SIDAMO
OUTILS & SERVICES TECHNIQUES

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE

EXPERT 250 SR DA MONO

SCIE À RUBAN À DESCENTE AUTONOME

NOTICE TELECHARGEABLE

E-SHOP

COMMANDEZ DIRECTEMENT VOS PIÈCES DÉTACHÉES !

EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS

Garantie 3 ans + 1 an

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION 3
2. PICTOGRAMMES 3
2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE DE LA 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. ACCESSOIRES (OPTION) 6
4.4. CONSOMMABLES (OPTION) 6
4.5. DESCRIPTIF DE LA MACHINE 7
5. INSTALLATION 8
5.1. CONDITIONNEMENT 8
5.2. MANUTENTION ET TRANSPORT 8
5.3. MISE EN PLACE DE LA MACHINE 8
5.4. MONTAGE 9
5.5. RACCORDEMENT ELECTRIQUE 10
5.6. ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION 10
6. RUBAN 11
6.1. PRECONISATIONS DU RUBAN 11
6.2. MONTAGE / DEMONTAGE DU RUBAN 14
7. UTILISATION 16
7.1. DISPOSITIFS DE COMMANDES 16
7.2. REGLAGES 17
7.3. LIQUIDE DE COUPE 20
7.4. PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU 20
7.5. PROCEDURE DE COUPE 21
7.6. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT 22
7.7. MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE 22
7.8. TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS 23
8. MAINTENANCE 24
8.1. MAINTENANCE QUOTIDIENNE 24
8.2. MAINTENANCE HEBDOMADAIRE 24
8.3. MAINTENANCE MENSUELLE 24
8.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE 24
8.5. MAINTENANCE SPECIALE 25
9. VUES ECLATEES 26
10. SCHEMA ELECTRIQUE 34
11. NIVEAU SONORE 36
12. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT 37
12.1. BILAN CARBONE 37
12.2. RECYCLAGE 37
13. GARANTIE 38
14. DECLARATION DE CONFORMITE 40

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 toute personne impliquée 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 DE LA MACHINE

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

Port de chaussures de sécurité obligatoire.

Port de lunettes de protection obligatoire.

Port de protection auditive obligatoire.

Lire attentivement la notice d'instructions.

Risque d'écrasement.

Présence électrique.

Liaison à la Terre pour les parties métalliques.

Port de gants de protection obligatoire.

Ne porter aucun vêtement ample, de manches larges, de bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux, de cravate, de foulard ou tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine. Porter des coiffes pour les cheveux longs.

Risque de débris et d'étincelles provoqués par les coupes.

Risque de coupure.

Sens de montage et 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 de ruban et de nettoyage, port de lunettes et de gants de protection.

✓ Note.

Dommages possibles de la machine ou de son environnement.

Si nécessaire, porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.

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.

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.
La machine est interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

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 qualifié et autorisé est accepté 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 ou dans des locaux très humides. La réserver pour un usage intérieur, dans un endroit sec et aéré et sans présence de liquides inflammables ou de gaz.
Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.
Proscrire les personnes non autorisées dans la zone de travail, particulièrement les enfants et les animaux, de toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.
Eteindre la machine quand les opérations d'utilisation sont terminées. Toujours déconnecter l'alimentation secteur.
Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.

Ne pas forcer le ruban, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.
Ne pas utiliser des rubans pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.

Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.
Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.
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. En cas de dommage, le faire réparer par un réparateur agréé.
Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par une personne habilitée ou un réparateur agréé.
Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni le fonctionnement ni l'arrêt de la machine.

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.
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.

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.
Ne pas utiliser si la machine n'est pas placée et fixée sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible, sans obstacles et bien éclairée.
Ne pas faire fonctionner la machine lorsque les protections de sécurité sont démontées.
Ne pas utiliser la machine sans les carters de protection.
Ne pas utiliser de poste à souder ou appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique que la machine.
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.
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 métaux non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), 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 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 d'équipements de protection individuelle adaptés 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 :

- Pendant l'utilisation :
  - Chaussures de sécurité.
  - Gants de protection.
  - Lunettes de protection.
  - Protection auditive.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement de ruban :
  - Chaussures de sécurité.
  - Gants de protection.
  - Lunettes 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 vêtements amples, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux, de cravate, de foulard.
- 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 à descente autonome modèle EXPERT 250 SR DA MONO est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage régulier (3-5h/jour), des coupes dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte), profilés ou pleins, à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat, sous lubrification.
Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou de coupes de matériaux différents de ceux cités ci-avant, le constructeur déclinera toute responsabilité.

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 métaux non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.

4.2. CARACTERISTIQUES

- Archet en fonte aciérée.
- Guides ruban équipés de roulements et de plaquettes carbure assurant une excellente résistance à l'usure du ruban.
- Guide ruban avant mobile réglable.
- Descente autonome par gravité contrôlée par vérin hydraulique.
- Dispositif de lubrification en deux points par électropompe.
- Réglage manuel de la tension du ruban.
- Manomètre de tension ruban équipé d'un verrouillage électrique de sécurité.
- Etau à serrage rapide monté sur glissière à rattrapage de jeu.
- Pupitre de commandes en façade.
- Commandes très basse tension 24 V.
- Arrêt coup de poing à accrochage.
- Carter ruban amovible équipé d'un verrouillage électrique de sécurité.
- Protection du moteur par disjoncteur thermique.
- Isolation électrique IP 54.
- Moteur avec réducteur coaxial.
- Livrée de série avec :
  - socle ;
  - ruban bi-métal M42 (denture 6/10) ;
  - butée de coupe réglable de 500 mm.

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x h)	Ouverture étau (mm)	Hauteur de travail (mm)	Dimensions ruban (mm)	Vitesses ruban (m/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimension (L x l x h)
0°	225	225	250 x 150	250	890	2470 x 27 x 0,9	72	230 V monophasé	1,1	212	1800 x 540 x 1730
45° G	150	150	130 x 190								
60° G	90	90	95 x 90								

4.3. ACCESSOIRES (OPTION)

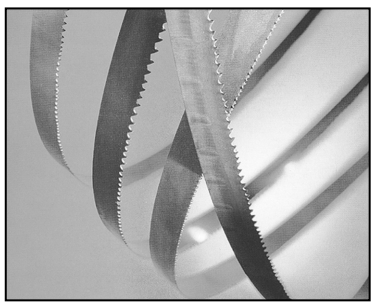
- Tables d'amenage :

	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nombre de rouleaux	Diamètre rouleaux (mm)	Hauteur mini/maxi (mm)	Charge maxi * (kg)	Poids (kg)	Référence
Table d'amenage	1000	430	4	60	800 / 1000	700	27	20198453
Table d'amenage	2000	430	7	60	800 / 1000	1400	47	20198454
Rallonge table d'amenage	2000	430	7	60	800 / 1000	1400	40	20198455
Règles	1000	170	-	-	-	-	3,6	20198456
	2000						4,6	20198457
	3000						7,2	20198458
	4000						8,8	20198459
	5000						8,5	20198465
	6000						9,5	20198466
Plateau supérieur anti-chute	1000	410	-	-	-	-	4,62	20198460
	2000						9.20	20198462

* à condition d'une charge bien 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 :

Ruban bi-métal M42	Denture 10/14	Denture 8/12	Denture 6/10	Denture 5/8	Denture 4/6	Denture 3/4
Référence	20198590	20198589	20198592	20198588	20198591	20198593

4.5. DESCRIPTIF DE LA MACHINE

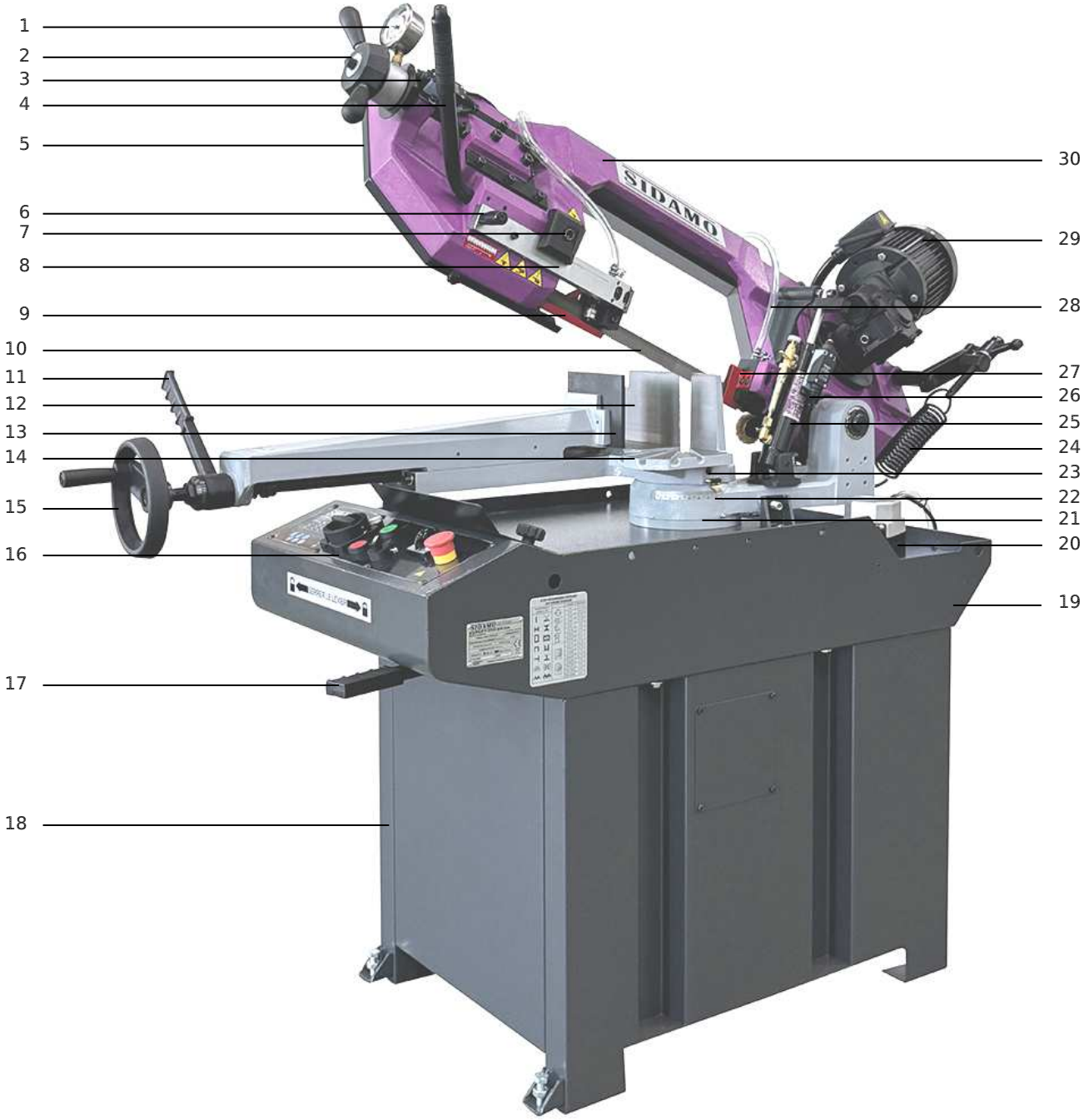


Figure 1

1. Manomètre de tension ruban
2. Volant de réglage de tension ruban
3. Verrouillage électrique de sécurité tension ruban
4. Bras d'archet
5. Carter ruban amovible
6. Poignée de réglage guide ruban avant mobile
7. Vis de serrage guide ruban avant mobile
8. Guide ruban avant mobile
9. Protection guide ruban avant mobile
10. Ruban
11. Levier de serrage rapide
12. Mors d'étau arrière fixe
13. Mors d'étau avant mobile
14. Table fond d'étau
15. Volant d'étau
16. Pupitre de commandes
17. Levier de serrage d'archet
18. Socle
19. Bâti
20. Pompe liquide de coupe
21. Support d'archet
22. Graduation archet
23. Emplacement butée de coupe réglable
24. Ressort d'archet
25. Vérin hydraulique
26. Verrouillage électrique de sécurité fin de coupe
27. Guide ruban arrière fixe
28. Flexible liquide de coupe
29. Moto-réducteur
30. Archet

5. INSTALLATION

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

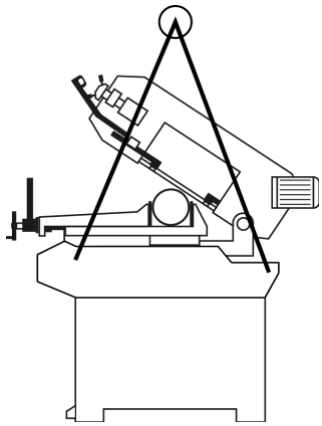
5.1. CONDITIONNEMENT

La scie à ruban est conditionnée dans une caisse en bois palettisée, bloqué 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. 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 (212 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, des câbles en polyester de capacité adéquate avec des anneaux de levage) et le positionner dans les trous, situés de part et d'autre à l'avant et à l'arrière du bâti, prévus à cet effet (voir figure ci-jointe).
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.

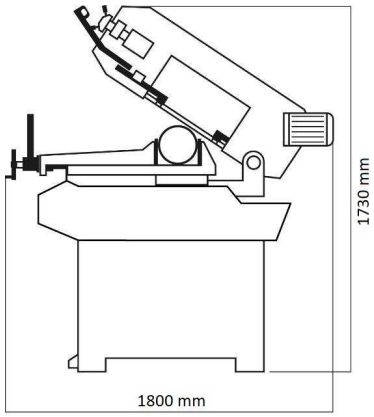


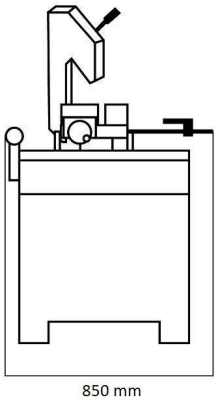
5.3. MISE EN PLACE DE LA MACHINE

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 500 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 la mise en place, monter entièrement le socle en assemblant les 4 panneaux et vérifier tous les serrages (voir paragraphe 5.4).
Positionner le socle sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il ait une position la plus stable possible.
Ensuite, positionner la scie à ruban sur le socle avec précaution. Fixer la machine sur le socle au moyen des boulons de fixation et des écrous.
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 côté.
S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.
Fixer la machine au sol en utilisant les vis appropriées (M10) 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

Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.
Ci-dessous, les étapes à suivre pour le montage. A savoir que certaines pièces peuvent déjà être montées.

A. Socle

- Assembler les quatre panneaux (1/3/4/5) du socle à l'aide des vis de fixation.

B. Plaque de protection pupitre de commandes

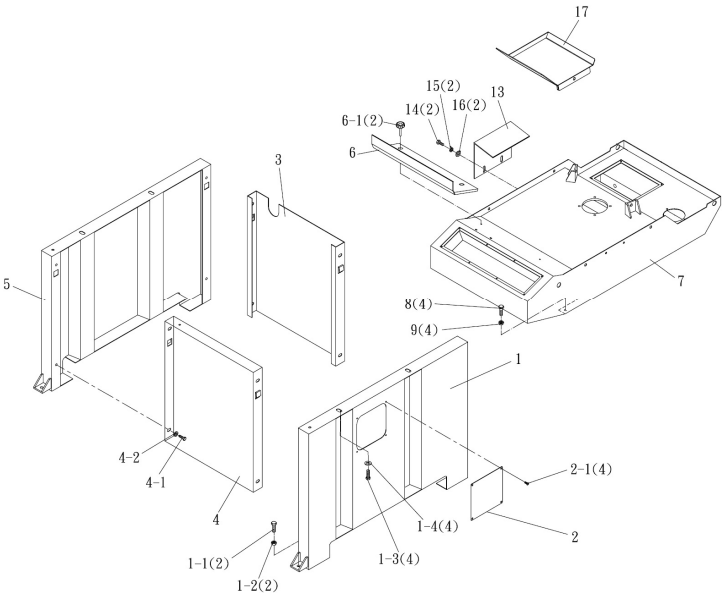
- Fixer correctement la plaque de protection pupitre de commandes (6) à l'aide des molettes fournies.

C. Support pièce

- Fixer correctement le support pièce (13) à l'aide des vis de fixation.

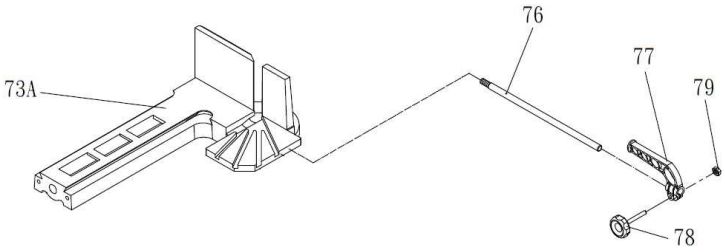
D. Plaque liquide de coupe

- Placer correctement la plaque liquide de coupe (17) à l'arrière du bâti.



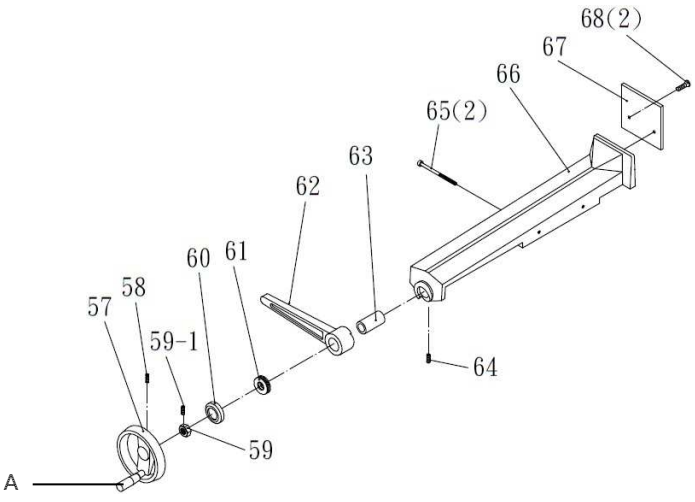
E. Butée de coupe

1. Assembler correctement la butée de coupe (76/77/78/79).
2. Visser l'axe de la butée de coupe (76) dans son siège sur la base droite du fond d'étau (73A).



F. Poignée volant d'étau

- Visser la poignée (A) sur le volant d'étau (57).



5.5. RACCORDEMENT ELECTRIQUE

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

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

PRESENCE ELECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation électrique correspond à celle de la machine.
Effectuer le raccordement électrique au moyen du câble d'alimentation électrique de la machine.
Vérifier que la prise électrique de l'installation est compatible avec la fiche de la machine (2P+T).
Pour le raccordement, la prise utilisée doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».
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 : 230 V monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Puissance moteur : 1,1 kW
- Intensité : 4,7 A
- Indice de protection : IP 54.

A l'extrémité du câble d'alimentation de la scie à ruban se trouve une fiche électrique homologuée (NF EN 60309-1) selon la réglementation en vigueur. Le conducteur de protection jaune-vert est sur la borne correspondante signalée (logo terre).

Ne pas utiliser de poste à souder ou d'appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique de la machine.

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

Utiliser un enrouleur de câble de section et de longueur conformément à la puissance de la machine, 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 électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.

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 le remplacement.

N'utiliser que des rubans SIDAMO conformes à celui d'origine : 2470 x 27 x 0,9 mm.
Toujours utiliser des rubans de 0,9 mm d'épaisseur.

Port de gants et de lunettes de protection obligatoire.

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

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 du profilé :

1. Déterminer les dimensions du ruban.
2. Déterminer la denture* adéquate :
   a. Utiliser les tableaux ci-contre.
   b. Sélectionner la taille et la forme de la pièce à couper.
   c. Trouver la denture correspondante.
   d. En règle générale, pour le choix entre deux dentures, la plus fine entraînera une longévité plus importante du ruban.

- Pour la coupe en paquets de plusieurs pièces de même forme et dimension, déterminer la denture pour une seule pièce puis choisir un pas* supérieur.

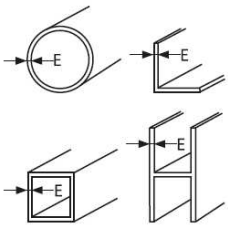
* La denture (ou le pas) : nombre de dents par pouce (1 pouce = 25,4 mm) (préconisation indicative, se rapprocher du fabricant de rubans).

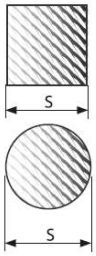
✓ Ruban 2470 x 27 x 0,9 mm.

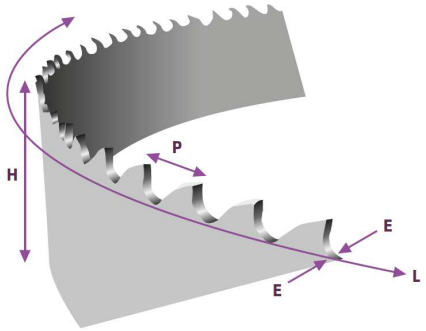
Conseils suivants le ruban :

- Pour la coupe des barres pleines, denture 6/10.
- Pour les tuyaux, les profilés de grande épaisseur et pour les pleins Ø < 50 mm, denture 8/12.
- Pour les tuyaux et les profilés de petite épaisseur, denture 10/14.

✓ La tolérance ruban acceptée pour les machines SIDAMO est de ± 8 mm.

Tubes et profilés	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Pas*
	1 à 2	14/18
	2 à 3	10/14
	3 à 4	8/12
	4 à 5	6/10
	5 à 7	5/8
	7 à 15	4/6
	15 à 25	3/4
	30 à 50	2/3

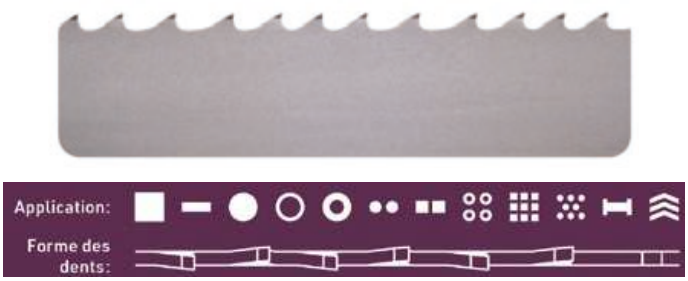
Pleins	Section des pleins (S) (mm)	Pas*
	5 à 10	14/18
	10 à 15	10/14
	15 à 20	8/12
	20 à 25	6/10
	25 à 50	5/8
	50 à 75	4/6
	75 à 100	3/4
	150 à 200	2/3



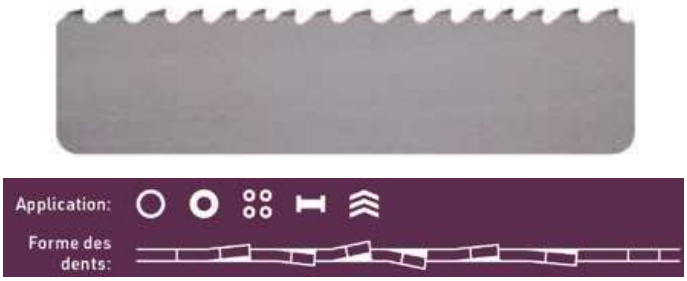
E : épaisseur du dossier du ruban
H : hauteur du ruban mesurée entre le dos et la pointe de la dent
L : longueur du ruban (circonférence totale)
P : pas (distance entre deux dents)

C. Les différents modèles de rubans

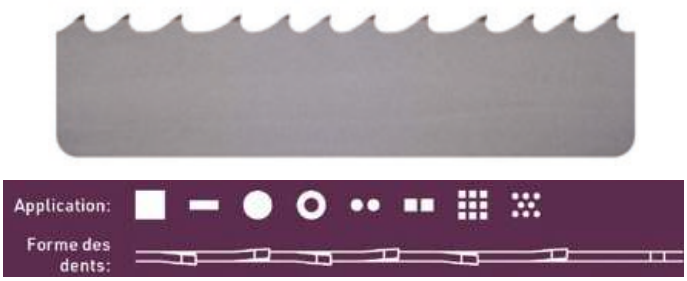
- **Ruban bi-métal M42 :**
  - Ruban bimétal M42 efficace et performant.
  - Arête de coupe résistante aux vibrations.
  - Utilisation universelle sur aciers et inox ≤ 44 HRC.
  - Denture à angle de coupe négatif pour matériaux légers et matériaux à sections minces.



- **Ruban bi-métal PT :**
  - Ruban bimétal PT haute performance.
  - Spécialement conçu pour les coupes interrompues.
  - Réduction des vibrations de coupe.
  - Utilisation pour aciers ≤ 44 HRC.
  - Denture à angle de coupe positif pour matériaux légers, profilés, tubes, coupes en paquets.



- **Ruban bi-métal INOX :**
  - Particulièrement résistant, même pour les coupes interrompues.
  - Arête de coupe micro-résistante.
  - Utilisation sur matériaux difficilement usinables, inox, aluminium, bronze, aciers réfractaires ≤ 49 HRC.
  - Denture à angle de coupe positif pour grosses épaisseurs.



D. 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.

✓ Conseils suivants les vitesses de coupe :

- 20 m/min pour les alliages d'acier, résistance de 80 à 130 Kg/mm².
- 65 m/min pour les aciers au carbone et alliages, résistance jusqu'à 80 Kg/mm².

E. Conseil d'utilisation du ruban

- Au montage du ruban, il est primordial de s'assurer que les dents sont orientées dans le bon sens. Au moment de son positionnement sur les guides, il faut faire attention que le dos du ruban ne soit pas en contact avec les collerettes des guides et qu'il soit tendu bien en ligne. Le guidage des cotés latéraux du ruban doit être constant et exempt de pression.
- Avant de démarrer la machine, s'assurer que la tension du ruban est réglée selon la notice d'instruction de la machine. La tension est définie par la largeur du ruban. Si la tension du ruban est insuffisante, celui-ci coupera en biais, une tension trop élevée entrainera la rupture du ruban et la machine subira une usure précoce.
- À chaque changement de ruban neuf, effectuer un rodage :
  1. Réduire la vitesse du ruban d'environ 20 % et la vitesse de descente d'archet de 25 %.
  2. Effectuer le rodage pendant les premières coupes dans une section pleine, le temps de rodage correspondant à une surface de coupe totale d'environ 300 cm².
  3. Le rodage effectué, augmenter la vitesse du ruban, puis la vitesse de descente d'archet jusqu'aux valeurs préconisées.
- La coupe est plus précise si les guides ruban sont près de la pièce à couper.
- Pour assurer une parfaite évacuation des copeaux, il est nécessaire de bien positionner la brosse.
- 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 :

Pas 4/6 - Plein Ø 50 mm			
Métaux	Nuances	Vitesse de coupe (m/min)	Avance de coupe (mm/min)
Aluminium	5000 à 7000	100	100
Aciers Carbone	XC 38 C45, S355	65	60
Aciers à Outils	42 CD 4 35 NCD 4	39	19
	Z 160 CDV 12 Z 38 CDV 5	25	16
Inox	304 L, 316 L	20	19
Spécial	Inconel 718 Inconel 625	18	4
Non-ferreux	Bronze	30	12

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

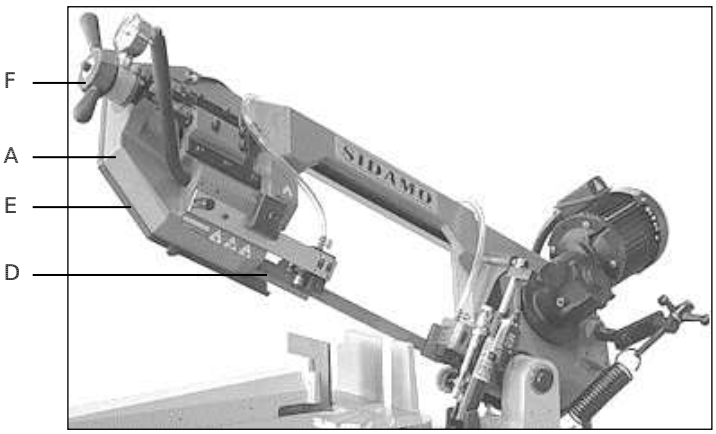
6.2. MONTAGE / DEMONTAGE DU RUBAN

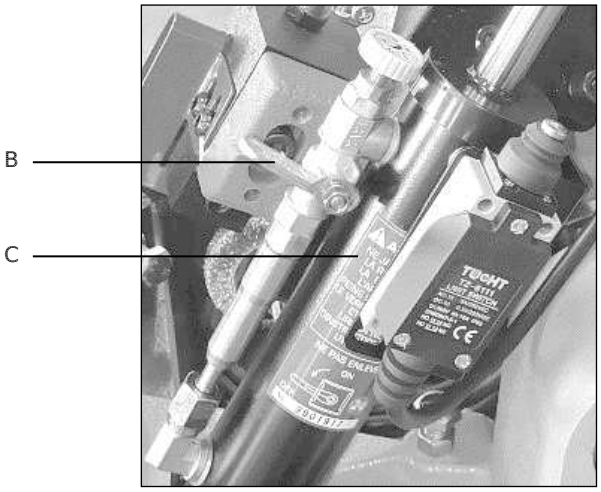
Déconnecter l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser cette opération.

A. Principe

1. Relever l'archet (A) et bloquer sa descente à l'aide de la manette (B) du vérin hydraulique (C).
2. Démonter la protection guide ruban avant mobile (D).
3. Démonter le carter ruban amovible (E) en dévissant les vis appropriées.
4. Détendre le ruban en tournant le volant de réglage de tension ruban (F) vers la gauche, avec précaution (risque de retour du ruban).
5. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
6. 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).
7. 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.
8. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
9. Effectuer une tension légère du ruban en tournant le volant de réglage de tension ruban (F) vers la droite, en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
10. Remonter correctement le carter ruban amovible (E).

    Un verrouillage électrique de sécurité assure le bon montage du carter ruban amovible (E).
11. Remonter la protection guide ruban avant mobile (D).
12. Effectuer la tension du ruban de sorte que les rondelles ressorts situées derrière le manomètre soient complètement comprimées. De cette façon, une tension correcte du ruban sera obtenue (la tension idéale du ruban est de 1200 kgs/cm², dans la zone verte du manomètre). Veiller à ce que le verrouillage électrique de sécurité tension ruban soit enclenché.
13. 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.
14. Retendre le ruban, si nécessaire.



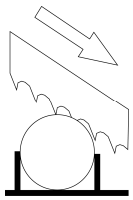


✓ **Détendre le ruban en fin de journée.**

✓ **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 orientation des dents du ruban lors du montage.
Si les dents du ruban sont inversées, faire un mouvement de torsion afin que le ruban change de sens.



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 amovible.

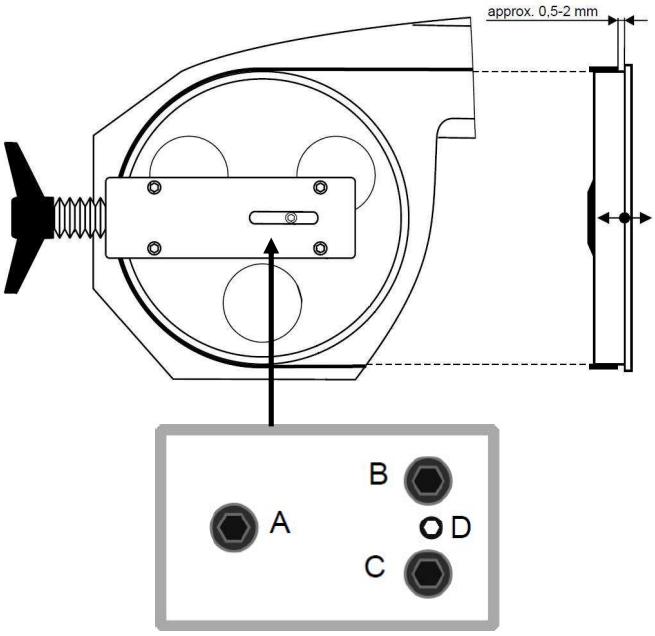
Le ruban lors de son fonctionnement doit avoir, par rapport aux poulies, une distance correcte entre 0,5 et 2 mm.

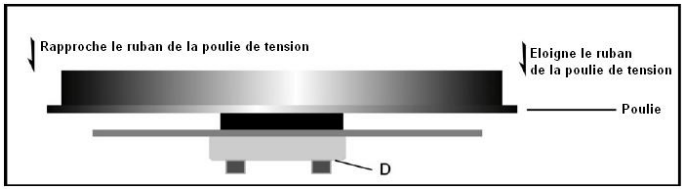
Toujours utiliser des rubans avec la denture adaptée.

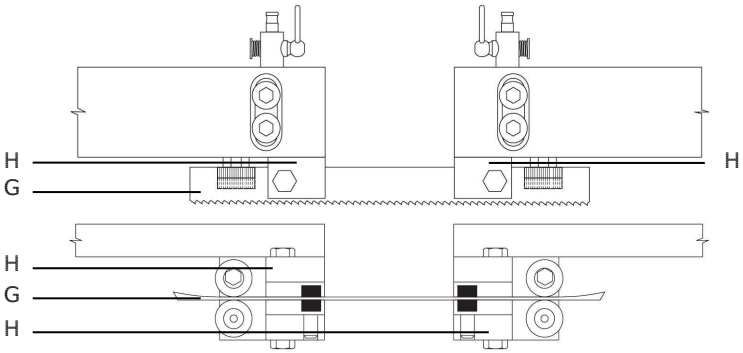
Si le ruban est mal positionné sur les poulies :

1. Retirer le carter ruban amovible (E).
2. Desserrer le volant de réglage de tension ruban (F) vers la gauche, avec précaution (risque de retour du ruban).
3. Desserrer les vis A, B et C.
4. Régler la vis D pour ajuster l'inclinaison de la poulie de tension :
   - Tourner la vis de réglage D dans le sens horaire afin que le ruban se rapproche de la poulie de tension.
   - Tourner la vis de réglage D dans le sens antihoraire afin que le ruban s'éloigne de la poulie de tension. Plus le ruban s'éloigne, plus il peut se détacher.
5. Une fois le réglage terminer, resserrer les vis dans cet ordre : A, B et C.
6. Resserrer le volant de réglage de tension ruban (F) vers la droite.
7. Remonter correctement le carter ruban amovible (E).
8. Mettre en fonctionnement la machine et vérifier le guidage du ruban par rapport aux poulies.
9. Répéter ce cycle jusqu'à ce que le ruban soit correctement positionné.

Effectuer correctement la tension du ruban de sorte que les rondelles ressorts (M) situées derrière le manomètre soient complètement comprimées. De cette façon, une tension correcte du ruban sera obtenue (la tension idéale du ruban est de 1200 kgs/cm², dans la zone verte du manomètre). Veiller à ce que le verrouillage électrique de sécurité tension ruban soit enclenché.

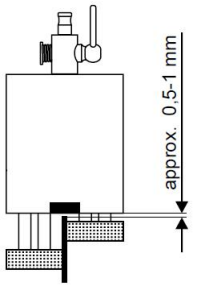






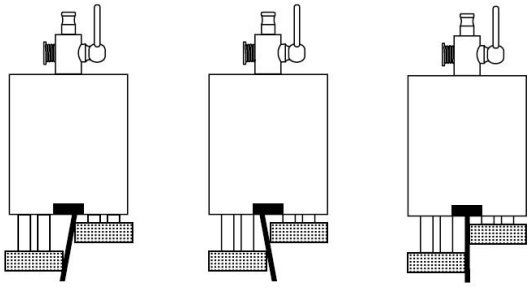
C. Position du ruban dans les guides ruban

Le ruban (G) (d'une épaisseur de 0,9 mm) est guidé par le biais de deux guides ruban (H) 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

A. Pupitre de commandes

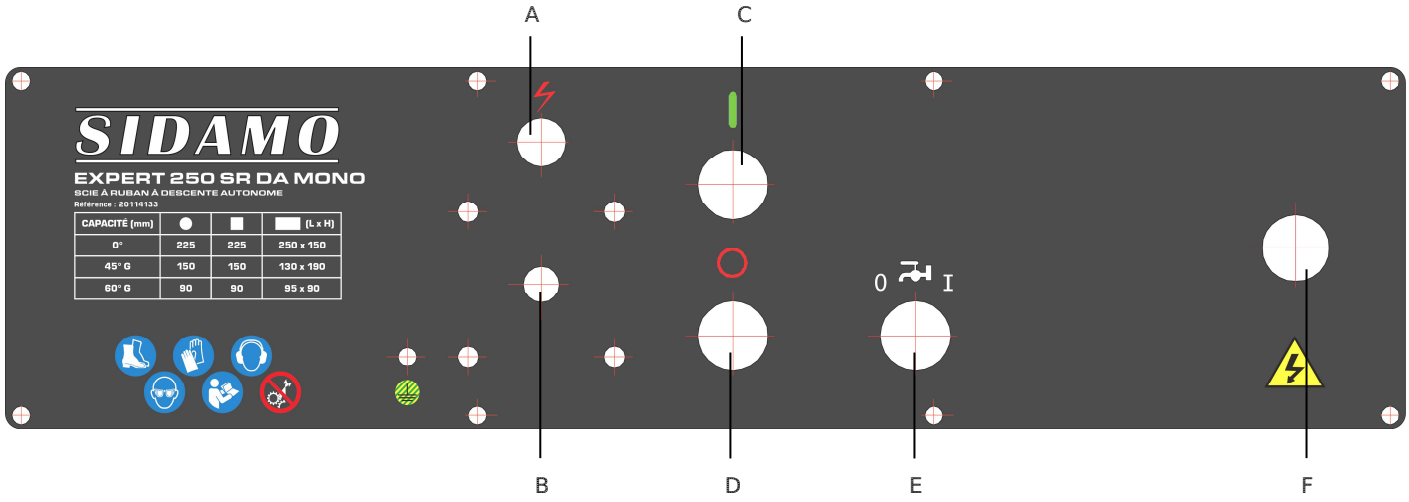


Figure 2

A. VOYANT MISE SOUS TENSION
- Le voyant est allumé si une tension de 24V circule vers le pupitre de commandes.
- Le voyant reste allumé en cas d'une sécurité enclenchée.

B. SECTIONNEUR GENERAL CADENASSABLE
- Position « 0 » : mise hors tension de la machine.
- Position « 1 » : mise sous tension de la machine :
  - 72 m/min (grande vitesse adaptée pour les profilés et tubes de faibles épaisseurs).

C. INTERRUPTEUR MISE EN FONCTION
- En appuyant sur l'interrupteur vert « I », le ruban de la machine et la pompe liquide de coupe sont activés.

Lors du fonctionnement, l'archet doit être relevé pour ne pas avoir de contact avec le verrouillage électrique de sécurité fin de coupe. Sinon la machine ne fonctionne pas.

D. INTERRUPTEUR ARRET
- En appuyant sur l'interrupteur rouge « 0 », le ruban de la machine et la pompe liquide de coupe sont désactivés.

En appuyant sur l'interrupteur rouge « 0 », l'archet continu sa descente si le potentiomètre du vérin hydraulique n'est pas sur « 0 » ou si la manette du vérin hydraulique n'est pas bloquée.

E. COMMUTATEUR LIQUIDE DE COUPE
- Position « 0 » : la pompe liquide de coupe est non-active.
- Position « 1 » : la pompe liquide de coupe est activée (lors de l'activation de l'interrupteur vert « I »).

F. ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE
- Arrêt général de la machine.

En appuyant sur l'arrêt coup de poing à accrochage, l'archet continu sa descente si le potentiomètre du vérin hydraulique n'est pas sur « 0 » ou si la manette du vérin hydraulique n'est pas bloquée.

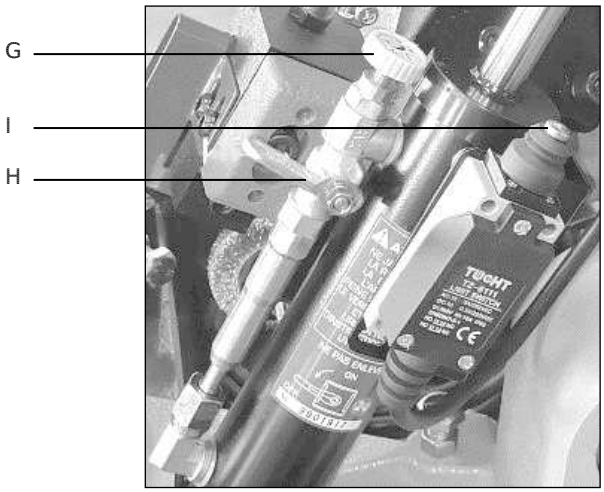
B. Vérin hydraulique

Grâce au vérin hydraulique, la descente de l'archer est réglable en continu afin d'adapter les conditions de coupe en fonction de la forme de pièce à couper (profilés minces, pleins, etc.) et de la nature de la pièce :

G. MOLETTE VITESSE DESCENTE D'ARCHET
- Permet de varier la vitesse de descente de l'archet.

H. MANETTE DESCENTE D'ARCHET
- Position « OFF » : permet de bloquer la descente de l'archet.
- Position « ON » : permet la descente de l'archet.

I. VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE FIN DE COUPE
- En fin de coupe, le ruban ainsi que la pompe de liquide de coupe s'arrêtent.



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

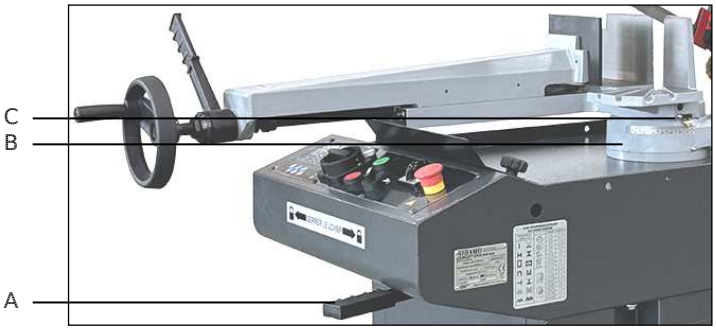
7.2. REGLAGES

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

A. Coupes d'angles

La scie à ruban permet d'exécuter des coupes à 0°, 45° Gauche, 60° Gauche et à des angles intermédiaires :

1. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
2. Desserrer le levier de serrage d'archet (A) vers la gauche.
3. Tourner le support d'archet (B) à l'aide du bras d'archet (4 fig.1) et se mettre à la position angulaire souhaitée grâce à la graduation (C) (des butées d'angles son situées à 0° et à 60° Gauche).
4. Resserrer le levier de serrage d'archet (A) vers la droite.



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

B. Groupe étau

L'étau est équipé d'un levier de serrage rapide avec un déplacement du mors d'étau avant mobile d'environ 5 mm :

1. Placer la pièce à couper contre le mors d'étau arrière fixe (E).
2. Effectuer une approche d'environ 2 mm du mors d'étau avant mobile (F) vers la pièce à couper au moyen du volant d'étau (G).
3. Effectuer le serrage rapide de l'étau sur la pièce avec le levier (D) 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 levier de serrage rapide étau (D).

Ouverture de l'étau : 250 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.

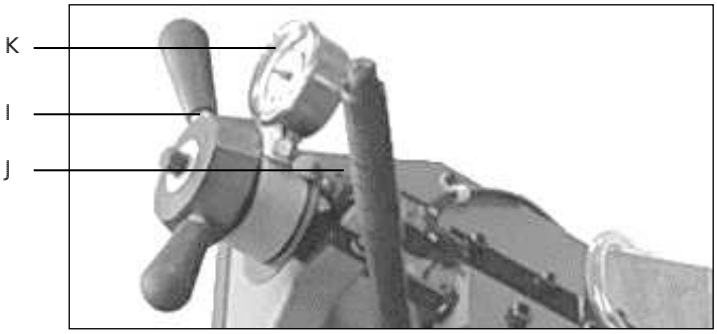
Ne pas positionner des pièces à couper sur le groupe étau :
- **Pendant la coupe.**
- **Alors qu'une pièce est déjà introduite dans l'étau.**

- **Réglage du lardon de l'étau :**
  Il peut se produire un jeu latéral 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 latéral via les vis (H) se trouvant sur le côté gauche de l'étau :
  1. Ouvrir au maximum l'étau.
  2. Desserrer les vis de réglage (H) du jeu d'étau.
  3. Serrer avec précaution la première vis de réglage du jeu de l'étau (à droite du mors avant mobile) jusqu'à un point où l'on sent que la vis (à travers une bille d'appui) repose sur la barre qui pousse dans la rainure.
  4. Dans cette position, serrer la vis.
  5. Utiliser le volant d'étau pour déplacer l'étau, de sorte que la vis de réglage du jeu d'étau suivante soit dans la même position que la vis précédente.
  6. Répéter les étapes 3, 4 et 5 jusqu'à ce que l'étau soit complètement fermé et donc ajusté.

C. 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 :

1. Tourner le volant de réglage de tension ruban (I).
2. Veiller à ce que le verrouillage électrique de sécurité tension ruban (J) soit enclenché.
3. La tension idéale du ruban est de 1200 kgs/cm², située dans la zone verte du manomètre (K).



✓ Détendre le ruban en fin de journée.

Si la tension est réglée correctement mais que le que le verrouillage électrique de sécurité tension ruban (J) n'est pas actionné ou déclenché correctement :

1. Desserrer les vis de réglage situés sur le support du verrouillage électrique de sécurité tension ruban (J).
2. Pousser le verrouillage électrique de sécurité tension ruban (J) vers le manomètre (K).
3. S'assurer de l'enclenchement du verrouillage électrique de sécurité tension ruban (J).
4. Serrer les vis de réglage situés sur le support du verrouillage électrique de sécurité tension ruban (J).

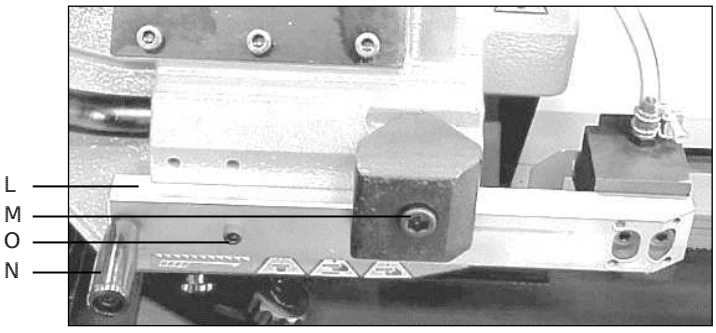
Si la tension du ruban effectuée n'est pas suffisante ou si le ruban casse, la machine ne démarrera pas grâce au verrouillage électrique de sécurité tension ruban.

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

D. 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 vis de serrage (M) du guide ruban avant mobile (L).
2. Coulisser le guide ruban avant mobile (L), à l'aide de la poignée de réglage (N), au plus près de la pièce, de façon à ne pas gêner la fin de coupe (une butée (O) se trouve sur le guide).
3. Resserrer la vis de serrage (M) du guide ruban avant mobile (L).



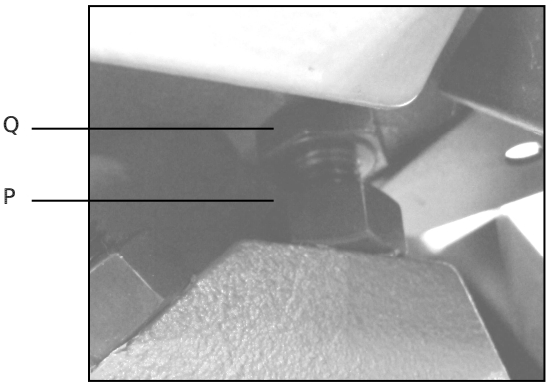
Effectuer ce réglage à chaque changement de dimensions de pièce.

Veiller à régler le guide ruban avant mobile afin qu'il ne touche pas au fond d'étau en fin de coupe.

E. Course de descente d'archet

Il est possible de régler la course de descente d'archet à l'aide de la butée de profondeur située en dessous de l'archet (le réglage de la butée est réglé d'origine/usine) :

1. Mettre l'archet en position « BASSE ».
2. Desserrer le contre-écrou (P).
3. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée (Q).
4. Resserrer ensuite le contre-écrou (P).

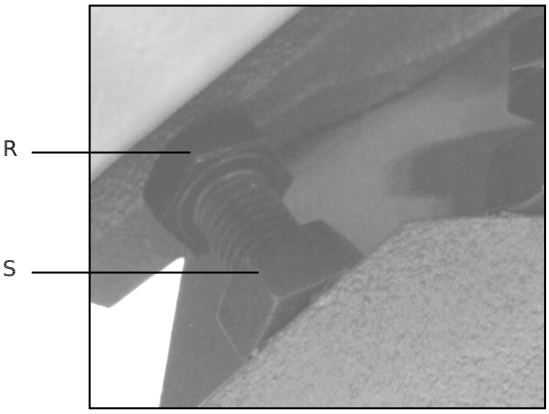


La vis de butée ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, le ruban découperait le fond d'étau.
Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en fonctionnement.

F. Course du retour de l'archet

Il est possible de régler le retour de la course de l'archet à l'aide de la butée de hauteur d'archet située en dessous de l'archet (le réglage de la butée est réglé d'origine/usine) :

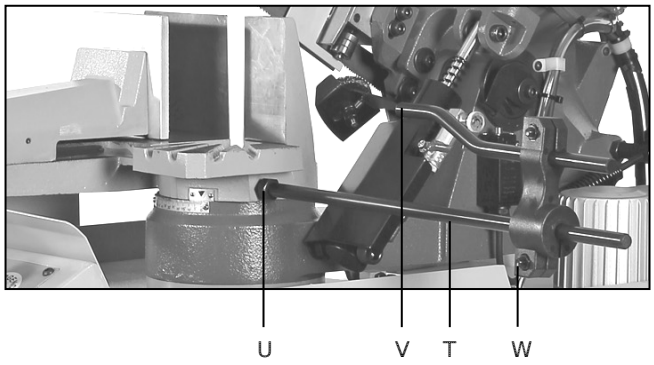
1. Desserrer la vis de butée (R).
2. Serrer ou desserrer, selon nécessité, le contre-écrou (S).
3. Réglet la hauteur de coupe maxi de l'archet (laisser une marge d'environ 5 à 10 mm entre le ruban et la pièce à couper).
4. Resserrer ensuite la vis de butée (R).
5. Vérifier la hauteur à l'aide de la pièce introduite dans l'étau.
6. En fin de coupe, remonter l'archet manuellement à la hauteur réglée.



G. Butée de coupe

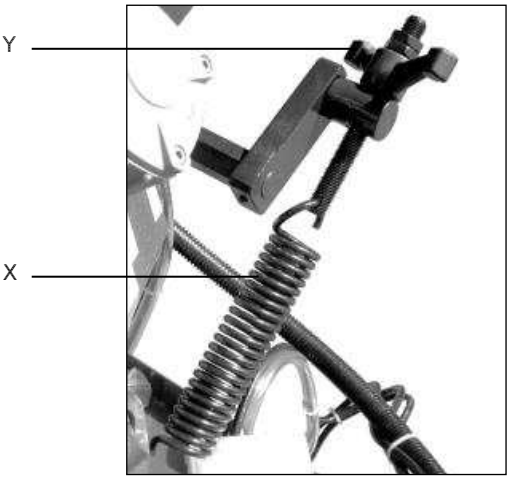
La longueur de la pièce à couper peut se régler au moyen de la butée de coupe :

1. Visser l'axe de la butée de coupe (T) dans son siège sur la base droite de l'étau (U).
2. Glisser sur l'axe (T) la butée de coupe (V) jusqu'à la longueur de coupe désirée, puis serrer la butée de coupe (V) au moyen de la molette de réglage (W).
3. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la butée de coupe (W).
4. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
5. Vérifier la longueur de la pièce.



H. Ressort d'équilibrage de l'archet

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



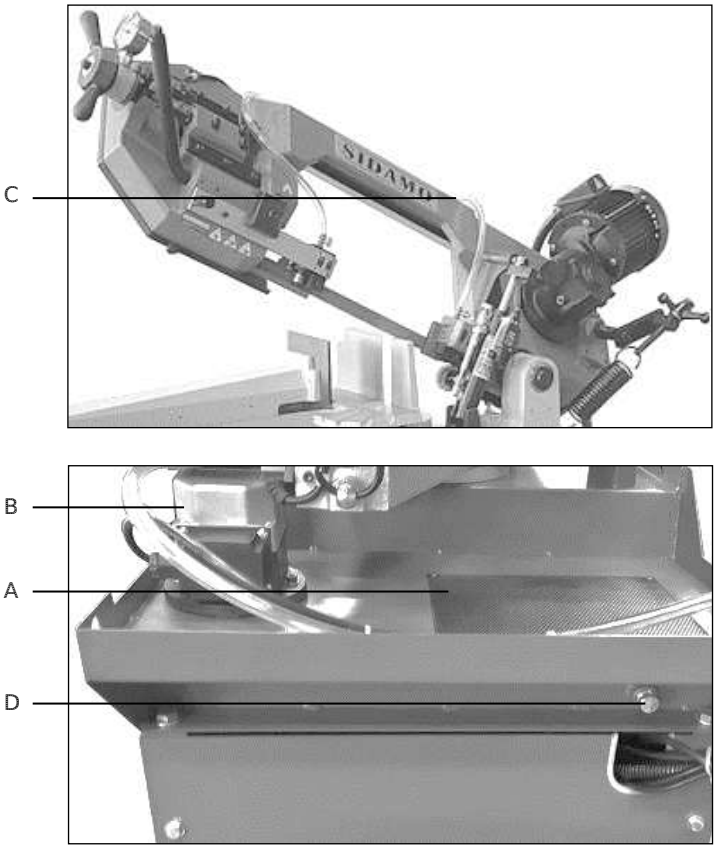
7.3. LIQUIDE DE COUPE

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 une électropompe :

- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe (composé d'eau et d'huile soluble) soit introduite dans le réservoir situé dans le bâti à l'arrière de la machine (19 fig.1) (retirer la grille (A) au préalable).
- La capacité du réservoir de liquide de coupe est de 6,5 litres.
- Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabriquant du produit (en règle générale 10% à 15%).
- L'arrosage est assuré par une pompe liquide de coupe (B) aspirant dans le réservoir.
- Actionner le commutateur de la pompe liquide de coupe (E fig.2) en position « I ».
- La pompe liquide de coupe est activée lors de l'activation de l'interrupteur vert « I » (C fig.2).
- Régler le débit au moyen du robinet (C) situé à l'arrière de l'archet.
- Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de coupe lubrifie en abondance le ruban.
- La lubrification est indispensable pour la plupart des métaux. Elle permet de dégager les copeaux du ruban de façon à obtenir un meilleur état de surface de coupe.



Nettoyage du système de lubrification :

1. Vidanger le réservoir liquide de coupe au moyen de la vis de purge (D) située à l'arrière de la machine.
2. Démonter la grille (A) située sur le bâti à l'arrière de la machine et la nettoyer.
3. Démonter la pompe de liquide de coupe (B), la nettoyer ainsi que les flexibles.
4. Nettoyer le réservoir de liquide de coupe.
5. Remettre la vis de purge (D).
6. Remplir le réservoir de liquide de coupe jusqu'à environ 25 mm en dessous de la grille (6,5 litres).
7. Remettre la pompe (B) et la grille (A).

Caractéristiques électriques de la pompe :

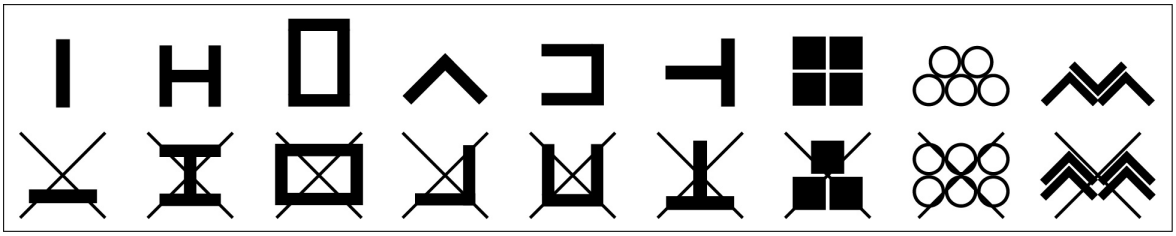
- Puissance : 32 W
- Tension : 230 V
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 0,1 A

7.4. 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 0°).
Les pièces à couper doivent être placées directement entre les mâchoires sans interposer d'autres objets.

Toujours s'assurer que la pièce est bien perpendiculaire au ruban, que les guides se trouvent le plus près possible de la pièce. Les guides du ruban ne doivent en aucun cas exercer de pression sur le ruban. Evidemment, la denture du ruban doit suffisamment sortir des guides. Une pièce mal montée et mal serrée entrainera la détérioration de la denture.



7.5. ○○○ 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. Si nécessaire, régler correctement la butée de profondeur (voir paragraphe 7.2).
2. Vérifier la bonne tension du ruban (voir paragraphe 7.2).
3. Mettre la manette de descente d'archet du vérin hydraulique (25 fig.1) en position « OFF ».
4. Mettre la molette de vitesse de descente d'archet du vérin hydraulique (25 fig.1) à « 0 ».
5. Mettre l'archet (30 fig.1) en position « HAUTE ».
6. Mettre l'archet à l'angle de coupe désiré (voir paragraphe 7.2).
7. Introduire la pièce à couper dans l'étau à la longueur souhaitée (vérifier son positionnement) (voir paragraphe 7.2 et 7.4).
8. Bloquer la pièce à l'aide de l'étau.
9. 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.
10. Régler le guide ruban avant mobile (voir paragraphe 7.2).
11. Connecter l'alimentation électrique de la machine (voir paragraphe 5.5).
12. Mettre le sectionneur général cadenassable (B fig.2) en position « 1 » pour la mise sous tension.
13. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.2) et/ou reconnecter les organes de sécurité (verrouillages électriques de sécurité).
14. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (C fig.2) pour la mise en fonction du ruban.
15. Activer la pompe liquide de coupe avec le commutateur en position « I » (E fig.2).
16. Régler le débit du liquide de coupe au moyen du robinet situé à l'arrière de l'archet (voir paragraphe 7.3).
17. Mettre la manette de descente d'archet du vérin hydraulique (25 fig.1) en position « ON ».
18. Régler la vitesse de descente d'archet vers la pièce à couper à l'aide de la molette de vitesse de descente d'archet du vérin hydraulique (25 fig.1).
19. 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.
20. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.
21. En fin de coupe, le ruban ainsi que la pompe de liquide de coupe se stopperont grâce au verrouillage électrique de sécurité fin de coupe (26 fig.1).
22. Désactiver la pompe liquide de coupe avec le commutateur en position « 0 » (E fig.2).
23. Relever l'archet avec précaution une fois la coupe terminée et bloquer sa descente.
24. Ouvrir l'étau.
25. Dégager la pièce coupée.

B. Arrêt

- Appuyer sur l'interrupteur rouge « 0 » (D fig.2) pour la mise hors fonction du ruban et de la pompe liquide de coupe.
- Appuyer sur l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.2).
- Mettre le sectionneur général cadenassable (B fig.2) en position « 0 » pour la mise hors tension.

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

7.6. 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 (F fig.2).
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 à la suite d'un arrêt coup de poing à accrochage (F fig.2)

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.2).
2. Relever l'archet avec précaution.
3. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (C fig.2) pour la mise en fonction du ruban et de la pompe liquide de coupe.

C. Coupure électrique

1. Relever l'archet avec précaution.
2. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (C fig.2) pour la mise en fonction du ruban et de la pompe 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).

7.7. MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE

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

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

7.8. TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS

DEFAUTS	SOLUTIONS
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 insuffisante :	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 coupe 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 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 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 de liquide de coupe (les collecter dans des bacs).
- Enlever la pompe du bâti, 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 7.3).
- 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.

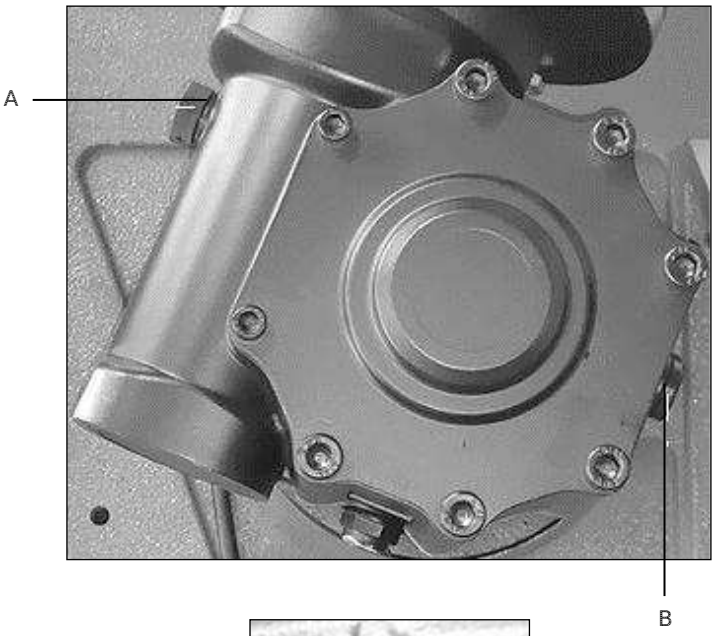
8.4. ●●● MAINTENANCE SEMESTRIELLE

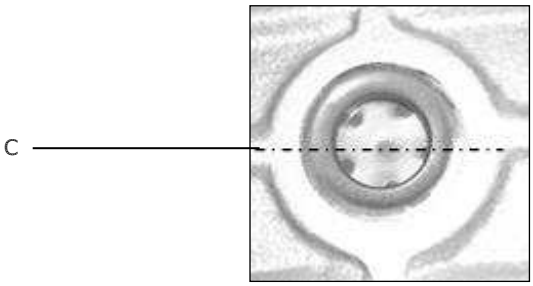
- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

8.5. MAINTENANCE SPECIALE

- Le réducteur moteur nécessite une vidange périodique de l'huile. L'huile doit être changée au cours des 6 premiers mois d'utilisation et tous les ans par la suite.
- La capacité du réducteur moteur est de 0,49 litre.
- Pour vidanger le réducteur moteur :
  1. Déconnecter la machine.
  2. Relever l'archet et bloquer sa descente.
  3. Desserrer le bouchon de remplissage d'huile (A).
  4. Desserrer la vis de vidange (B).
  5. Remettre la vis de vidange (B) en place une fois que l'huile s'est complètement écoulée.
  6. Mettre en position repos (position « BASSE ») l'archet.
  7. Remplir d'huile par le trou du bouchon de remplissage (A).
  8. Ne pas dépasser le niveau moyen de l'huile (C).

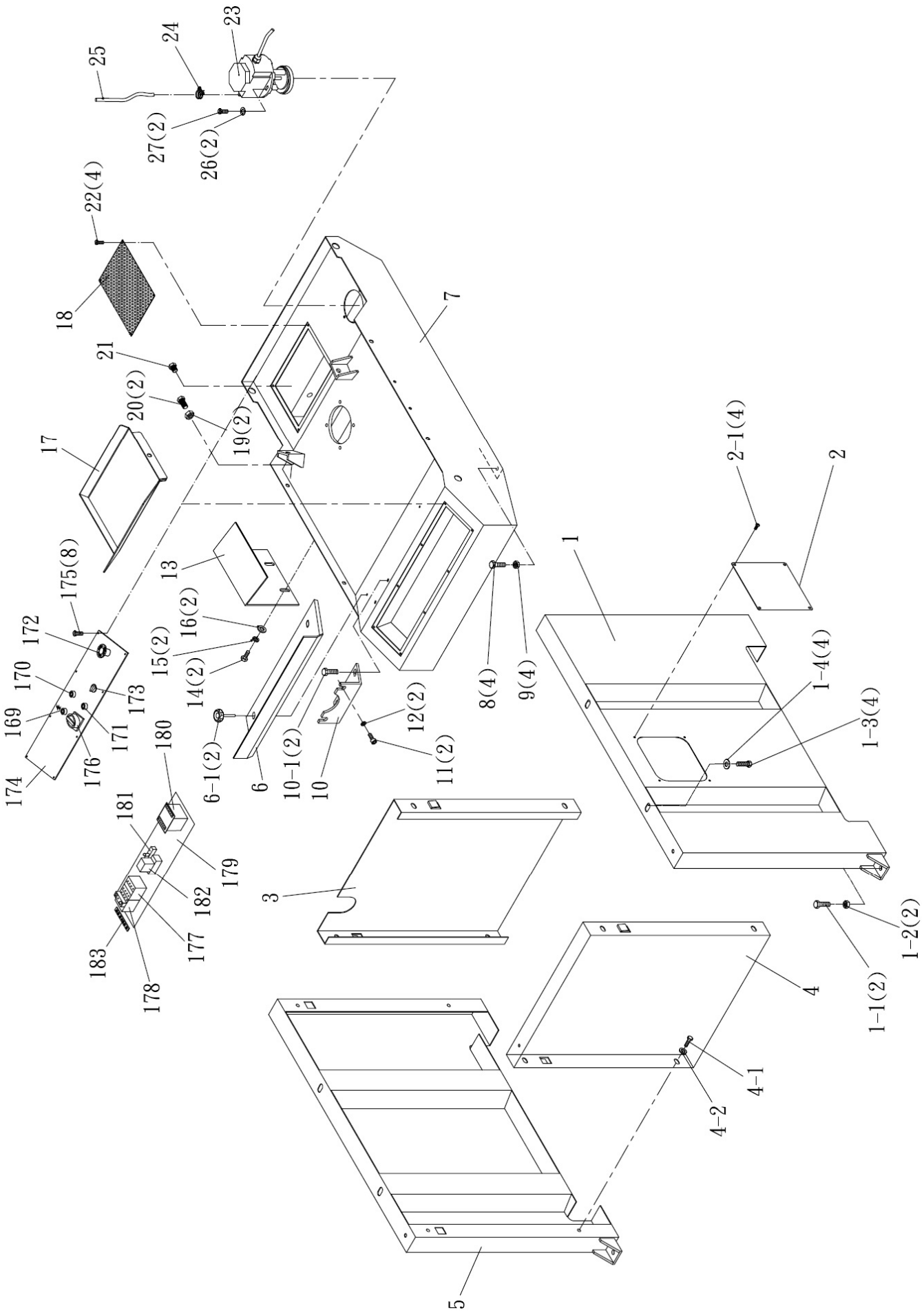
✓ Utiliser de l'huile pour réducteur de type W90.





9. VUES ECLATEES

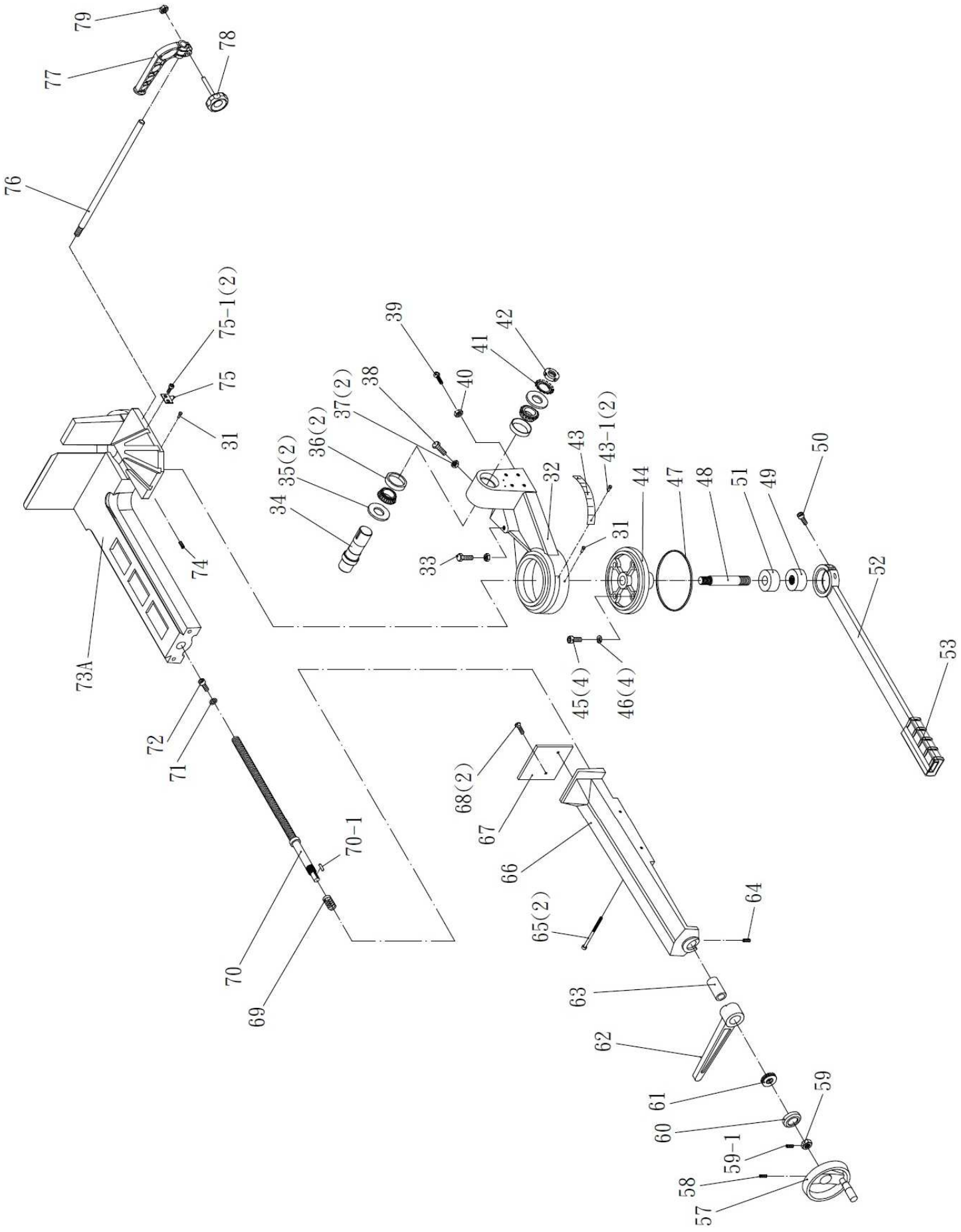
VUE ECLATEE SOCLE-BATI EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 01)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE SOCLE-BATI EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 01)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
001	-	PANNEAU SOCLE DROIT	1	
001-1	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M12x40	2	
001-2	-	ECROU HEXAGONAL M12	2	
001-3	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M10x20	4	
001-4	-	RONDELLE PLATE 10x25x2	4	
002	-	PLAQUE PANNEAU SOCLE DROIT	1	
002-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M5x8	4	
003	-	PANNEAU SOCLE ARRIERE	1	
004	-	PANNEAU SOCLE AVANT	1	
004-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x16	8	
004-2	-	RONDELLE PLATE 8x18x2	8	
005	-	PANNEAU SOCLE GAUCHE	1	
006	-	PLAQUE DE PROTECTION PUPITRE DE COMMANDES	1	
006-1	-	MOLETTE M8x30	2	
007	-	BATI	1	
008	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M10x20	4	
009	-	RONDELLE PLATE 10x25x2	4	
010	-	SUPPORT ETAU	1	
010-1	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M8x25	2	
011	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x20	2	
012	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	2	
013	-	SUPPORT PIECE	1	
014	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M10x20	2	
015	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	2	
016	-	RONDELLE PLATE 10x25x2	2	
017	-	PLAQUE LIQUIDE DE COUPE	1	
018	-	GRILLE FILTRANTE	1	
019	-	ECROU HEXAGONAL M12	2	
020	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M12x40	2	
021	-	VIS DE PURGE M3/8"	1	
022	-	VIS A TETE RONDE M5x8	4	
023	-	POMPE LIQUIDE DE COUPE	1	
024	-	COLLIER DE SERRAGE 13mm	1	
025	-	FLEXIBLE 5/16x1300mm	1	
026	-	RONDELLE PLATE 6x13x1	2	
027	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x25	2	
169	-	VOYANT MISE SOUS TENSION	1	
170	-	INTERRUPTEUR MISE EN FONCTION	1	
171	-	INTERRUPTEUR ARRET	1	
172	-	ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE	1	
173	-	COMMUTATEUR LIQUIDE DE COUPE	1	
174	-	PUPITRE DE COMMANDES SIDAMO	1	
175	-	VIS A TETE BOMBEE M5x8	8	
176	-	SECTIONNEUR GENERAL CADENASSABLE	1	
177	-	CONTACTEUR ELECTROMAGNETIQUE	1	
178	-	RELAIS PROTECTION THERMIQUE	1	
179	-	PLAQUE PUPITRE DE COMMANDES	1	
180	-	TRANSFORMATEUR	1	
181	-	FUSIBLE 2A	1	
182	-	RELAIS POMPE LIQUIDE DE COUPE	1	
183	-	PLAQUE DE MISE A LA TERRE	1	

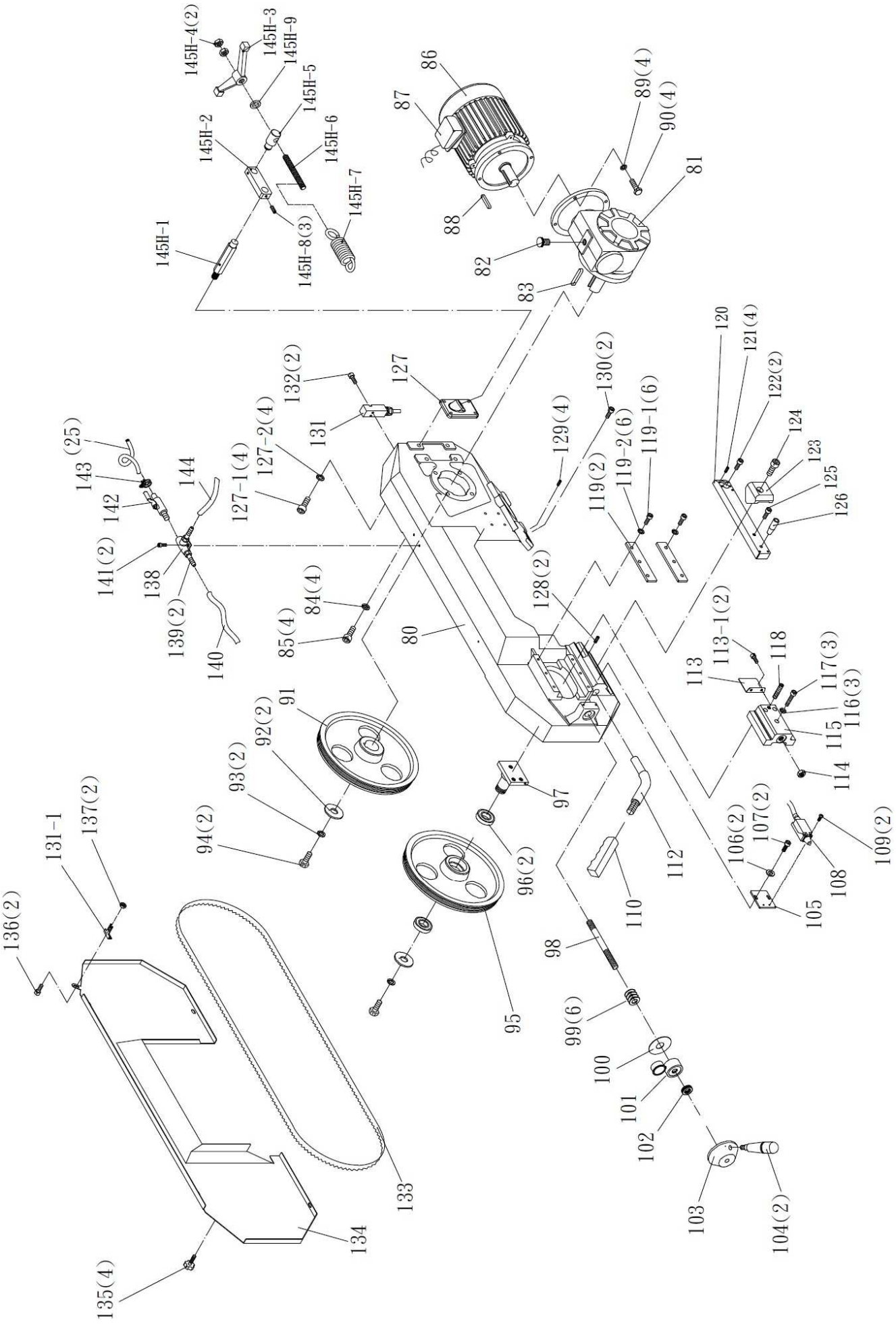
VUE ECLATEE TABLE-ETAU EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 02)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE TABLE-ETAU EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 02)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
031	-	HUILEUR 1/16	2	
032	-	SUPPORT ARCHET	1	
033	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M10x25	1	
034	-	AXE ARCHET	1	
035	-	JOINT ANTI-POUSSIERE 30mm	2	
036	-	ROULEMENT 32006	2	
037	-	ECROU HEXAGONAL M10	2	
038	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M10x25	1	
039	-	CROCHET A RESSORT	1	
040	-	ECROU HEXAGONAL M12	1	
041	-	RONDELLE A DENTURE M30	1	
042	-	ECROU M30xP1,5	1	
043	-	GRADUATION	1	
043-1	-	RIVET 2,3x4	2	
044	-	PIVOT SUPPORT ARCHET	1	
045	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x30	4	
046	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	4	
047	-	JOINT D'ETANCHEITE 4mmx518mm	1	
048	-	AXE SUPPORT ARCHET	1	
049	-	ECROU SUPPORT ARCHET	1	
050	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x25	1	
051	-	ENTRETOISE SUPPORT ARCHET	1	
052	-	LEVIER DE SERRAGE D'ARCHET	1	
053	-	POIGNEE EN CAOUTCHOUC 100x37x18mm	1	
057	-	VOLANT D'ETAU 6-1/2"	1	
058	-	VIS SANS TETE M8x10	1	
059	-	ECROU M20x30x9P1,5	1	
059-1	-	VIS SANS TETE M5x5	1	
060	-	PALIER	1	
061	-	ROULEMENT 51104	1	
062	-	LEVIER DE SERRAGE RAPIDE	1	
063	-	ENTRETOISE LEVIER DE SERRAGE RAPIDE	1	
064	-	VIS SANS TETE M8x10	1	
065	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x100	2	
066	-	ETAU MOBILE	1	
067	-	MORS D'ETAU MOBILE	1	
068	-	VIS A TETE PLATE M6x16	2	
069	-	RESSORT 5x31x35mm	1	
070	-	VIS SANS FIN	1	
070-1	-	CLAVETTE 5x5x15mm	1	
071	-	RONDELLE PLATE 8x18x2	1	
072	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x16	1	
073A	-	TABLE FOND D'ETAU	1	
074	-	VIS SANS TETE M8x10	1	
075	-	INDEX	1	
075-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M5x8	2	
076	-	AXE BUTEE DE COUPE	1	
077	-	BUTEE DE COUPE Ø19	1	
078	-	MOLETTE M8x30	1	
079	-	ECROU HEXAGONAL M8	1	

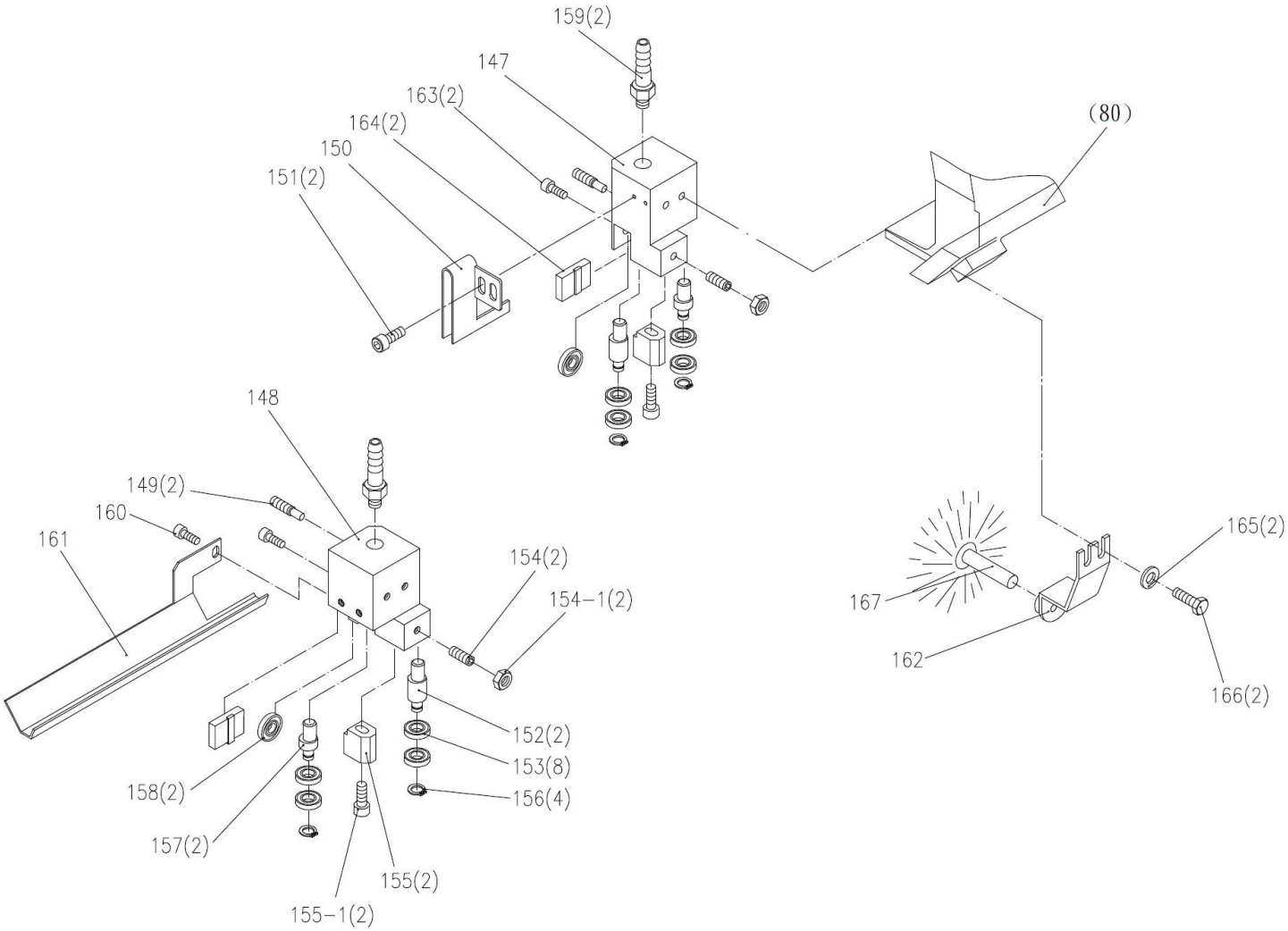
VUE ECLATEE ARCHET EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 03)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE ARCHET EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 03)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
080	-	ARCHET	1	
081	-	REDUCTEUR	1	
082	-	BOUCHON DE REMPLISSAGE D'HUILE	1	
083	-	CLAVETTE 7x7x25mm	1	
084	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	4	
085	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M10x40	4	
086	-	MOTEUR SCIE A RUBAN	1	
087	-	BORNIER MOTEUR	1	
088	-	CLAVETTE 6x6x30mm	1	
089	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	4	
090	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M8x30	4	
091	-	POULIE MOTEUR	1	
092	-	RONDELLE POULIE MOTEUR	2	
093	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	2	
094	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M10x25	2	
095	-	POULIE TENSION	1	
096	-	ROULEMENT 6006ZZ	2	
097	-	AXE POULIE TENSION	1	
098	-	AXE TENSION RUBAN M16x230	1	
099	-	RONDELLE ELASTIQUE TENSION RUBAN	6	
100	-	PLAQUE TENSION RUBAN	1	
101	-	MANOMETRE TENSION RUBAN	1	
102	-	ROULEMENT 51103	1	
103	-	VOLANT DE REGLAGE TENSION RUBAN	1	
104	-	POIGNEE VOLANT DE REGLAGE TENSION RUBAN	2	
105	-	SUPPORT VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE TENSION RUBAN	1	
106	-	RONDELLE PLATE 6x13x1	2	
107	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6X12	2	
108	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE TENSION RUBAN	1	
109	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M4x25	2	
110	-	POIGNEE BRAS D'ARCHET	1	
112	-	BRAS D'ARCHET	1	
113	-	SUPPORT GLISSIERE TENSION RUBAN	1	
113-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	2	
114	-	ECROU HEXAGONAL M16	1	
115	-	GLISSIERE TENSION RUBAN	1	
116	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	3	
117	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M10X40	3	
118	-	VIS SANS TETE M10x25	1	
119	-	PLAQUE GLISSIERE TENSION RUBAN	2	
119-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8X20	6	
119-2	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	6	
120	-	SUPPORT GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1	
121	-	VIS SANS TETE M5x5	4	
122	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x20	2	
123	-	BLOCAGE GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1	
124	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8X25	2	
125	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	1	
126	-	POIGNEE GUIDE RUBAN AVANT MOBILE M6x60	1	
127	-	PORTE-RESSORT	1	
127-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M10x40	4	
127-2	-	RONDELLE ELASTIQUE M10	4	
128	-	VIS SANS TETE M8x10	2	
129	-	VIS SANS TETE M6x12	4	
130	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8X25	2	
131	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE CARTER RUBAN	1	
131-1	-	BROCHE DU VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE CARTER RUBAN	1	
132	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M4X30	2	
133	-	RUBAN	1	
134	-	CARTER RUBAN AMOVIBLE	1	
135	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x12	4	
136	-	VIS A TETE RONDE M4x8	2	
137	-	ECROU HEXAGONAL M4	2	
138	-	CONNECTEUR FLEXIBLE EN T	1	
139	-	RACCORDEMENT FLEXIBLE 1/4Px5/16	2	
140	-	FLEXIBLE 5/16x900mm	1	
141	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M5X16	2	
142	-	ROBINET LIQUIDE DE COUPE 1/4Px5/16	1	
143	-	COLLIER DE SERRAGE 13mm	1	
144	-	FLEXIBLE 5/16x400mm	1	
145H-1	-	AXE RESSORT	1	
145H-2	-	SUPPORT RESSORT	1	
145H-3	-	POIGNEE RESSORT	1	
145H-4	-	ECROU HEXAGONAL M16	2	
145H-5	-	MANCHON RESSORT	1	
145H-6	-	AXE RESSORT 16x160mm	1	
145H-7	-	RESSORT 6x50x188mm	1	
145H-8	-	VIS SANS TETE M8x10	3	
145H-9	-	RONDELLE PLATE 16x30x3	1	

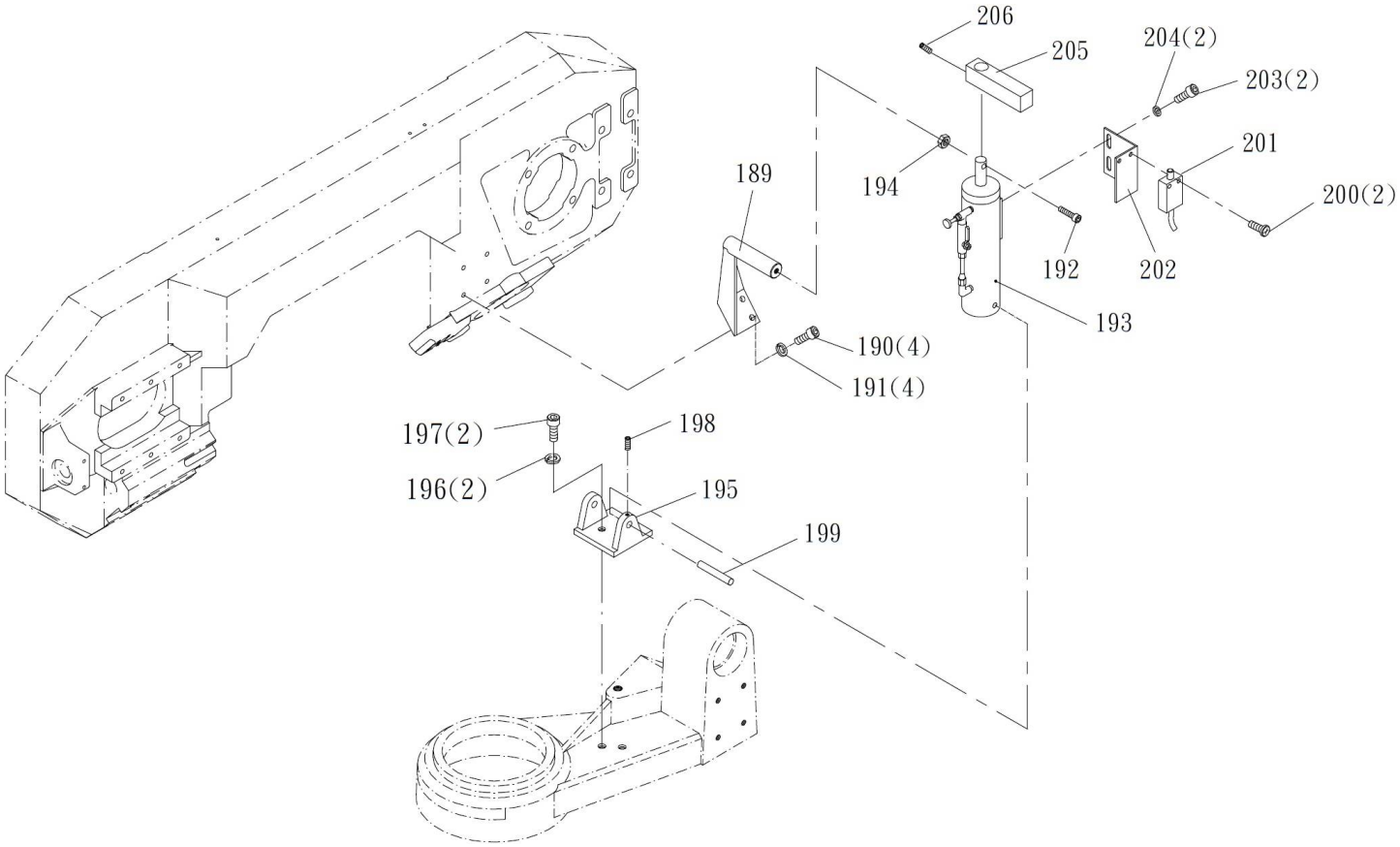
VUE ECLATEE GUIDES RUBAN EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 04)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE GUIDES RUBAN EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 04)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
147	-	GUIDE RUBAN ARRIERE FIXE	1	
148	-	GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1	
149	-	BOULON GUIDE RUBAN	2	
150	-	PROTECTION GUIDE RUBAN ARRIERE FIXE	1	
151	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	1	
152	-	AXE EXCENTRIQUE	2	
153	-	ROULEMENT 608ZZ	8	
154	-	VIS SANS TETE M6x12	2	
154-1	-	ECROU HEXAGONAL M6	2	
155	-	PATIN CARBURE MOBILE	2	
155-1	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x25	2	
156	-	CIRCLIP E-7	4	
157	-	AXE CENTRAL	2	
158	-	ROULEMENT 608ZZ	2	
159	-	RACCORDEMENT FLEXIBLE 1/4Px5/16	2	
160	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M5x8	1	
161	-	PROTECTION GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1	
162	-	SUPPORT BROSSE	1	
163	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	2	
164	-	PATIN CARBURE FIXE	2	
165	-	RONDELLE PLATE 6x13x1	2	
166	-	BOULON A TETE HEXAGONALE M6x12	2	
167	-	BROSSE Ø50	1	

VUE ECLATEE VERIN HYDRAULIQUE EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 05)

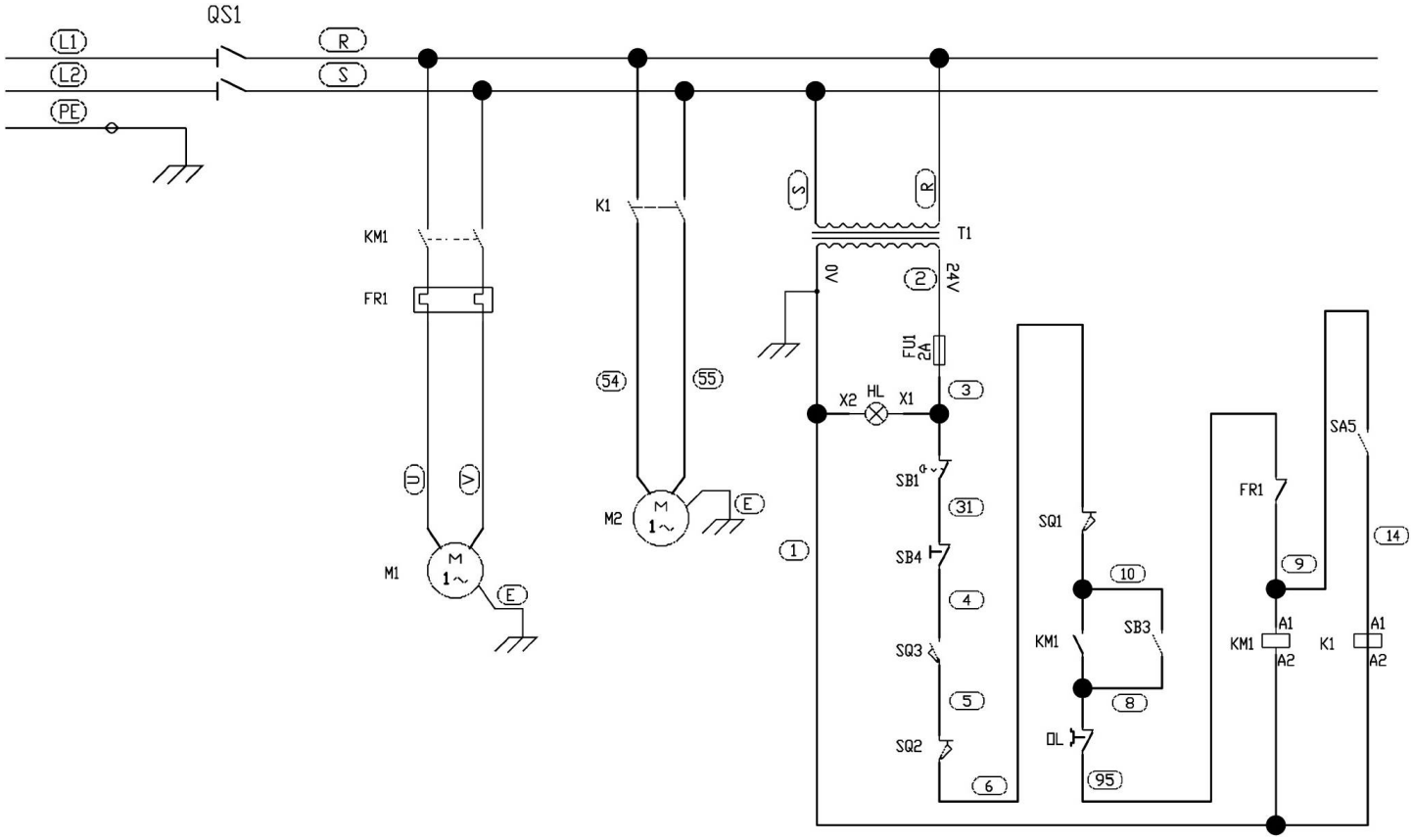


NOMENCLATURE VUE ECLATEE VERIN HYDRAULIQUE EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 05)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
189	-	SUPPORT SUPERIEUR VERIN HYDRAULIQUE	1	
190	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8X20	4	
191	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	4	
192	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M10X40	1	
193	-	VERIN HYDRAULIQUE	1	
194	-	ECROU HEXAGONAL M10	1	
195	-	SUPPORT INFERIEUR VERIN HYDRAULIQUE	1	
196	-	RONDELLE ELASTIQUE M8	2	
197	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8X20	2	
198	-	VIS SANS TETE M6x12	1	
199	-	AXE DE SOUTIEN	1	
200	-	VIS A TETE RONDE M5x10	2	
201	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE FIN DE COUPE	1	
202	-	SUPPORT VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE FIN DE COUPE	1	
203	-	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6X8	2	
204	-	RONDELLE PLATE 6x13x1	2	
205	-	SUPPORT DE REGLAGE VERIN HYDRAULIQUE	1	
206	-	VIS SANS TETE M6x12	1	

10. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 06)



NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE EXPERT 250 SR DA MONO (VUE 06)

Repère	Référence	Désignation	Quantité	Remarque
QS1	-	SECTIONNEUR GENERAL CADENASSABLE	1	
FU1	-	FUSIBLE 2A	1	
OL	-	INTERRUPTEUR THERMIQUE	1	
HL	-	VOYANT MISE SOUS TENSION	1	
KM1	-	CONTACTEUR ELECTROMAGNETIQUE	1	
K1	-	RELAIS POMPE LIQUIDE DE COUPE	1	
SB1	-	ARRET COUP DE POING A ACCROCHAGE	1	
SB3	-	INTERRUPTEUR MISE EN FONCTION	1	
SB4	-	INTERRUPTEUR ARRET	1	
SA5	-	COMMUTATEUR LIQUIDE DE COUPE	1	
SQ3	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE TENSION RUBAN	1	
SQ2	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE CARTER RUBAN	1	
SQ1	-	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE FIN DE COUPE	1	
M1	-	MOTEUR SCIE A RUBAN	1	
M2	-	POMPE LIQUIDE DE COUPE	1	
T1	-	TRANSFORMATEUR	1	
FR1	-	RELAIS PROTECTION THERMIQUE	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 de ruban 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 ≤ 75 dB(A)
- **Niveau de puissance acoustique :**
  LwA ≤ 85 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

12.1. BILAN CARBONE

Il est important d'entretenir votre machine. En réalisant un entretien régulier et attentif de votre machine, vous pouvez prolonger sa durée de vie.
N'hésitez pas à consulter cette notice d'instruction pour obtenir des conseils spécifiques sur l'entretien de votre machine.
Si vous avez des questions supplémentaires ou besoin d'aide pour entretenir votre machine, veuillez contacter le service technique SIDAMO.

PIÈCES DÉTACHÉES E-SHOP

Les pièces détachées sur l'ensemble de la gamme d'équipements SIDAMO sont accessibles sur le site internet SIDAMO onglet E-Shop Pièces Détachées (www.pieces-detachees.sidamo.com).

12.2. RECYCLAGE

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.

13. GARANTIE

Dans le cas d'une prise sous garantie, celle-ci s'effectuera uniquement auprès d'un service après-vente agrée.
La facture faisant office de bon de garantie est à conserver.
Pour toutes demandes de renseignements ou de pièces concernant la machine, toujours mentionner correctement les informations décrites sur la plaque signalétique.
La machine est garantie 3 ans et prend effet à compter de la date d'achat de l'utilisateur ; elle se trouve prolongée, en cas de réparation, de la durée d'immobilisation. Pour les pièces concernées, la garantie se limite strictement au remplacement gratuit des pièces reconnues de fabrication ou de matières défectueuses. La garantie n'est prise en compte que pour les réparations effectuées par nos services agréés. Les avaries résultant d'un manque de graissage, d'un défaut de surveillance, de chocs, d'une usure normale, etc. sont exclues du droit de recours à la présente garantie. Pour bénéficier de la garantie, la marchandise retournée doit nous parvenir accompagnée du justificatif d'achat et de l'autorisation de retour, dans le respect des conditions de retour.
Ce produit bénéficie d'une extension de garantie de 1 an à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement des produits sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jour calendaire à compter de la date d'achat. Cette extension de garantie de 1 an est aux mêmes conditions que la garantie originale.

Ne sont pas concernés par les garanties, les accessoires et les consommables.
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 à la suite des pannes ou arrêts de la machine.
La garantie ne peut être accordée à la suite de :

- 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 À DESCENTE AUTONOME**
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : **EXPERT 250 SR DA MONO**
- Référence : **20114133**
- N° de série :

Est conforme à la législation harmonisée applicable :

- **Directive Machine 2006/42/CE (jusqu'au 19 janvier 2027)**
- **Règlement UE 2023/1230 (à partir du 20 janvier 2027)**

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

- **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