SIDAMO
OUTILS & SERVICES TECHNIQUES

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE

SR 373 DG SAV

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE

E-SHOP

COMMANDEZ DIRECTEMENT
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !

EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS

+ 1 an
Garantie 3 ans

CE

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION 4
2. PICTOGRAMMES 4
2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE 4
2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS 4
3. SECURITE 5
3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE 5
3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE 6
3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR 6
4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT 7
4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE 7
4.2. CARACTERISTIQUES 7
4.3. ACCESSOIRES (OPTION) 7
4.4. CONSOMMABLES (OPTION) 7
4.5. DESCRIPTIF MACHINE 8
5. INSTALLATION 9
5.1. CONDITIONNEMENT 9
5.2. MANUTENTION ET TRANSPORT 9
5.3. INSTALLATION DE LA MACHINE 9
5.4. MONTAGE 10
5.5. RACCORDEMENT ELECTRIQUE 10
5.6. ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION 10
6. RUBAN 11
6.1. PRECONISATIONS RUBAN 11
6.2. MONTAGE / DEMONTAGE RUBAN 12
7. UTILISATION 14
7.1. DISPOSITIFS DE COMMANDES 14
7.2. REGLAGES 15
7.3. SYSTEME HYDRAULIQUE 18
7.4. PRESSION DE L'ETAU 18
7.5. LIQUIDE DE COUPE 19
7.6. PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU 19
7.7. PROCEDURE DE COUPE 20
7.8. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT 21
7.9. TABLEAU DE DEFAUTS 22
8. MAINTENANCE 23
8.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE 23
8.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE 23
8.3. MAINTENANCE MENSUELLE 23
8.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE 23
8.5. MAINTENANCE ANNUELLE 23
8.6. MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE 23
9. PARTIE VUES ECLATEES 24
10. PARTIE ELECTRIQUE / HYDRAULIQUE 31
11. NIVEAU SONORE 35
12. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT 35
13. GARANTIE 35
14. DECLARATION DE CONFORMITE 36

1. INTRODUCTION

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

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

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

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

Veuillez 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 chaussures de sécurité obligatoire

Rester concentré sur le travail

Risque de débris et d'étincelles provoqués par les coupes

Risques de coupure

Sens de montage du ruban

Port de protection auditive obligatoire

Port de gants de protection obligatoire

Lire attentivement la notice d'instructions

Risque d'écrasement

Présence électrique

Sens de défilement du ruban

2.2. PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS

Danger direct pour les personnes et dommages de la machine

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

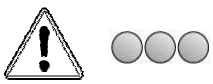
✓ Note

Dommages possibles de la machine ou de son environnement

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

Effectif minimal requis pour certaines opérations

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


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

3. SECURITE

3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE

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

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

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.
Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.
En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.
Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.
Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débuter 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 machine 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 machine 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 la scie à ruban.

Ne pas utiliser si la machine n'est pas placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.
Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.
Ne pas faire fonctionner la machine lorsque les protections de sécurité sont démontées.
Monter un ruban conforme aux préconisations de la machine.
Utiliser uniquement des rubans recommandés par SIDAMO.
S'assurer que le choix du ruban et la denture correspondent au matériau et à la section de la pièce à couper.
Utiliser des vitesses de coupe adéquates.
S'assurer que le ruban est correctement monté.
Vérifier la bonne tension du ruban.
Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.
Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.
Ne pas arrêter le ruban à la main.
Ne pas toucher le ruban en mouvement.
Maintenir toujours le ruban propre.
Ne pas nettoyer le ruban lorsqu'il est en mouvement.
Le ruban peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement du ruban avant le remplacement.
Maintenir toujours le bâti de la scie à ruban propre et non encombré.
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.
Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement.
Ne jamais maintenir les pièces à couper à la main, les bloquer soigneusement à l'aide de l'étau.
Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.
Ne pas heurter le ruban sur la pièce à couper mais appliquer une pression progressive.
Il est très important d'empêcher le renversement du liquide de coupe sur la zone environnante, créant en cela un risque de glissade.
Toujours travailler en position stable et garder l'équilibre.
Porter toujours des lunettes de protection.
Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.
Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.
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 couper, changement de ruban, manipulation de la pièce à couper, de la table et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.
La précipitation fait rarement gagner du temps : le ruban chauffe, il s'émousse, il faut le réaffûter. Le travail est mal fait. Les risques d'accidents sont multipliés.
Porter une protection auditive.
Si nécessaire, porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.
Garder le carter ventilateur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.
Avant de changer une pièce à couper, un ruban et avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine.
Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).
Remplacer le fond d'étau lorsqu'il est usé.
Maintenir la machine propre et en bon état.
Enlever régulièrement les copeaux.
Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection, machine à l'arrêt et les collecter dans des bacs.
Eviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur.
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.
Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.
Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettre l'archet en position de repos (position « BASSE »).
Déconnecter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du transport 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.
- 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 semi-automatique modèle SR373DGSAV est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, pour un usage régulier, des coupes dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte) et non ferreux (cuivre, aluminium, plomb, zinc, étain, laiton, inox, etc.), profilés ou pleins à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat.

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.

Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Fabrication européenne
- Cycle semi-automatique du ruban, de l'archet et de l'étau entièrement hydraulique
- Variateur de vitesses électronique
- Descente de l'archet semi-automatique
- Archet en fonte aciérée très haute rigidité
- Archet pivotant pour coupes jusqu'à 60° à gauche
- Guides ruban équipés de roulements et de plaquettes carbure assurant une excellente résistance à l'usure du ruban
- Guide ruban avant mobile
- Dispositif de lubrification en deux points par électropompe
- Réglage manuel de la tension du ruban
- Fond d'étau pivotant avec l'archet
- Etau hydraulique
- Commandes très basse tension 24 V
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Carter ruban équipé d'un microrupteur
- Protection du moteur par disjoncteur thermique
- Isolation électrique IP 54
- Moteur avec réducteur coaxial
- Livrée avec :
  - socle
  - ruban (denture 5/8)
  - butée de coupe réglable de 500 mm

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x l)	Ouverture étau (mm)	Hauteur de travail (mm)	Dimensions ruban (mm)	Vitesses ruban (m/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (P x H x l)
90°	300	300	370 x 185	375	915	3110 x 27 x 0,9	15 ~ 90	400 V triphasé	2,2	665	2300 x 2000 x 1550
45° G	240	220	240 x 100								
45° D	220	190	240 x 100								
60° G	150	145	150 x 100								

4.3. ACCESSOIRES (OPTION)

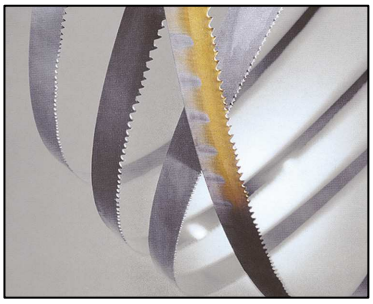
- Tables

	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nombre de rouleaux	Hauteur mini/maxi (mm)	Charge maxi * (kg)	Poids (kg)	Référence
Table d'entrée	2000	400	6	850 / 1000	720	67	20198320
	4000		12		1080	117	20198322
	6000		18		1440	167	20198324
Table de sortie	2000	400	6	850 / 1000	720	73	20198321
	4000		12		1080	126	20198323
Rallonge	2000	400	6	850 / 1000	720	50	20198326

* à condition d'une charge répartie

4.4. CONSOMMABLES (OPTION)

- 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 d'archet et la vitesse du ruban en fonction du profil de la pièce à couper.
  Utiliser les rubans d'origines SIDAMO.



Gamme disponible :

	Denture 8/12	Denture 6/10	Denture 5/8
Référence	20198498	20198499	20198497

4.5. DESCRIPTIF MACHINE

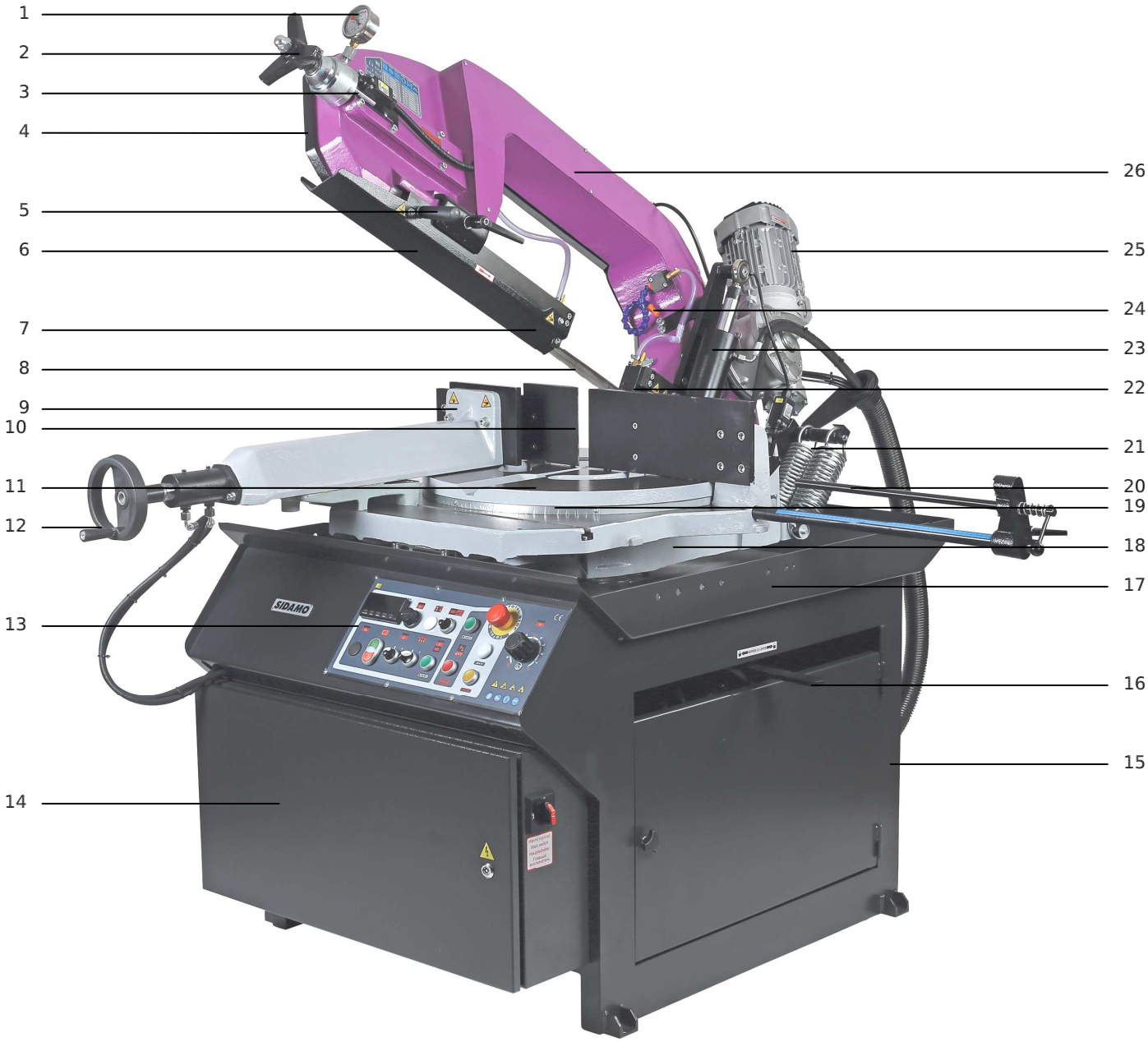


Figure 1

1. Manomètre de tension ruban
2. Volant réglage tension de ruban
3. Microrupteur de tension ruban
4. Carter ruban amovible
5. Poignée guide ruban avant mobile
6. Protection guide ruban avant mobile
7. Guide ruban avant mobile
8. Ruban
9. Etau mors avant mobile
10. Etau mors arrière fixe
11. Fond d'étau
12. Volant d'étau
13. Pupitre de commandes
14. Armoire électrique
15. Socle
16. Levier de serrage archet
17. Bâti
18. Support archet
19. Graduation archet
20. Butée de coupe réglable
21. Ressorts
22. Guide ruban arrière fixe
23. Vérin hydraulique
24. Flexible liquide de coupe
25. Moto-réducteur
26. Archet

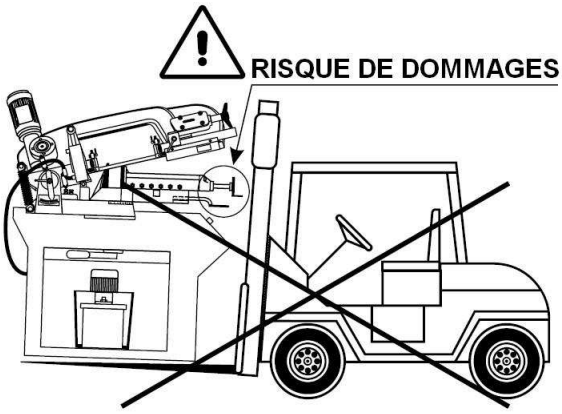
5. INSTALLATION

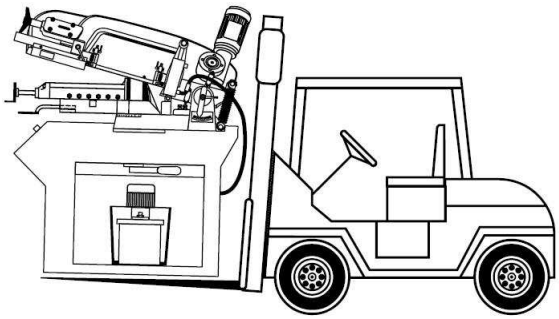
Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.

5.1. CONDITIONNEMENT

La scie à ruban est conditionnée sur palette et emballée par un film plastique, bloquée au moyen d'un dispositif d'amarrage, facilitant la manutention, le transport et le stockage.
Pour déplacer la scie à ruban, utiliser un transpalette ou un chariot élévateur (voir figures ci-jointe). 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. La machine est livrée avec les parties rectifiées recouvertes d'une huile protectrice antirouille.
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.

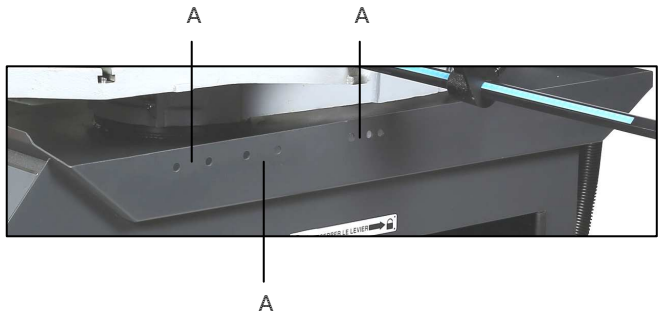




Un petit sachet anti-humidité peut se trouver dans le conditionnement. Ne pas le laisser à la portée des enfants et le jeter.

5.2. MANUTENTION ET TRANSPORT

Compte tenu du poids (665 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 scie à ruban, utiliser un système d'élingage (par exemple, câbles en Polyester de capacité adéquate avec anneaux) et le positionner dans les trous situés de part et d'autre du bâti (A) prévus à cet effet.
Vérifier que les parties mobiles sont bloquées et procéder au levage de la scie à ruban avec la plus grande attention ; éloigner les personnes étrangères au levage.



5.3. INSTALLATION DE LA MACHINE

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

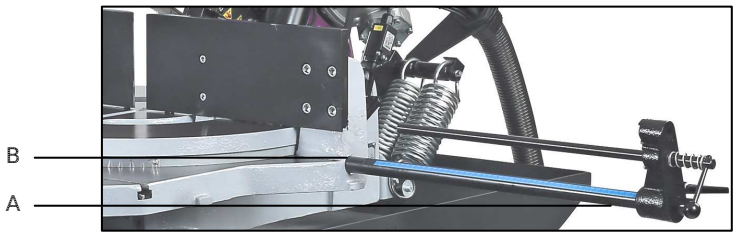
Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse le bâti de 100 mm de chaque coté.
S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.
Fixer la machine au sol en utilisant les vis appropriées (M12) enfoncées dans le béton, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.
Avant de serrer les vis, vérifier si la scie à ruban est de niveau.
Vérifier si les surfaces de la scie à ruban sont sans poussières ni copeaux et revêtir si nécessaire d'un film d'huile de protection les pièces nues.

5.4. MONTAGE

A. Butée de coupe

- Insérer l'axe de la butée de coupe (A) dans son siège sur la base droite de l'étau (B), puis la bloquer à l'aide d'une vis située derrière.



B. Poignée volant d'étau

- Visser la poignée (C) sur le volant d'étau (D).

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 au moyen du câble d'alimentation. 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 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 : 400 V triphasé
- Intensité : 5,5 A
- Puissance moteur : 2,2 kW
- Fréquence : 50 Hz

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

L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.
Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, des interrupteurs et du passe-câble.

Utiliser un enrouleur de câble de section et de longueur conformément à la puissance de l'appareil, et le dérouler entièrement.
Les branchements d'accouplements électriques et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.

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 (un pictogramme est présent sur la machine) ainsi que le sens de rotation de l'électropompe (un pictogramme est présent sur la pompe). Inverser deux phases si nécessaire.
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

5.6. ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que la scie à ruban est bien fixée à son bâti, le bâti fixé avec le socle et le socle positionné sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il soit le 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 du ruban.
- Vérifier la montée/descente d'archet et la rotation du ruban.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. RUBAN

Ne jamais installer de ruban abîmé.
Vérifier la propreté du ruban.
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 son remplacement.

N'utiliser que des rubans SIDAMO conformes à celui d'origine : 3110 x 27 x 0,9 mm.
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.

Port de gants de protection obligatoire.

6.1. PRECONISATIONS RUBAN

A. Classification des matériaux

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

B. Choix du ruban

Les rubans diffèrent essentiellement dans les caractéristiques de construction telles que la forme et l'angle des dents, la denture et l'avoyage.
Afin d'optimiser les coupes, adapter la denture* du ruban en rapport avec l'épaisseur de la pièce.
En règle générale, pour le choix entre deux dentures, la plus fine entraînera une longévité plus importante du ruban.
Pour une coupe en paquet de plusieurs pièces de même forme et dimension :

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

Denture (= pas) : nombre de dents par pouce (1 pouce = 25,4 mm) (préconisation indicative, se rapprocher du fabricant de rubans)

C. Vitesse de coupe et d'avance

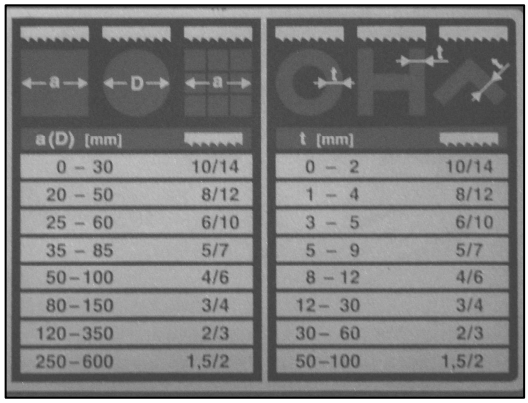
La vitesse de coupe (m/min) et la vitesse d'avance (cm²/min = distance parcourue par les dents pendant l'évacuation des copeaux) sont limitées par le dégagement de chaleur à proximité des pointes des dents :

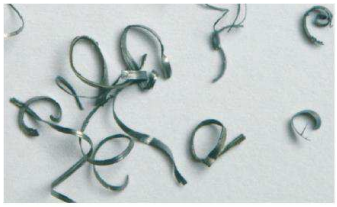
- La vitesse de coupe dépend de la résistance du matériau (R = N/mm²), de sa dureté (HRC) et des dimensions de la section la plus élevée.
- Une vitesse d'avance trop élevée (ou descente d'archet) tend à provoquer que le ruban dévie du tracé de coupe idéal, produisant des coupes non rectilignes au niveau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

D. Conseil d'utilisation du ruban

- La coupe est plus précise si les guides ruban sont près de la pièce à scier.
- Lorsque le ruban vient d'être remplacé, réduire l'avance d'environ 20% pendant les premières coupes (temps de rodage correspondant à une surface de coupe d'environ 300 à 1000 cm²), puis augmenter progressivement l'avance jusqu'à celle recommandée.
- La lubrification est indispensable pour la plupart des métaux. Pour l'aluminium et ses alliages, elle permet de dégager les copeaux de la denture de façon à obtenir un meilleur état de surface de coupe. La fonte, le laiton et d'autres matériaux non métalliques (plastique, graphite, etc.) n'exigent pas de lubrifiant.
- La forme des copeaux renseigne sur la pression de coupe et les conditions de coupe :

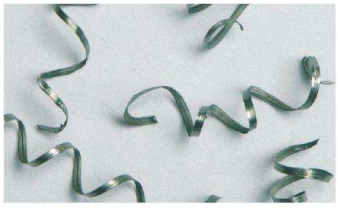
De différents problèmes peuvent être résolus plus facilement si l'opérateur connaît bien ces spécifications.





Des copeaux très fins ou poudreux indiquent une avance insuffisante

De gros copeaux à enroulement très serré ou présentant des nuances bleutées signalent une avance trop élevée



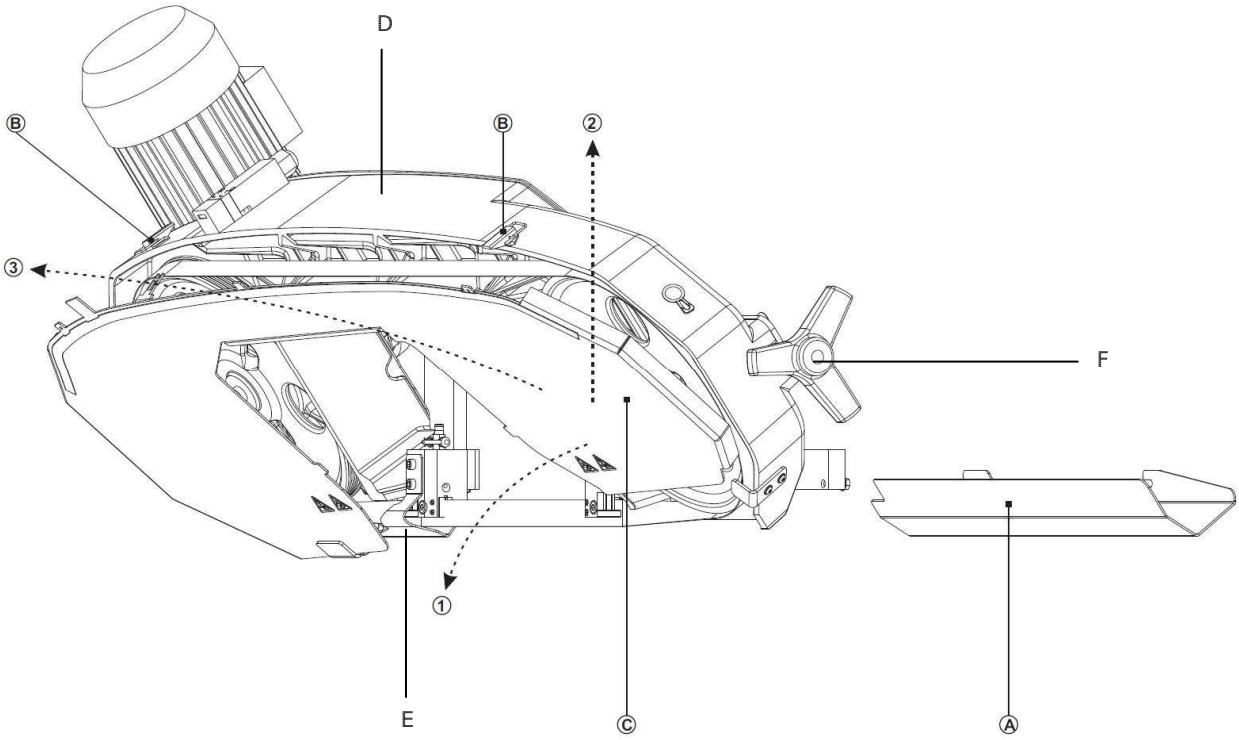
L'enroulement modéré des copeaux indique des conditions de coupe correctes

6.2. MONTAGE / DEMONTAGE RUBAN

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

A. Principe

1. Mettre l'archet (D) en position « HAUTE ».
2. Déconnecter l'alimentation électrique.
3. Retirer la protection guide ruban avant mobile (A).
4. Retirer la protection guide ruban arrière fixe (E).
5. Déverrouiller les crochets de fermeture (B) du carter ruban (C).
6. Retirer le carter ruban (3) en le basculant vers l'arrière (1) et en le levant (2).
7. Détendre le ruban en tournant le volant de réglage tension ruban (F) vers la gauche, avec précaution (risque de retour du ruban).
8. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
9. Nettoyer les guides ruban et les poulies (à l'aide d'un chiffon propre) de façon à éliminer l'amalgame de copeaux (principale cause des faux équerrages de coupes).
10. 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.
11. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
12. Effectuer une tension légère du ruban en tournant le volant de réglage tension ruban (F) vers la droite, en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
13. Remonter le carter ruban (C).
14. Remonter la protection guide ruban arrière fixe (E).
15. Remonter la protection guide ruban avant mobile (A).
16. Effectuer la tension du ruban (la tension idéale du ruban se trouve au milieu de la zone verte du manomètre). Veiller à ce que le dispositif de sécurité du ruban est enclenché.
17. Mettre en fonctionnement la machine à vide pendant 5 minutes afin de vérifier le bon positionnement du ruban sur les poulies et dans les guides.
18. Retendre le ruban, si nécessaire.

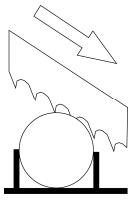


✓ **Détendre le ruban en fin de journée.**

✓ **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.**

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.



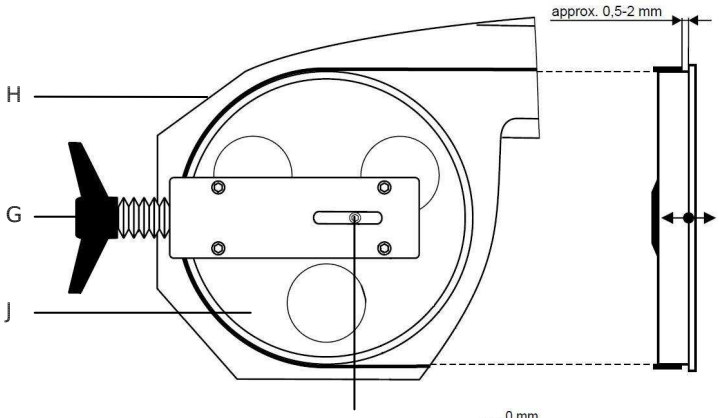
B. Position du ruban sur les poulies

Le ruban doit être correctement guidé sur les poulies avant chaque utilisation pour permettre au ruban d'effectuer une coupe droite. Pour cela, l'alignement de la poulie de tension peut avoir besoin d'un ajustement. Le non-alignement de la poulie de tension peut causer des dommages au ruban ou de permettre au ruban de se détacher des poulies et de détériorer le carter ruban.

Un orifice (H) se situe sur l'archet pour vérifier si le ruban est correctement guidé sur les poulies.

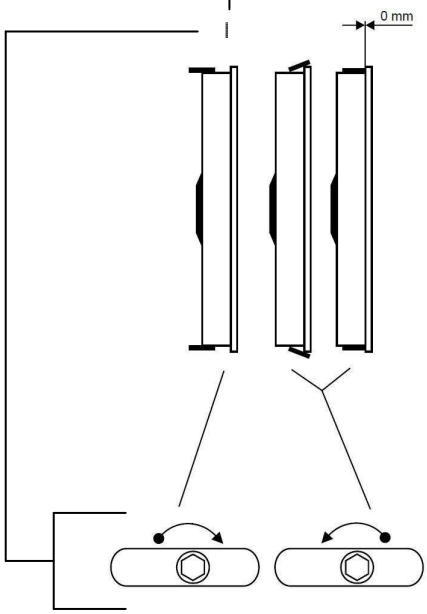
Le ruban lors de son fonctionnement doit avoir, par rapport aux poulies, une distance correcte entre 0,5 et 2 mm.

Toujours utiliser des rubans avec la denture adaptée.



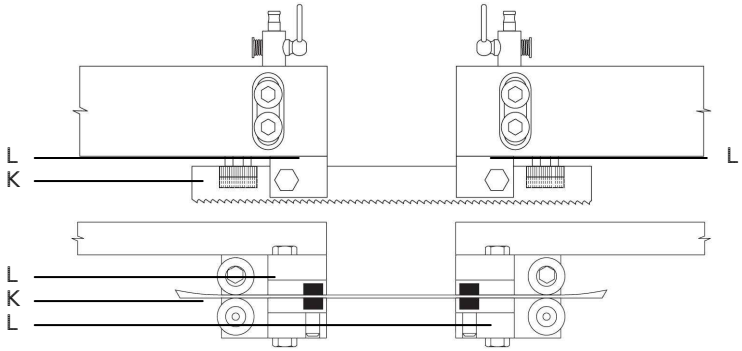
Si le ruban est mal positionné sur les poulies (voir figure ci-jointe):

1. Retirer le carter ruban.
2. Desserrer le volant de réglage tension ruban vers la gauche (G).
3. Serrer ou desserrer la vis (I) de la poulie de tension (J) suivant le positionnement du ruban.
4. Resserrer le volant de réglage tension ruban vers la droite (G).
5. Remettre le carter ruban.
6. Mettre en fonctionnement la machine et vérifier le guidage du ruban par rapport aux poulies
7. Répéter ce cycle jusqu'à ce que le ruban soit correctement positionné.

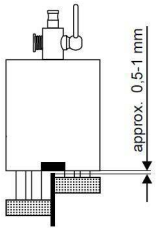


C. Position du ruban dans les guides ruban

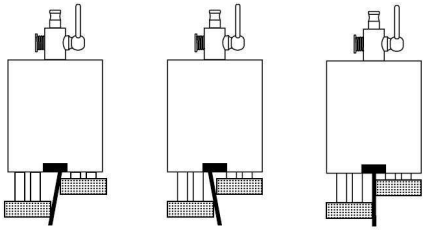
Le ruban (K) (d'une épaisseur de 0,9 mm) est guidé par le biais de deux guides ruban (L) qui sont mis en place lors du réglage avant le fonctionnement de la scie à ruban.
Le ruban lors de son fonctionnement doit avoir, par rapport aux guides ruban, une distance correcte entre 0,5 et 1 mm.



Le réglage des roulements et des guides ruban influe principalement sur la durée de vie du ruban et la qualité de la coupe.



Ne pas positionner le ruban suivant les figures ci-jointes :



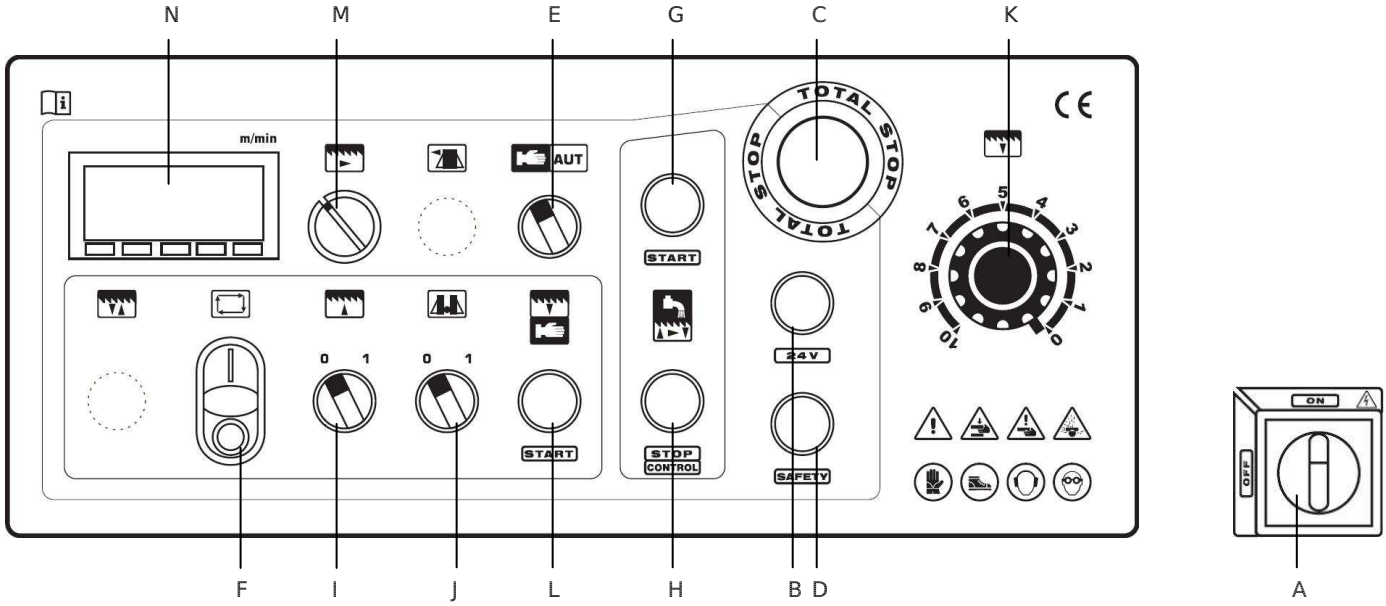
7. UTILISATION

Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban (paragraphe 3.2).
Avant toute mise en fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commandes.

Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.
Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine.

7.1. DISPOSITIFS DE COMMANDES

Pupitre de commandes



A. SECTIONNEUR GENERAL cadenassable
   - OFF : Mise hors tension de la machine.
   - ON : Mise sous tension de la machine.
B. VOYANT DE MISE SOUS TENSION
C. ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE
   - Arrêt général de la machine.
D. SECURITE
   - Lors de la mise sous tension, la sécurité du circuit d'alimentation de la machine est activée (le voyant du bouton s'éclaire). Appuyer sur le bouton lumineux pour la désactiver et permettre le fonctionnement de la machine. La sécurité est active lors d'un appui sur l'arrêt coup de poing à accrochage et/ou lorsque qu'un organe de sécurité est déconnecté (microrupteur ruban ou microrupteur carter ruban). Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage et/ou reconnecter les organes de sécurité, et appuyer sur le bouton pour désactiver la sécurité.
E. MODE « MANUEL / AUTO »
   - MANUEL : Permet de contrôler chaque fonction séparément.
   - AUT AUTO : Fonctionnement de la machine en mode cycle automatique.
F. CIRCUIT HYDRAULIQUE
   - Bouton « I » : En appuyant sur le bouton, le système électrique et hydraulique de la machine est activé. L'activation est signalée par un voyant situé entre les deux boutons.
   - Bouton « 0 » : En appuyant sur le bouton, le système électrique et hydraulique de la machine est désactivé.
G. FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE
   - Mode « AUTO » : En appuyant sur le bouton, le cycle automatique est exécuté (l'archet doit être en position « HAUTE » et l'étau ouvert).
   - Mode « MANU » : En appuyant sur le bouton, le ruban de la machine et la pompe liquide de coupe sont activés (l'archet doit être en position « HAUTE » et l'étau serré).
H. ARRET
   - Arrêt de la machine et de la pompe liquide de coupe (le voyant du bouton s'éclaire).
I. MONTEE D'ARCHET
   - Position « 1 » : L'archet se met en position « HAUTE » en fin de coupe.
   - Position « 0 » : L'archet reste en position « BASSE » en fin de coupe.
   - Permet de remettre l'archet en position « HAUTE » ou de régler la hauteur de coupe de l'archet.
J. ETAU
   - Position « 1 » : Serrage de l'étau.
   - Position « 0 » : Ouverture de l'étau.
K. VITESSE DESCENTE D'ARCHET
   - Permet de varier la vitesse de descente de l'archet.
L. DESCENTE D'ARCHET
   - En mode « MANU », permet la descente de l'archet (l'étau doit être serré, commutateur « ETAU » en position « 1 »).
M. VITESSE DU RUBAN
   - La vitesse du ruban est variable à l'aide du potentiomètre (de 15 m/min à 90 m/min) :
     - 15 m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs)
     - 90 m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs)
N. AFFICHAGE DIGITAL
   - Indique la vitesse du ruban.

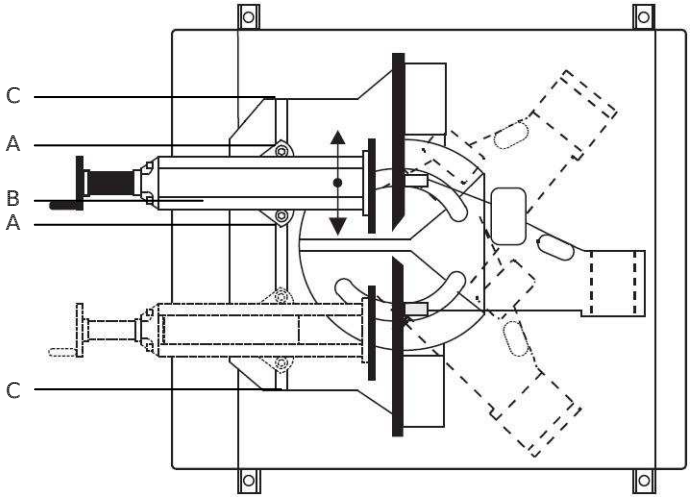
7.2. REGLAGES

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

A. Position de l'étau pour des coupes à gauche ou à droite

Avant d'effectuer des coupes, l'étau doit être positionné sur la gauche ou sur la droite :

1. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
2. Desserrer les vis (A) de la fixation de l'étau.
3. Faire glisser l'étau (B) vers la gauche ou vers la droite suivant la coupe effectuée.
4. Une butée (C) se trouve sur chaque extrémité de la rainure de la table.
5. Resserrer les vis (A) de la fixation de l'étau.

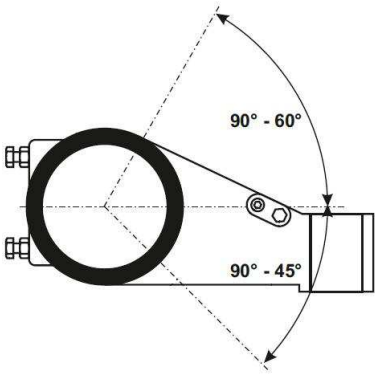


Avant d'effectuer une coupe, s'assurer que l'étau est bien bloqué.

B. Coupes d'angles

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

1. Positionner correctement l'étau sur la gauche ou sur la droite.
2. Mettre l'archet en position « BASSE ».
3. Desserrer le levier serrage archet (16 fig.1) vers la droite.
4. Tourner le support d'archet (18 fig.1) et se mettre à la position angulaire souhaitée à l'aide de la graduation (19 fig.1).
5. Resserrer le levier serrage archet (16 fig.1).

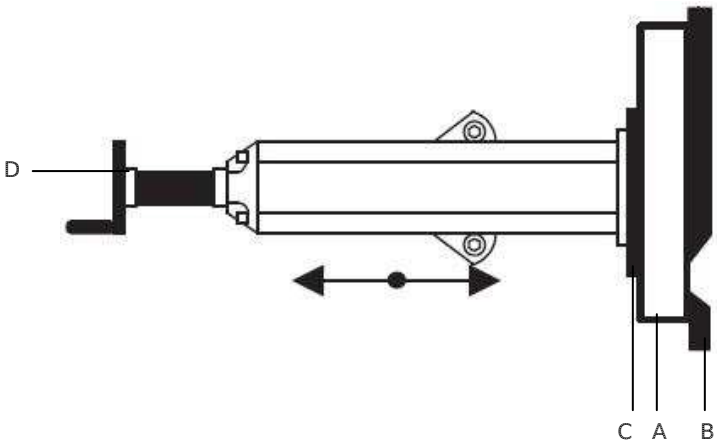


Bloquer fermement le levier serrage archet (16 fig.1) afin d'éviter que l'archet ne change de position pendant la coupe.

C. Groupe étau

L'étau est équipé d'un système hydraulique de serrage rapide avec un déplacement du mors d'étau avant mobile d'environ 15 mm :

1. Placer la pièce à couper (A) contre le mors d'étau arrière fixe (B).
2. Effectuer une approche d'environ 3 à 8 mm du mors d'étau avant mobile (C) vers la pièce à couper (A) au moyen du volant d'étau (D).
3. Effectuer le serrage rapide de l'étau sur la pièce avant la coupe.
4. 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.
5. Pour une deuxième coupe dans la même pièce, desserrer uniquement avec le système hydraulique de serrage rapide étau.



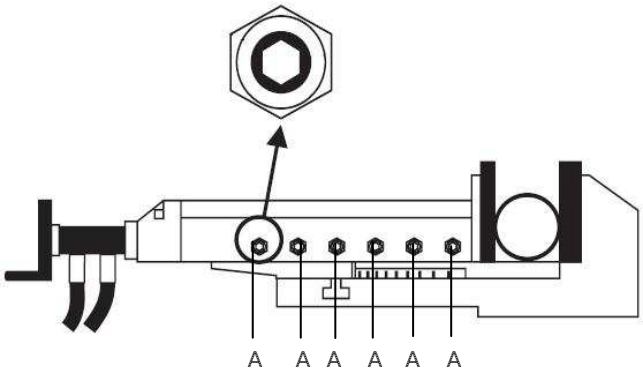
Ouverture de l'étau : 375 mm maximum.

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'une pièce est déjà introduite dans l'étau.**

- **Réglage du lardon de l'étau :**
  Il peut se produire un jeu au niveau de l'étau. Le lardon qui maintient le lien entre l'étau et son support est décalé. Il est possible de régler ce jeu via les vis (A) se trouvant sur le côté droit de l'étau.



D. Tension du ruban

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

- Tourner le volant de réglage de tension du ruban (A).
- Veiller à ce que le microrupteur de tension ruban (B) est enclenché.
- La tension idéale du ruban se trouve au milieu de la zone verte du manomètre (C).

✓ Détendre le ruban en fin de journée.

Si la tension est réglée correctement mais que le microrupteur (B) n'est pas actionner ou déclencher correctement :

1. Desserrer les vis de réglage (D).
2. Poussez le microrupteur (B) vers le manomètre (C).
3. S'assurer de l'enclenchement du microrupteur (B).
4. Serrer les vis de réglage (D).

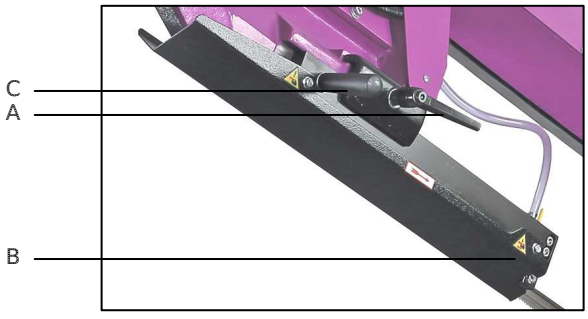
Si la tension du ruban effectuée n'est pas suffisante ou si le ruban casse, la machine ne démarrera pas grâce au microrupteur de tension ruban.

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

E. Guide ruban avant mobile

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

1. Desserrer la poignée (A) du guide ruban avant mobile (B).
2. Coulisser le guide ruban avant mobile (B), à l'aide de la poignée (C), au plus près de la pièce, de façon à ne pas gêner le sciage en fin de coupe.
3. Resserrer la poignée (A) du guide ruban avant mobile (B).



Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de pièce.

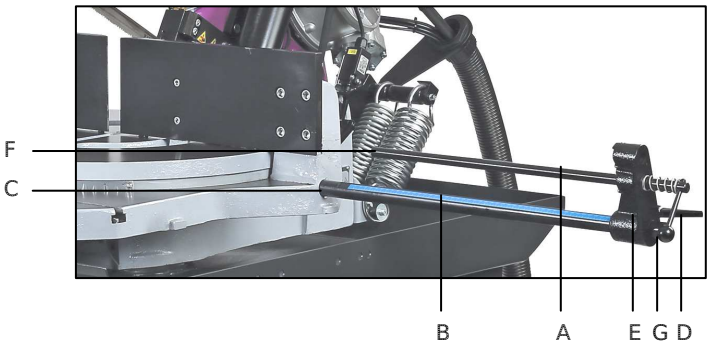
F. Ressorts d'équilibrage de l'archet

- L'équilibrage de l'archet est obtenu au moyen de deux ressorts à traction. Ne pas modifier le réglage d'origine/usine des ressorts. A défaut, cela condamnerait la descente de l'archet.

G. Butée de coupe

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

1. Insérer l'axe de la butée de coupe (B) dans son siège sur la base droite de l'étau (C), puis la bloquer à l'aide d'une vis située derrière.
2. Choisir la longueur de coupe désirée à l'aide de la règle située sur l'axe (B), puis serrer la butée à l'aide de la poignée (D) (la visualisation de la longueur de coupe se fait à droite du support (E)).
3. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité soit à 5mm environ de l'extrémité de la butée (F), puis serrer la poignée de réglage (G).
4. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
5. Vérifier la longueur de la pièce.



H. Course de descente d'archet

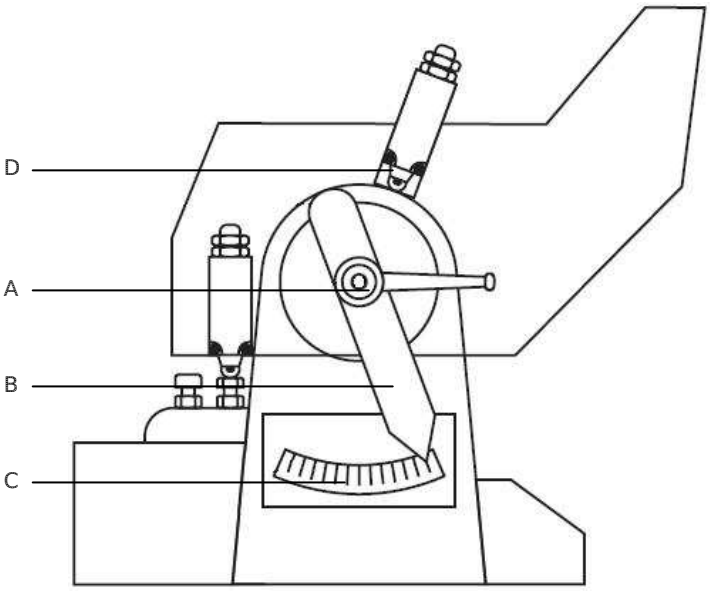
Il est possible de régler la course de descente d'archet à l'aide de la butée de profondeur :

1. Desserrer le contre-écrou situé derrière le mors d'étau fixe.
2. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée.
3. Resserrer ensuite le contre-écrou.

La vis de butée 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.

I. Course du retour de l'archet

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



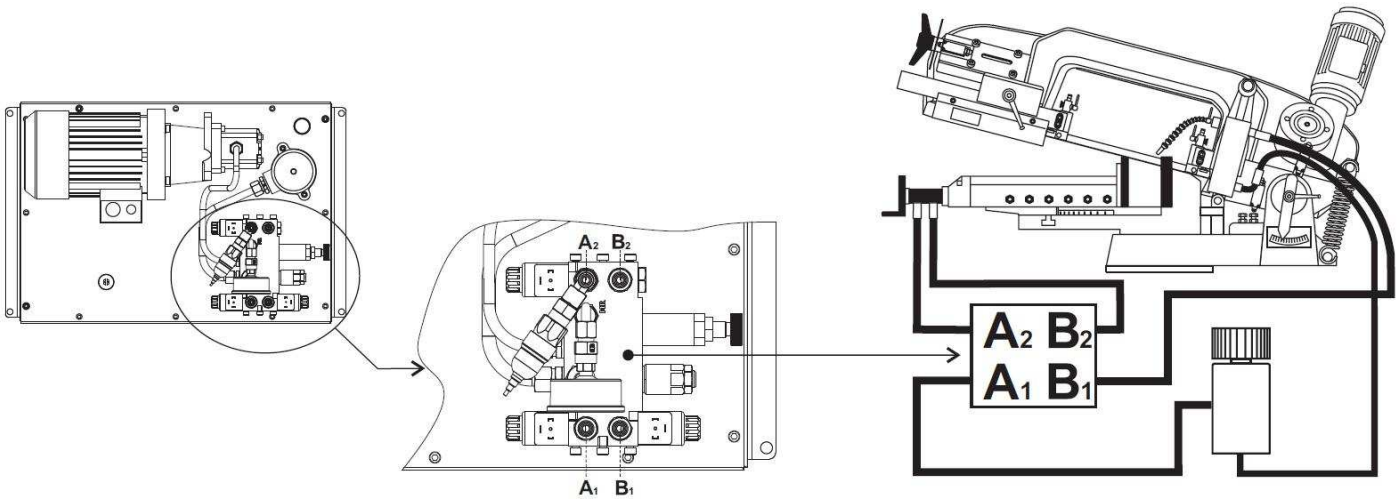
- Archet position « BASSE » :
  1. Desserrer la poignée (A).
  2. Réglet la hauteur de coupe maxi de l'archet à l'aide du levier de la hauteur de coupe (B) et de la graduation (C) (laisser une marge d'environ 5 à 10 mm entre le ruban et la pièce à couper).
  3. Serrer le levier avec la poignée (A).
  4. Mettre l'archet en position « HAUTE ». L'arrêt se fait grâce au microrupteur de position haute de l'archet (D).
  5. Vérifier la hauteur à l'aide de la pièce introduite dans l'étau.
  6. En fin de coupe, l'archet remontera à la hauteur réglée.

- Archet position « HAUTE » :
  1. Introduire la pièce dans l'étau.
  2. Serrer l'étau.
  3. Abaisser l'archet jusqu'à la pièce (laisser une marge d'environ 5 à 10 mm entre le ruban et la pièce à couper).
  4. Desserrer la poignée (A).
  5. Réglet la hauteur de coupe maxi de l'archet à l'aide du levier de la hauteur de coupe (B) et de la graduation (C). Le contact se fait grâce au microrupteur de position haute de l'archet (D).
  6. Serrer le levier avec la poignée (A).
  7. En fin de coupe, l'archet remontera à la hauteur réglée.

7.3. SYSTEME HYDRAULIQUE

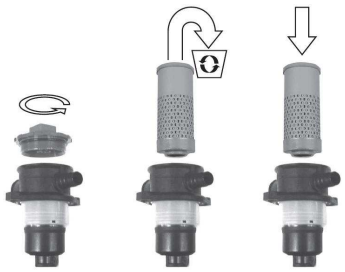
Un système hydraulique est placé à l'intérieur du socle (15 fig.1) de la machine. Il permet la montée et la descente de l'archet (A1 et B1) ainsi que de l'ouverture et la fermeture de l'étau (A2 et B2).
Il est activé par le bouton CIRCUIT HYDRAULIQUE « I ». L'activation est signalée par un voyant situé entre les deux boutons.

Le système est rempli d'huile hydraulique HM46. Il est recommandé de faire une vidange dans un délai de 3000 heures maxi de travail.
Vérifier le niveau d'huile et le maintenir à niveau.
Contenance : 20 litres.



Vidange du système hydraulique :

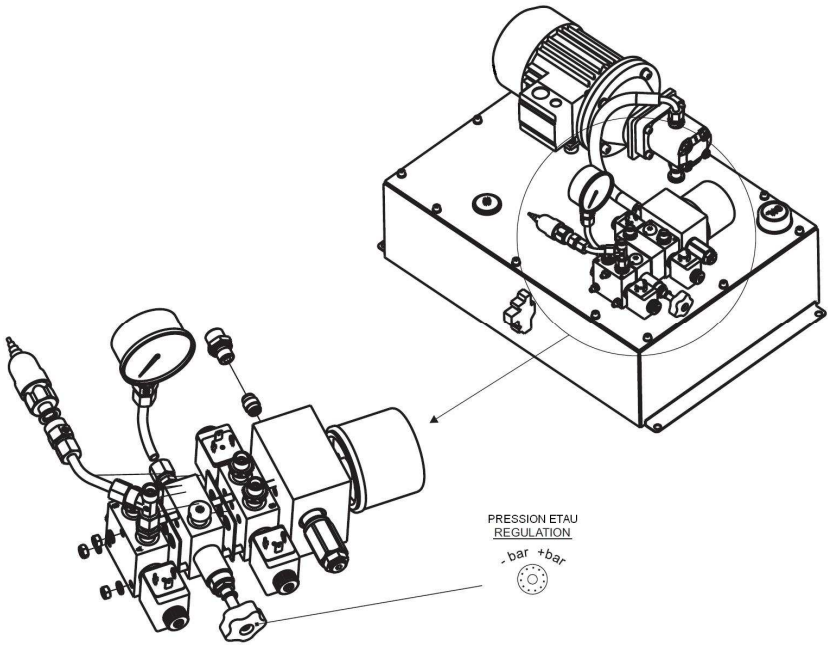
1. Dévisser le couvercle rouge.
2. Dévisser le filtre manchon (doit être isolé et suivre une voie de recyclage appropriée).
3. Changer l'huile (doit être isolée et suivre une voie de recyclage appropriée).
4. Insérer un nouveau filtre manchon.
5. Remplir d'une nouvelle huile.
6. Revisser le couvercle rouge.



7.4. PRESSION DE L'ETAU

Le système hydraulique est équipé d'une régulation de la pression de l'étau. Elle permet de régler la pression de serrage de l'étau requise selon le caractère de la pièce de 13 à 35 bars. En tournant la régulation de la pression vers la gauche, la pression diminue. A droite, la pression augmente.

La pression de consigne est montrée sur l'indicateur de pression. Si la pression est inférieure à 13 bars, la sécurité de la régulation est activée et la machine ne fonctionnera pas.



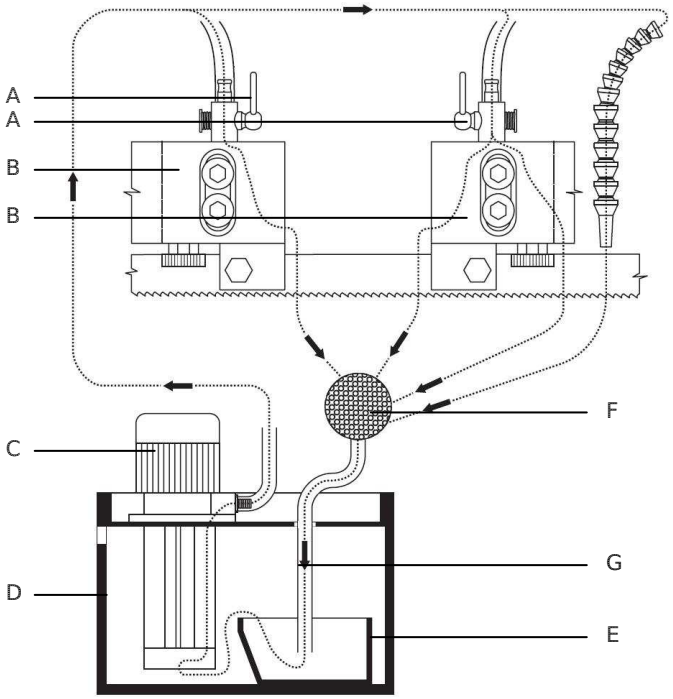
7.5. LIQUIDE DE COUPE

Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération.
Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection et les collecter dans des bacs. Eviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur. Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.

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

La scie à ruban possède un dispositif de lubrification en deux points alimenté par électropompe :

- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe (composé d'eau et d'huile soluble) est introduite dans le bac de remplissage située sous le bâti de la machine.
- La capacité du bac de remplissage est de 15 litres.
- Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabriquant du produit (en règle générale 10% à 15%).
- Régler le débit au moyen des robinets (A) situés de part et d'autre des guides ruban (B).
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban.



Nettoyage du système de lubrification :

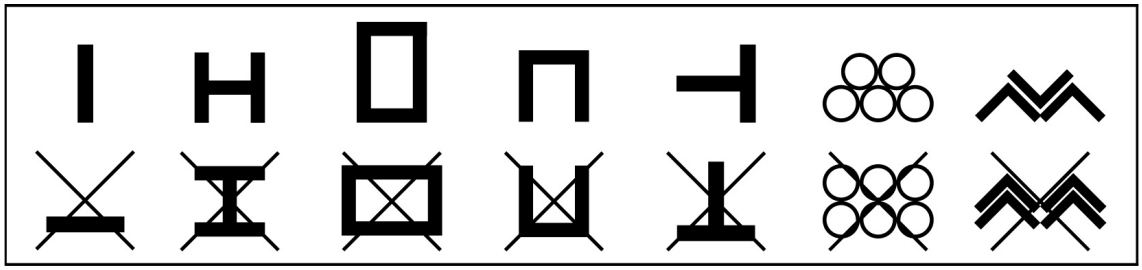
1. Retirer la pompe de liquide de coupe (C) et la nettoyer.
2. Vider les bacs (D et E) et les nettoyer.
3. Nettoyer la grille (F) située sur le bâti à l'arrière de la machine ainsi que le tuyau (G).
4. Remplir le bac de remplissage (D) (15 litres).
5. Remettre la pompe.

7.6. PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU

Ne jamais tenir les pièces à couper à la main.

Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue du ruban, les figures ci-dessous montrent les conseils de serrage des pièces dans l'étau en fonction de leur forme (lors de coupes droites à 90°).

Les pièces à couper doivent être placées directement entre les mâchoires sans interposer d'autres objets.



7.7. 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 de la pièce 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 l'utilisation, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.

Ne pas exercer une pression excessive sur l'outil. La performance d'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur l'outil, mais la durée de vie de l'outil et de la machine sera réduite.

A. Instruction de coupe

1. Mettre sous tension la machine avec le sectionneur général en position ON.
2. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage et/ou reconnecter les organes de sécurité.
3. Appuyer sur le bouton lumineux de sécurité pour désactiver la sécurité du circuit d'alimentation et permettre le fonctionnement de la machine.
4. Appuyer sur le bouton « I » pour activer le système électrique et hydraulique de la machine.
5. Positionner correctement l'étau sur la gauche ou sur la droite (voir paragraphe 7.2).
6. Mettre l'archet à l'angle de coupe désiré (voir paragraphe 7.2).
7. Régler correctement la butée de profondeur (voir paragraphe 7.2).
8. Régler correctement la course du retour de l'archet (voir paragraphe 7.2).
9. Vérifier la bonne tension du ruban (voir paragraphe 7.2).
10. Introduire la pièce à couper dans l'étau à la longueur souhaitée (vérifier son positionnement) (voir paragraphe 7.2 et 7.6).
11. Régler le guide ruban avant mobile (voir paragraphe 7.2).
12. Fermer complètement la poignée de réglage de descente d'archet.
13. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.
14. Sélectionner le mode « MANU » ou « AUTO ».

MODE « MANU » :

15. Commutateur sur le mode « ».
16. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
17. Serrer l'étau avec le commutateur en position « 1 ».
18. 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.
19. Appuyer sur le bouton « START » du fonctionnement de la machine pour l'activation du ruban et de la pompe de liquide de coupe.
20. Régler correctement la vitesse du ruban à l'aide du potentiomètre.
21. Régler le débit du liquide de coupe au moyen des robinets situés sur les guides ruban.
22. Appuyer sur le bouton « START » de la descente d'archet.
23. Régler la vitesse de descente d'archet vers la pièce à couper à l'aide de la poignée.
24. Ne pas heurter le ruban sur la pièce à couper mais appliquer une pression progressive et correcte, ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.
25. En fin de coupe, le ruban ainsi que la pompe de liquide de coupe s'arrêtent et l'archet se remet en position « HAUTE » ou reste en position « BASSE » si le commutateur de la montée d'archet est en position « 0 ».
26. Ouvrir l'étau en position « 0 ».
27. Dégager la pièce coupée.

MODE « AUTO » :

15. Commutateur sur le mode « AUT ».
16. Commutateur de l'archet en position « 1 ».
17. Commutateur de l'étau en position « 0 ».
18. Appuyer sur le bouton « START » du fonctionnement de la machine pour l'exécution du cycle automatique.
19. Le bouton « START » de la descente d'archet s'allume.
20. 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.
21. Régler correctement la vitesse du ruban à l'aide du potentiomètre.
22. Régler le débit du liquide de coupe au moyen des robinets situés sur les guides ruban.
23. Régler la vitesse de descente d'archet vers la pièce à couper à l'aide de la poignée.
24. Ne pas heurter le ruban sur la pièce à couper mais appliquer une pression progressive et correcte, ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.
25. En fin de coupe, le ruban ainsi que la pompe de liquide de coupe s'arrêtent, l'archet se remet en position « HAUTE » et l'étau s'ouvre.
26. Dégager la pièce coupée.

B. Arrêt

- Appuyer sur le bouton d'arrêt « STOP » pour la mise hors fonction du ruban et de la pompe liquide de coupe.
- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage.
- Appuyer sur le bouton « 0 » du circuit hydraulique pour désactiver le système électrique et hydraulique de la machine.
- Mettre le sectionneur général en position OFF.

✓ En fin de journée, détendre le ruban et mettre l'archet en position de repos (position « BASSE »).

7.8. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

A. Blocage du ruban dans la pièce

Port de gants de protection obligatoire.

1. Arrêter la machine en appuyant sur l'arrêt coup de poing à accrochage.
2. Relever l'archet avec précaution.
3. Ouvrir l'étau avec précaution.
4. Dégager la pièce avec précaution.
5. Vérifier l'état du ruban et le remplacer si nécessaire.

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

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

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage.
2. Relever l'archet.
3. Appuyer sur le bouton « START » du fonctionnement de la machine pour l'activation du ruban et de la pompe de liquide de coupe.

C. Coupure électrique

1. Relever l'archet.
2. Appuyer sur le bouton « START » du fonctionnement de la machine pour l'activation du ruban et de la pompe de liquide de coupe.

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

7.9. TABLEAU DE DEFAUTS

DEFAUT	REMEDE
Usure prématurée :	Réduire la vitesse. Augmenter la pression de l'archet pour garder les dents au contact du matériau. Utiliser un lubrifiant adapté au matériau à couper. Arroser la coupe en excès pour les aciers doux, extra doux et non ferreux. Vérifier le montage du ruban dans le bon sens.
Vibrations du ruban pendant la coupe :	Augmenter ou diminuer la vitesse du ruban. Augmenter la pression. Augmenter la tension du ruban. 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. Réduire la pression. Maintenir la pièce plus fermement. Réduire l'avance.
Etat de surface insuffisant :	Augmenter la vitesse de coupe. Réduire la pression. Utiliser un pas plus fin. Lubrifier la coupe.
Faces obtenues convexes ou concaves ou chasse du ruban :	Réduire l'avance. Augmenter la tension du ruban. Utiliser un pas de ruban plus grand. Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce. Régler le jeu des guides ruban au plus près du ruban. Réduire la pression.
Rupture prématurée du ruban :	Réduire la vitesse. Réduire la pression. Diminuer la tension du ruban. Vérifier l'état de surface des poulies ruban. Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce. Lubrifier la coupe. Vérifier les paramètres de la soudure du ruban.
Bourrage du copeau dans la dent :	Utiliser un pas plus grand. Diminuer la descente d'archet. Augmenter la vitesse de coupe. Lubrifier la coupe.
Mauvais contact du ruban avec les guides :	Vérifier l'alignement des poulies ruban. Vérifier l'usure des guides ruban et éventuellement les changer.
Débit de sciage insuffisant :	Augmenter la vitesse de coupe. Utiliser un pas plus grand. Augmenter la pression. Lubrifier la coupe.
Disparition prématurée de la voie du ruban :	Ruban trop large pour le rayon à couper. Réduire la vitesse de coupe. Lubrifier la coupe.

8. 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 d'usinage.
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 ses composants, il est nécessaire de procéder à l'entretien de la machine. 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.

8.1. ●○○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE

- Nettoyer normalement la machine pour enlever les copeaux qui s'y sont accumulés (les collecter dans des bacs).
- Nettoyer les orifices de sortie du liquide de coupe pour éviter un excédant.
- Contrôler si les grilles d'aération du moteur sont libres.
- Contrôler et remplir le réservoir de liquide de coupe.
- Contrôler si le ruban n'est pas usé et/ou la denture cassée.
- Vérifier si les carters de protection, les dispositifs de sécurité et d'arrêt fonctionnent correctement.

8.2. ●●○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux du réservoir liquide de coupe (les collecter dans des bacs).
- Enlever la pompe du carter, nettoyer le filtre d'aspiration et la zone d'aspiration du liquide de coupe.
- Nettoyer les guides ruban (roulement et orifices de sortie du liquide de coupe).
- Nettoyer les logements des poulies de ruban et les surfaces de glissement du ruban sur les poulies.
- Contrôler le serrage des vis.

8.3. ●●● MAINTENANCE MENSUELLE

- Revêtir d'un film d'huile de protection les pièces nues.
- Vidanger le liquide de coupe (voir paragraphe 7.5).
- Vérifier si les éléments des guides ruban fonctionnent bien.
- Vérifier si les vis du moteur, de la pompe et des carters de protection sont bien serrées.
- Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

8.4. ●●● MAINTENANCE SEMESTRIELLE

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

8.5. ●●● MAINTENANCE ANNUELLE

- Vidanger le réducteur moteur (utiliser de l'huile pour réducteur de type W90).
- Vidanger le système hydraulique (voir paragraphe 7.3).

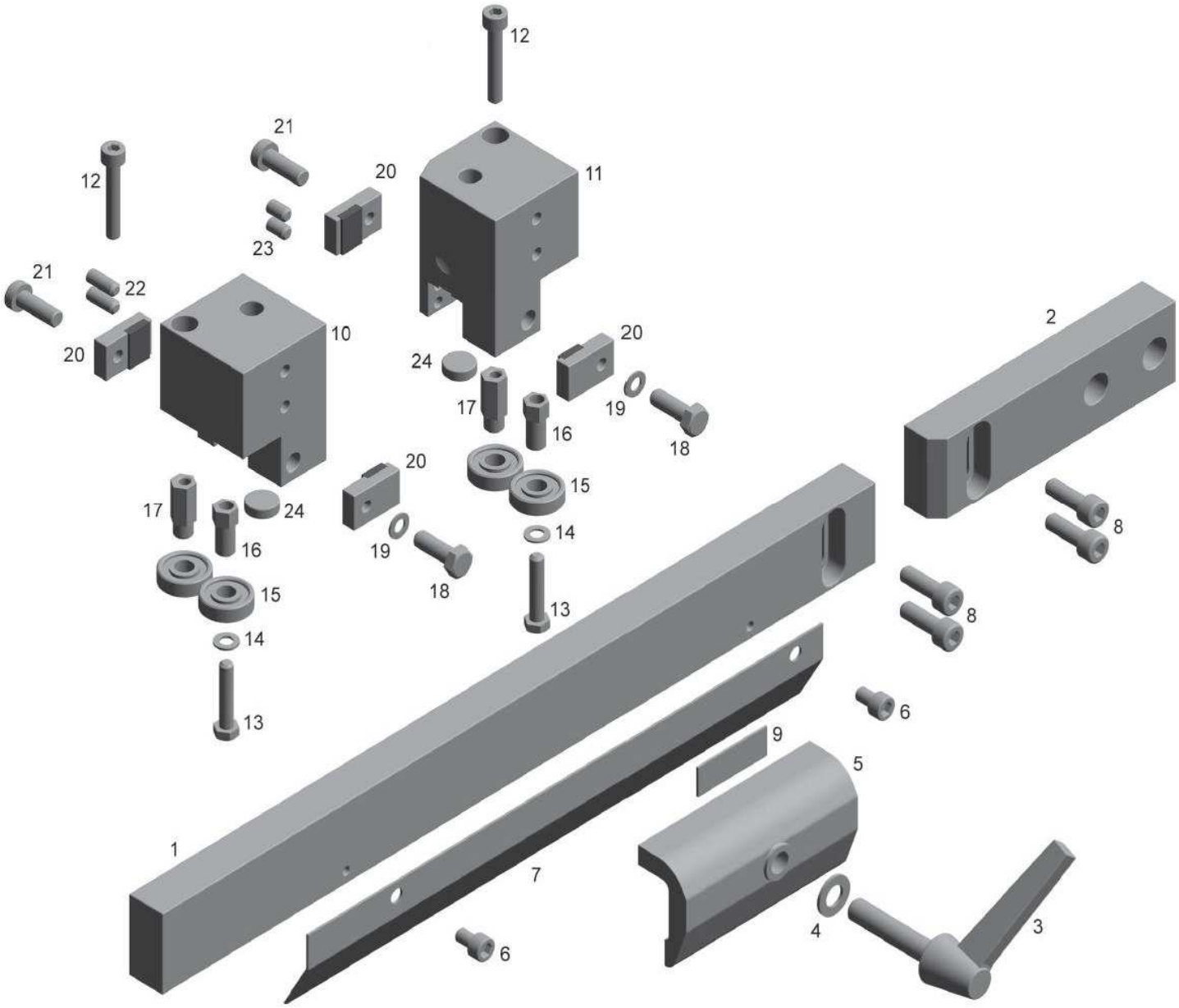
8.6. ●●○ MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE

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

1. Débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
2. Desserrer le ruban.
3. Mettre en position repos (position « BASSE ») l'archet.
4. Relâcher les ressorts de rappel.
5. Vider le réservoir de liquide de coupe.
6. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
7. Couvrir la machine si nécessaire.

9. PARTIE VUES ECLATEES

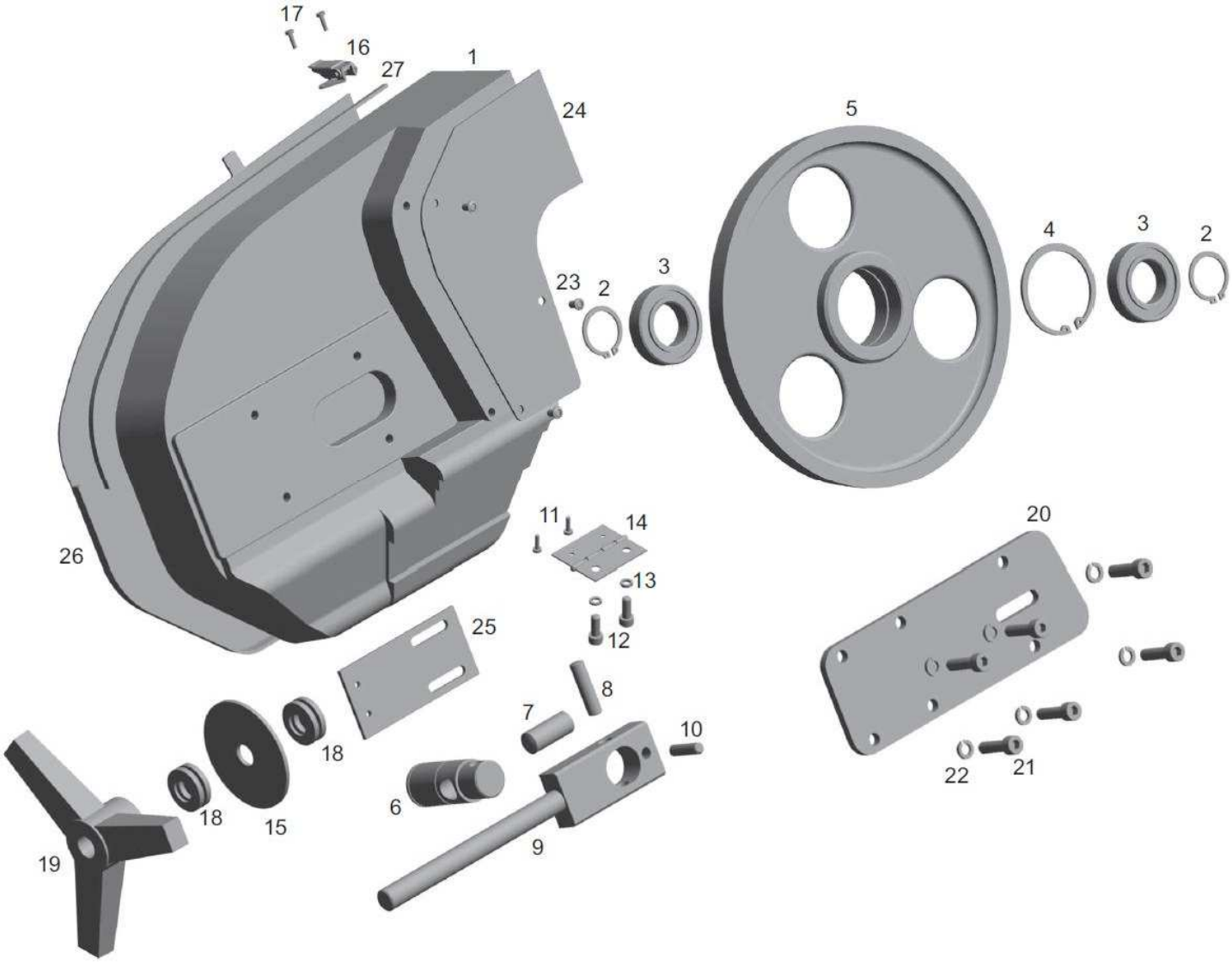
VUE ECLATEE GUIDES RUBAN SR373DGSAV (VUE 01)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE GUIDES RUBAN SR373DGSAV (VUE 01)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
1	Support guide ruban avant mobile	1	21	Vis M8x12	2
2	Support guide ruban arrière fixe	1	22	Vis M6x12	2
3	Poignée guide ruban avant mobile M12x50	1	23	Vis M6x6	2
4	Rondelle M12	1	24	Carbure 12x4	2
5	Support poignée guide ruban	1			
6	Vis M6x12	2			
7	Protection guide ruban	1			
8	Vis M8x20	4			
9	Sticker	1			
10	Guide ruban avant mobile	1			
11	Guide ruban arrière fixe	1			
12	Vis M5x45	4			
13	Vis M5x25	2			
14	Rondelle M6	2			
15	Roulement 609 2Z	4			
16	Support roulement	2			
17	Support roulement	2			
18	Vis M8x30	2			
19	Rondelle M8	4			
20	Plaquette carbure	4			

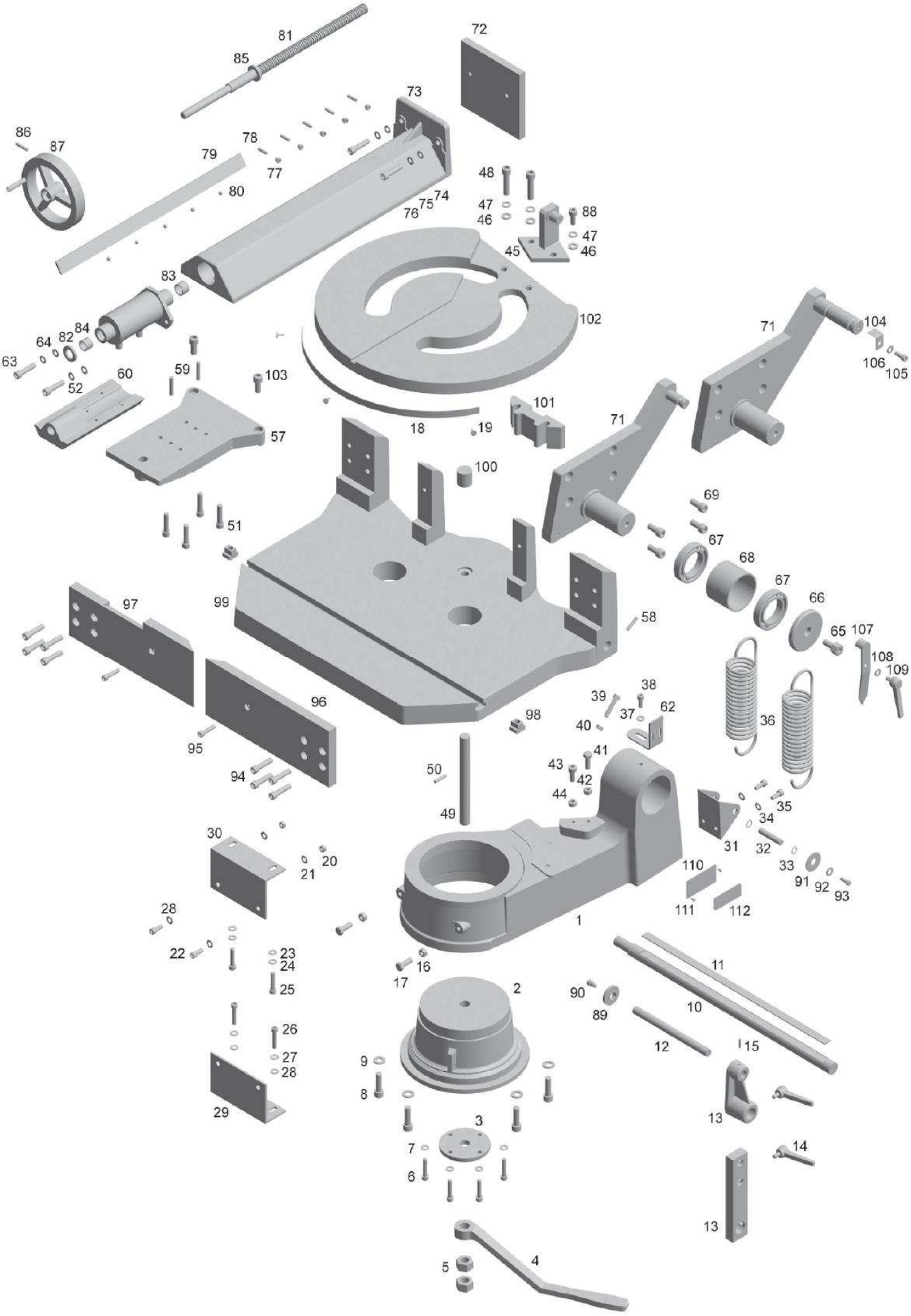
VUE ECLATEE TENSION RUBAN SR373DGSAV (VUE 02)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE TENSION RUBAN SR373DGSAV (VUE 02)

Repère	Désignation	Quantité
1	Archet	1
2	Circlips KR 30	2
3	Roulement 6206 2Z	2
4	Circlips KR 62	1
5	Poulie de tension	1
6	Prise de tension	1
7	Cylindre 16x40	1
8	Cylindre 10x40	1
9	Système tension	1
10	Vis M10x25	1
11	Rivet 4x10	2
12	Vis M6x12	2
13	Rondelle M6	2
14	Charnière	1
15	Butée	1
16	Crochet de fermeture carter ruban	4
17	Vis M3x10	8
18	Rondelle Belleville TP 31,5x16,3x1,8x2,5	10
19	Volant réglage tension de ruban	1
20	Plaque supérieure	1
21	Vis M8x30	4
22	Rondelle M8	4
23	Vis M5x10	7
24	Carter archet	1
25	Plaque inférieure	1
26	Carter ruban	1
27	Protection 12 mm	1

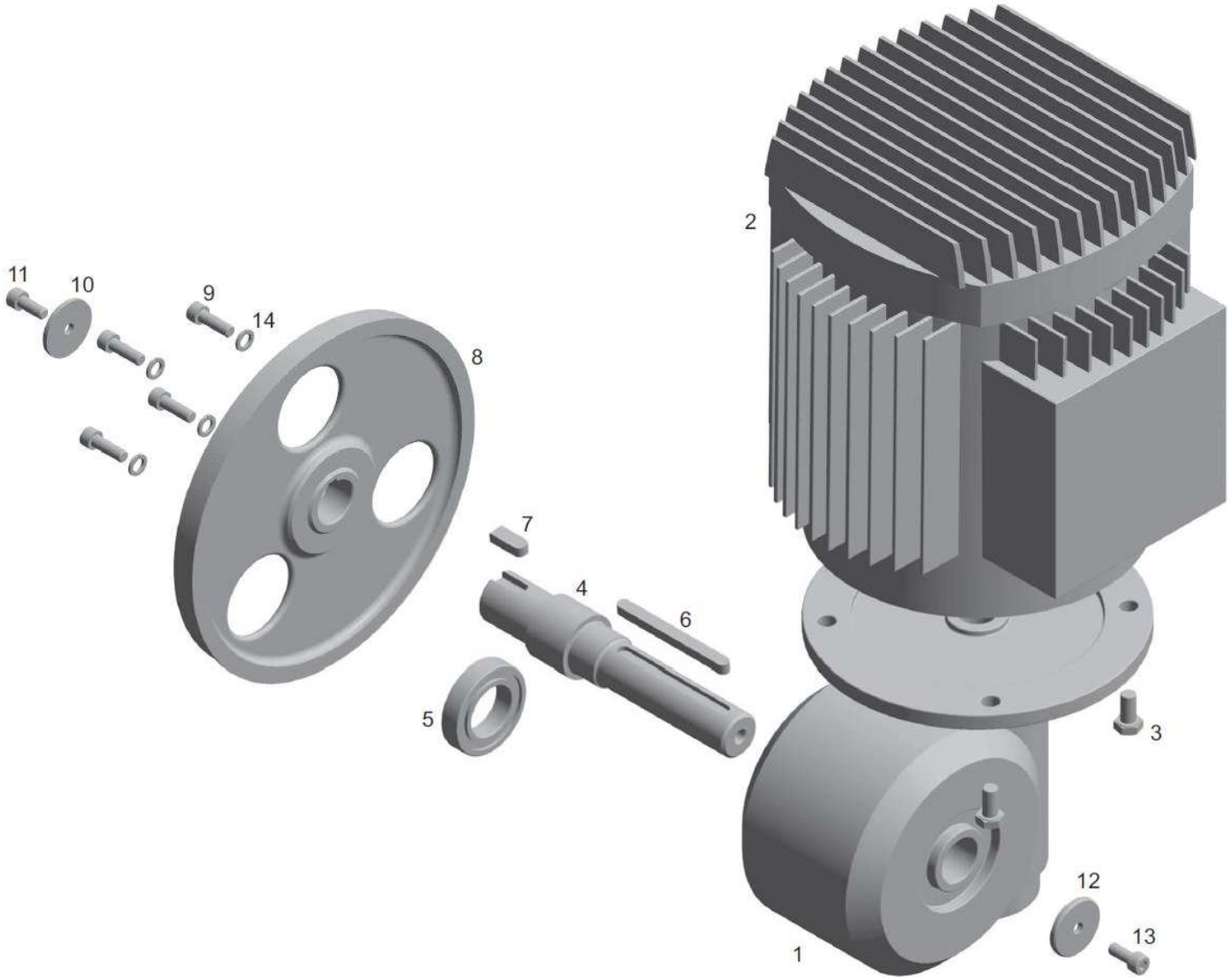
VUE ECLATEE SUPPORT ARCHET + ETAU SR373DGSAV (VUE 03)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE SUPPORT ARCHET + ETAU SR373DGSAV (VUE 03)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
1	Support archet	1	82	Bague	1
2	Axe support archet	1	83	Roulement 20x24x17	1
3	Rondelle levier de serrage archet	1	84	Roulement 18x22x17	1
4	Levier de serrage archet	1	85	Bague	1
5	Ecrou M20	2	86	Goupille 8x40	1
6	Vis M8x25	4	87	Volant d'étau	1
7	Rondelle M8	4	88	Vis M12x20	1
8	Vis M12x35	4	89	Butée	1
9	Rondelle M12	4	90	Vis M8x12	1
10	Axe butée de coupe	1	91	Rondelle M6	1
11	Graduation butée de coupe	1	92	Rondelle M6	1
12	Butée de coupe	1	93	Vis M6x12	1
13	Support butée de coupe	1	94	Vis M12x20	8
14	Poignée butée de coupe M8x15	2	95	Vis M8x20	2
15	Vis M6x12	1	96	Mors arrière droit	1
16	Ecrou M10	2	97	Mors arrière gauche	1
17	Vis M10x60	2	98	Lardon T	2
18	Graduation	1	99	Table	1
19	Vis M3x10	5	100	Axe	1
20	Ecrou M8	2	101	Support	1
21	Rondelle M8	2	102	Fond d'étau	1
22	Vis M8x20	2	103	Vis M12x30	2
23	Rondelle M10	2	104	Butée ressort	1
24	Rondelle M10	2	105	Vis M6x12	1
25	Vis M10x20	2	106	Rondelle M6	1
26	Vis M8x20	2	107	Indicateur hauteur de coupe maxi	1
27	Rondelle M8	2	108	Rondelle M8	1
28	Rondelle M8	4	109	Poignée M8x15	1
29	Plaque inférieure pour étau	1	110	Plaque	1
30	Plaque supérieure pour étau	1	111	Vis M3x10	2
31	Plaque pour ressort	1	112	Sticker hauteur de coupe	1
32	Goupille	1			
33	Circlips KR 20	2			
34	Rondelle M8	2			
35	Vis M8x25	2			
36	Ressort 8x72x220x14	2			
37	Rondelle M10	1			
38	Vis M10x25	1			
39	Vis M8x35	1			
40	Ecrou M8	1			
41	Vis M10x30	1			
42	Ecrou M10	1			
43	Vis M10x35	1			
44	Ecrou M10	1			
45	Support	1			
46	Rondelle M12	3			
47	Rondelle M12	3			
48	Vis M12x90	2			
49	Axe	1			
50	Goupille 6x40	1			
51	Vis M8x20	4			
52	Rondelle	2			
55	Graduation	1			
57	Support inférieur étau	1			
58	Vis M8x10	1			
59	Goupille 6x24	2			
60	Support supérieur étau	1			
62	Plaque support	1			
63	Vis M8x25	1			
64	Rondelle M8	1			
65	Boulon	1			
66	Carter	1			
67	Roulement 32010 AX	2			
68	Bague	1			
69	Vis M12x40	4			
71	Support ressort	1			
72	Mors avant	1			
73	Etau	1			
74	Rondelle M10	2			
75	Rondelle M10	2			
76	Vis M10x30	2			
77	Ecrou M8	7			
78	Vis M8x35	7			
79	Lardon	1			
80	Bille Ø6	7			
81	Vis sans fin	1			

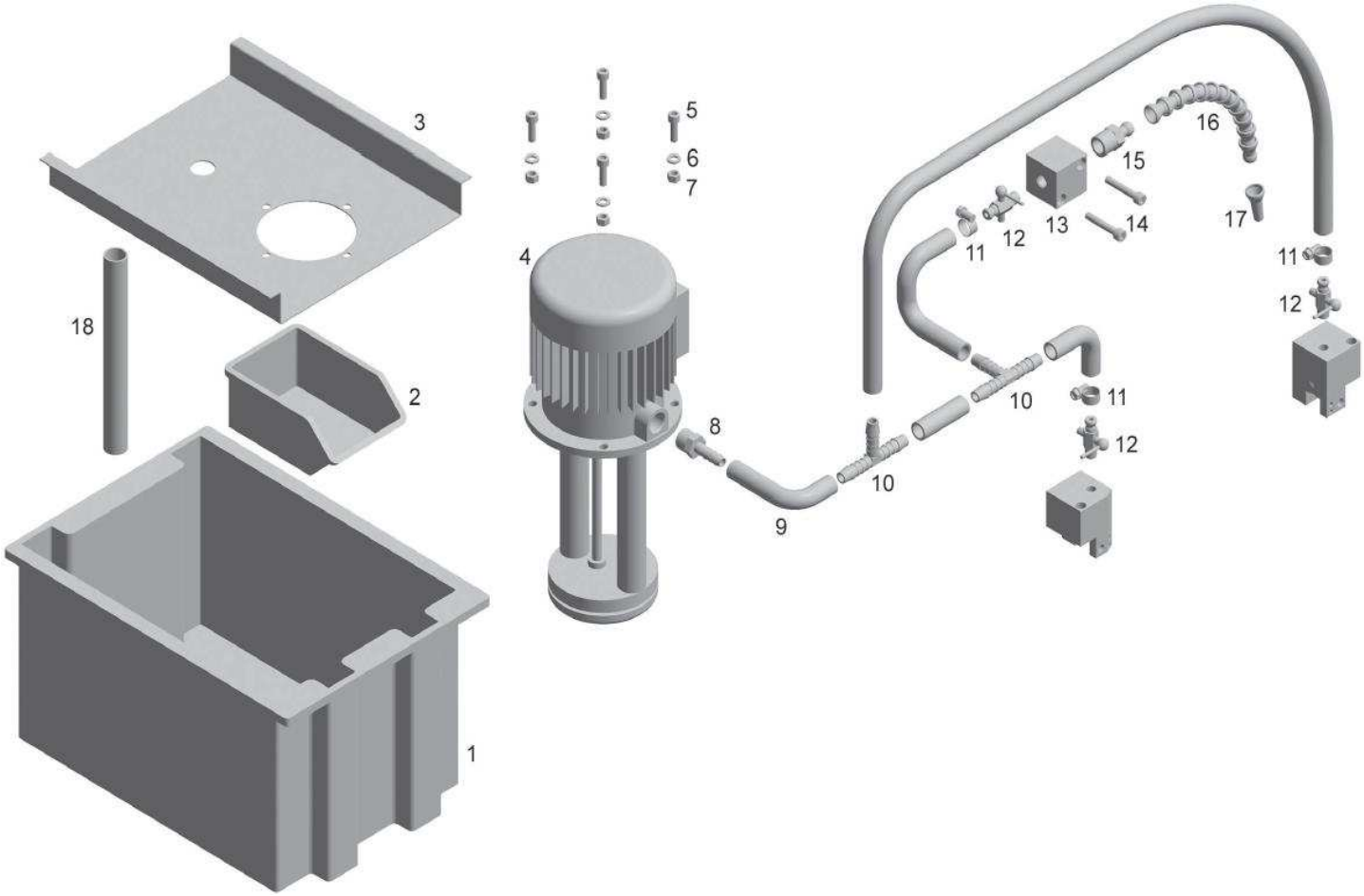
VUE ECLATEE MOTEUR SR373DGSAV (VUE 04)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE MOTEUR SR373DGSAV (VUE 04)

Repère	Désignation	Quantité
1	Réducteur	1
2	Moteur	1
3	Vis M6x20	4
4	Axe réducteur	1
5	Roulement 6308 2Z	2
6	Clavette 10x8x110	1
7	Clavette 12x8x30	1
8	Poulie motrice	1
9	Vis M10x90	4
10	Rondelle M14	1
11	Vis M12x20	1
12	Rondelle M14	1
13	Vis M12x60	1
14	Rondelle M10	4

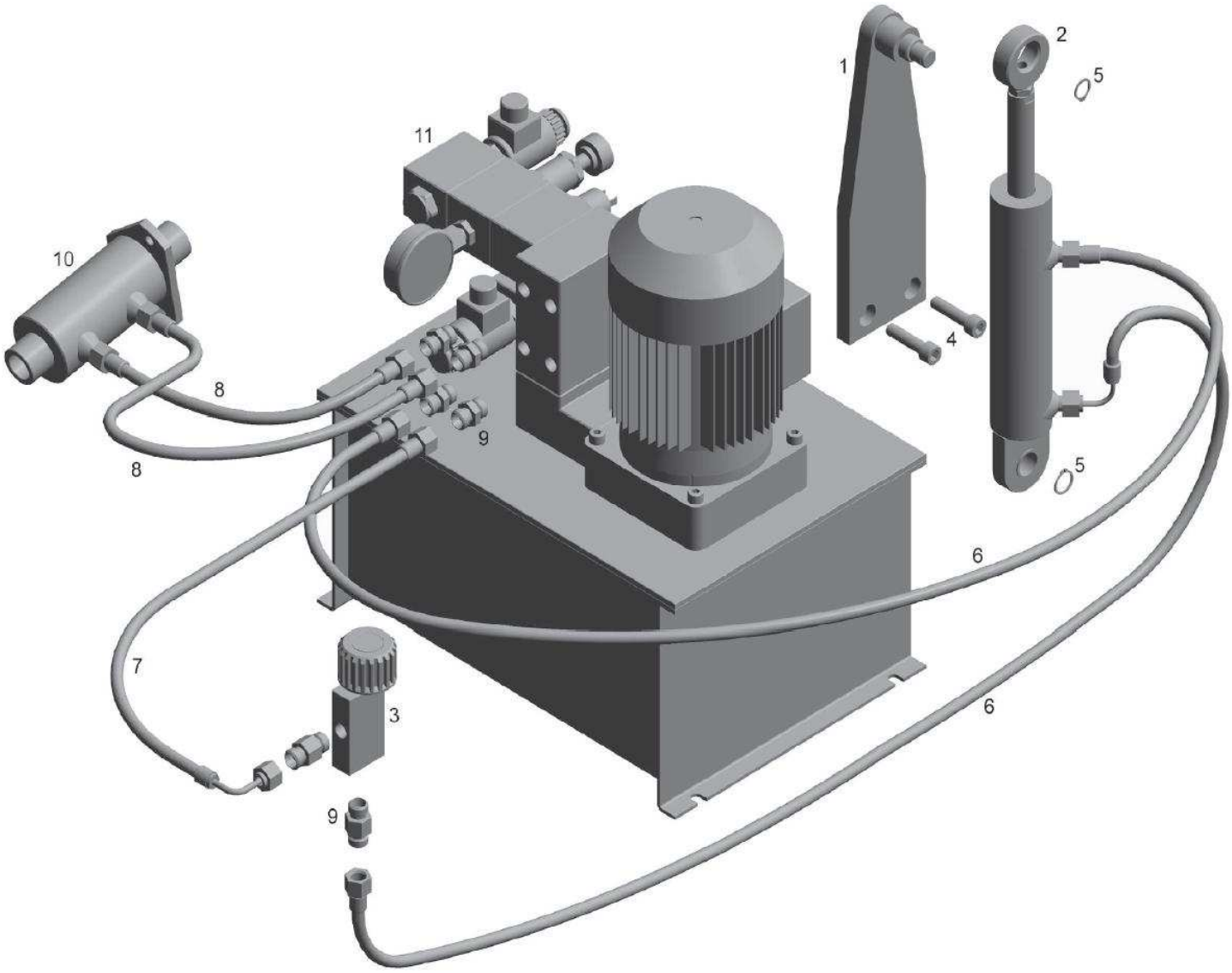
VUE ECLATEE LIQUIDE DE COUPE SR373DGSAV (VUE 05)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE LIQUIDE DE COUPE SR373DGSAV (VUE 05)

Repère	Désignation	Quantité
1	Bac de remplissage	1
2	Bac	1
3	Plaque support pompe liquide de coupe	1
4	Pompe liquide de coupe	1
5	Vis M6x16	4
6	Rondelle M6	4
7	Ecrou M6	4
8	Connexion 3/8" – 9 mm	1
9	Flexible PVC DN 8x2 - 5 m	1
10	Connexion « T » TS10	2
11	Collier de fixation 7-13	3
12	Robinet 050	3
13	Support flexible liquide de coupe	1
14	Vis M5x40	2
15	Raccord KR 12-3/8" flexible liquide de coupe	1
16	Flexible liquide de coupe KR 12 (x20)	1
17	Embout flexible liquide de coupe KR 12	1
18	Tuyau 19x3	1

VUE ECLATEE SYSTEME HYDRAULIQUE SR373DGSAV (VUE 06)

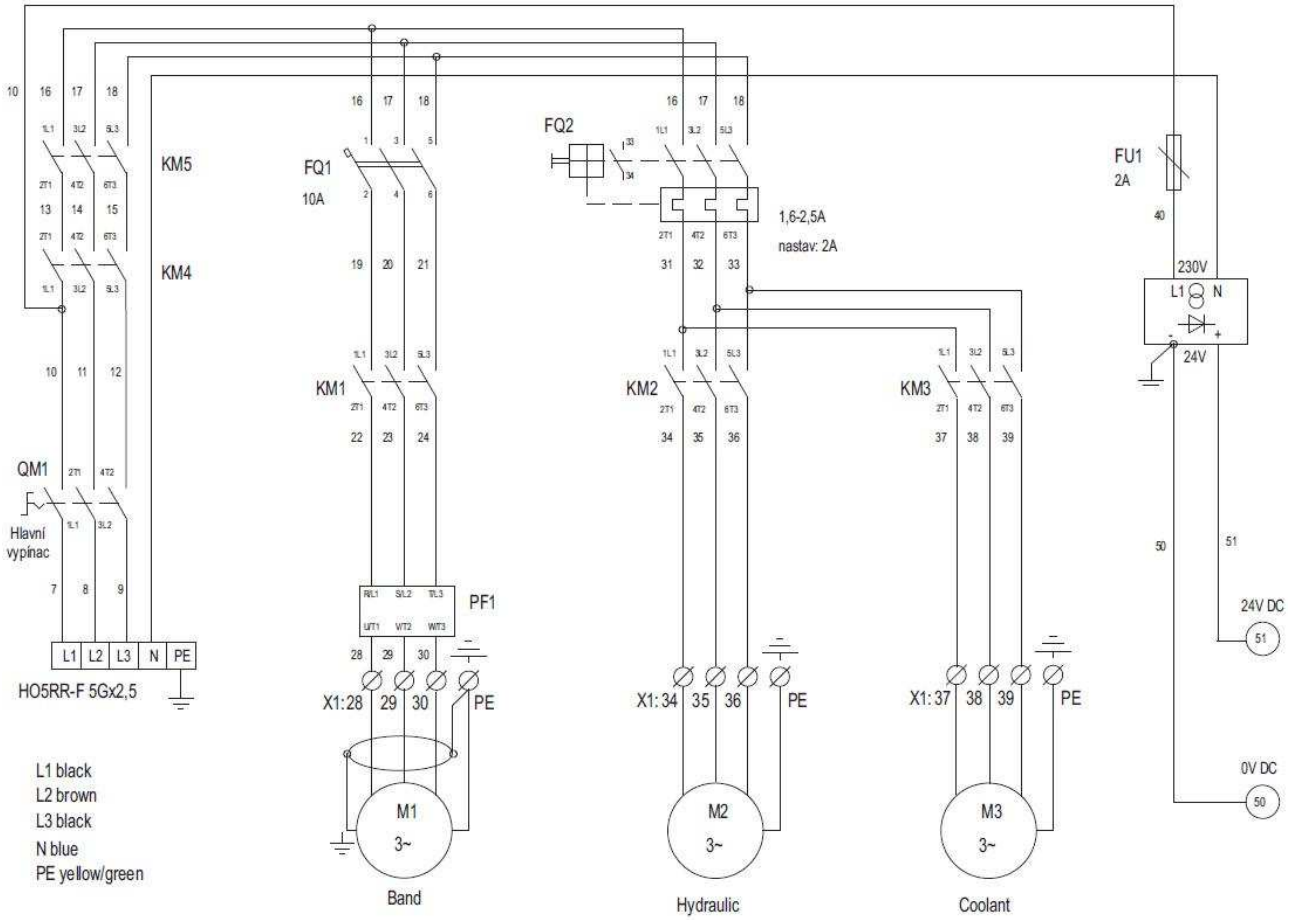


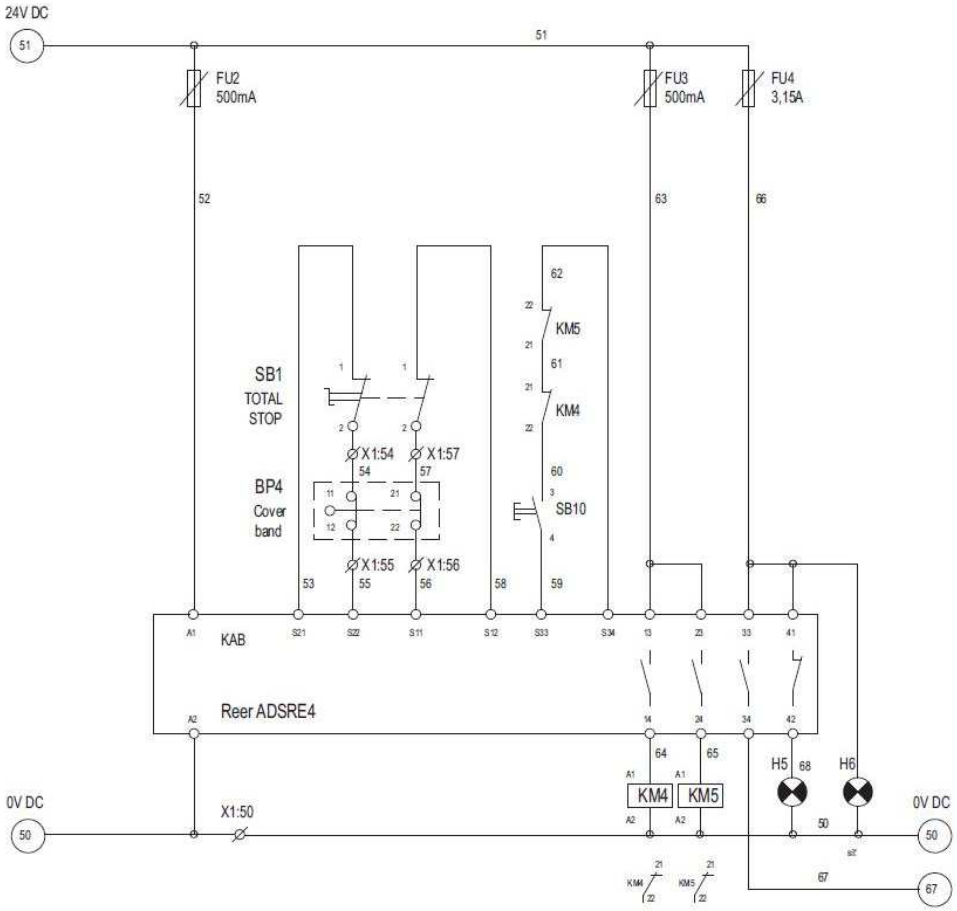
NOMENCLATURE VUE ECLATEE SYSTEME HYDRAULIQUE SR373DGSAV (VUE 06)

Repère	Désignation	Quantité
1	Support vérin	1
2	Vérin hydraulique 63/32x115	1
3	Vanne	1
4	Vis M10x40	2
5	Circlips KR 20	2
6	Flexible hydraulique DN 6x2500	2
7	Flexible hydraulique DN 6x1500	1
8	Flexible hydraulique DN 6x2000	2
9	Connexion GES 8L/R	6
10	Vérin hydraulique 50/32x15	1
11	Centrale hydraulique	1

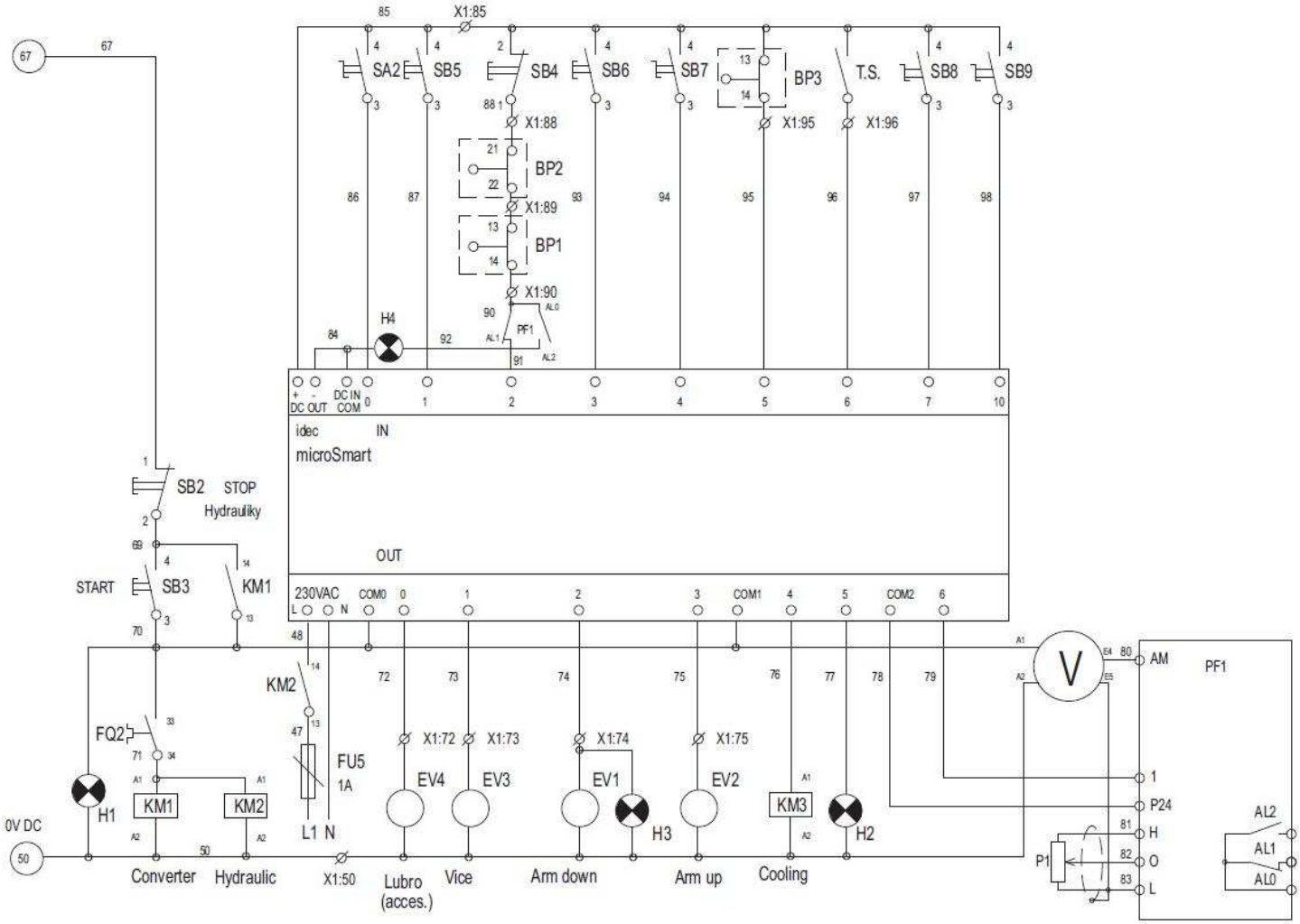
10. PARTIE ELECTRIQUE / HYDRAULIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE SR373DGSAV (VUE 07)





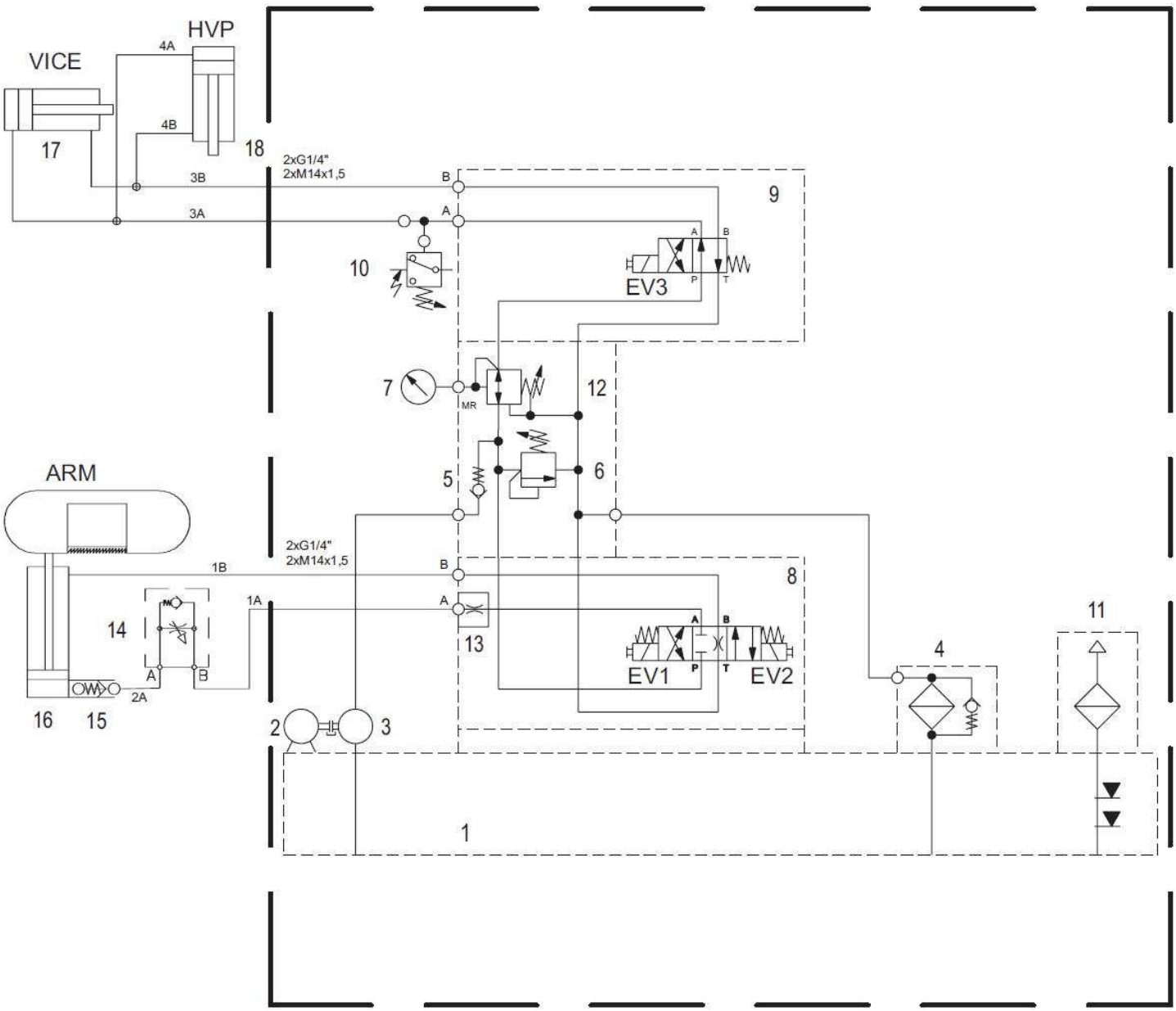
SCHEMA ELECTRIQUE SR373DGSAV (VUE 08)



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE SR373DGSAV (VUE 07 et VUE 08)

Repère	Désignation
BP1	Microrupteur tension ruban
BP2	Microrupteur archet position « BASSE »
BP3	Microrupteur archet position « HAUTE »
BP4	Microrupteur carter ruban
KM1	Contacteur variateur de vitesses
KM2	Contacteur centrale hydraulique
KM3	Contacteur pompe liquide de coupe
KM4	Contacteur
KM5	Contacteur
FQ1	Disjoncteur
FQ2	Disjoncteur thermique
FU1	Fusible 2 A
FU2	Fusible 0,5 mA
FU3	Fusible 0,5 mA
FU4	Fusible 3,15 A
FU5	Fusible 1 A
Convertisseur	Bloc convertisseur 230V/24V
Idec	Automate
KAB	Relais de sécurité
PF1	Variateur
V	Affichage digital
P1	Potentiomètre « VITESSE DU RUBAN »
SA2	Commutateur « MANU / AUTO »
SB1	Arrêt coup de poing à accrochage
SB2	Bouton rouge "0" « CIRCUIT HYDRAULIQUE »
SB3	Bouton "START" « FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE »
H1	Voyant de mise sous tension « CIRCUIT HYDRAULIQUE »
SB4	Bouton "STOP CONTROL" « ARRET »
H4	Voyant "STOP CONTROL" « ARRET »
SB5	Bouton "START" « DESCENTE D'ARCHET »
H3	Voyant bouton "START" « DESCENTE D'ARCHET »
SB6	Bouton vert "I" « CIRCUIT HYDRAULIQUE »
H2	Voyant bouton "START" « FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE »
SB7	Commutateur « ETAU »
SB8	Commutateur « MONTEE D'ARCHET »
SB10	Bouton "SAFETY" « SECURITE »
H5	Voyant bouton "SAFETY" « SECURITE »
H6	Voyant "24V" « TENSION 24 V »
QM1	Sectionneur général
EV1	Connecteur électrovanne descente archet
EV2	Connecteur électrovanne montée archet
EV3	Connecteur électrovanne étau
T.S.	Pressostat
M1	Moteur scie à ruban
M2	Centrale hydraulique
M3	Pompe liquide de coupe

SCHEMA HYDRAULIQUE SR373DGSAV (VUE 09)



NOMENCLATURE SCHEMA HYDRAULIQUE SR373DGSAV (VUE 09)

Repère	Désignation
EV1	Electrovanne descente archet
EV2	Electrovanne montée archet
EV3	Electrovanne étau
TS	Pressostat
1	Bac
2	Moteur
3	Hydrogénérateur
4	Filtre cartouche avec by-pass
5	Clapet
6	Soupape de décharge
7	Manomètre
8	Distributeur + bobine 24V DC
9	Distributeur + bobine 24V DC
10	Limiteur de pression
11	Filtre à air
12	Régulateur de pression
13	Réducteur de débit
14	Régulateur de débit
15	Clapet
16	Vérin archet
17	Vérin étau
18	Vérin

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 de pression acoustique :
  LpA = 76 dB(A)
- Niveau de puissance acoustique :
  LwA = 91 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 êtres mélangés avec d'autres déchets.
Le recyclage des appareils 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 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 agrée. La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur.
La facture faisant office de bon de garantie est à conserver.
La garantie consiste uniquement à réparer ou remplacer gratuitement les pièces défectueuses ; après expertise du constructeur.
La garantie exclut toute responsabilité pour les dommages occasionnés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par la société SIDAMO.
La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses suite aux pannes ou arrêts de l'appareil.

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

Le non-respect des consignes précitées 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 CE 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 : SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE
- Marque : **SIDAMO**
- Type : SR 373 DG SAV
- Référence : 20114107
- 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-2 2011/65/UE**
- **REACH 1907/2006**
- **Directive Bruit 2003/10/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