

NOTICE D'INSTRUCTIONS

SR 150 MV

SCIE À RUBAN MANUELLE



Notice d'origine



www.sidamo.com

SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	3
2.	PICTOGRAMMES	3
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE.....	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS.....	3
3.	SECURITE	4
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE.....	4
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE.....	5
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR.....	5
4.	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	6
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE.....	6
4.2.	CARACTERISTIQUES.....	6
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE.....	7
5.	INSTALLATION	8
5.1.	CONDITIONNEMENT.....	8
5.2.	MANUTENTION ET TRANSPORT.....	8
5.3.	INSTALLATION DE LA MACHINE.....	8
5.4.	MONTAGE.....	9
5.5.	RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	9
5.6.	ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	9
6.	UTILISATION	10
6.1.	DISPOSITIFS DE COMMANDES.....	10
6.2.	REGLAGES.....	11
6.3.	PROCEDURE DE COUPE.....	13
6.4.	PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU.....	14
6.5.	INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	14
7.	MAINTENANCE	16
7.1.	MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	16
7.2.	MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	16
7.3.	MAINTENANCE MENSUELLE.....	16
7.4.	MAINTENANCE SEMESTRIELLE.....	16
7.5.	REMPLACEMENT DU RUBAN.....	17
7.6.	MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	18
8.	CONSUMMABLE	18
8.1.	RUBAN.....	18
9.	PIECES DE RECHANGE	19
10.	PARTIE ELECTRIQUE	28
11.	NIVEAU SONORE	29
12.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	29
13.	GARANTIE	30
14.	DECLARATION DE CONFORMITE	32

1. INTRODUCTION



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

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

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

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

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

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

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

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

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

2. PICTOGRAMMES

2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE

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



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



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



Port de gants obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



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



Effectif minimal requis pour certaines opérations



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur



Niveau de capacité technique : réglleur, entretien



Niveau de capacité technique : agent de maintenance



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



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.

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.
 Ne pas brancher si la scie à ruban n'est pas placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.
 Vérifier la bonne tension du ruban.
 Utiliser des vitesses de sciage adéquates.
 Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de béton ou de parpaings, ni de bois ou PVC.
 Utiliser occasionnellement de l'inox légèrement ferreux, non ferreux avec le variateur à vitesse minimum en descente autonome et avec une lame adéquate.
 Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.
 Ne pas utiliser la machine sans le carter de ruban.
 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 du matériau à couper, changement de ruban, manipulation du matériau à couper et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.
 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.
 Remplacer le fond d'étau lorsqu'il est usé.
 Porter une protection auditive.
 Ne pas utiliser de liquide de coupe.
 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 d'arrêt rouge « 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.
 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 insuffisante des opérateurs pour l'utilisation de la machine.
 - Absence des carters de protection pendant l'utilisation de la machine.
 - Des vêtements non ajustés, l'absence de lunettes pour certains travaux.

3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.

Cette machine est conçue pour un seul opérateur.
 L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Lunettes de protection.
- Protection auditive.
- Chaussures de sécurité.
- Gants de protection.



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 manuelle modèle SR150MV est un outil conçu et réalisé uniquement pour couper des matériaux ferreux (acier, acier trempé) et non ferreux (aluminium, laiton, fonte, cuivre, etc.), profilés ou pleins à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat.

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 de construction (béton, parpaing, pavé, pierre etc.), ni du bois ou dérivés.**

 **Utiliser occasionnellement de l'inox légèrement ferreux, non ferreux avec le variateur à vitesse minimum en descente autonome et avec une lame adéquate.**

4.2. CARACTERISTIQUES

- Scie à ruban légère et compacte
- Archet en fonte aluminium
- Archet pivotant pour coupes à 45° à gauche
- Guides ruban équipés de roulements
- Ressort de rappel d'archet
- Poignée interrupteur gâchette réglable
- Réglage manuel de la tension de ruban
- Variateur de vitesse électronique
- Etau à serrage rapide
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Protection du moteur par disjoncteur thermique
- Livrée avec socle, ruban et butée de coupe

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x h)	Ouverture étau (mm)	Dimensions ruban (mm)	Vitesses (m/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)
90°	120	120	100 x 150	180	1550 x 13 x 0,6	25 : 75	230 V monophasé	0,45	23	470 x 1430 x 800
45° G	90	90	90 x 95							

4.3. DESCRIPTIF MACHINE

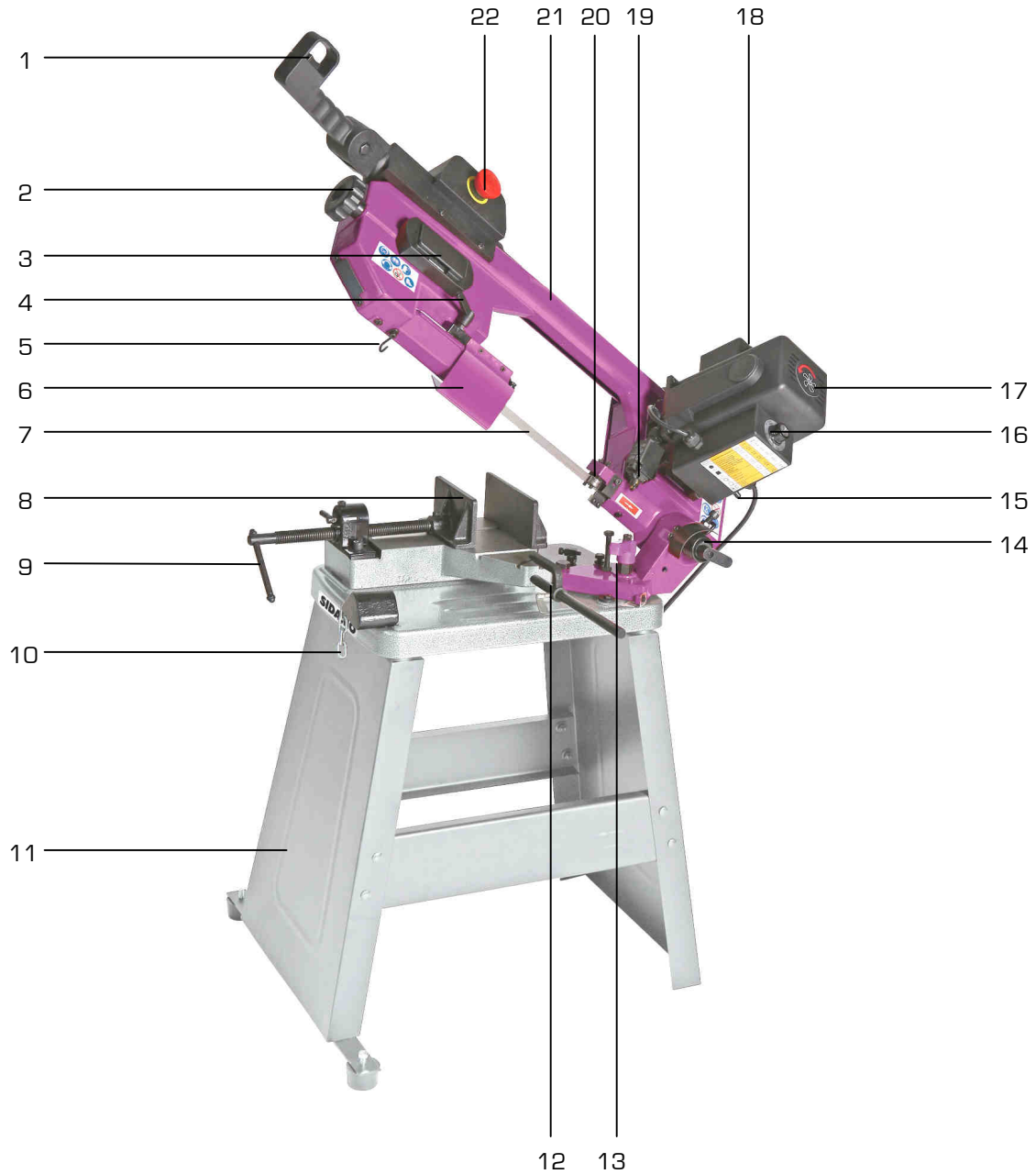


Figure 1

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Poignée gâchette pivotante 2. Molette de tension de ruban 3. Cache plastique de témoin de réglage de tension du ruban 4. Guide ruban avant réglable avec poignée à serrage rapide 5. Crochet de blocage d'archet pour le transport 6. Protection ruban 7. Ruban 8. Mors d'étau 9. Manivelle d'étau 10. Chaîne de blocage d'archet pour le transport 11. Socle | <ul style="list-style-type: none"> 12. Butée de coupe 13. Poignée à serrage rapide pour angle de coupe 14. Ressort de rappel d'archet 15. Commutateur de descente « MANUELLE / AUTONOME » 16. Variateur de vitesse 17. Capot moteur 18. Interrupteurs « 0 / I » 19. Capteur de fin de coupe 20. Guide ruban arrière 21. Archet 22. Arrêt coup de poing à accrochage |
|--|--|

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 et son socle sont conditionnés chacun dans un emballage en carton, facilitant la manutention et le stockage.

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

L'archet de la scie à ruban est bloqué à l'aide d'une chaîne en position basse à des fins de transport. Pour déplacer l'archet vers le haut, décrocher tout simplement la chaîne du carter ruban.

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 (23 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place peuvent s'effectuer avec deux personnes.

Pour transporter la scie à ruban, toujours bloquer l'archet en position basse à l'aide de la chaîne de transport prévue à cet effet.

5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE



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

Environnement de l'installation :

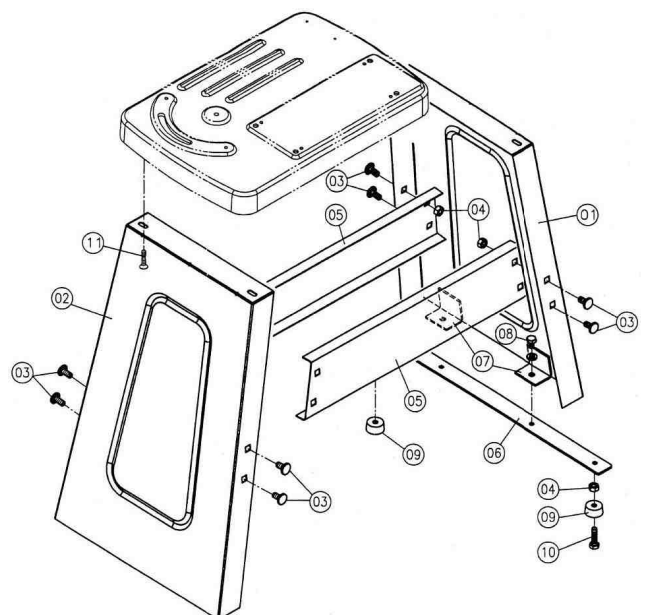
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre -10°C et +50°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : 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. Positionner le socle sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle soit la plus stable possible.

Positionner la scie à ruban sur le socle avec précaution et la fixer. Vérifier si la scie à ruban est de niveau.

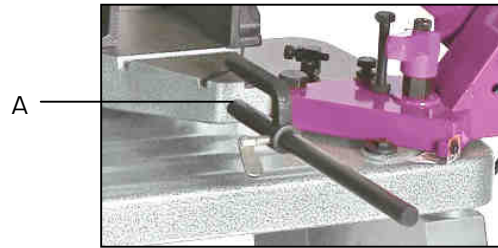
Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.



5.4.  MONTAGE

Butée de coupe

- Visser la partie filetée de la butée de coupe (A) dans son siège, 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 le voltage du moteur correspond à celui de la ligne d'alimentation.

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation.

Vérifier que la prise de courant de l'installation soit compatible avec la fiche de l'appareil.

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée soit bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

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

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

- Tension : 230 V monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 2 A
- Puissance moteur principal : 0,45 kW

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

Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, de l'interrupteur, et du passe-câble.



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.

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

Un pictogramme de sens de défilement du ruban est présent sur le carter ruban :



5.6.  ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que 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 positionné sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle soit la plus stable possible.
- 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 fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commande.

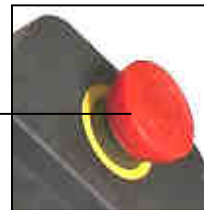
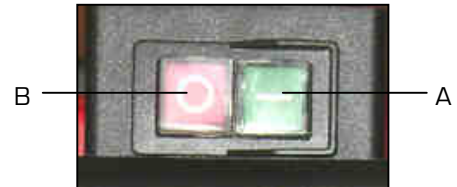


Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter l'alimentation électrique.

6.1. ●○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

Éléments de commande

- A. Interrupteur vert « I » de mise en marche de la rotation du ruban.
- B. Interrupteur rouge « O » d'arrêt de la rotation du ruban.
- C. Arrêt général de la scie avec l'arrêt coup de poing à accrochage.
- D. Variateur de vitesse :
 - 25 m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs).
 - 75 m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs).
- E. Commutateur de descente « MANUELLE / AUTONOME ».
- F. Capteur de fin de coupe.



C

D



F

E

Poignée de commande avec interrupteur à gâchette

- La poignée de commande (H) permet de descendre et de relever l'archet pendant la procédure de coupe. Elle peut pivoter et est composée d'un interrupteur à gâchette (G). Elle est munie d'un dispositif de protection contre les démarrages intempestifs. L'interrupteur de commande à gâchette permet d'actionner la rotation du ruban.



G

H

6.2. ●●● REGLAGES



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

Coupes d'angles

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

1. Desserrer la poignée (A) en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (presser avec le pouce tout en tirant vers le haut contre la tension de ressort pour desserrer la poignée).
2. Tourner le support d'archet (B) et se mettre à la position angulaire souhaitée à l'aide du repère (C) (des butées d'angles sont situées à 90° (D) et à 45° Gauche (E)).
3. Resserer la poignée (A).

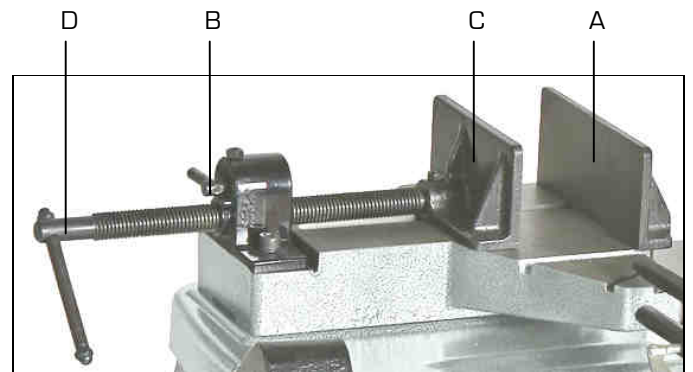


Bloquer fermement la poignée afin d'éviter que l'archet ne change de position pendant la coupe.

Groupe étau

L'étau est équipé d'un serrage rapide :

1. Placer la pièce à couper contre le mors d'étau arrière fixe (A).
2. Renverser le levier de dégagement (B) vers la droite pour libérer l'axe d'étau.
3. Glisser le mors d'étau avant mobile (C) vers la pièce à couper pour l'engager.
4. Renverser le levier de dégagement (B) vers la gauche pour bloquer l'axe d'étau.
5. Serrer entièrement l'étau en utilisant la manivelle (D).



Ouverture de l'étau : 180 mm maxi.



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



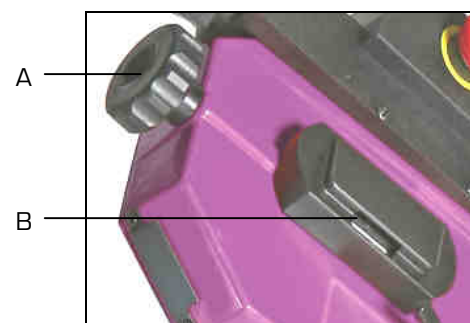
Ne pas positionner des pièces à couper sur le groupe étau :

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

Tension du ruban

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

1. Tourner la molette de tension de ruban (A).
2. Vérifier le réglage de la tension du ruban à l'aide du témoin (B).
3. En fin de journée, détendre le ruban.

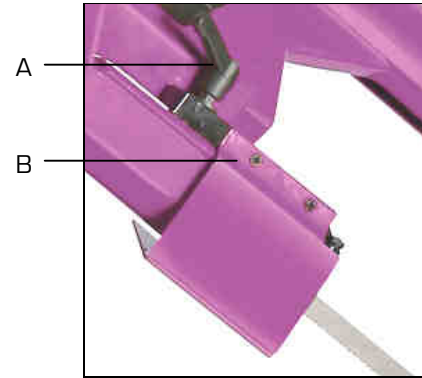


Utiliser des rubans d'origine pour garantir une tension de ruban correcte.

Guide ruban avant

Afin d'obtenir une coupe optimale et un travail en toute sécurité, régler le guide ruban avant (4 fig.1) le plus près possible de la pièce à couper :

1. Desserrer la poignée (A) située sur le guide en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (presser avec le pouce tout en tirant vers le haut contre la tension de ressort pour desserrer la poignée).
2. Coulisser le guide (B) au plus près du profilé, de façon à ne pas gêner le sciage en fin de coupe.
3. Resserrer la poignée (A).



Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de profilé.

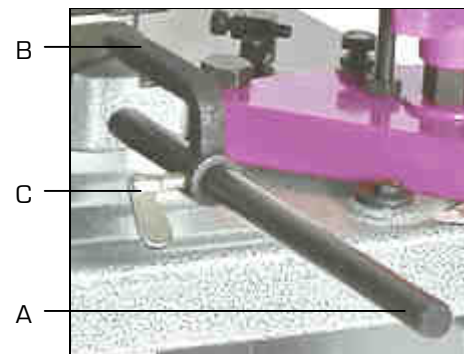


Pour les coupes en angles, veiller à régler le guide ruban avant afin qu'il ne touche pas à la base de l'étau en fin de coupe.

Butée de coupe

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

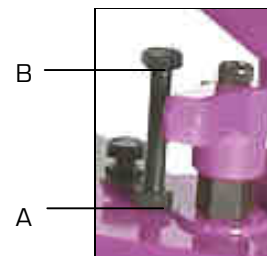
1. Choisir la longueur de coupe désirée avec la barre (A).
2. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la came de butée (B), puis serrer la vis de réglage (C).
3. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
4. Vérifier la longueur de la pièce.



Course de descente du ruban

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 ruban découperait le fond d'étau. Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en fonctionnement.

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.



Ne pas utiliser de liquide de coupe.

Cycle d'opération

Instruction de coupe :

1. Mettre l'archet (21 fig.1) à l'angle de coupe désiré.
2. Régler la butée de profondeur.
3. Vérifier la bonne tension du ruban (2 fig.1).
4. Régler le guide ruban avant (4 fig.1).
5. Ouvrir l'étau suffisamment (8 fig.1).
6. Introduire le profilé à couper dans l'étau à la longueur souhaitée (vérifier son positionnement).
7. Bloquer la pièce à l'aide du levier de dégagement d'étau et de la manivelle d'étau (9 fig.1).
8. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (22 fig.1).
9. Sélectionner le mode de descente à l'aide du commutateur « MANUELLE / AUTONOME » (15 fig.1) :

A. Mode descente « MANUELLE » :

1. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (18 fig.1).
2. Saisir la poignée de commande (1 fig.1) et appuyer sur l'interrupteur à gâchette, ce qui entraînera la rotation du ruban.
3. Faire varier la vitesse du ruban jusqu'à la valeur désirée à l'aide du variateur (16 fig.1).
4. Descendre l'archet lentement vers la pièce à couper en effectuant une pression constante et correcte, éviter tout contact brusque.
5. Un capteur de fin de coupe (19 fig.1) arrête la rotation du ruban une fois la coupe terminée.
6. Relever l'archet avec précaution.
7. Dégager la pièce coupée.

B. Mode descente « AUTONOME » :

1. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (18 fig.1).
2. Faire varier la vitesse du ruban jusqu'à la valeur désirée à l'aide du variateur (16 fig.1).
3. Descendre l'archet lentement vers la pièce à couper.
4. Laisser le ruban (7 fig.1) couper la pièce.
5. Un capteur de fin de coupe (19 fig.1) arrête la rotation du ruban une fois la coupe terminée.
6. Relever l'archet avec précaution.
7. Dégager la pièce coupée.

Arrêt de défilement du ruban :

- Appuyer sur l'interrupteur rouge « O » (18 fig.1).
- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage (22 fig.1).
- Relâcher l'interrupteur à gâchette de la poignée de commande (1 fig.1) (mode « MANUELLE »).

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.



6.5.  **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 (22 fig.1).
2. Relever l'archet avec précaution (21 fig.1).
3. Ouvrir l'étau avec précaution (8 fig.1).
4. Dégager la pièce avec précaution.
5. 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 (22 fig.1).
2. Relever l'archet (21 fig.1).
3. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (18 fig.1).

Coupure électrique

1. Relever l'archet (21 fig.1).
2. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (18 fig.1).



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"/> 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.
Faces obtenues convexes ou concaves ou chasse du ruban :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas de ruban plus grand.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Régler le jeu des guides ruban au plus près du ruban.
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 checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier les paramètres de la soudure du ruban.
Bourrage du copeau dans la dent :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la descente de l'archet.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe.
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 checked="" type="radio"/> Vérifier l'usure des guides ruban et éventuellement les changer.
Débit de sciage insuffisant :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe.
	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression.
Disparition prématurée de la voie du ruban :	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Ruban trop large pour le rayon à couper.
	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse de coupe.

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 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, déconnecter l'alimentation électrique.

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.
- 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.
- Nettoyer les guides ruban.
- Nettoyer les logements des poulies de ruban et les surfaces de glissement du ruban sur les poulies.

7.3. ●●● MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si les patins des éléments des guides ruban fonctionnent bien.
- Vérifier si les vis du moteur 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.  REMPLACEMENT DU RUBAN



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



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 SIDAMO conformes à celui d'origine : 1550 x 13 x 0,6 mm – 8/12 dents.




Toujours utiliser des rubans de 0,6 mm d'épaisseur.



Port de gants obligatoire.

Procédure :

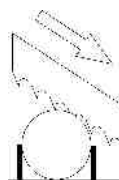
1. Relever complètement l'archet.
2. Démonter la brosse du guide ruban arrière (20 fig.1).
3. Enlever la protection guide ruban (6 fig.1).
4. Enlever le carter d'accès au ruban en dévissant les vis situées à chaque extrémité.
5.  Détendre le ruban au moyen de la molette de tension (2 fig.1) avec précaution [risque de retour du ruban].
6. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
7. 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).
8. Placer le nouveau ruban, en faisant attention à la position des dentures, 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 de la molette (2 fig.1), en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
11. Remonter le carter du ruban.
12. Remonter la protection du guide ruban (6 fig.1).
13. Remonter la brosse.
14. Effectuer la tension du ruban.
15. Mettre en fonctionnement la scie.
16. Laisser fonctionner à vide pendant 5 minutes.
17. Retendre le ruban, si nécessaire.



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



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



7.6. ○○○ MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

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

1. Débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
2. Desserrer le ruban.
3. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
4. Couvrir la machine si nécessaire.

8. CONSOMMABLE

8.1. RUBAN

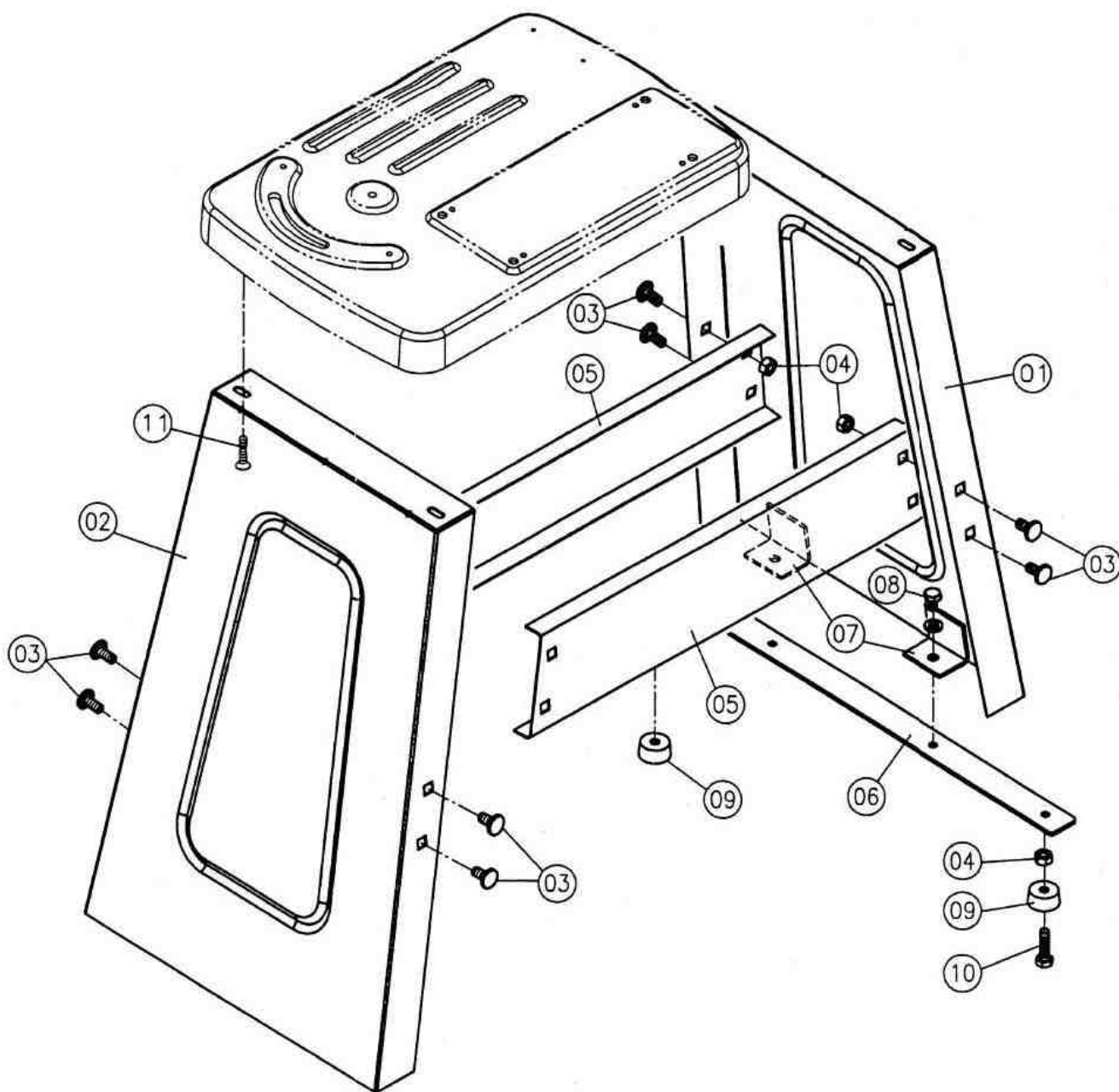
Afin d'obtenir une excellente finition de coupe et une grande longévité du ruban, il est impératif de choisir la denture du ruban, d'adapter la vitesse de descente de l'archet et la vitesse du moteur en fonction du profil de la pièce à couper. Utiliser les rubans d'origines SIDAMO.

	Denture 8/12
Référence	20198503



9. PIÈCES DE RECHANGE

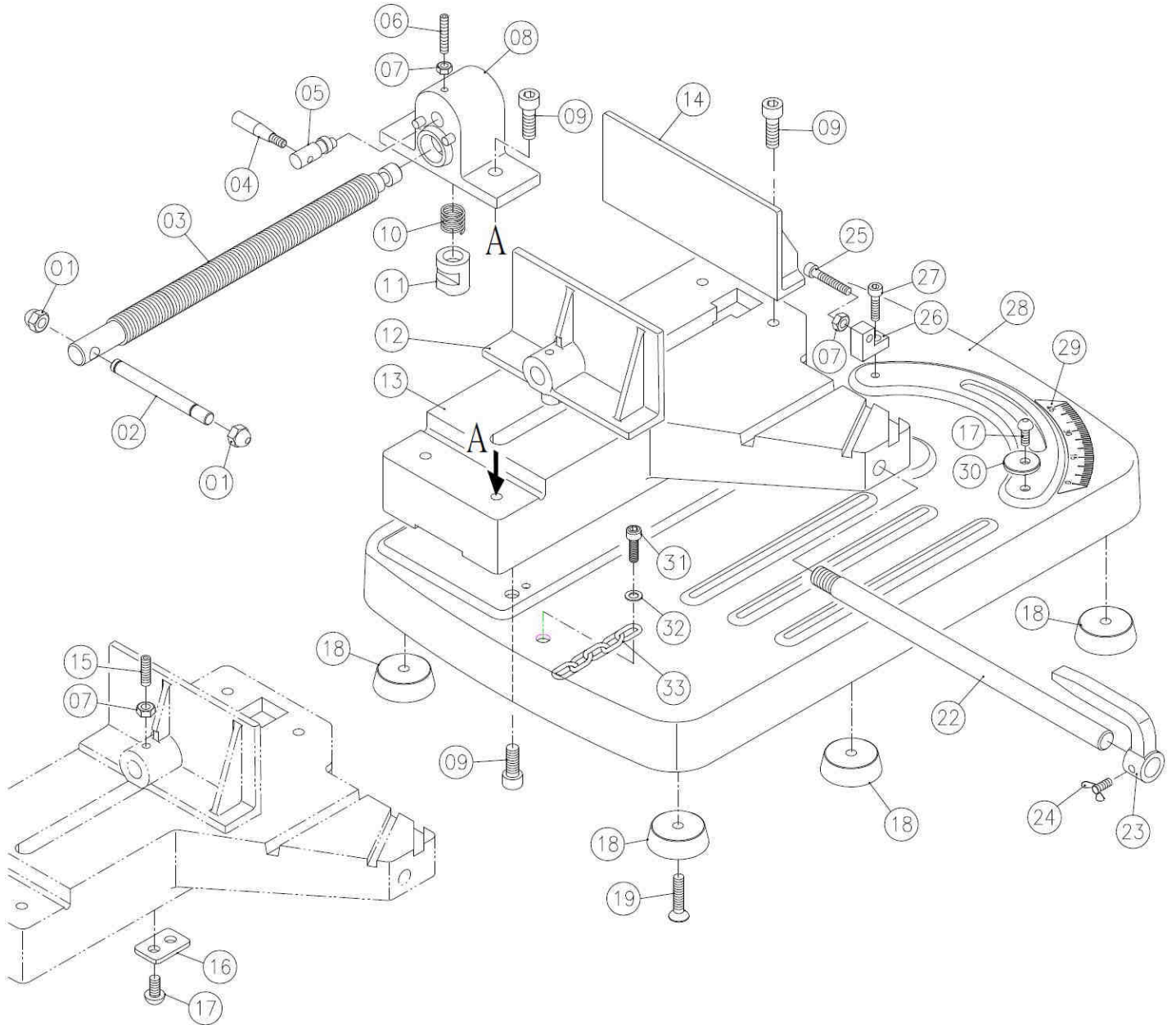
VUE ECLATÉE SOCLE



NOMENCLATURE SOCLE

Repère	Désignation	Quantité
01	Socle (panneau droit)	1
02	Socle (panneau gauche)	1
03	Vis M8x16	8
04	Ecrou M8	10
05	Support transversal	2
06	Support	1
07	Equerre pour support	2
08	Vis avec rondelle M8x12	2
09	Patin	2
10	Vis avec rondelle M8x30	2
11	Vis M6x25	4

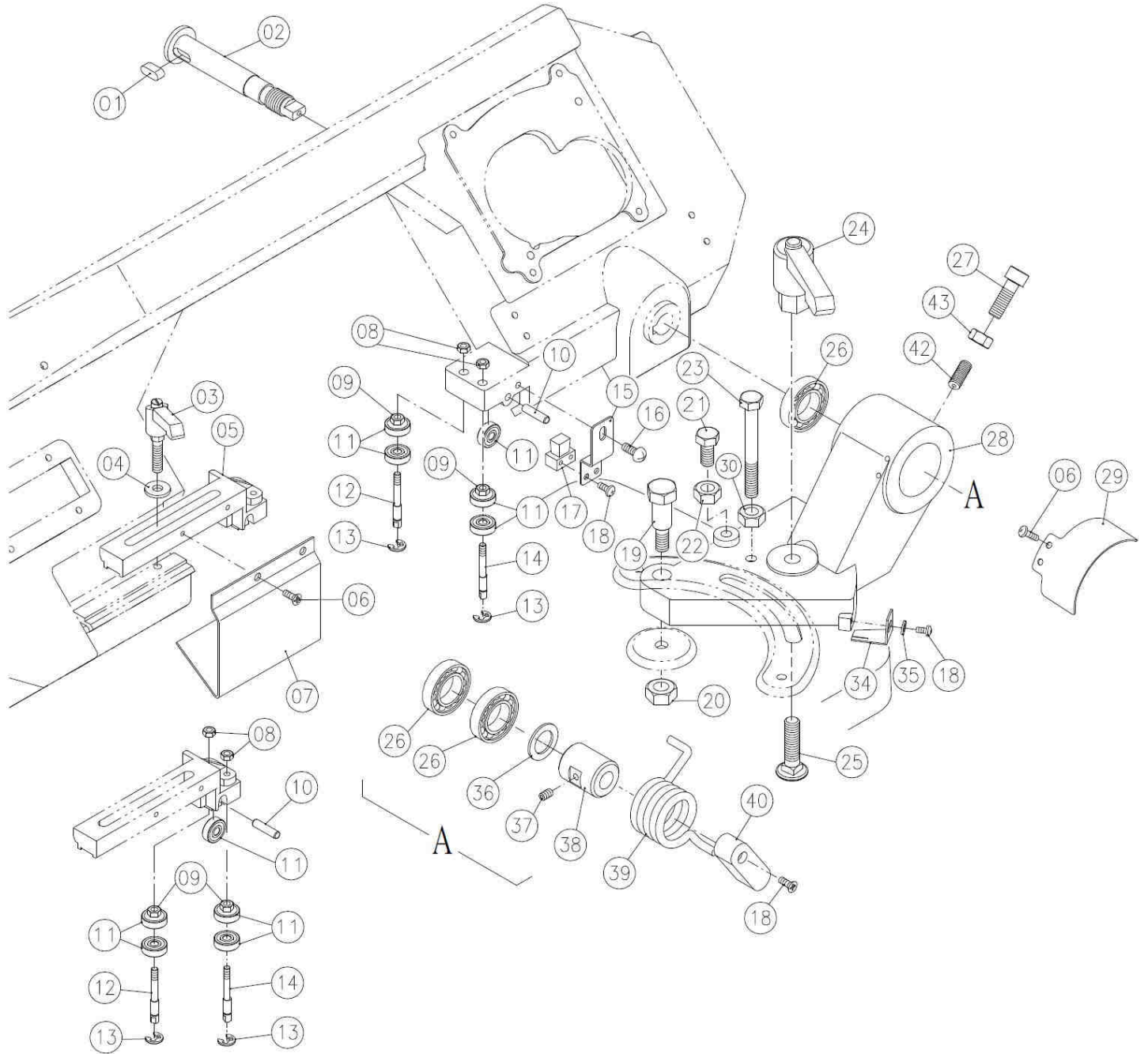
VUE ECLATEE ETAU ET BASE



NOMENCLATURE ETAU ET BASE

Repère	Désignation	Quantité
A01	Ecrou borgne M6	2
A02	Levier d'étau	1
A03	Vis sans fin d'étau	1
A04	Levier de dégagement d'étau	1
A05	Support dégagement d'étau	1
A06	Vis de réglage M6x20	1
A07	Ecrou M6	3
A08	Support étau	1
A09	Vis à tête 6 pans creux M8x16	8
A10	Ressort	1
A11	Bloc dégagement d'étau	1
A12	Mors avant mobile	1
A13	Table étau	1
A14	Mors arrière fixe	1
A15	Vis de réglage M6x15	1
A16	Plaque	1
A17	Vis M6x10	3
A18	Patin en caoutchouc	4
A19	Vis plate M6x25	4
A22	Axe de butée de coupe	1
A23	Butée de coupe	1
A24	Vis papillon 1/4 x 1/2	1
A25	Vis à tête 6 pans creux M6x25	1
A26	Butée	1
A27	Vis à tête 6 pans creux M6x16	1
A28	Base	1
A29	Graduation	1
A30	Rondelle de butée	1
A31	Vis à tête 6 pans creux M6x16	1
A32	Rondelle plate M5x20	1
A33	Chaîne	1

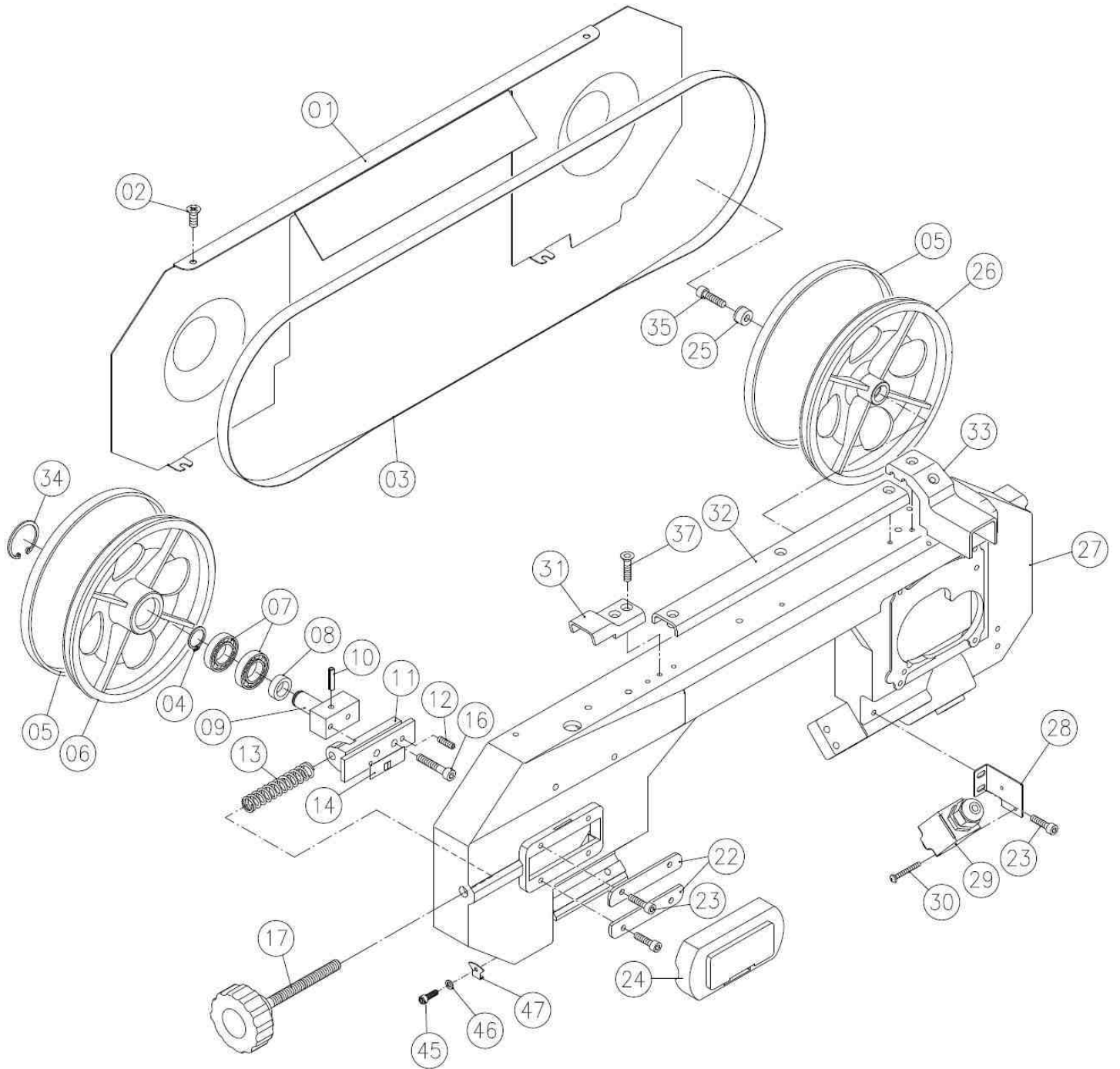
VUE ECLATEE GUIDES RUBAN



NOMENCLATURE GUIDES RUBAN

Repère	Désignation	Quantité
B01	Clavette 6x6x15	1
B02	Axe rotation archet	1
B03	Poignée guide ruban avant M6x25	1
B04	Rondelle plate M6x16	1
B05	Guide ruban avant	1
B06	Vis M4x6	4
B07	Protection ruban	1
B08	Ecrou M4	4
B09	Ecrou M5	4
B10	Axe de roulement Ø5x20	2
B11	Roulement 625ZZ	10
B12	Axe de guide	2
B13	Anneau E-5	4
B14	Axe excentrique	2
B15	Support de brosse	1
B16	Vis M5x10	1
B17	Brosse	1
B18	Vis M4x10	4
B19	Rotation d'axe	1
B20	Ecrou M8	1
B21	Vis à tête hexagonale M8x8	1
B22	Ecrou M8x4	1
B23	Vis à tête hexagonale M8x70	1
B24	Poignée à serrage rapide	1
B25	Vis de fermeture 3/8x1-1/2	1
B26	Roulement 6202ZZ	3
B27	Vis à tête 6 pans creux M6x30	1
B28	Support rotation archet	1
B29	Carter ressort de rappel	1
B30	Ecrou M8	1
B34	Indication angle de coupe	1
B35	Rondelle plate M4	1
B36	Rondelle plate 16x25x3	1
B37	Vis de réglage M5x5	1
B38	Ecrou d'axe	1
B39	Ressort de rappel d'archet	1
B40	Support ressort	1
B42	Came	1
B43	Ecrou M6	1

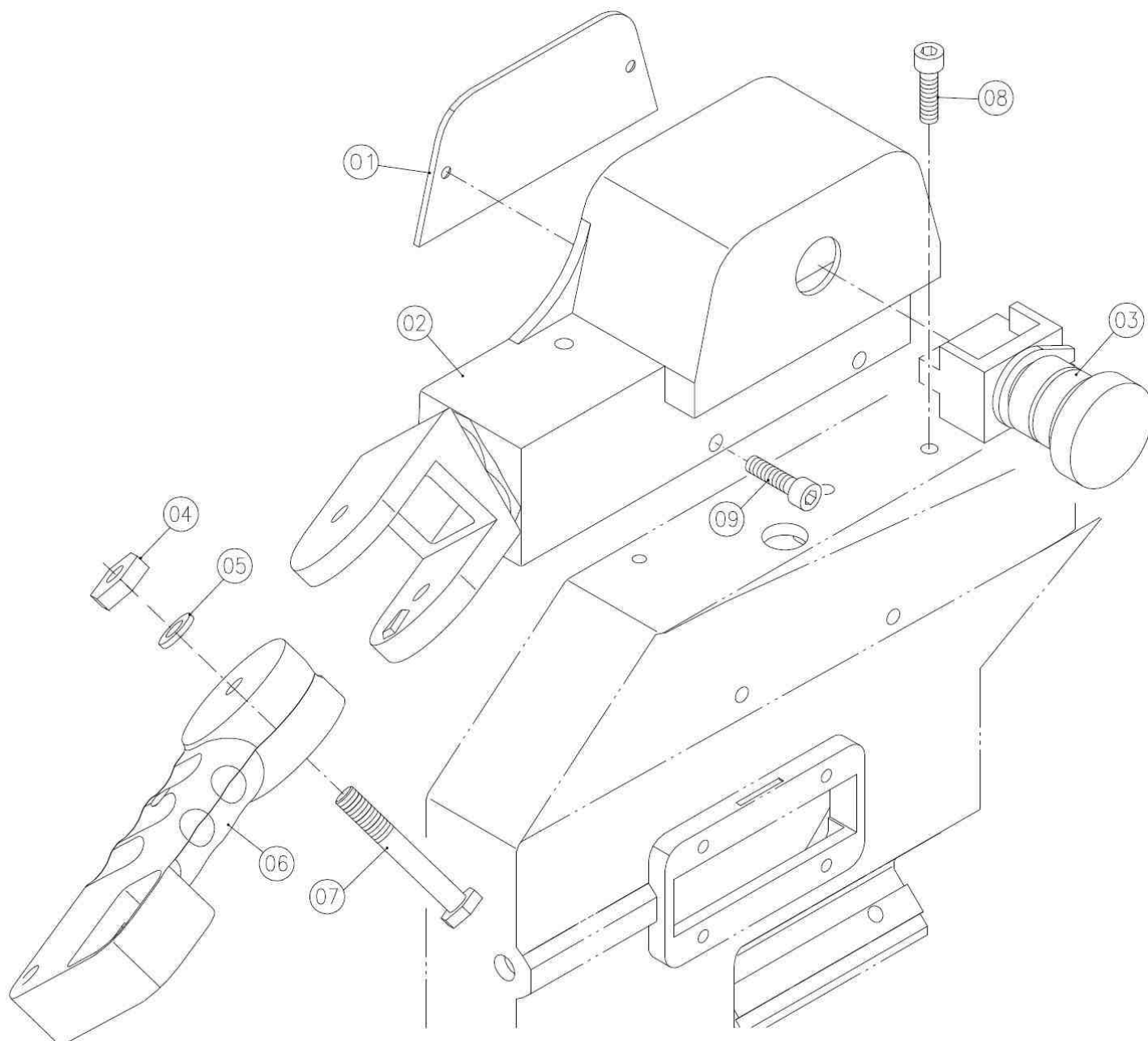
VUE ECLATEE ARCHET



NOMENCLATURE ARCHET

Repère	Désignation	Quantité
C01	Carter	1
C02	Vis plate M5x8	4
C03	Ruban	1
C04	Anneau S15	1
C05	Anneau en caoutchouc	2
C06	Poulie de tension ruban	1
C07	Roulement 6202Z	2
C08	Entretoise	1
C09	Axe de poulie de tension ruban	1
C10	Tige à ressort 5 x 7/8"	1
C11	Bloc tension ruban	1
C12	Vis de réglage M6x20	1
C13	Ressort	1
C14	Plaque tension ruban	1
C16	Vis à tête 6 pans creux M6x30	2
C17	Poignée de tension 3/8 x 100	1
C22	Support tension ruban	2
C23	Vis à tête 6 pans creux M5x16	6
C24	Cache plastique tension ruban	1
C25	Entretoise	1
C26	Poulie moteur	1
C27	Archet	1
C28	Support micro-contact	1
C29	Micro-contact QKS-7	1
C30	Vis plate M4x30	2
C31	Capot de fils (gauche)	1
C32	Capot de fils	1
C33	Capot de fils (droit)	1
C34	Anneau S35	1
C35	Vis à tête 6 pans creux M6x20	1
C37	Vis plate M5x20	7
C45	Vis à tête 6 pans creux M5x10	1
C46	Rondelle plate M5x10x1	1
C47	Crochet de chaîne	1

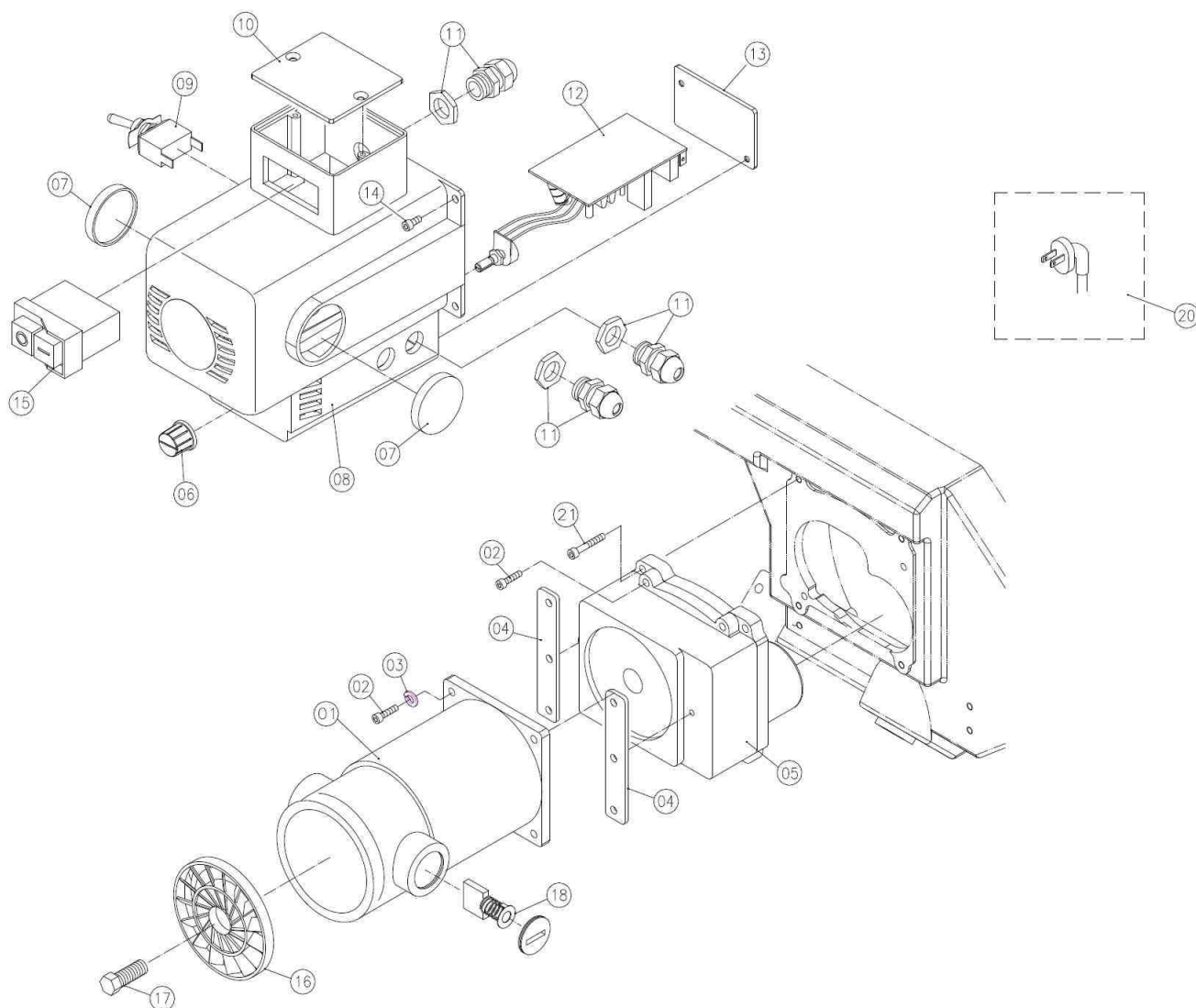
VUE ECLATEE BRAS DE COMMANDE



NOMENCLATURE BRAS DE COMMANDE

Repère	Désignation	Quantité
D01	Couvercle	1
D02	Siège de poignée	1
D03	Arrêt coup de poing à accrochage	1
D04	Ecrou M8	1
D05	Rondelle plate M8x30	1
D06	Bras de commande avec gâchette	1
D07	Vis à tête hexagonale M8x60	1
D08	Vis à tête 6 pans creux M6x10	1
D09	Vis à tête 6 pans creux M6x20	2
	Contact poignée	1

VUE ECLATEE MOTEUR

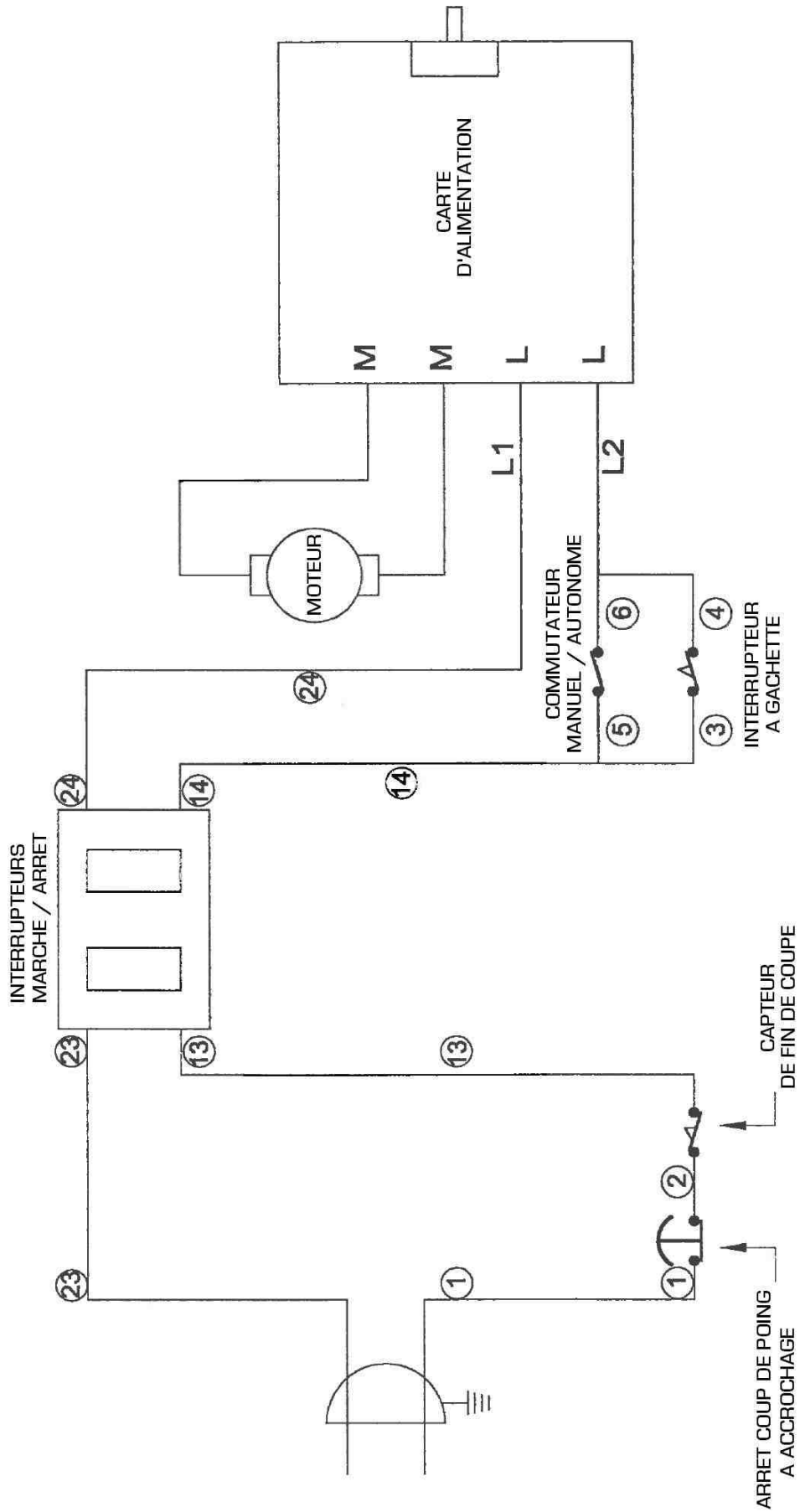


NOMENCLATURE MOTEUR

Repère	Désignation	Quantité
E01	Moteur	1
E02	Vis à tête 6 pans creux M5x16	8
E03	Rondelle ressort M5	4
E04	Plaque	2
E05	Réducteur de vitesses	1
E06	Potentiomètre	1
E07	Cache trou	2
E08	Capot moteur	1
E09	Commutateur	1
E10	Couvercle	1
E11	Presse-étoupe	3
E12	Carte d'alimentation	1
E13	Couvercle	1
E14	Vis à tête 6 pans creux M5x8	4
E15	Interrupteurs	1
E16	Ventilateur	1
E17	Vis à tête 6 pans creux M4 x ¼	1
E18	Charbon	2
E20	Câble d'alimentation	1
E21	Vis à tête 6 pans creux M5x20	4

10. PARTIE ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE



11. NIVEAU SONORE

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

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

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

Niveau de puissance acoustique continue équivalent pondéré au poste de travail :

Bruit vérifié à moins de 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 exclut toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par la société SIDAMO.

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

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

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

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

14. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE 

Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

SIDAMO

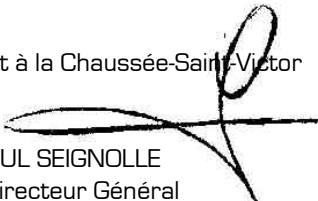
Z.I. DES GAILLETROUS - B.P.7 - 41261 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

déclare que le matériel neuf ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN MANUELLE
- Marque : SIDAMO
- Type : SR 150 MV
- 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

<p>SIDAMO <i>l'expérience des HOMMES, la maîtrise de la matière.</i></p>	<p>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</p>
<p>Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels</p>	<p>Edition août 2011 Notice SR150MV</p>