

TS 250

TRONÇONNEUSE D'ATELIER À FRAISÉ SCIE



E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



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.....	6
5.	INSTALLATION.....	7
5.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> CONDITIONNEMENT.....	7
5.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MANUTENTION ET TRANSPORT.....	7
5.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> INSTALLATION DE LA MACHINE.....	7
5.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE.....	8
5.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	10
5.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	10
6.	UTILISATION.....	11
6.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REGLAGES.....	11
6.2.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PROCEDURE DE COUPE.....	12
6.3.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> LIQUIDE DE COUPE.....	13
6.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REMPLACEMENT DE LA FRAISE SCIE.....	14
6.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> SELECTION DE LA DENTURE DE LA FRAISE SCIE.....	15
6.6.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU.....	16
6.7.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	17
6.8.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	17
7.	MAINTENANCE.....	18
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.....	18
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 checked="" type="radio"/> MAINTENANCE ANNUELLE.....	19
7.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SPECIALE.....	19
8.	CONSOMMABLES.....	19
8.1.	FRAISES SCIE.....	19
9.	VUES ECLATEES.....	20
10.	SCHEMA ELECTRIQUE.....	23
11.	NIVEAU SONORE.....	24
12.	NIVEAU VIBRATIONS.....	25
13.	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	26
14.	GARANTIE.....	27
15.	DECLARATION DE CONFORMITE.....	28

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



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port de gants 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



Présence et sens des dents de la fraise scie



Sens de rotation de la fraise scie

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



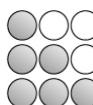
Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



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



Note



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

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



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

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

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

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

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

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

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

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

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

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

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

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

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

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

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

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

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



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

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

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



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

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

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

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

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

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

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



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

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

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

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

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

- La tronçonneuse est utilisée par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.
- Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.
- Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.
- Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.
- La tronçonneuse 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 tronçonneuses à fraise scie.

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.

Ne pas brancher si la tronçonneuse n'est pas placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.

Vérifier le bon serrage de la fraise scie.

Ne pas utiliser de fraise scie endommagée ou déformée pour éviter les contrecoups.

Ne pas faire fonctionner la fraise scie lorsque les carters de fraise scie sont démontés.

Vérifier le bon fonctionnement du carter mobile de protection de fraise scie.

Ne jamais bloquer le carter mobile de protection de fraise scie.

S'assurer qu'aucune clé de serrage ne se trouve sur la tronçonneuse avant de la mettre en fonctionnement.

Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de métaux non ferreux, de matériaux de construction, de bois, de PVC ou dérivés.

S'assurer que le choix de la fraise scie, la denture et la vitesse de défilement de la fraise scie correspondent au matériau et à la section de la pièce à tronçonner.

Ne pas heurter la tronçonneuse sur la pièce à tronçonner mais appliquer une pression progressive.

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

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 fraise scie, manipulation de la pièce à usiner et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.

Ne pas toucher la fraise scie en mouvement.

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

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.

Utiliser des vitesses de coupe adéquates.

Porter une protection auditive.

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

Porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.

Lorsque la coupe est terminée, raccompagner la tête dans sa position de départ (repos, vers le haut).

Lorsque la machine est arrêtée, la fraise scie continue sa rotation quelques secondes avant son arrêt complet.

La fraise scie peut devenir très chaude pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de la fraise scie 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 la fraise scie propre.

Ne pas nettoyer la fraise scie lorsqu'elle est en mouvement.

Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, mettre le commutateur de vitesse sur la position « 0 ».

Pour le nettoyage, porter des lunettes et des gants de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec.

Maintenir toujours le plateau de travail de la tronçonneuse propre et non encombré.

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

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



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 tronçonneuse d'atelier modèle TS250 est conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage ponctuel, un tronçonnage sous lubrification de métaux ferreux (acier, fer, fonte), profilés ou pleins, à l'aide d'une fraise scie.

Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis

pour plusieurs années. Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.

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



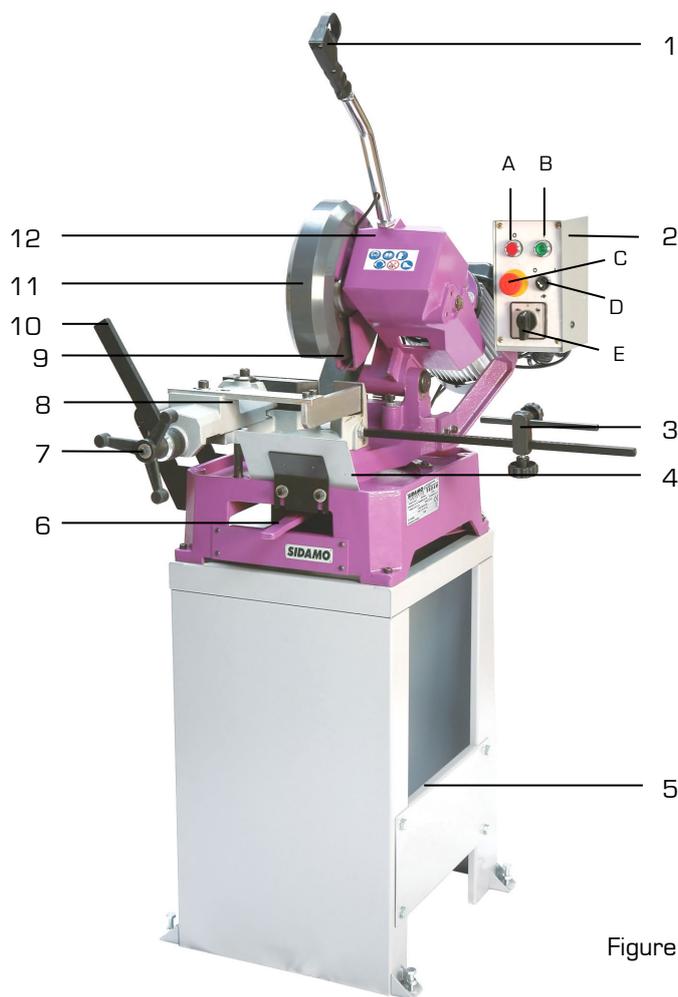
Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de métaux non ferreux (cuivre, aluminium, plomb, zinc, étain, laiton, inox, etc.), de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Tête et étau pivotants à 45° à gauche et à droite
- Étau à serrage rapide
- Double étau anti-bavure
- Mors mobile pour coupe à 45° à droite
- Carter de protection de fraise scie amovible
- Système de lubrification de la fraise scie par pompe
- Transmission par réducteur à bain d'huile
- Bâti en fonte aciérée
- Bras de commande équipé d'un interrupteur à gâchette
- Commandes très basse tension 24 V
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Sélecteur de vitesses
- Isolation électrique IP 54
- Livrée avec socle, fraise scie (pas de 6) et butée de coupe de 540 mm

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle	Ouverture étau (mm)	Dimensions fraise scie (mm)	Vitesse de rotation (tr/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)
90°	75	65	90 x 50	100	250 x 2 x 32	45/90	400 V triphasé	0,75/0,9	130	960 x 1573 x 935
45°G	65	55	60 x 50							
45°D	65	55	60 x 50							

4.3. DESCRIPTIF MACHINE



1. Bras de descente avec poignée interrupteur
2. Pupitre de commandes avec :
 - A : bouton « arrêt »
 - B : bouton « marche »
 - C : arrêt coup de poing à accrochage
 - D : « marche/arrêt » pompe liquide de coupe
 - E : commutateur de vitesses
3. Butée de coupe
4. Carter anti-projection
5. Socle avec système de lubrification
6. Levier de blocage de tête
7. Volant de l'étau
8. Etau
9. Fraise scie
10. Levier serrage rapide
11. Carter mobile de fraise scie
12. Tête

Figure 1

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 tronçonneuse d'atelier est conditionnée sans liquide de coupe dans une caisse en carton sur palette, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

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

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

Vérifier la propreté de la machine.

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

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

5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT



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



Compte tenu du poids (130 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place doivent s'effectuer à l'aide d'un moyen approprié et avec l'assistance de plusieurs personnes.

Pour soulever la machine, utiliser un système d'élingage (par exemple, câbles en Polyester de capacité adéquate avec anneaux).

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

5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE



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

Environnement de l'installation :

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

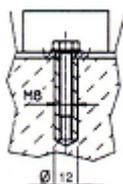
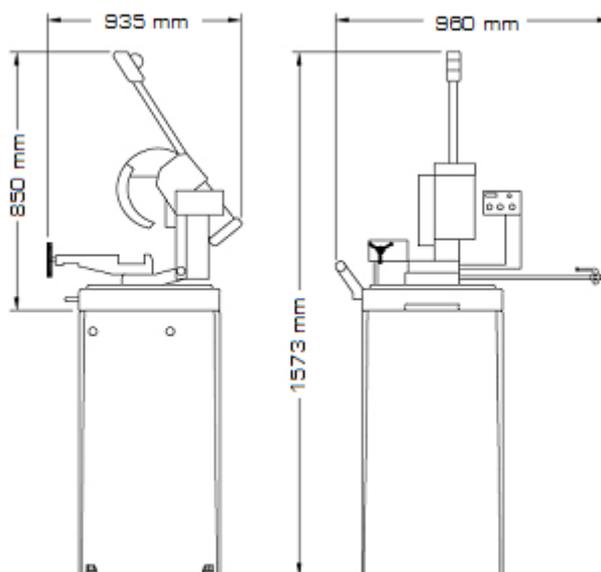
Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

Avant l'installation, monter entièrement le socle en assemblant les 4 faces et vérifier tous les serrages (voir chapitre 5.4 « Montage »).

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

Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse la base de 100 mm de chaque côté. S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse. Fixer au sol en utilisant les vis appropriées enfoncées dans le béton. Avant de serrer les vis, il faut vérifier si la tronçonneuse à fraise scie est de niveau.

Encombrement :

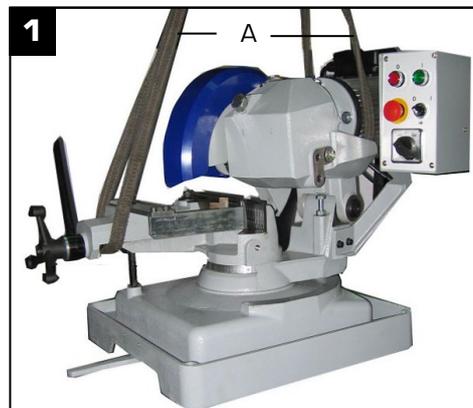


5.4.  MONTAGE

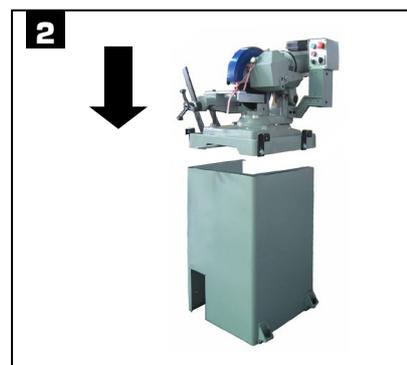
Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.

Montage de la machine sur le socle

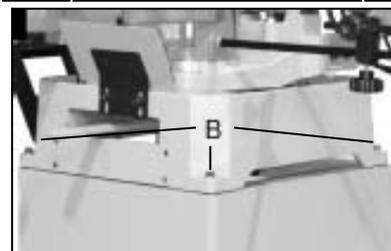
- Utiliser des sangles. Enrouler soigneusement les sangles (A) autour de l'étau mobile et du moteur.



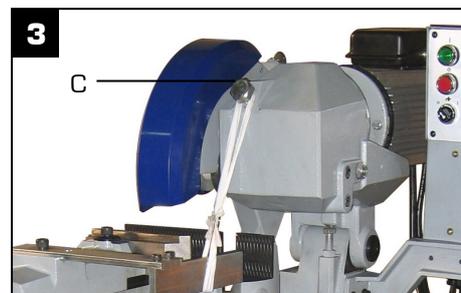
- Soulever la machine à l'aide d'un palan pour la poser sur le socle.



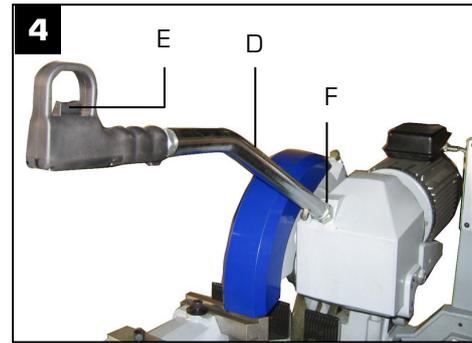
- Aligner les 4 perçages (B) de la machine avec ceux du socle.
- Poser les 4 entretoises en caoutchouc entre le socle et la machine.
- Fixer la machine au socle à l'aide de vis M8x35.



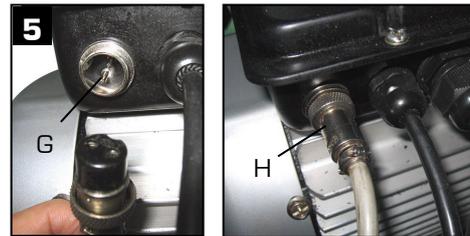
- Enlever la vis (C) de la boîte de vitesse (utilisée que pour le transport).



- Visser le bras (D) avec la poignée interrupteur (E) dans le perçage (F) puis le bloquer en position correcte à l'aide de l'écrou.

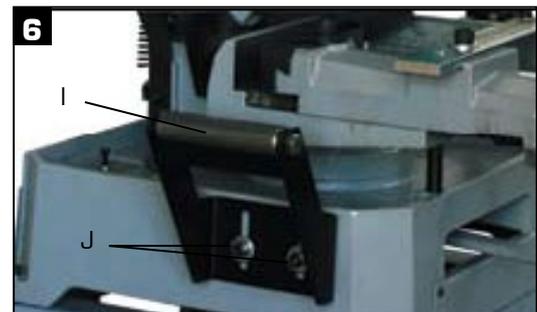


- Enficher le câble de commande dans la prise (G) de la boîte à bornes du moteur. Serrer le raccord (H).



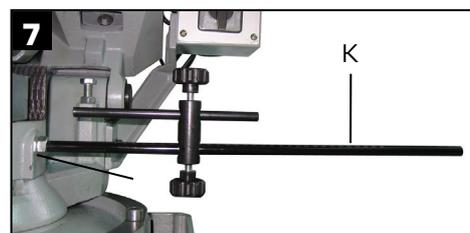
Monter la servante d'appui (I) du côté gauche du socle de la machine :

- Visser légèrement la servante au socle avec les deux vis M10x25 (J).
- Aligner le rouleau au fond de l'étau.
- Resserrer les 2 vis (J).

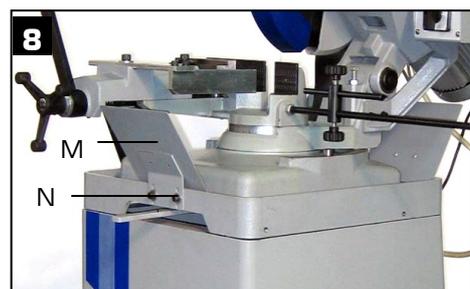


Fixer la butée de coupe (K) du côté droit de la machine :

- Visser la barre dans le perçage du pied de la machine et l'arrêter avec l'écrou (L).
- Régler la butée vers la fraise scie de façon qu'elle soit à la position « 0 » du repère.



- Fixer le carter anti-projection avant (M) à l'aide des 2 vis M8x16 (N) au pied de la machine.
- S'assurer que le carter ne touche pas la partie inférieure de l'étau.



5.5. ●●● RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



PRESENCE ELECTRIQUE

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

Effectuer le branchement électrique de la machine au moyen du câble d'alimentation situé à l'arrière du pupitre de commandes.

Pour le branchement, utiliser une prise conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Vérifier que la prise de courant de l'installation est compatible avec la fiche de la machine.

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

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

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

- Tension : 400 V triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 1,6/2,2 A
- Puissance moteur : 0,75/0,9 kW



Relier à l'extrémité du câble d'alimentation de la tronçonneuse à fraise scie 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 la machine avec un câble endommagé est rigoureusement interdit. Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, des interrupteurs et du passe-câble.



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 de la fraise scie, inverser deux phases si nécessaire. La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

Le pictogramme de sens de rotation de la fraise scie est présent sur le carter de protection ainsi que le pictogramme pour le sens de montage de la fraise scie.



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

- Vérifier que la machine est bien fixée à sa base, la base fixée avec le socle et le socle fixé sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il ait une position la plus stable possible.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier l'état de la fraise scie.
- Vérifier la descente de la tête de fraise scie, le carter de fraise scie.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. UTILISATION



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



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, mettre le commutateur de vitesse sur la position « 0 ».

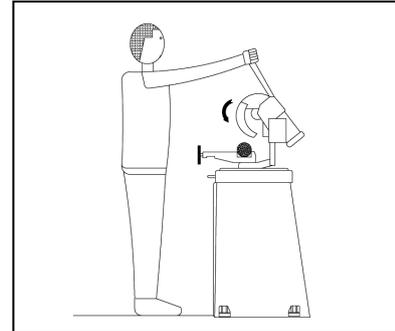
6.1. ●●● REGLAGES



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

Emplacement de l'opérateur

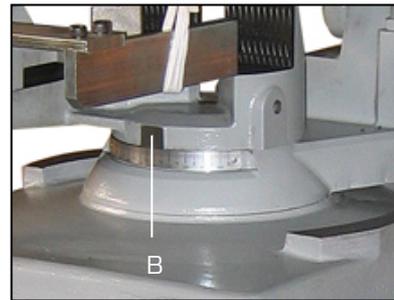
- L'opérateur s'installe en face de la machine et peut ainsi manœuvrer tous les éléments de réglage.
- La hauteur de travail doit être de 955 mm.



Coupes d'angles

La tronçonneuse permet d'exécuter des coupes à 45° gauche, 45° droite et à des angles intermédiaires :

1. Manœuvrer le levier de blocage (A).
2. Tourner la tête à l'angle désiré (B).
3. Bloquer fermement la tête à l'aide du levier (A) afin d'éviter que l'étau ne change de position pendant la coupe.

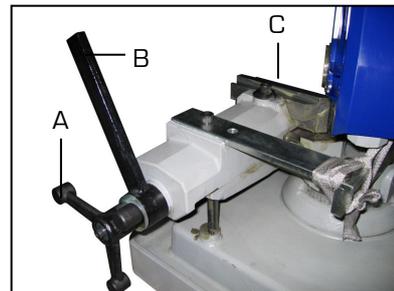


Groupe étau

La machine est munie d'un système de serrage rapide et d'un dispositif « anti-bavure » :

1. Déplacer l'étau mobile vers la pièce à travailler (C) à l'aide de la manivelle (A). Laisser 2-5 mm de jeu entre la pièce et le mors.
2. La pièce peut alors être bloquée ou débloquée facilement au moyen du levier de serrage rapide (B).

Ouverture de l'étau : 100 mm maxi.



Serrage de la pièce à couper



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

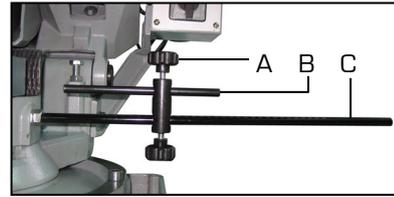
- Pendant la coupe.
- Alors qu'un profilé est déjà introduit dans l'étau.

1. Ouvrir l'étau suffisamment.
2. Mesurer la pièce et marquer la ligne de coupe.
3. Poser la pièce à couper entre les mâchoires.
4. Aligner la pièce à couper avec la fraise scie et l'arrière de l'étau.
5. Serrer la pièce comme décrit ci-dessus.

Butée de coupe

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

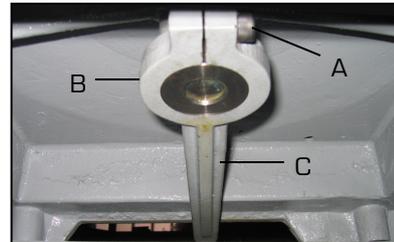
1. Choisir la longueur de coupe désirée sur la règle située sur la barre [C].
2. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la came de butée [B], puis serrer les vis de réglage [A].
3. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
4. Vérifier la longueur de la pièce.



Levier de blocage de tête

En cas où le levier ne bloque pas la tête, il est nécessaire de réajuster la position de celui-ci :

- Desserrer la vis [A], tourner le levier [C] et resserrer la vis [A].



6.2. ○○○ PROCEDURE DE COUPE



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

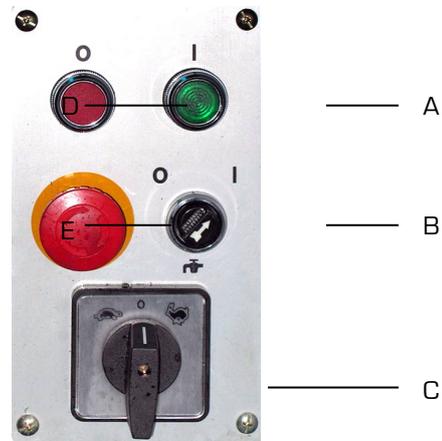


Toujours utiliser l'étau : les pièces soumises à la coupe doivent être parfaitement bloquées par l'étau pour éviter toute projection. Lors de la coupe, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.

Cycle d'opération

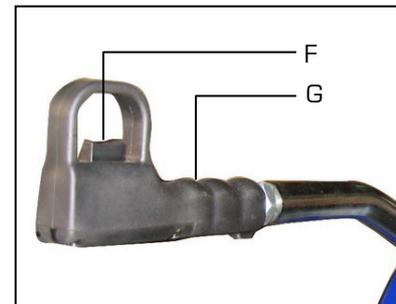
Instruction de coupe :

1. Mettre la tête à l'angle de coupe désiré.
2. Ouvrir l'étau suffisamment.
3. Régler la butée.
4. Poser la pièce.
5. Bloquer la pièce.
6. Sélectionner la vitesse « GRANDE » (lièvre) ou « PETITE » (tortue) [C].
7. Mettre sous tension la pompe de lubrifiant [B].
8. Appuyer sur le bouton « MARCHE » [A].
9. Empoigner le bras [G] et faire démarrer la machine en appuyant sur l'interrupteur [F].
10. Descendre la tête lentement vers la pièce à couper en effectuant une pression constante et correcte.



Arrêt :

1. Lâcher l'interrupteur [F], la machine s'arrête.
2. Après la coupe, remettre la tête en position initiale.
3. Appuyer sur le bouton « ARRET » [D].
4. Mettre le commutateur de vitesse sur la position « O ».
5. Ouvrir l'étau.
6. Repousser la pièce à couper ou l'enlever.



Lorsque la coupe est terminée, raccompagner la tête dans sa position de départ (repos, vers le haut).

- ✓ Choisir une fraise scie à la denture adaptée au profil de la coupe.

Afin d'obtenir une excellente finition de coupe, il est impératif de se servir de l'étau anti-bavure.

6.3. LIQUIDE DE COUPE

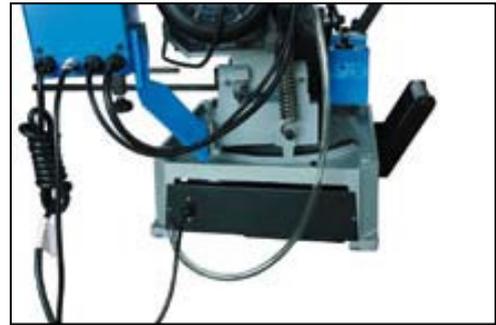
Le système de lubrification est situé à l'arrière de la machine dans un tiroir.

Le tuyau et le câble électrique sont déjà montés.

Pour remplir le réservoir de liquide de coupe :

1. Enlever les 4 vis du tiroir.
2. L'ouvrir à moitié.
3. Introduire le liquide de coupe composé d'eau et d'huile soluble (diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).
4. Refermer le tiroir à fond du socle.
5. Le fixer à l'aide des 4 vis.
6. Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance la fraise scie.

Capacité du réservoir : 5 litres.



Nettoyage du système de lubrification :

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



6.4. ○○○ REMPLACEMENT DE LA FRAISE SCIE



Exécuter cette opération lorsque la tête de la machine est en position de repos, fraise scie arrêtée et alimentation électrique coupée.



**Ne jamais installer de fraise scie abîmée, voilée, tordue, fendue ou ébréchée (risque de contrecoups).
Monter une fraise scie conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.**



Remplacer la fraise scie lorsque les dents sont usées ou cassées afin d'éviter les vibrations supplémentaires ainsi que les coupes imprécises.



La fraise scie peut devenir très chaude pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de la fraise scie avant le remplacement.



N'utiliser que des fraises scie conformes à celle d'origine : même diamètre, épaisseur et alésage.



Ne pas utiliser de fraises scie supérieures à 250 mm de diamètre.



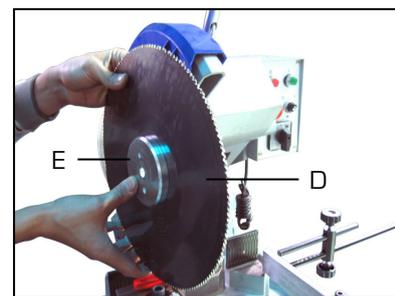
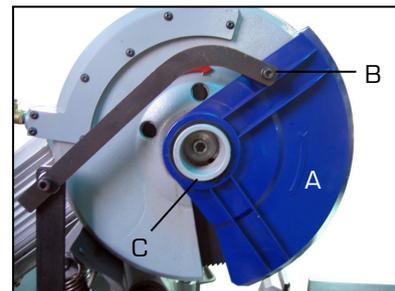
Utiliser uniquement des fraises scie recommandées par SIDAMO ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de l'outil.



Port de gants obligatoire.

Procédure :

1. Desserrer la tige (B) du carter mobile (A) de façon que celui-ci puisse bouger librement.
2. Bloquer un morceau de bois dans l'étau et y appuyer la fraise scie.
3. Dévisser la vis (C) à l'aide de la clé fournie ; Filetage à gauche : desserrer dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Enlever la flasque (E) et la fraise scie (D).
5. Nettoyer toutes les pièces, mettre la nouvelle fraise scie, la flasque et serrer la vis.



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

6.5. SELECTION DE LA DENTURE DE LA FRAISE SCIE

CLASSIFICATION DES MATERIAUX ET CHOIX DE LA FRAISE SCIE



Ne pas utiliser de fraises scie 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 de la fraise scie, 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 de la fraise scie

Tout d'abord, il faut choisir le pas adéquat au matériau à couper (le nombre de dents par pouce = 25,4 mm), selon les critères suivants :

- Les pièces de section faible et/ou variable tels que les profilés, tuyaux et plaques requièrent une denture étroite de sorte que le nombre de dents utilisées simultanément pour la coupe soit de 3 à 6.
- Les pièces de sections élevées et les pièces massives requièrent une denture plus espacée pour permettre une quantité plus élevée de copeaux et une meilleure pénétration des dents.
- Les pièces coupées en paquets requièrent une denture combinée.

Vitesse de coupe et d'avance

La vitesse de coupe (m/min) et la vitesse d'avance (cm²/min = distance parcourue par les dents pendant l'évacuation des copeaux) sont limitées par le dégagement de chaleur à proximité des pointes des dents :

- La vitesse de coupe dépend de la résistance du matériau (R = N/mm²), de sa dureté (HRC) et des dimensions de la section la plus élevée.
- Une vitesse d'avance trop élevée (= descente de la tête) tend à provoquer que la fraise scie dévie du tracé de coupe idéal, produisant des coupes non rectilignes au niveau vertical et horizontal.

La meilleure combinaison de ces deux paramètres est visible en examinant directement les copeaux :

- Des copeaux très fins ou pulvérisés signalent une avance et/ou pression de coupe trop faible (fig.1).
- Des copeaux épais et/ou bleus signalent une sollicitation trop forte de la fraise scie (fig.2).
- Des longs copeaux de forme hélicoïdale indiquent une coupe idéale (fig.3).

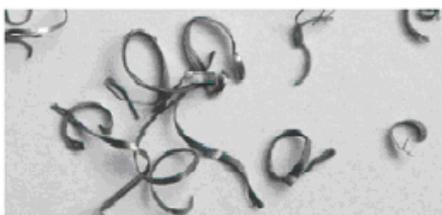


Figure 1



Figure 2

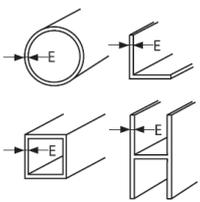
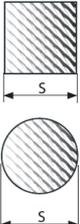


Figure 3

Caractéristiques de la fraise scie

Les fraises scie les plus utilisées sont en bi-métal, HSS.

Préconisations des fraises scies

	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Denture (mm)	Type denture*	Vitesse conseillée		Section des pleins (S) (mm)	Denture (mm)	Type denture*	Vitesse conseillée
Tubes et profilés 	1 à 2	Pas de 3	BW - ACME	2	Pleins 	5 à 10	Pas de 3	BW - ACME	1 et 2
	2 à 3	Pas de 4	BW - ACME	2		10 à 15	Pas de 4	BW - ACME	1 et 2
	3 à 4	Pas de 5	C - HELLER	2		15 à 20	Pas de 5	C - HELLER	1
	4 à 6	Pas de 6	C - HELLER	2		20 à 25	Pas de 6	C - HELLER	1
	7 à 9	Pas de 8	C - HELLER	1		25 à 35	Pas de 8	C - HELLER	1
	9 à 12	Pas de 10	C - HELLER	1		30 à 40	Pas de 10	C - HELLER	1
	13 à 16	Pas de 12	C - HELLER	1		35 à 50	Pas de 12	C - HELLER	1

* DENTURE ACME :

Affûtage des dents : une sur deux, faces opposées.
 Hauteur d'affûtage : sur les deux tiers de la hauteur de la dent.
 Coupe de tubes et profilés : jusqu'à 3 mm d'épaisseur.

* DENTURE HELLER :

Affûtage des dents : une sur deux, des deux côtés.
 Coupe de tubes et profilés : supérieure à 3 mm d'épaisseur.
 Coupe de pleins : diviser la plus petite section par 4.

Exemple : pour des coupes à 90°

- Carré de 50 x 50 mm 50 : 4 = 12,5 Choisir un pas de 12 mm
- Rectangle de 60 x 30 mm 30 : 4 = 7,5 Choisir un pas de 8 mm

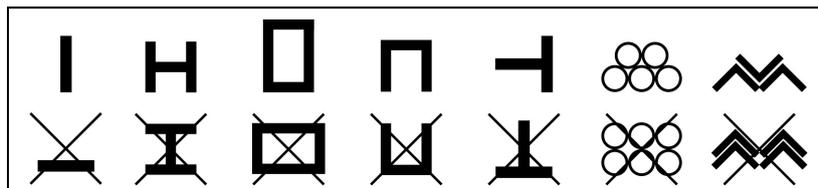
6.6. ○○○ PLACEMENT DES PIÈCES DANS L'ÉTAU



Ne jamais tenir les pièces à couper à la main.

Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue de la fraise scie, 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.



6.7. ○○○ INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

Blocage de la fraise scie 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.
2. Ouvrir l'étau avec précaution.
3. Relever la tête de fraise scie avec précaution.
4. Dégager la pièce avec précaution.
5. Vérifier si la fraise scie n'est pas détériorée.



Remplacer la fraise scie si elle est détériorée (dents cassées par exemple).

Défaut	Remède
Usure prématurée :	○○○ Réduire la vitesse.
	○○○ Utiliser un lubrifiant adapté au matériau à couper.
	○○○ Arroser la coupe en excès.
	○○○ Vérifier le montage de la fraise scie dans le bon sens.
Vibrations de la fraise scie pendant la coupe :	○○○ Augmenter ou diminuer la vitesse de la fraise scie.
	○○○ Utiliser un pas plus fin.
	○○○ Maintenir la pièce plus fermement.
Arrachement de dents :	○○○ Utiliser un pas plus fin (pour les épaisseurs fines) ou augmenter le pas dans les autres cas.
	○○○ Maintenir la pièce plus fermement.
	○○○ Réduire l'avance.
Etat de surface insuffisant :	○○○ Augmenter la vitesse de coupe.
	○○○ Utiliser un pas plus fin.
	○○○ Lubrifier la coupe.
Faces obtenues convexes ou concaves :	○○○ Réduire l'avance.
	○○○ Utiliser un pas de fraise scie plus grand.
Bourrage du copeau dans la dent :	○○○ Utiliser un pas plus grand.
	○○○ Diminuer la descente de la fraise scie.
	○○○ Augmenter la vitesse de coupe.
	○○○ Lubrifier la coupe.
Débit de sciage insuffisant :	○○○ Augmenter la vitesse de coupe.
	○○○ Utiliser un pas plus grand.
	○○○ Augmenter la pression.
	○○○ Lubrifier la coupe.

6.8. ○○○ MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

Si la tronçonneuse 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 la fraise scie.
3. Relâcher le ressort de rappel.
4. Vider le réservoir de réfrigérant.
5. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
6. Couvrir la machine si nécessaire.

7. MAINTENANCE



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

Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux qui peuvent être coupants et chauds).



Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les copeaux.

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

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.



Les copeaux sont souvent très pointus et chauds. Ne pas les toucher à mains nues.

Pour maintenir l'efficacité de la machine et de ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien.

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

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



7.1. ●●○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés.
- Nettoyer l'orifice de sortie du liquide de coupe pour éviter un excédant.
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe.
- Contrôler si la fraise scie n'est pas usée et/ou la denture cassée.
- Relever entièrement la tête et laisser légèrement suspendre la fraise scie pour éviter toute contrainte inutile.
- Vérifier si les carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.

7.2. ●●●○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Vidanger le liquide de coupe.
- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux du réservoir liquide de coupe.
- Enlever la pompe du carter et nettoyer le filtre d'aspiration et la zone d'aspiration du liquide de coupe.

7.3. ●●●● MAINTENANCE MENSUELLE

- Vérifier si la vis de la poulie moteur est bien serrée.
- Vérifier si les vis du moteur, de la pompe et des carters de protection sont bien serrées.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

7.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

7.5. MAINTENANCE ANNUELLE

- Vidanger le réducteur moteur.
- Utiliser de l'huile pour réducteur de type 90 (contenance 0,3 litres).

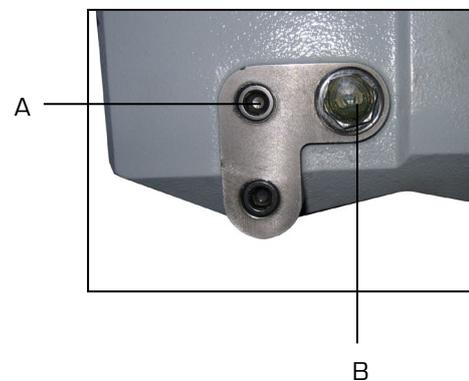
7.6. MAINTENANCE SPECIALE

▪ **Boite de vitesse :**

L'huile de la boîte de vitesses doit être changée périodiquement. Le premier changement d'huile est nécessaire après 6 mois, ensuite une fois par an.

Le changement d'huile est à effectuer comme suit :

1. Débrancher la machine du courant.
2. Mettre la tête en position basse.
3. Dévisser le bouchon de vidange d'huile (A) et faire couler l'huile dans un récipient.
4. Quand toute l'huile est sortie, remettre le bouchon (A).
5. Remonter la tête.
6. Verser de l'huile dans l'ouverture du bras de descente, quantité approximative : 0,3 litres.
7. Le niveau d'huile est situé à côté (B).



8. CONSOMMABLES

8.1. FRAISES SCIE

Gamme disponible :

	Ø x Epaisseur x Alésage (mm)	Denture (mm)	Nombre de dents	Référence
TS 250	250 x 2 x 32	pas de 4	200	20198088
	250 x 2 x 32	pas de 6	128	20198089
	250 x 2 x 32	pas de 8	100	20198090



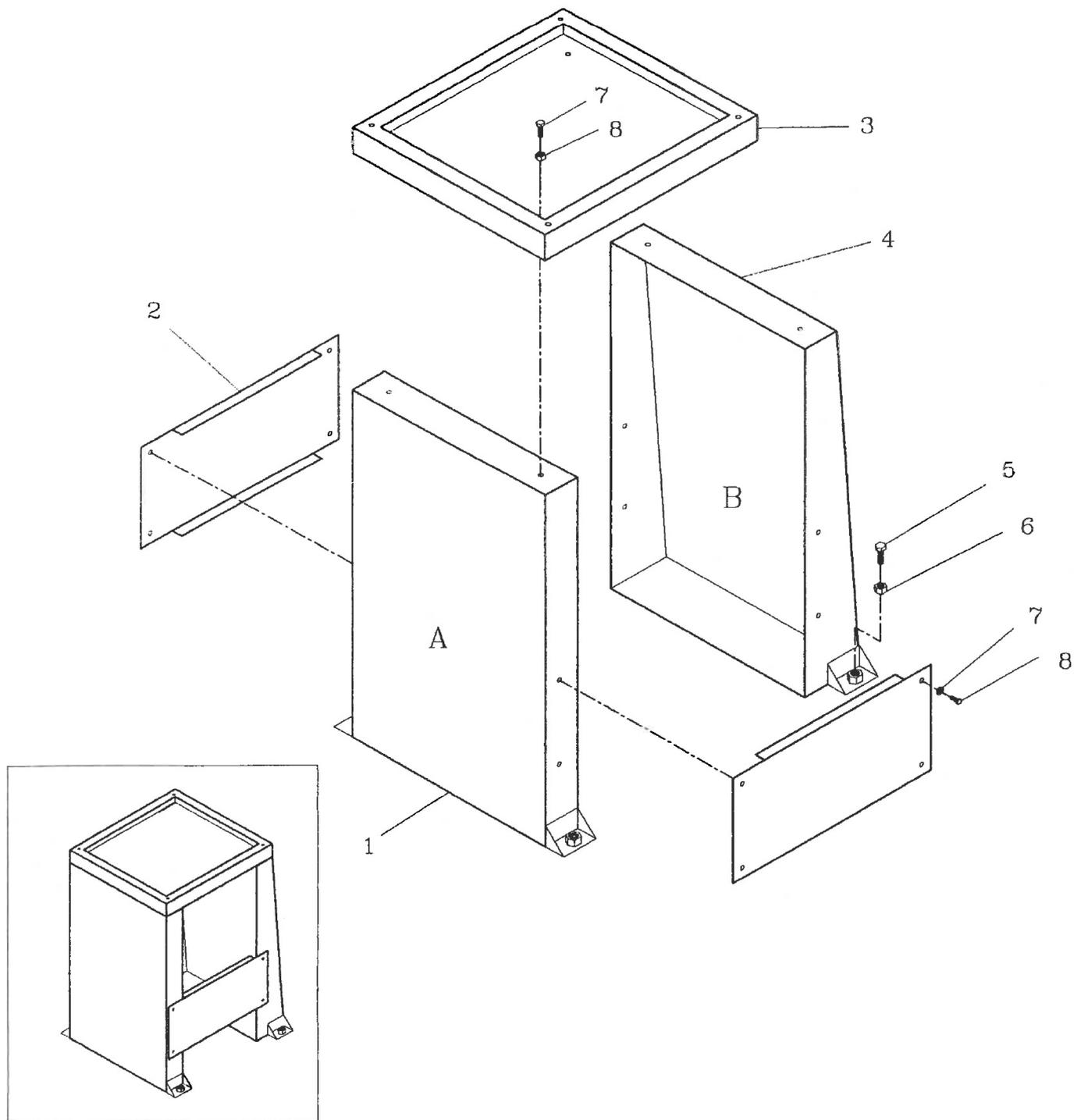
NOMENCLATURE VUE ECLATEE BASE ET TETE TS250 (VUE 01)

Repère	Désignation
A1	Levier
A2	Vis M10x30
A3	Ecrou
A4	Axe
A5	Rondelle 5/16"
A6	Vis
A7	Base
A8	Couvercle
A9-12	Filtre complet
A13	Axe
A14	Vis
A15	Support
A16	Rouleau
A17	Plateau
A18	Support
A19	Rondelle M8
A20	Vis M8x16
A21	Vis M5
A22	Vis M8x20
A23	Rondelle M8
A24	Manivelle
A25	Goupille
A26	Roulement
A27	Rondelle
A28	Palier
A29	Ressort
A30	Vis s/fin étai
A31	Levier
A32	Etau
A33	Rondelle
A34	Vis M12x25
A35	Support
A36	Vis M10x30
A37	Ressort de rappel
A38	Rondelle M6
A39	Vis M6x25
A40	Tirant
A41	Rondelle M6
A42	Vis M6x12
A43	Circlips
A44	Protecteur
A45	Vis M5x10

Repère	Désignation
A46	Plaque
A47	Joint
A48	Protecteur
A49	Vis fraise scie M12Lx35
A50	Flasque fraise scie
A51	Plaque
A52	Fraise scie max. 250 mm
A53	Axe
A54	Joint 35x47x8
A55	Pignon bronze
A56	Ecrou
A57	Poignée avec inter.
A58	Ecrou M10
A59	Bras
A60	Ecrou M20
A61	Ecrou M20
A62	Boîte engrenage
A63	Roulement 6205
A64	Roulement 6301
A65	Joint
A66	Vis M8x20
A67	Rondelle M6
A68	Flasque
A69	Joint 25x45x10
A70	Axe
A71	Embrayage
A72	Moteur
A73	Raccord
A74	Câble
A75	Vis M8x20
A76	Rondelle M6
A77	Vis M8
A78	Rondelle
A79	Palier
A80	Axe
A81	Vis 1/4"G
A82	Bouchon huile 1/2"G
A83	Barre
A84	Butée
A85	Flasque
A86	Molette
A87	Molette
A88	Ecrou
A89	Couvercle
A90	Plaque

Repère	Désignation
A91	Ecrou M12
A92	Vis M12x55
A93	Contre-étai
A94	Flasque
A100	Support
A101	Rondelle M8
A102	Vis M8x20
A103	Arrêt coup de poing à accrochage
A104	Bouton poussoir « ARRET »
A105	Bouton poussoir « MARCHE »
A106	Vis M5
A107	Commutateur de vitesses
A108	Commutateur pompe liquide de coupe
A109	Façade
A110	Rondelle M8
A111	Vis M8x20
A112	Pupitre de commande
A113	Support
A114	Contacteur
A115	Porte-fusible
A116	Couvercle
A117	Relais
A118	Transformateur
A120	Ecrou M20x1,5
A121	Vis
A122-1	Pompe
A123	Boulon
A124	Serre câble
A125	Tube
A126	Robinet
A129-1	Réservoir
A201	Câble
A202	Entrée câble
A203	Plaque
A204	Vis

VUE ECLATEE SOCLE TS250 (VUE 02)

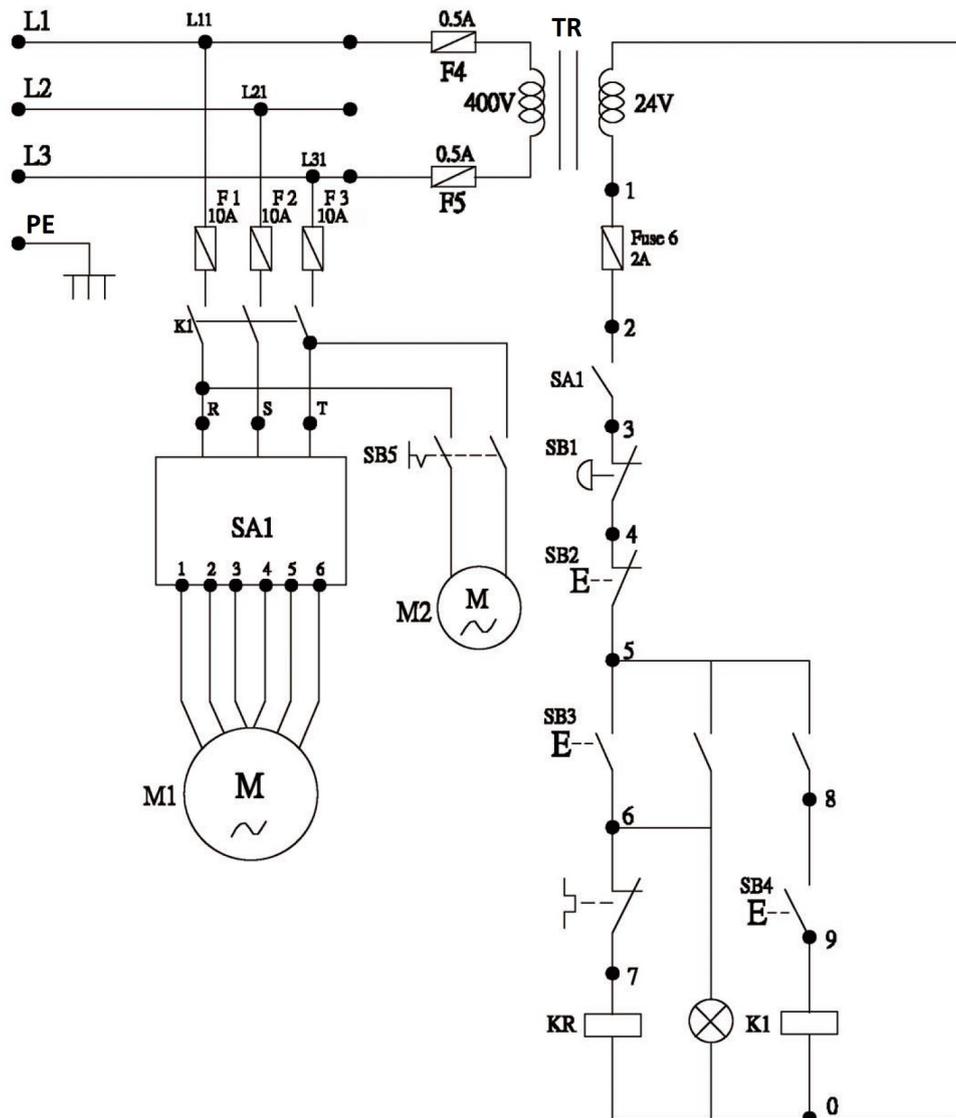


NOMENCLATURE VUE ECLATEE SOCLE TS250 (VUE 02)

Repère	Désignation	Quantité
1	Panneau avant	1
2	Plaque support panneau	2
3	Base du socle	1
4	Panneau arrière	1
5	Vis	4
6	Ecrou	4
7	Rondelle	12
8	Vis	12

10. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE TS250



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE TS250

Repère	Désignation	Quantité
F1	Fusible 10A	1
F2	Fusible 10A	1
F3	Fusible 10A	1
F4	Fusible 0,5A	1
F5	Fusible 0,5A	1
F6	Fusible 2A	1
K1	Contacteur	1
KR	Relais	1
TR	Transformateur 400V/24V	1
M1	Moteur	1
M2	Pompe liquide de coupe	1
SA1	Commutateur de vitesses	1
SB1	Arrêt coup de poing à accrochage	1
SB2	Bouton poussoir « ARRET »	1
SB3	Bouton poussoir « MARCHE »	1
SB4	Interrupteur « MARCHE/ARRET » bras de descente	1
SB5	Commutateur « MARCHE/ARRET » pompe liquide de coupe	1
PE	Mise à la terre	1

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(A) sur le lieu de travail.

- Niveau moyen équivalent continue de pression acoustique au poste de travail :

LpA = 74,38 dB(A)

- Niveau de puissance acoustique :

LwA = 79,35 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. NIVEAU VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau utilisé et du type d'outil. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut avoir des conséquences graves pour la santé du travailleur. Une personne soumise quotidiennement à des vibrations de forte amplitude peut présenter à long terme, des troubles neurologiques et articulaires.

Ces valeurs doivent être prises en compte lors de l'évaluation du niveau d'exposition.

Une exposition régulière et fréquente à un outil de travail hautement vibrant expose les mains et les bras des travailleurs à des troubles chroniques connus sous le nom de « syndrome des vibrations ».

Dose horaire de vibrations main/bras pendant une période de 8 heures transmise par la machine =

- **Niveau moyen de vibrations main/ bras :**
 $A_w(8) = 4,45 \text{ m/s}^2$

L'évaluation du niveau d'exposition est fondée sur le calcul de la valeur d'exposition journalière $A(8)$, normalisée à une période de référence de 8 heures.

À chaque fois qu'un employé est soumis à des vibrations de type $A(8)$ dépassant le niveau d'exposition journalière déclenchant l'action fixé à $2,5 \text{ m/s}^2$, l'employeur doit évaluer les risques de la tâche affectée à l'employé et mettre en œuvre des mesures de contrôle.

Valeurs d'exposition aux vibrations transmises au système main-bras :

- Valeur limite d'exposition journalière $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$
- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$

13. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Votre machine contient de nombreux matériaux recyclables. Ce logo indique que les machines usagées ne doivent pas être mélangées avec d'autres déchets.

Le recyclage des machines sera ainsi réalisé dans les meilleures conditions, conformément à la Directive Européenne DEEE 2012/19/UE sur les déchets d'équipement électriques et électroniques.

Adressez-vous à votre mairie ou à votre revendeur pour connaître les points de collecte des machines usagées les plus proches de votre domicile.

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



14. GARANTIE

Dans le cas d'une prise sous garantie, celle-ci s'effectuera uniquement auprès d'un service après-vente agréé.

La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur. Ne sont pas concernés par la garantie les accessoires et les consommables.

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.

Pour toutes demandes de renseignements ou de pièces concernant la machine, toujours mentionner correctement les informations décrites sur la plaque signalétique.

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

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

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

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

15. DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION C € DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

SIDAMO

Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : TRONÇONNEUSE D'ATELIER À FRAISE SCIE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : TS 250
- Référence : 20114087
- N° de série :

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

- **Directive Machine 2006/42/CE**
- **Directive Basse Tension 2014/35/UE**
- **Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE**
- **Directive DEEE 2012/19/UE**
- **Directive RoHS 2015/863/UE**
- **REACH 1907/2006**
- **Directive Bruit 2003/10/CE**
- **Directive Vibrations 2002/44/CE**

Fait à la Chaussée-Saint-Victor
Le



JÉRÔME GERMAIN
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

 <p>SIDAMO OUTILS & SERVICES TECHNIQUES</p> <p>Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR</p> <p>Tél : 02 54 90 28 28 - Fax : 0 897 656 510 - Mail : sidamo@sidamo.com - www.sidamo.com</p> <p>Entreprise certifiée ISO 9001 - ISO 14001</p>	<p>SERVICE UTILISATEUR</p> <p>Tél : 02 54 74 02 16</p>
<p>Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.</p>	<p>Edition juillet 2019 Notice TS250</p>