

# TS 315 INOX

## TRONÇONNEUSE D'ATELIER À FRAISÉ SCIE



### E-SHOP



COMMANDEZ DIRECTEMENT  
VOS PIÈCES DÉTACHÉES !



### EXTENSION DE GARANTIE

ENREGISTREZ-VOUS



SOMMAIRE

<b>1.</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>PICTOGRAMMES</b> .....	<b>3</b>
2.1.	PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE .....	3
2.2.	PICTOGRAMMES PRESENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS .....	3
<b>3.</b>	<b>SECURITE</b> .....	<b>4</b>
3.1.	PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE .....	4
3.2.	PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE .....	5
3.3.	PROTECTION DE L'OPERATEUR .....	6
<b>4.</b>	<b>DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>6</b>
4.1.	APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE .....	6
4.2.	CARACTERISTIQUES .....	6
4.3.	DESCRIPTIF MACHINE .....	7
<b>5.</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>8</b>
5.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> CONDITIONNEMENT .....	8
5.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MANUTENTION ET TRANSPORT .....	8
5.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> INSTALLATION DE LA MACHINE .....	8
5.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MONTAGE .....	9
5.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> RACCORDEMENT ELECTRIQUE .....	13
5.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION .....	13
<b>6.</b>	<b>UTILISATION</b> .....	<b>14</b>
6.1.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REGLAGES .....	14
6.2.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PROCEDURE DE COUPE .....	15
6.3.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> LIQUIDE DE COUPE .....	16
6.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> REMPLACEMENT DE LA FRAISE SCIE .....	16
6.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> SELECTION DE LA DENTURE DE LA FRAISE SCIE .....	17
6.6.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> PLACEMENT DES PIECES DANS L'ETAU .....	18
6.7.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT .....	19
6.8.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE .....	19
<b>7.</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>20</b>
7.1.	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE QUOTIDIENNE .....	20
7.2.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> MAINTENANCE HEBDOMADAIRE .....	20
7.3.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE MENSUELLE .....	20
7.4.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SEMESTRIELLE .....	21
7.5.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE ANNUELLE .....	21
7.6.	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> MAINTENANCE SPECIALE .....	21
<b>8.</b>	<b>CONSOMMABLES</b> .....	<b>21</b>
8.1.	FRAISES SCIE .....	21
<b>9.</b>	<b>VUES ECLATEES</b> .....	<b>22</b>
<b>10.</b>	<b>SCHEMA ELECTRIQUE</b> .....	<b>26</b>
<b>11.</b>	<b>NIVEAU SONORE</b> .....	<b>28</b>
<b>12.</b>	<b>NIVEAU VIBRATIONS</b> .....	<b>29</b>
<b>13.</b>	<b>PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT</b> .....	<b>30</b>
<b>14.</b>	<b>GARANTIE</b> .....	<b>31</b>
<b>15.</b>	<b>DECLARATION DE CONFORMITE</b> .....	<b>32</b>

**1. INTRODUCTION**



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

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

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

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

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



Lire attentivement la notice d'instructions



Présence et sens des dents de la fraise scie



Présence électrique



Port de protection auditive obligatoire



Port de gants de protection obligatoire



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



Sens de rotation de la fraise scie



Liaison à la Terre pour les parties métalliques

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



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Porter des gants de protection pendant les opérations de nettoyage, machine à l'arrêt et pour toutes opérations présentant des risques de coupures, brûlure, pincement ...



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



Note



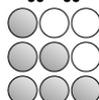
Dommages possibles de la machine ou de son environnement



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 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 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 débrancher 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 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. 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 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.

Ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

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

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

- La tronçonneuse est utilisée par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.
- Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.
- Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.
- Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.
- La tronçonneuse doit être utilisée dans les domaines d'application décrits dans cette notice.
- Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.
- Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.
- Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

SIDAMO décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

### 3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE



#### Prescriptions particulières de sécurité pour les tronçonneuses à fraise scie.

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

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

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

Vérifier le bon serrage de la fraise scie.

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

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

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

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

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

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

Ne jamais maintenir les pièces à usiner à la main, les bloquer soigneusement à l'aide de l'étau.

Porter toujours des lunettes de protection.

Porter une protection auditive.

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

Utiliser des vitesses de coupe adéquates.

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

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

Ne pas toucher la fraise scie en mouvement.

Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement.

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

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

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.

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

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

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

Avant d'effectuer toute opération de mise en position de la pièce ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine en mettant le commutateur de vitesse sur la position « 0 ».

Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).

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

Maintenir toujours la fraise scie propre.

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

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

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.

Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.

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

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

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

Arrêter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du déplacement de la tronçonneuse.

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 couper.
- 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 :

- Pendant l'utilisation :
  - Lunettes de protection.
  - Protection auditive.
  - Chaussures de sécurité.
  - Gants de protection.
  - Protection respiratoire.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :
  - Lunettes de protection.
  - 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 :

- Des vêtements amples, des manches larges.
- Des bracelets, montre, alliance, bijoux, cravate, 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 tronçonneuse d'atelier modèle TS315 INOX est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage régulier (de 3-5h/jour), des coupes de matériaux profilés ou pleins dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte), et de l'inox, à l'aide d'une fraise scie appropriée, sous lubrification.

Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou de coupe de matériaux différents non préconisés de ceux cités ci-avant pour la fraise scie, 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 (cuivre, aluminium, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.**

### 4.2. CARACTERISTIQUES

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

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle	Ouverture étau (mm)	Hauteur de travail (mm)	Dimensions fraise scie (mm)	Vitesse de rotation (tr/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (L x H x P) (mm)
90°	100	82	110 x 70	120	970	315 x 2,5 x 32	22 / 44	400 V triphasé	1,3 / 1,9	175	1020 x 1830 x 990
45°G	90	80	85 x 70								
45°D	90	80	85 x 70								

**4.3. DESCRIPTIF MACHINE**

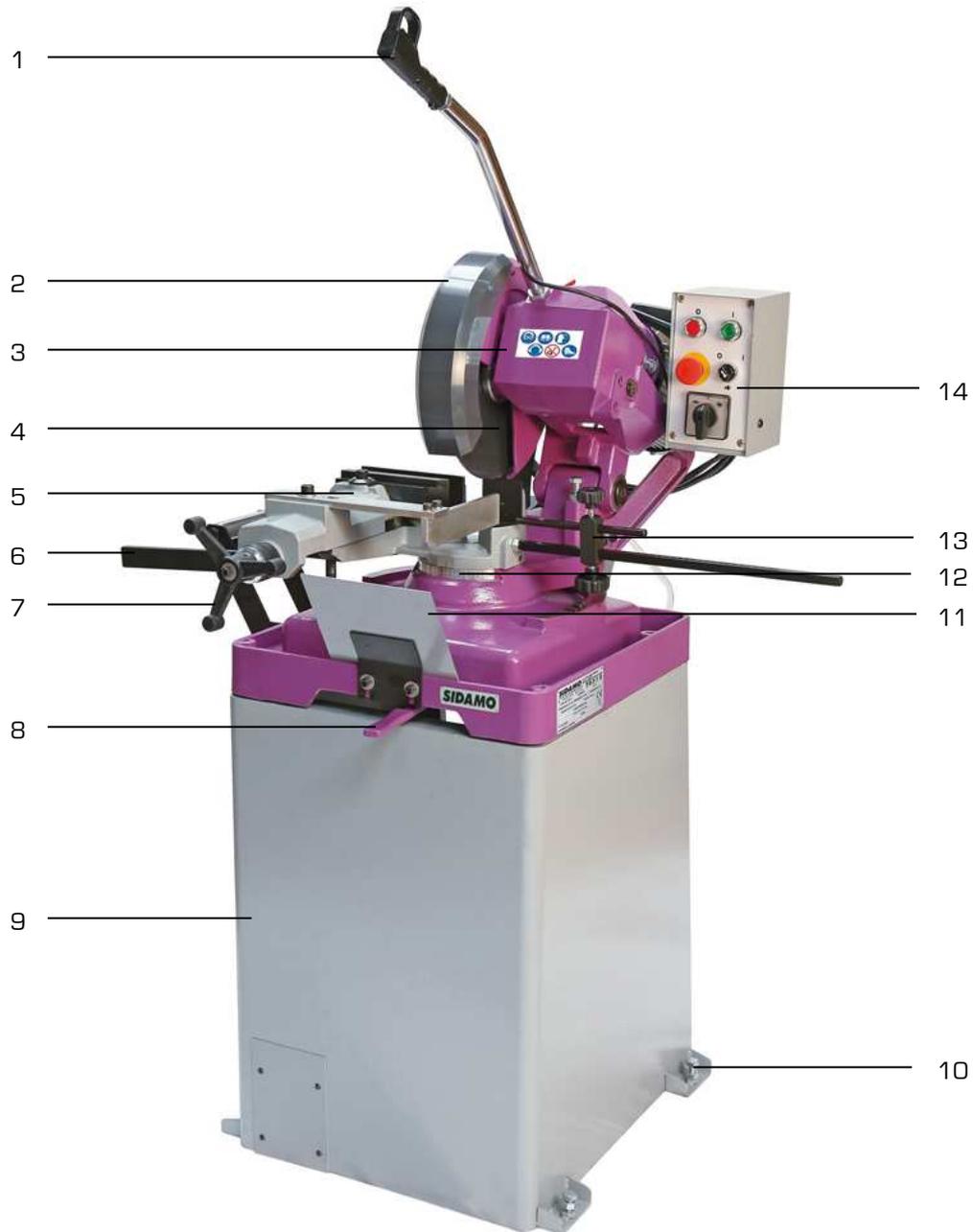


Figure 1

- |   |  |
|---|--|
| 1. Bras de descente avec poignée interrupteur | 8. Levier de blocage de tête           |
| 2. Carter mobile de fraise scie               | 9. Socle avec système de lubrification |
| 3. Tête                                       | 10. Point de fixation scellement base  |
| 4. Fraise scie                                | 11. Carter anti-projection             |
| 5. Etau                                       | 12. Graduation                         |
| 6. Levier serrage rapide                      | 13. Butée de coupe                     |
| 7. Volant de l'étau                           | 14. Pupitre de commandes               |

**5. INSTALLATION**



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

**5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT**

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

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

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

Vérifier la propreté de la machine.

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

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



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

**5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT**



Compte tenu du poids (175 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place doivent s'effectuer à l'aide d'un moyen approprié et avec l'assistance de plusieurs personnes.

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

Vérifier que les parties mobiles sont bloquées.

S'assurer que la tête est bien bloquée.

Procéder au levage de la machine 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.

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

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

Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse la base de 100 mm de chaque côté.

S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.



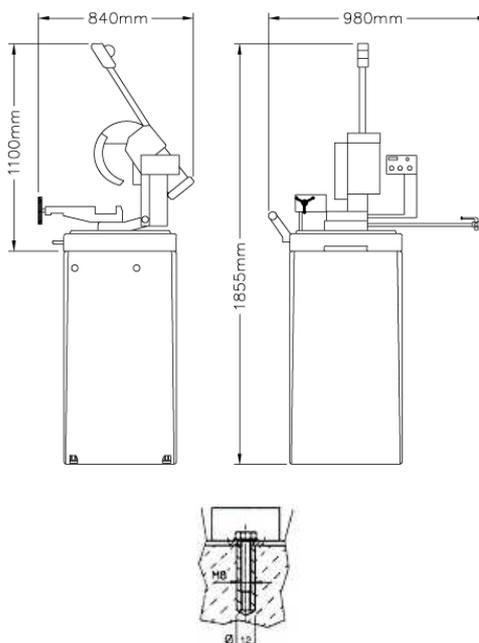
Positionner la machine, à l'aide de plusieurs personnes, sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

Prévoir des trous de fixation en correspondance des 4 points de fixation scellement base (10 fig.1) et procéder à la fixation.

Fixer la machine au sol en utilisant les boulons appropriés enfoncées dans le béton, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

Avant de serrer les boulons, vérifier si la tronçonneuse à fraise scie est de niveau. Pour corriger, caler des feuilles de tôle d'épaisseur adaptée (tôle témoin) entre le sol et la base de la machine.

**Encombrement :**

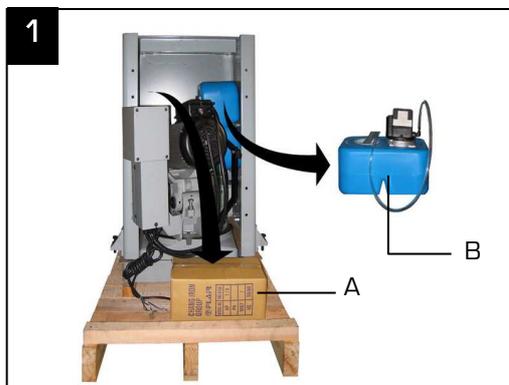


5.4.  MONTAGE

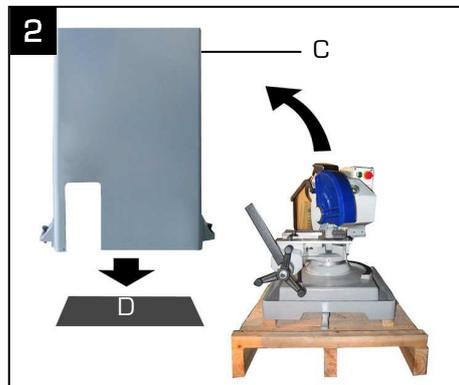


Le montage doit s'effectuer à l'aide de plusieurs personnes.

A. Déballage



- Enlever l'emballage. Sortir toutes les pièces accessoires (A) et le système de lubrification (B) de la palette (ils seront assemblés à la fin du montage).



- Soulever soigneusement le socle (C) et le monter à l'emplacement de la machine (D).

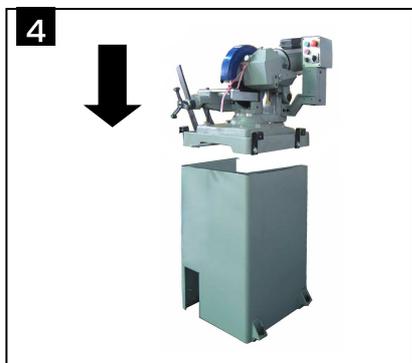
B. Montage de la machine sur le socle



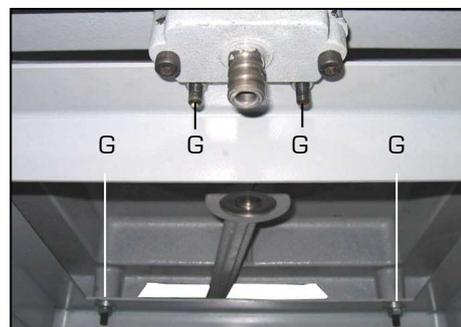
- Première méthode : Utiliser des sangles. Enrouler soigneusement les sangles (E) autour de l'étau mobile et du moteur.



- Deuxième méthode : Utiliser des chevilles à œillets. Attacher les chevilles de levage à trois points sur la base de la machine et attachez une sangle à trois points avec des crochets (F).



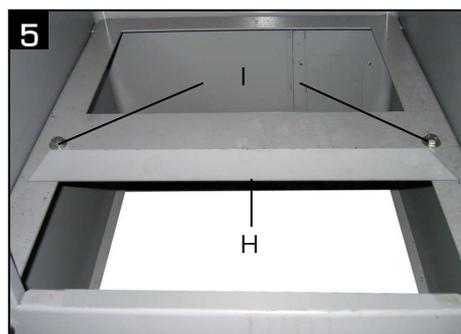
- Soulever la machine à l'aide d'un palan pour la poser sur le socle.



- Aligner les 4 perçages (G) sur le dessous de la machine.
- Visser les boulons dans ces perçages (G).
- Mettre les écrous sur les boulons et bien serrer.

Monter la plaque du système de lubrification :

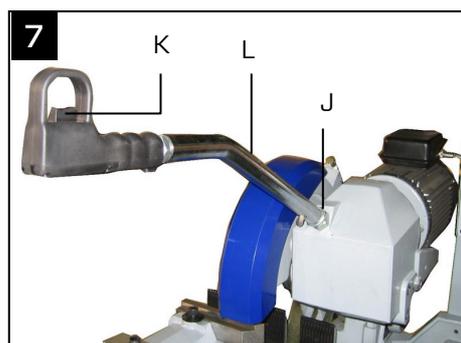
- Poser la plaque (H) selon l'image dans le socle et fixer avec les 2 vis M8x12 (I).



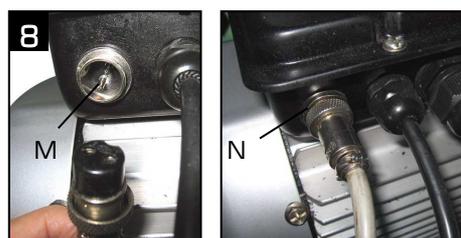
- Enlever la vis (J) de la boîte de vitesse (utilisée que pour le transport).



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

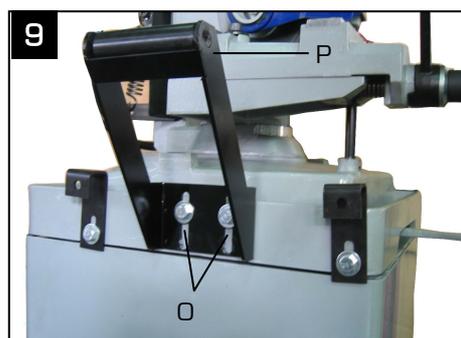


- Enficher le câble de commande dans la prise (M) de la boîte à bornes du moteur. Serrer le raccord (N).



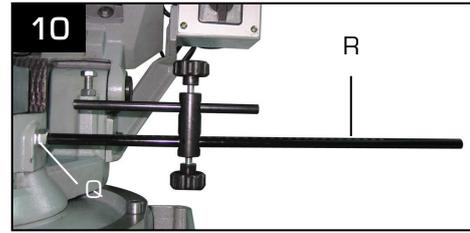
Monter la servante d'appui (P) du côté gauche du socle de la machine :

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



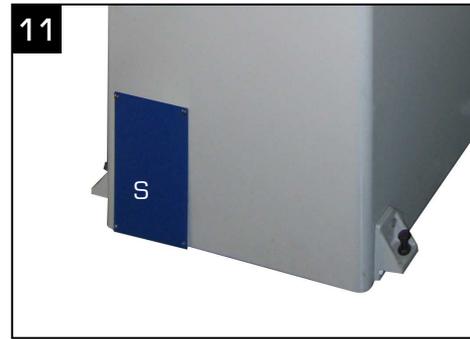
Fixer la butée de coupe (R) du côté droit du pied de la machine :

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



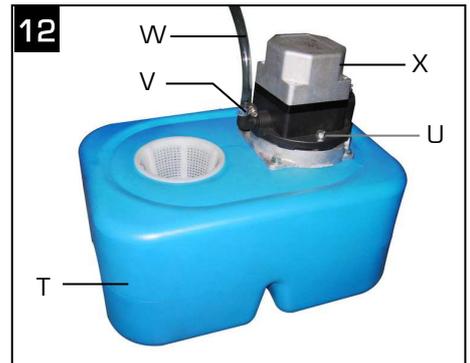
Montage du couvercle (S) au socle :

- Poser le revêtement sur la découpe (utilisé pour le transport seulement) et fixer avec les vis M5x6.

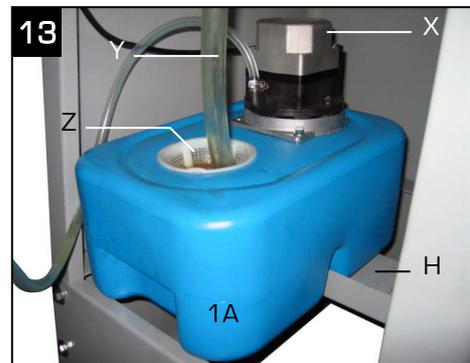


Montage du système de lubrification :

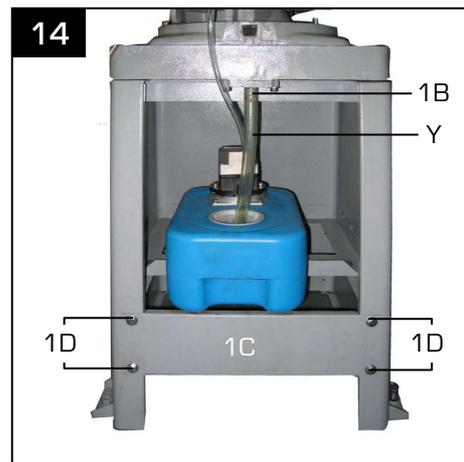
- Fixer la pompe (X) à l'aide de 2 vis M6x20 (U) sur le réservoir (T).
- Attacher le tuyau (W) avec 2 colliers de serrage (V) à la pompe et au raccord de la protection fraise scie.



- S'assurer que lors du montage du système de pompe (1A), la pompe (X) soit bien à l'intérieur du socle de la machine.
- Visser la traverse de la plaque (H) avec le socle de la machine, à l'aide des 4 vis M8x25.



- Fixer le tuyau de retour (Y) au-dessous de la machine (1B) en s'assurant que le tuyau de retour s'enfile dans le filtre du réservoir.
- Visser la tôle de recouvrement (1C) à l'aide des vis (1D) au socle.



- Fixer le carter anti-projection avant (1E) à l'aide des 2 vis M8x16 (1F) au pied de la machine.
- S'assurer que le carter ne touche pas la partie inférieure de l'étau.



- Fixer le carter anti-projection arrière de la machine (1G). Elle peut être déplacée à nécessité, par exemple pour des coupes d'onglet.



## 5.5. ○○○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



Avant le montage de la fraise scie, vérifier le sens de rotation du moteur (sens des aiguilles d'une montre). Si nécessaire, inverser deux phases si le sens de rotation n'est pas correct et essayer à nouveau (la garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion).

Monter la fraise scie, une fois le sens de rotation du moteur vérifié.

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



### PRESENCE ELECTRIQUE

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

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation électrique correspond à celle de la machine et que la prise électrique est en bon état munie de la terre.

Vérifier que la prise électrique de votre installation est compatible avec la fiche du câble d'alimentation de la machine (3P+T).

La prise électrique utilisée doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Lors du branchement, s'assurer que le commutateur de vitesses de la machine est sur la position « 0 ».

Effectuer le branchement électrique au moyen du câble d'alimentation de la machine.

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

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

- Tension : 400 V triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Puissance moteur : 1,3/0,7 kW
- Intensité : 2,9/3 A
- Indice de protection : IP 54



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



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



Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.



Utiliser des câbles et enrouleurs de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et les dérouler entièrement.

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

## 5.6. ○○○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

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

## 6. UTILISATION



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



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

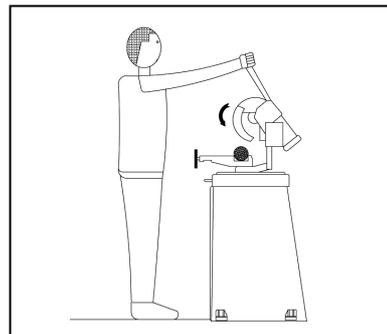
### 6.1. ●●● REGLAGES



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

#### Emplacement de l'opérateur

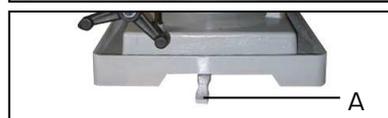
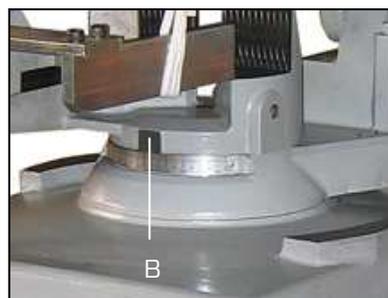
- L'opérateur s'installe en face de la machine et peut ainsi manœuvrer tous les éléments de réglage.
- La hauteur de travail doit être de 970 mm.



#### Coupes d'angles

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

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

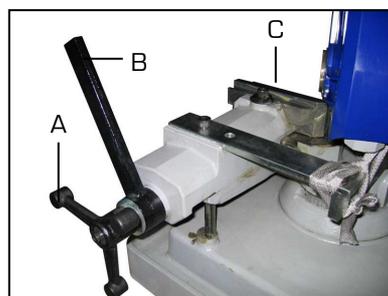


#### Groupe étau

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

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

Ouverture de l'étau : 120 mm maxi.



#### Serrage de la pièce à couper



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

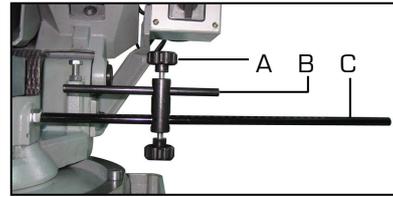
- Pendant la coupe.
- Alors qu'un profilé est déjà introduit dans l'étau.

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

**Butée de coupe**

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

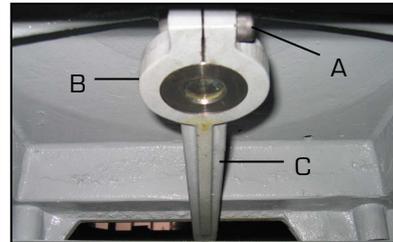
1. Choisir la longueur de coupe désirée sur la réglette située sur la barre (C).
2. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la came de butée (B), puis serrer les vis de réglage (A).
3. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
4. Vérifier la longueur de la pièce.



**Levier de blocage de tête**

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

- Desserrer la vis (A), tourner le levier (C) et resserrer la vis (A).



**6.2. ○○○ PROCEDURE DE COUPE**



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

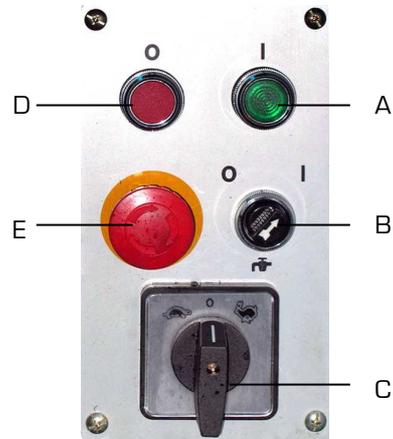


**Toujours utiliser l'étau : les pièces soumises à la coupe doivent être parfaitement bloquées par l'étau pour éviter toute projection. Lors de la coupe, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.**

**Cycle d'opération**

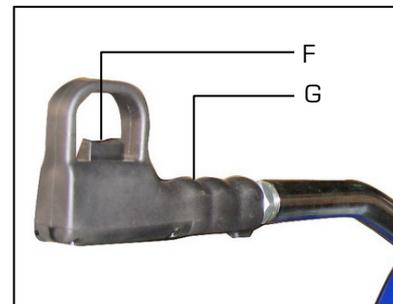
Instruction de coupe :

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



Arrêt :

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



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

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

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

### 6.3. LIQUIDE DE COUPE

Introduire le liquide de coupe composé d'eau et d'huile soluble, dans le bac de remplissage situé à l'arrière de la fraise scie.

Diluer l'huile soluble en respectant les pourcentages prescrits par le fabricant du produit (en règle générale 10% à 15%).

#### Nettoyage du système de lubrification :

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

Veiller à ce qu'une quantité suffisante de liquide de refroidissement lubrifie en abondance la fraise scie.  
Capacité du réservoir : 5 litres.



### 6.4. REMPLACEMENT DE LA FRAISE SCIE

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

**!** Ne jamais installer de fraise scie abîmée, voilée, tordue, fendue ou ébréchée [risque de contrecoups].  
Monter une fraise scie conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.  
Remplacer la fraise scie lorsque les dents sont usées ou cassées afin d'éviter les vibrations supplémentaires ainsi que les coupes imprécises.

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

**!** N'utiliser que des fraises scie conformes à celle d'origine : même diamètre, épaisseur et alésage.  
Ne pas utiliser de fraises scie supérieures à 315 mm de diamètre.

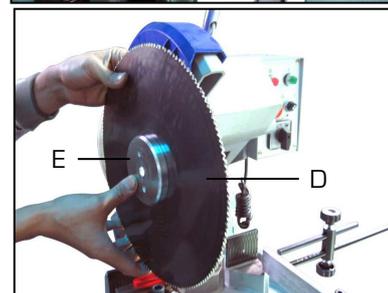
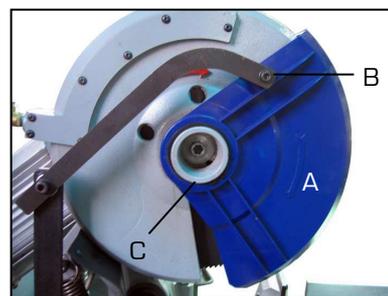
**!** Utiliser uniquement des fraises scie recommandées par SIDAMO ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de l'outil.



**Port de gants obligatoire.**

#### Procédure :

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



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

6.5.  **SELECTION DE LA DENTURE DE LA FRAISE SCIE**

CLASSIFICATION DES MATERIAUX ET CHOIX DE LA FRAISE SCIE



**Ne pas utiliser de fraises scie dont les dimensions sont différentes de celles indiquées.**

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

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

**Choix de la fraise scie**

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

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

**Vitesse de coupe et d'avance**

La vitesse de coupe (m/min) et la vitesse d'avance (cm<sup>2</sup>/min = distance parcourue par les dents pendant l'évacuation des copeaux) sont limitées par le dégagement de chaleur à proximité des pointes des dents :

- La vitesse de coupe dépend de la résistance du matériau ( $R = N/mm^2$ ), de sa dureté (HRC) et des dimensions de la section la plus élevée.
- Une vitesse d'avance trop élevée (= descente de la tête) tend à provoquer que la fraise scie dévie du tracé de coupe idéal, produisant des coupes non rectilignes au niveau vertical et horizontal.

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

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



Figure 1



Figure 2

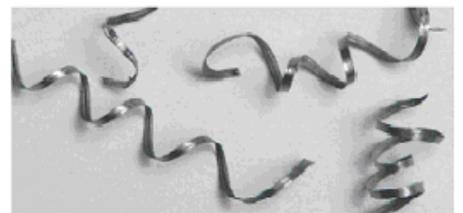
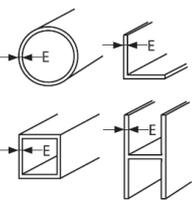
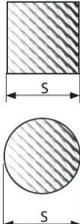


Figure 3

**Caractéristiques de la fraise scie**

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

**Préconisations des fraises scies**

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

**\* DENTURE ACME :**

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

**\* DENTURE HELLER :**

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

**Exemple :** pour des coupes à 90°

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



Il est conseillé de remplacer le diamètre de fraise scie standard par un diamètre inférieur :  
 - Diamètre 315 mm pour les coupes de tubes et profilés.  
 - Diamètre 275 mm pour les coupes de pleins.

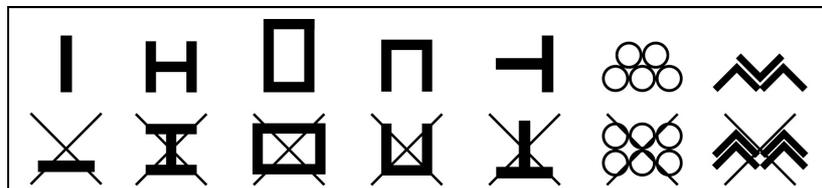
**6.6. ○○○ PLACEMENT DES PIÈCES DANS L'ÉTAU**



**Ne jamais tenir les pièces à couper à la main.**

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

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



6.7.  INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

**Blocage de la fraise scie dans la pièce**



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



**Port de gants obligatoire.**

1. Appuyer immédiatement sur l'arrêt coup de poing à accrochage.
2. Ouvrir l'étau avec précaution.
3. Relever la tête de fraise scie avec précaution.
4. Dégager la pièce avec précaution.
5. Vérifier si la fraise scie n'est pas détériorée.



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

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

6.8.  MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE

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

1. Débrancher la fiche du boîtier d'alimentation.
2. Desserrer la fraise scie.
3. Relâcher le ressort de rappel.
4. Vider le réservoir de réfrigérant.
5. Nettoyer et lubrifier la machine avec précaution.
6. Couvrir la machine si nécessaire.

## 7. MAINTENANCE



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

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



Ne pas utiliser de soufflette pour éliminer les copeaux.

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

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



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

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

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

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



### 7.1. ●○○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE

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

### 7.2. ●●○○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

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

### 7.3. ●●●○ MAINTENANCE MENSUELLE

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

**7.4. MAINTENANCE SEMESTRIELLE**

- Test de continuité du circuit de protection équipotentielle.

**7.5. MAINTENANCE ANNUELLE**

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

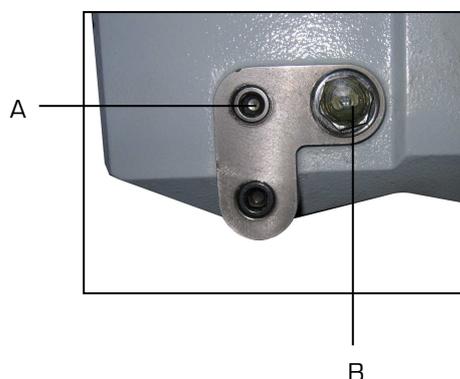
**7.6. MAINTENANCE SPECIALE**

▪ **Boîte de vitesse :**

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

Le changement d'huile est à effectuer comme suit :

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



**8. CONSOMMABLES**

**8.1. FRAISES SCIE**

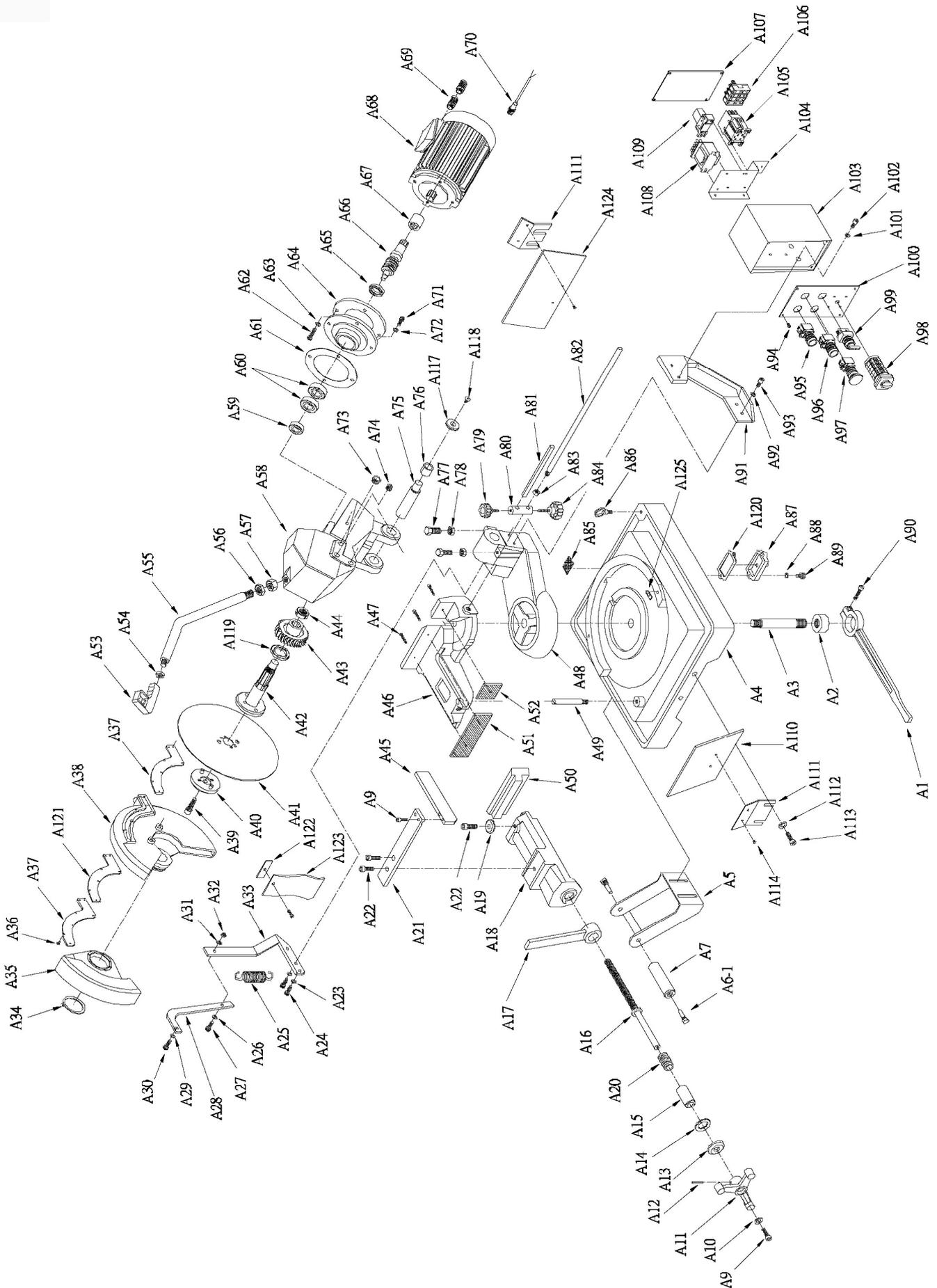
Gamme disponible :

	Ø x Epaisseur x Alésage (mm)	Denture (mm)	Nombre de dents	Référence
TS 315 INOX	315 x 2,5 x 32	pas de 4	240	20198081
	315 x 2,5 x 32	pas de 6	160	20198082
	315 x 2,5 x 32	pas de 8	120	20198083



**9. VUES ECLATEES**

VUE ECLATEE BASE ET TETE TS315 INOX (VUE 01)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE BASE ET TETE TS315 INOX (VUE 01)

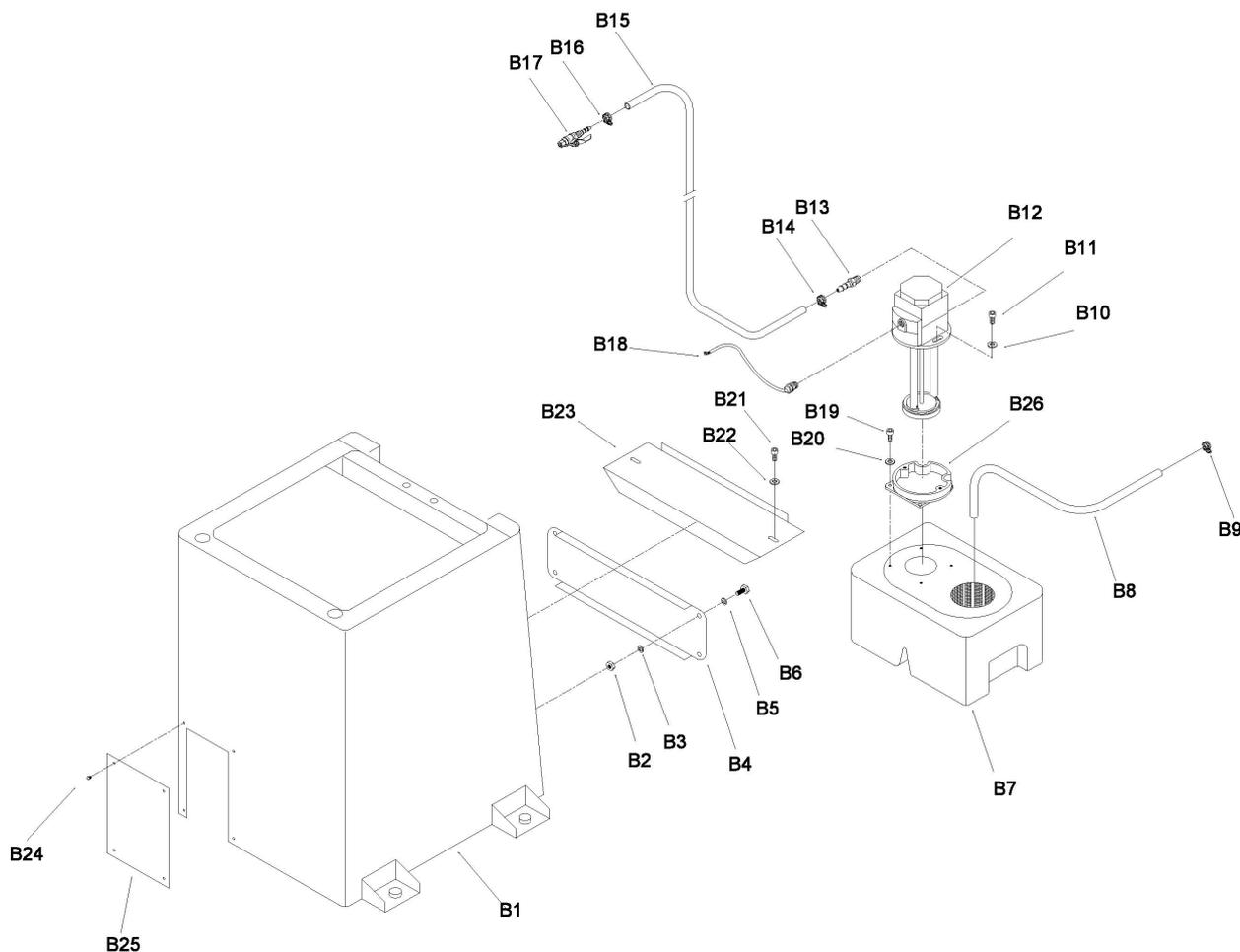
Repère	Désignation	Quantité
A01	Levier	1
A02	Palier	1
A03	Axe	1
A04	Base	1
A05	Support	1
A6-1	Axe	2
A07	Rouleau	1
A08	Circlip S-12	2
A09	Vis M8x20	1
A10	Rondelle M8	1
A11	Manivelle	1
A12	Goupille	1
A13	Roulement	1
A14	Rondelle	1
A15	Palier	1
A16	Vis s/fin étai	1
A17	Levier	1
A18	Etau	1
A19	Rondelle	1
A20	Ressort	1
A21	Support	1
A22	Vis M12x25	2
A23	Rondelle M12	2
A24	Vis M8x20	2
A25	Ressort de rappel	1
A26	Rondelle M8	1
A27	Vis M8x20	1
A28	Tirant	1
A29	Rondelle M6	1
A30	Vis M6x12	1
A31	Rondelle M6	1
A32	Ecrou M8	1
A33	Tirant	1
A34	Circlip	
A35	Protecteur	1
A36	Vis M5x10	7
A37	Plaque	
A38	Protecteur	1
A39	Vis fraise scie M12Lx35	1
A40	Flasque fraise scie	1
A41	Fraise scie	1

Repère	Désignation	Quantité
A42	Arbre fraise scie	1
A43	Pignon bronze	1
A44	Ecrou	1
A45	Flasque	1
A46	Contre-étai	1
A47	Vis M5x25	3
A48	Flasque	1
A49	Support	1
A50	Mâchoire	1
A51	Mâchoire	1
A52	Mâchoire	1
A53	Poignée avec interrupteur	1
A54	Ecrou M10	1
A55	Bras	1
A56	Ecrou M20	1
A57	Ecrou M20	1
A58	Carcasse	1
A59	Roulement 6205zz	1
A60	Roulement 6301zz	1
A61	Joint	1
A62	Vis M8x20	4
A63	Rondelle M8	4
A64	Flasque	1
A65	Joint	1
A66	Vis s/fin	1
A67	Embrayage	1
A68	Moteur TS315 INOX	1
A69	Raccord	4
A70	Câble	1
A71	Vis M8x20	4
A72	Rondelle M8	4
A73	Bouchon d'huile 1/2"G	1
A74	Vis 1/4"G	2
A75	Axe	1
A76	Palier	1
A77	Vis M12x55	1
A78	Ecrou M12	1
A79	Molette	1
A80	Flasque	1
A81	Butée	1
A82	Barre	1

NOMENCLATURE VUE ECLATEE BASE ET TETE TS315 INOX (VUE 01) (suite)

Repère	Désignation	Quantité
A83	Ecrou	1
A84	Molette	1
A85	Grille	1
A86	Anneau	3
A87	Flasque	1
A88	Rondelle M8	2
A89	Vis M8x25	2
A90	Vis	1
A91	Support	1
A92	Rondelle M8	2
A93	Vis M8x20	2
A94	Vis M5	4
A95	Bouton poussoir « ARRET »	1
A96	Bouton poussoir « MARCHE »	1
A97	Arrêt coup de poing à accrochage	1
A98	Commutateur de vitesses	1
A99	Commutateur « MARCHE/ARRET » pompe liquide de coupe	1
A100	Façade	1
A101	Rondelle M8	2
A102	Vis M8x20	2
A103	Boîtier de commande	1
A104	Support	1
A105	Contacteur	1
A106	Porte-fusible	1
A107	Couvercle	1
A108	Transformateur	1
A109	Relais	1
A110	Plaque	1
A111	Support	2
A112	Rondelle M8	2
A113	Vis M8x16	2
A114	Vis M5	2
A117	Couvercle	2
A118	Vis	2
A119	Rondelle	1
A120	Joint	1
A121	Joint	1
A122	Plaque	1
A123	Couvercle	1
A124	Plaque	1

VUE ECLATEE SOCLE TS315 INOX (VUE 02)

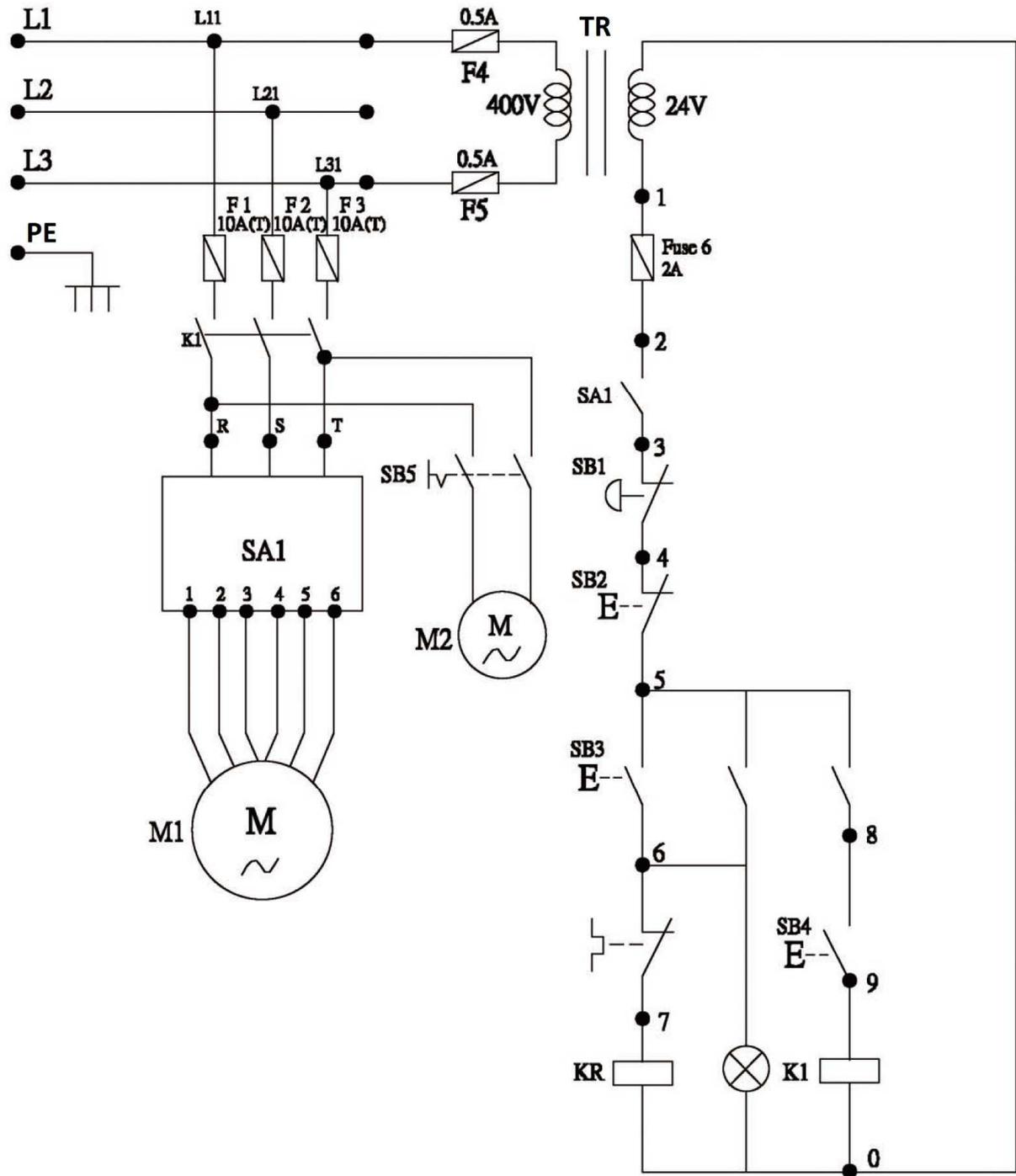


NOMENCLATURE VUE ECLATEE SOCLE TS315 INOX (VUE 02)

Repère	Désignation	Quantité
B01	Socle	1
B02	Ecrou M6	4
B03	Rondelle M6	4
B04	Plaque	1
B05	Rondelle M6	4
B06	Vis M6x15	4
B07	Réservoir	1
B08	Tube	1
B09	Collier	1
B10	Rondelle M6	2
B11	Vis M6x16	2
B12	Moteur pompe	1
B13	Raccord	1
B14	Collier	1
B15	Tube	1
B16	Collier	1
B17	Robinet	1
B18	Câble	1
B19	Vis M6x15	4
B20	Rondelle M6	4
B21	Vis M6x15	2
B22	Rondelle M6	2
B23	Plaque	1
B24	Vis M5x6	4
B25	Couvercle	1
B26	Support moteur pompe	1

**10. SCHEMA ELECTRIQUE**

SCHEMA ELECTRIQUE TS315 INOX



## NOMENCLATURE SCHEMA ELECTRIQUE TS315 INOX

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

## 11. NIVEAU SONORE

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

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

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

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

$$LpA = 74,38 \text{ dB(A)}$$

- Niveau de puissance acoustique :

$$LwA = 79,35 \text{ dB(A)}$$

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.



## 12. NIVEAU VIBRATIONS

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### 13. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

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

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

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

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



## 14. GARANTIE

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

La machine est garantie 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur. Ce produit bénéficie d'une extension de garantie d'une année supplémentaire à condition que l'utilisateur procède à l'enregistrement du produit sur le site internet de SIDAMO dans un délai de 30 jours 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 la garantie les accessoires et les consommables.

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

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

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

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

**15. DECLARATION DE CONFORMITE****DECLARATION C € DE CONFORMITE « ORIGINALE »**

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

**SIDAMO**

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

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : TRONÇONNEUSE D'ATELIER À FRAISE SCIE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : TS 315 INOX
- Référence : 20114200
- N° de série :

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

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

Fait à la Chaussée-Saint-Victor  
Le



JÉRÔME GERMAIN  
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

 <p><b>SIDAMO</b> OUTILS &amp; SERVICES TECHNIQUES</p> <p>Siège social - Livraison : Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR Adresse postale : Z.I. DES GAILLETROUS - CS 53404 - 41034 BLOIS CEDEX Tél : 02 54 90 28 28 - Fax : 0 897 656 510 - Mail : sidamo@sidamo.com - www.sidamo.com Entreprise certifiée ISO 9001 - ISO 14001</p>	 <p>SERVICE UTILISATEUR Tél : 02 54 74 02 16</p>
<p>Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, SIDAMO se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.</p>	