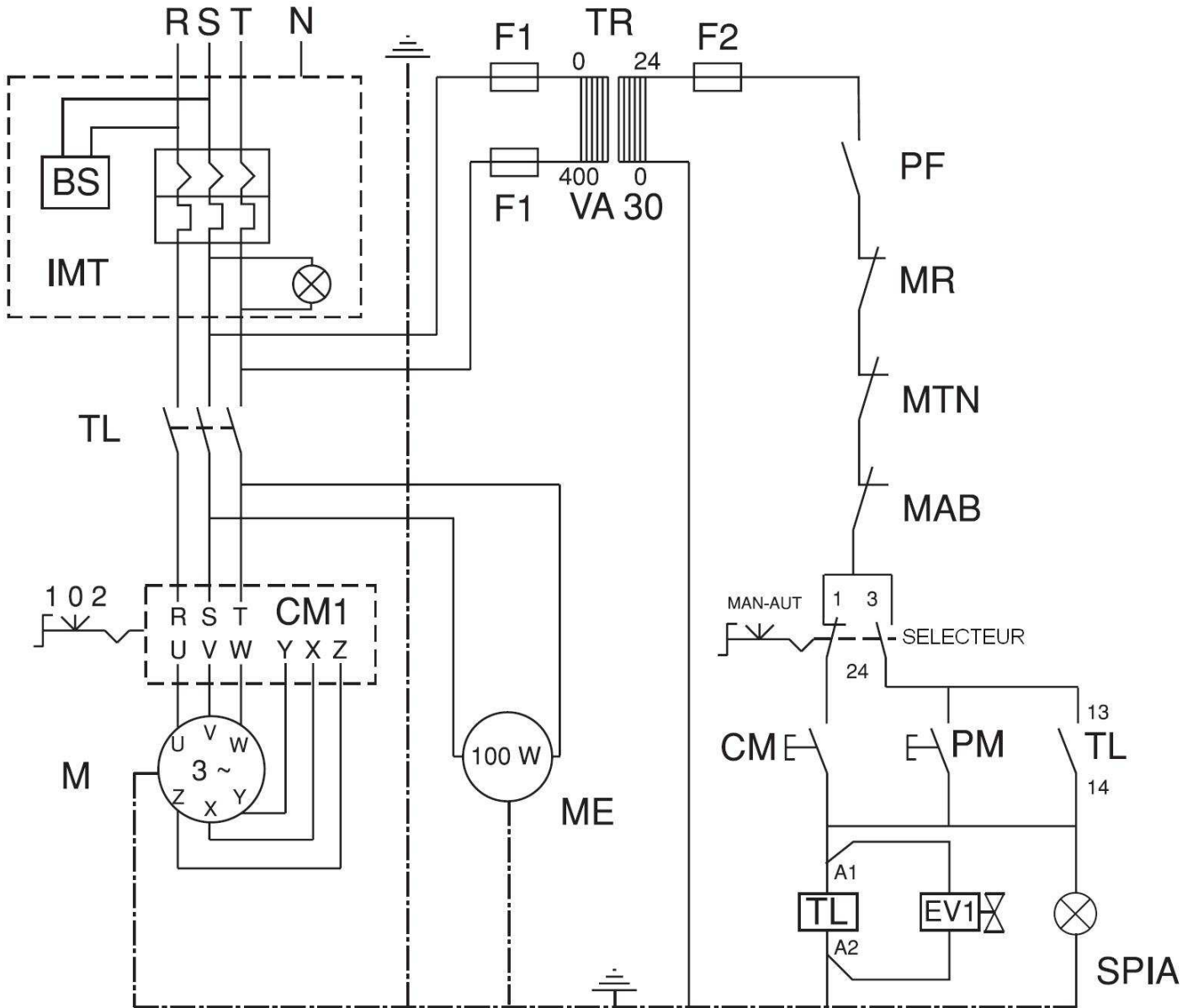
## NOMENCLATURE ARCHET

Repère	Désignation	Repère	Désignation
1335	Volant de tension ruban	1400	Rondelle
1336	Entretoise	1401	Vis
1337	Ressort coupelle	1402	Clavette
1338	Support	1403	Arbre de roue
1339	Vis	1406	Vis
1340	Clavette tendeur	1407	Boulons réglage lardon
1341	Joint	1408	Ecrou
1350	Charnière carter	1409	Glissière tendeur ruban
1351	Lardon tendeur ruban	1410	Grain
1352	Manette	1411	Vis
1353	Etrier de blocage	1412	Entretoise
1354	Tuyau d'arrosage	1414	Couvercle réducteur
1355	Attache arrosage ¾	1418	Couvercle antérieur
1356	Vis	1425	Patin réglable
1357	Vanne refroidissement		
1358	Tuyau d'arrosage		
1359	Berceau		
1360	Couvercle réducteur		
1361	Bouchon		
1362	Réducteur		
1363	Micro-interrupteur		
1364	Flasque ant. moteur		
1365	Base moteur		
1366	Ventilateur moteur		
1367	Poignée		
1368	Bras de poignée		
1369	Grenouillère		
1370	Support guide lame		
1371	Guide protection ruban		
1372	Axe roulement		
1373	Roulement ruban 6082 RS		
1374	Guide ruban gauche		
1375	Vis blocage guide ruban		
1376	Attache tuyau ar. ¼		
1377	Ruban		
1378	Attache tuyau ar. ¼		
1379	Support guide ruban		
1380	Vis		
1381	Guide ruban droit		
1382	Roulement ruban 6082 RS		
1383	Axe de roulement		
1384	Ecrou		
1385	Vis		
1386	Vis		
1387	Axe d'articulation		
1388	Bouchon		
1389	Tirant pour ressort		
1390	Support tirant		
1391	Grenouillère		
1392	Grenouillère		
1393	Ecrou volant renvoi		
1394	Circlips		
1395	Roulement conique 60072 RS		
1396	Volant de renvoi		
1397	Volant réducteur		
1398	Flasque de berceau		
1399	Anneau		

VUE ECLATEE VERIN



**10. PARTIE ELECTRIQUE**



**NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE**

- EV1 : Electrovanne
- TL : Télérupteur
- CM : Interrupteur à gâchette
- MTN : Micro-contact tension ruban
- MR : Micro-contact carter ruban
- PF : Arrêt coup de poing à accrochage
- BS : Bobine de déclenchement
- ME : Moteur électro-pompe
- F2 : Fusible secondaire transformateur
- F1 : Fusible primaire transformateur
- M : Moteur scie à ruban
- CM1 : Commutateur de polarité
- IMT : Interrupteur magnéto-thermique
- MAB : Micro-contact fin de coupe
- PM : Bouton poussoir mise en marche lumineux
- TR : Transformateur 30 VA
- SPIA : Voyant de mise sous tension

## 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. 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 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur.

La facture faisant office de bon de garantie est à conserver.

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

La garantie exclut toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par la société SIDAMO.

La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses suite aux pannes ou arrêts de l'appareil.

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

Le non-respect des consignes précitées 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 315 DGDA
- 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

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

**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](http://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 SR315DGDA