



DE / GB / PT / SP

SCIE À RUBAN GRAVITATIONNELLE PSR250AVEGD

ENTRE DE BONNES MAINS

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE





QUI SOMMES-NOUS ?

Peugeot Outils Professionnels est né de plusieurs évidences.

Celle de réunir le savoir-faire de **Peugeot**, qui maîtrise l'art de la coupe depuis 1810, et l'expertise de **Tivoly**, travailleur du métal depuis 1917, afin de créer une large gamme de machines et d'outils destinés aux professionnels de la construction et de la maintenance.

C'est aussi l'évidence de vouloir être au service des artisans et petites entreprises animées par des valeurs familiales et patrimoniales fortes.

Pour ces professionnels, **Peugeot Outils Professionnels** propose des machines et des outils conçus spécifiquement pour leurs besoins. **Des outils fiables, durables, réparables en France** et dans les pays sous accord de distribution, par des partenaires industriels et familiaux de proximité.

Du matériel de confiance, disposant d'une garantie plus longue, avec une logistique et un

service après-vente français. L'assurance de s'adresser aux personnes qui ont assemblé ces outils et connaissent de l'intérieur chaque pièce qui les composent.

De l'ouvrage d'exception au chantier de tous les jours, ces outils sont conçus pour résister aux conditions les plus exigeantes et être pérennes dans le temps.

Peugeot Outils Professionnels est né d'une dernière évidence : celle que nos outils sont entre de bonnes mains. Les mains de ceux qui travaillent dans l'ombre et donnent le meilleur d'eux-mêmes pour satisfaire leurs clients.

Depuis 1810, beaucoup de choses ont changé mais les mains sont restées les mêmes. Des mains de passionnés, d'artisans, techniciens et installateurs dévoués, de travailleurs fiers d'eux-mêmes et de leurs réalisations.

Peugeot Outils Professionnels, des outils entre de bonnes mains.

MERCI DE VOTRE ACHAT.

Nous sommes ravis que vous ayez choisi Peugeot Outils Professionnels. Chaque détail a été conçu pour vous offrir une expérience exceptionnelle, et nous espérons que vous allez apprécier l'utiliser autant que nous avons pris plaisir à la créer pour vous.

Votre confiance est essentielle pour nous, et nous sommes ravis de vous accompagner à chaque étape de votre expérience avec la marque Peugeot Outils Professionnels.

Votre achat bénéficie d'une garantie de 2 ans, extensible à 2 ans supplé-





















mentaires. Pour en bénéficier, enregistrez-vous sur www.peugeot-outils-pro.com

Si vous avez des questions ou avez besoin d'assistance, notre équipe est à votre disposition pour vous offrir le meilleur service possible.

Pour tout contact avec notre service après-vente, composez le numéro +33(0)4.79.89.59.00

Merci d'avoir choisi Peugeot Outils Professionnels. Votre satisfaction est notre priorité.

SOMMAIRE

1	INTRODUCTION	4
2	PICTOGRAMMES	4
2.1	PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE	4
2.2	PICTOGRAMMES PRÉSENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	4
3	SÉCURITÉ	5
3.1	PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	5
3.2	PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ	6
3.3	PROTECTION DE L'OPÉRATEUR	6
4	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1	APPLICATION PRÉVUE DE LA MACHINE	7
4.2	CARACTÉRISTIQUES	7
4.3	ACCESSOIRES (OPTION)	7
4.4	CONSOMMABLES (OPTION)	7
4.5	DESCRIPTIF DE LA MACHINE	8
5	INSTALLATION	9
5.1	 CONDITIONNEMENT	9
5.2	 MANUTENTION ET TRANSPORT	9
5.3	 MISE EN PLACE DE LA MACHINE	9
5.4	 MONTAGE	10
5.5	MONTAGE VARIATEUR	11
5.6	 RACCORDEMENT ELECTRIQUE	13
5.7	 ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION	13
6	RUBAN	14
6.1	 PRÉCONISATION DU RUBAN	14
6.2	 MONTAGE / DEMONTAGE DU RUBAN	16
7	UTILISATION	19
7.1	 DISPOSITIFS DE COMMANDES	19
7.2	 REGLAGES	20
7.3	 LIQUIDE DE COUPE	23
7.4	 POSITION DES PIÈCES DANS L'ÉTAU	23
7.5	 PROCÉDURE DE COUPE	24
7.6	 INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT	25
7.7	MISE HORS-SERVICE DE LA MACHINE	25
7.8	 TABLEAU DES DÉFAUTS ET SOLUTIONS	26
8	MAINTENANCE	27
8.1	 MAINTENANCE QUOTIDIENNE	27
8.2	 MAINTENANCE HEBDOMADAIRE	27
8.3	 MAINTENANCE MENSUELLE	27
8.4	 MAINTENANCE SEMESTRIELLE	27
8.5	 MAINTENANCE SPÉCIALE	27
9	VUE ÉCLATÉE	28
10	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	35
11	NIVEAU SONORE	36
12	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	36
13	GARANTIE	36
14	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	37

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 tout le personnel impliqué dans l'utilisation de cette machine peut la consulter périodiquement.

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

Utiliser toujours des composants et pièces PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS. Le remplacement de composants ou de pièces autres que PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS 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 SÉCURITÉ 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 gants de protection obligatoire.



Lire attentivement la notice d'instructions.



Risque d'écrasement.



Présence électrique.



Liaison à la Terre pour les parties métalliques.



Port de protection auditive 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 PRÉSENTS 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.



Effectif minimal requis pour certaines opérations.



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



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur.



Niveau de capacité technique : régleur, entretien.



Niveau de capacité technique : agent de maintenance.



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

3 SÉCURITÉ

3.1 PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



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 débiter le travail.

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

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

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

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

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

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur 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 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 jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise électrique.

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 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.

PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS 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 PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ



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 sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.

Ne pas faire fonctionner la machine lorsque les protections de sécurité sont démontées.

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 PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.

S'assurer que le choix du ruban et la denture correspondent au matériau et à la section de la pièce à couper.

Utiliser des vitesses de coupe adéquates.

S'assurer que le ruban est correctement monté.

Vérifier la bonne tension du ruban.

Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.

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

Usiner les métaux non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.) avec une vitesse adéquate à l'aide du variateur (vitesse minimum pour l'inox, vitesse maximum pour l'aluminium, par exemple), en ayant une descente progressive et correcte, et avec un ruban adéquat.

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 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. Éviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur.

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

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

Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettre l'archet en position de repos (position « BASSE »).

Déconnecter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du transport de la scie à ruban.

Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.



Les accidents sont généralement la conséquence de :

- Absence d'accessoires qui permettent de maintenir correctement la pièce.
- Désordre : les accessoires, s'ils existent, ne sont pas rangés et l'opérateur ne les trouvant pas, s'en passe.
- Un mode opératoire inapproprié ou dangereux.
- Une formation, un apprentissage, et/ou une expérience insuffisante des opérateurs pour l'utilisation de la machine.
- Absence des carters de protection pendant l'utilisation de la machine.
- Des vêtements non ajustés, l'absence de lunettes pour certains travaux.

3.3 PROTECTION DE L'OPÉRATEUR



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.
 - Lunettes de protection.
 - Protection auditive.
 - Gants de protection.
 - Protection respiratoire.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement de ruban :
 - Chaussures de sécurité.
 - Lunettes de protection.
 - Gants de protection.



L'opérateur doit porter des vêtements ajustés et si nécessaire des coiffes pour cheveux longs.

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De 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 PRÉVUE DE LA MACHINE

La scie à ruban modèle PSR250AVEGD 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) et non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.), 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 matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.



Usiner les métaux non ferreux (inox, aluminium, cuivre, plomb, zinc, étain, laiton, etc.) avec une vitesse adéquate à l'aide du variateur (vitesse minimum pour l'inox, vitesse maximum pour l'aluminium, par exemple), en ayant une descente progressive et correcte, et avec un ruban adéquat.

4.2 CARACTÉRISTIQUES

- Coupes à gauche et à droite.
- Archet en fonte acierée.
- 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.
- Variateur de vitesse ruban.
- Pupitre de commandes électriques et hydrauliques 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)
90°	225	225	250 x 150	250	930	2470 x 27 x 0,9	20 ~ 85	400 V triphasé	1,1	306	1850 x 1000 x 1800
45° G	150	150	130 x 190								
60° G	90	90	95 x 90								
45° D	140	115	160 x 45								

4.3 ACCESSOIRES (OPTION)

	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nombre de rouleaux	Diamètre rouleaux (mm)	Hauteur mini/maxi (mm)	Charge maxi* (kg)	Poids (kg)	Référence
Roulant d'aménagement	1000	430	4	60	800 / 1000	700	27	PPM00500001
Roulant d'aménagement	2000	430	7	60	800 / 1000	1400	47	PPM00500002
Rallonge roulant d'aménagement	2000	430	7	60	800 / 1000	1400	40	PPM00500003
Règles avec butée	1000	-	-	-	-	-	-	PPM00500004
	2000							PPM00500005
	3000							PPM00500006
	4000							PPM00500007

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 PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.

Gamme disponible :

	Denture 5/8	Denture 6/10	Denture 8/12
Référence	PPA403424800508	PPA403424800610	PPA403424800810



4.5 DESCRIPTIF DE LA MACHINE



1. Manomètre de tension ruban
2. Volant de réglage de tension ruban
3. Bras d'archet
4. Carter ruban amovible
5. Guide ruban avant mobile
6. Ruban
7. Levier de serrage rapide d'étau
8. Mors d'étau avant mobile
9. Mors d'étau arrière fixe
10. Volant d'étau
11. Pupitre de commandes

12. Socle
13. Bâti
14. Levier de serrage d'archet
15. Pompe liquide de coupe
16. Support d'archet
17. Vérin hydraulique
18. Ressort d'archet
19. Guide ruban arrière fixe
20. Flexible liquide de coupe
21. Moto-réducteur
22. Archet

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONNEMENT



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

La scie à ruban est conditionnée dans un emballage en carton palettisé, 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.

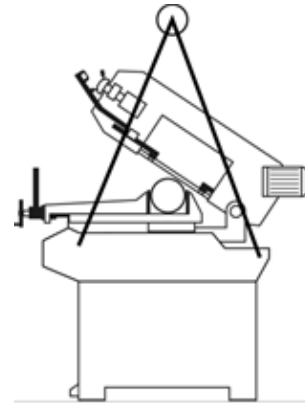
5.2 MANUTENTION ET TRANSPORT



Compte tenu du poids (306 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 les anneaux fournis) 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.

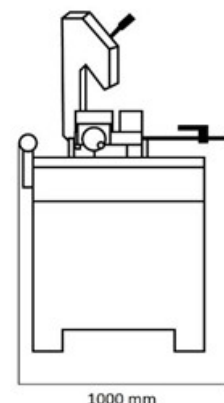
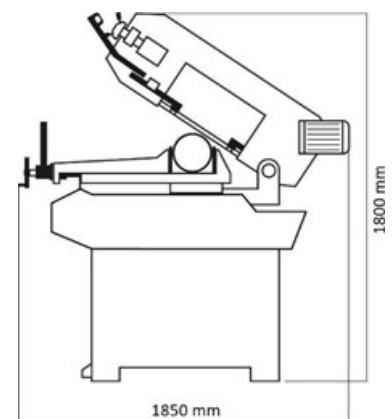
Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse le bâti de 100 mm de chaque côté.

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

Fixer la machine au sol en utilisant les vis appropriées (M12) enfoncées dans le béton, de sorte qu'elle ait une position la plus stable possible.

Avant de serrer les vis, vérifier si la scie à ruban est de niveau.

Vérifier si les surfaces de la scie à ruban sont sans poussières ni copeaux et revêtir si nécessaire d'un film d'huile de protection les pièces nues.



5.4  MONTAGE

A. Socle

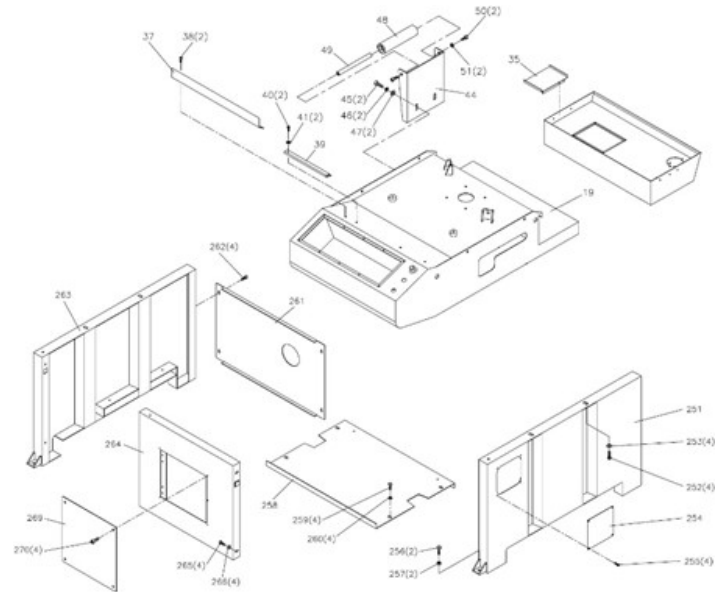
- Assembler les panneaux (251/258/261/263/264) du socle à l'aide des vis de fixation.

B. Rouleau d'entrée

- Fixer et aligner correctement l'ensemble rouleau d'entrée sur le côté gauche du bâti, à l'aide des vis de fixation.

C. Plaque liquide de coupe

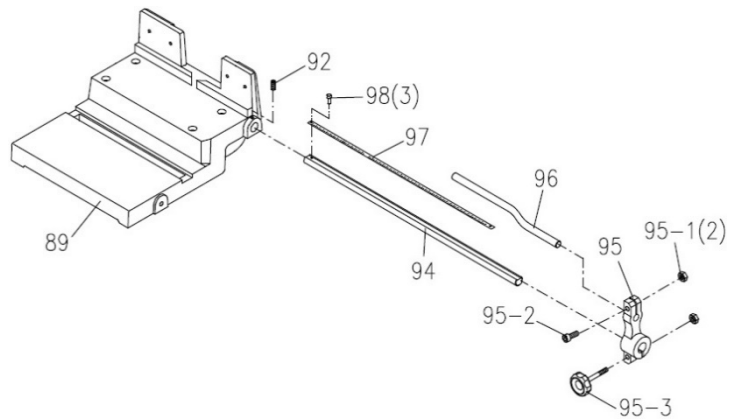
- Placer correctement la plaque liquide de coupe (35) au bac liquide de coupe amovible (34), soit sur le côté arrière gauche ou soit à l'arrière à côté de la pompe liquide de coupe.


D. Butée de coupe

- Assembler correctement la butée de coupe (94/95/96).
- Insérer l'axe de la butée de coupe (94) dans son siège sur la base droite du fond d'étau (89), puis la bloquer à l'aide de la vis (92).



Bien positionner le « 0 ».

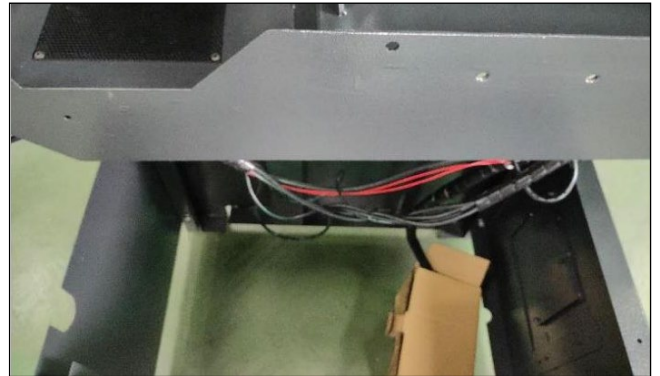


5.5 MONTAGE VARIATEUR

Après le montage du socle, effectuer le montage du variateur.

Procédure :

1. Le variateur se trouve dans le carton devant la machine une fois décaissée.
2. Lorsque le socle est monté correctement, placer la machine au-dessus avec un chariot élévateur.



3. Mettre le variateur à l'intérieur du socle en ayant bien placé ses câbles dans la rainure à l'arrière du socle.



4. Fixer la machine sur son socle à l'aide des 4 vis.



5. Desserrer la vis pour ouvrir la porte à l'aide de la poignée.

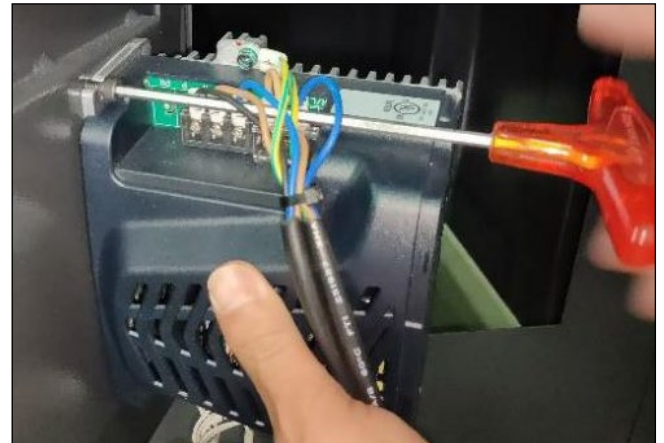


6. Retirer le variateur de son carton.



7. Fixer le variateur sur la porte à l'aide des deux vis.

8. Fermer la porte et serrer la vis pour terminer l'installation.



5.6 RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



Présence électrique

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

Effectuer le branchement 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 (3P+T).

Pour le branchement, 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.

Ne pas utiliser de poste à souder ou appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique que 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 monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Puissance moteur : 11 kW
- Intensité : 3,2 A
- Indice de protection : IP 54



A l'extrémité du câble d'alimentation électrique de la machine se trouve une prise 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 appareil pouvant créer une surcharge sur la même ligne d'installation électrique que 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, des interrupteurs et du passe-câble.



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 fil, tirer uniquement sur la fiche.



Vérifier le sens de défilement du ruban (un pictogramme est présent sur la machine) ainsi que le sens de rotation de l'électropompe. La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

5.7 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 et fixé 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, le carter ruban et la rotation de l'archet.
- 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 PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS 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 PRÉCONISATION 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 :
 - Utiliser les tableaux ci-contre.
 - Sélectionner la taille et la forme de la pièce à couper.
 - Trouver la denture correspondante.
 - 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).



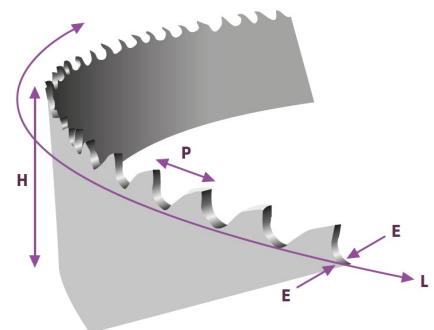
Ruban 2470 x 27 x 0,9 mm.

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 $\varnothing < 50$ mm, denture 8/12.
- Pour les tuyaux et les profilés de petite épaisseur, denture 10/14.

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. 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.

D. 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
	42 CD 4 35 NCD 4	39	19
Aciers à Outils	Z 160 CDV 12 Z 38 CDV 5	25	16
	Inox	304 L, 316 L	20
Spécial	Inconel 718 Inconel 625	18	4
Non-ferreux	Bronze	30	12



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



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





Des copeaux très fins
ou poudreux indiquent une avance insuffisante

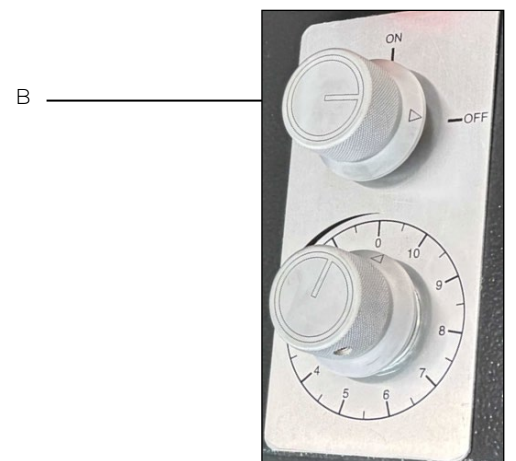
6.2 MONTAGE / DEMONTAGE DU RUBAN

A. Principe


1. Relever l'archet (A) à l'aide du bras d'archet.
2. Bloquer la descente d'archet à l'aide de la molette (B) sur « OFF ».
3. Démontez la protection guide ruban avant mobile (C).
4. Démontez le carter ruban amovible (D) en dévissant les vis appropriées.

5.  Détendre le ruban en tournant le volant de réglage de tension ruban (E) vers la gauche, avec précaution (risque de retour du ruban).
6. Retirer le ruban défectueux des poulies avec précaution.
7. Nettoyer les guides ruban et les poulies (à l'aide d'un chiffon propre) de façon à éliminer l'amalgame de copeaux (principale cause des faux équerrages de coupes).
8. Placer le nouveau ruban, en faisant attention à la position des dentures, en le positionnant d'abord dans les guides ruban et ensuite sur les poulies.
9. Vérifier que le dos du ruban (partie non coupante) repose bien au fond des guides ruban.
10. Effectuer une tension légère du ruban en tournant le volant de réglage de tension ruban (E) vers la droite, en s'assurant que le ruban est parfaitement mis sur les poulies.
11. Remonter correctement le carter ruban amovible (D).

12.  Un verrouillage électrique de sécurité assure le bon montage du carter ruban amovible (D).
13. Remonter la protection guide ruban avant mobile (C).
14. 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.
15. 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.
16. Retendre le ruban, si nécessaire.



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

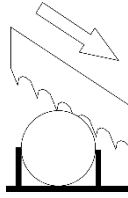
 **Afin d'obtenir une excellente finition de coupe et une grande longévité du ruban, il est impératif de choisir la denture du ruban, d'adapter la vitesse de descente de l'archet et la vitesse du moteur en fonction du profil de la pièce à couper.**



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 terminé, 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.

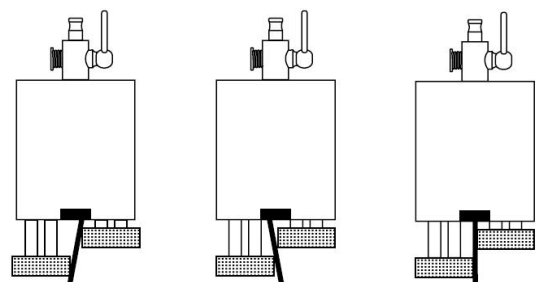
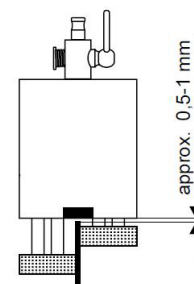
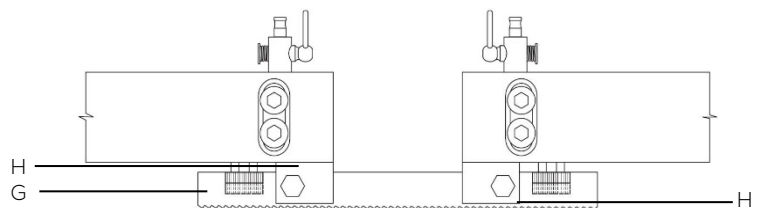
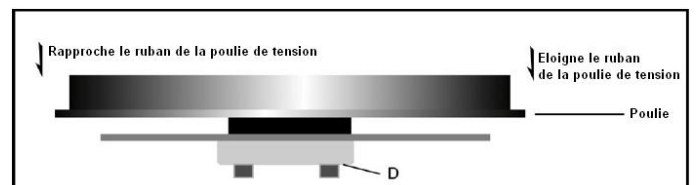
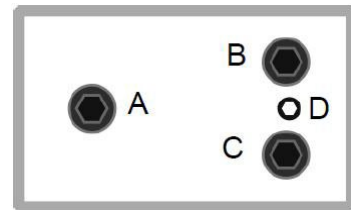
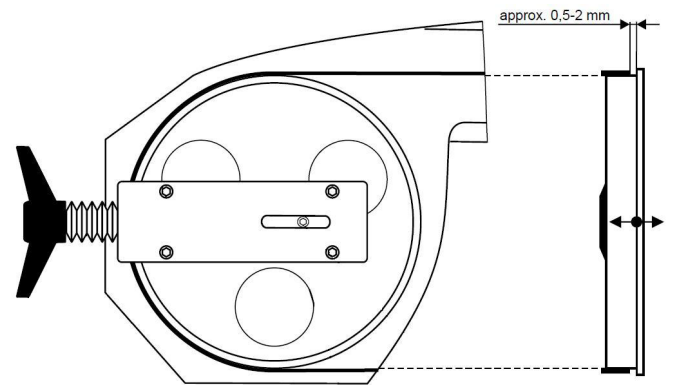
C. Position du ruban dans les guides ruban

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



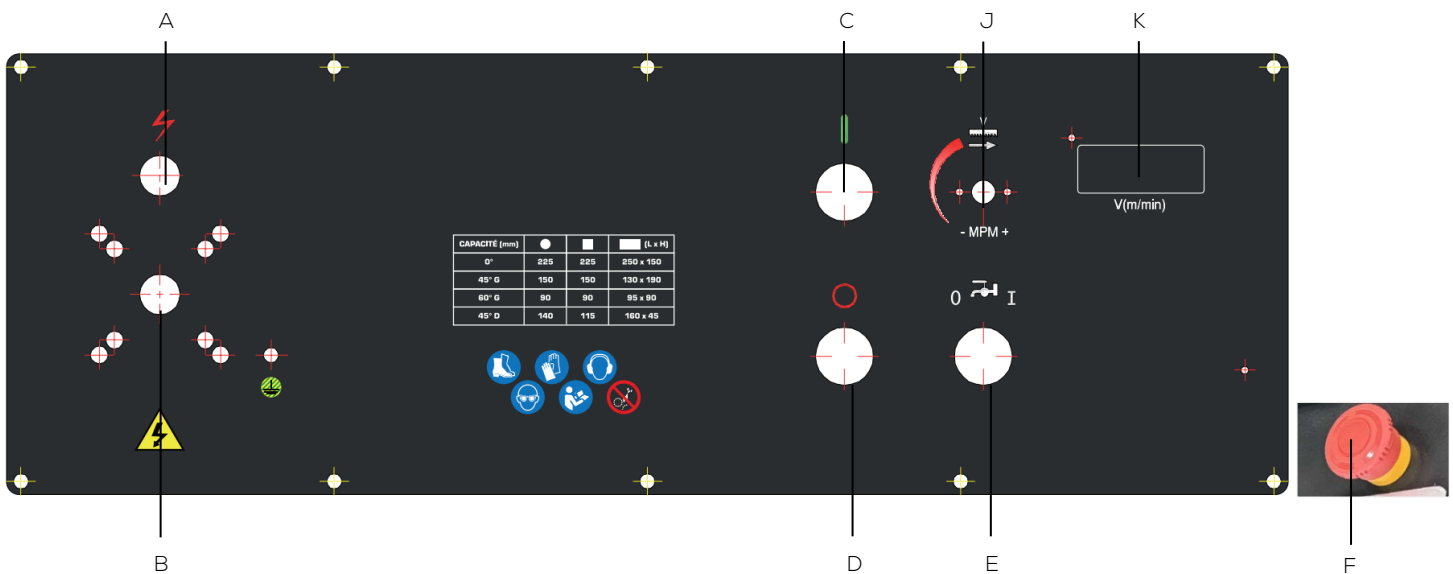
Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



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

7.1 ○○○ DISPOSITIFS DE COMMANDES

A. Pupitre de commandes



- 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.

- 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 ARRÊT
- 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 molette 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. ARRÊT 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 molette du vérin hydraulique n'est pas bloquée.

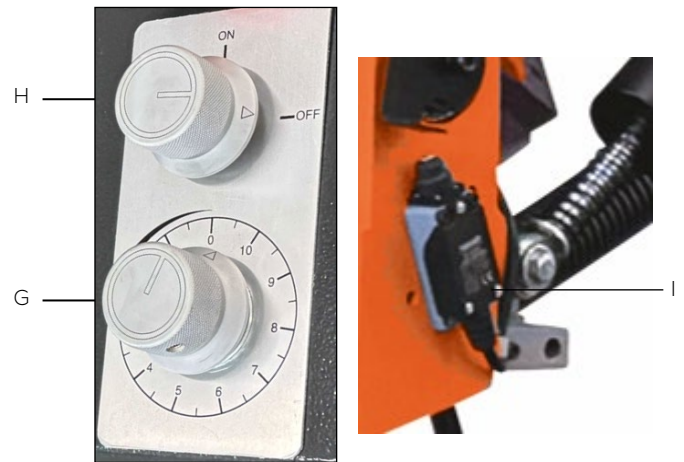
- J. POTENTIOMETRE VITESSE DU RUBAN
- La vitesse du ruban est variable à l'aide du potentiomètre (de 20 m/min à 85 m/min) :
 - 20 m/min (petite vitesse adaptée pour les pleins ou matériaux durs).
 - 85 m/min (grande vitesse adaptée pour les profils et tubes de faibles épaisseurs).

- K. AFFICHAGE DIGITAL VITESSE DU RUBAN
- Affiche instantanément la vitesse du ruban en m/min.

B. Vérin hydraulique

Grâce au vérin hydraulique, la descente de l'archet 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. POTENTIOMETRE VITESSE DESCENTE D'ARCHET
 - Le potentiomètre permet de varier la vitesse de la descente de l'archet 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.
- H. MOLETTE BLOCAGE 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 et se mettre à la position angulaire souhaitée grâce à la graduation (C) (des butées d'angles sont situées à 0° et à 60° Gauche).
4. Resserrer le levier de serrage d'archet (A) vers la droite.



Bloquer fermement le levier de serrage d'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 (A) 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 :

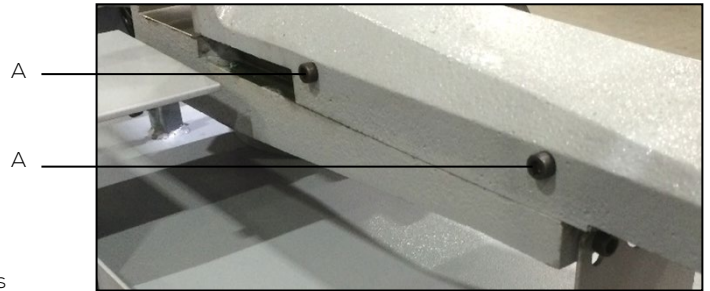
- Pendant la coupe.
- Alors qu'une pièce est déjà introduite dans l'étau.



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 (A) se trouvant sur le côté gauche de l'étau :

1. Ouvrir au maximum l'étau.
2. Desserrer les vis de réglage (A) 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 points 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 :

- Tourner le volant de réglage de tension ruban (A).
- Veiller à ce que le microrupteur de tension ruban (B) soit enclenché.
- La tension idéale du ruban est de 1200 kgs/cm², dans la zone verte du manomètre (C).



- ✓ Détendre le ruban en fin de journée.



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



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

D. Guide ruban avant mobile

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

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



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. Ressort d'équilibrage de l'archet

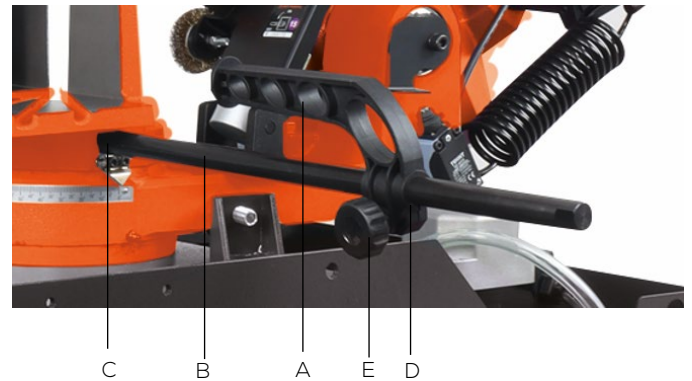
L'équilibrage de l'archet est obtenu au moyen d'un ressort à traction. Eviter de modifier le réglage d'origine/usine du ressort défaut, trop de tension condamnerait la descente autonome de l'archet.

Si toutefois l'archet paraît plus ou moins équilibré, tendre ou détendre le ressort en utilisant la manivelle.

F. Butée de coupe

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

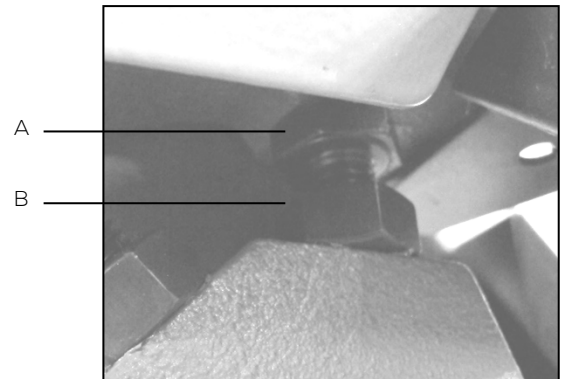
1. Visser l'axe de la butée de coupe (B) dans son siège sur la base droite de l'étau (C), puis la bloquer.
2. Glisser sur l'axe (B) le support de butée de coupe (D) jusqu'à la longueur de coupe désirée, puis serrer le support (D) au moyen de la vis de réglage (E).
3. Régler la butée (A), si nécessaire.
4. Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la butée (A).
5. Bloquer la pièce à couper dans l'étau.
6. Vérifier la longueur de la pièce.



G. Course de descente d'archet

Il est possible de régler la course de descente d'archet à l'aide de la butée de profondeur (A) 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 (B).
3. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée (A).
4. Resserrer ensuite le contre-écrou (B).

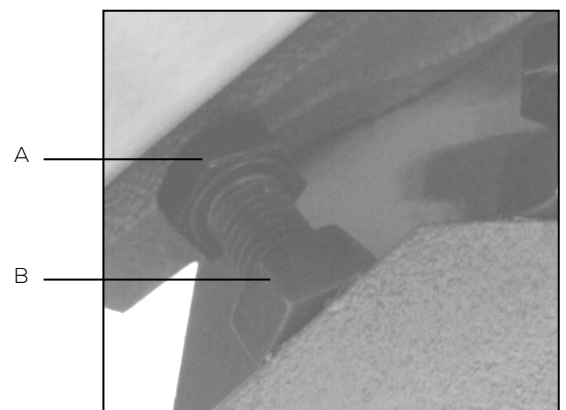


La vis de butée ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, le ruban découperait le fond d'étau. Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en fonctionnement.

H. Course du retour d'archet

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

1. Desserrer la vis de butée (A).
2. Serrer ou desserrer, selon nécessité, le contre-écrou (B).
3. Régler 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 (A).
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.



7.3 LIQUIDE DE COUPE



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

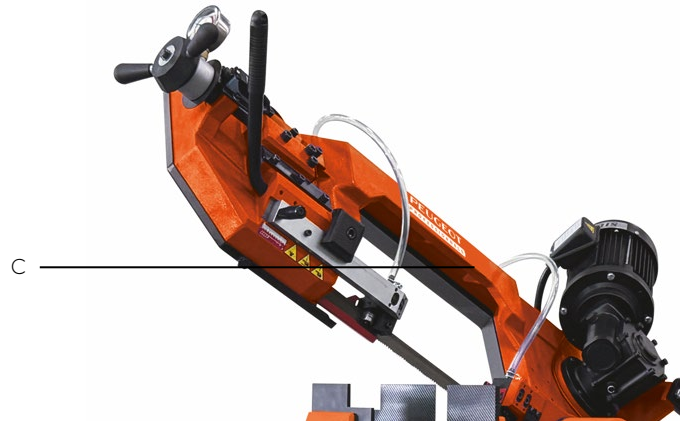
Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection et les collecter dans des bacs. Eviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur. 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.

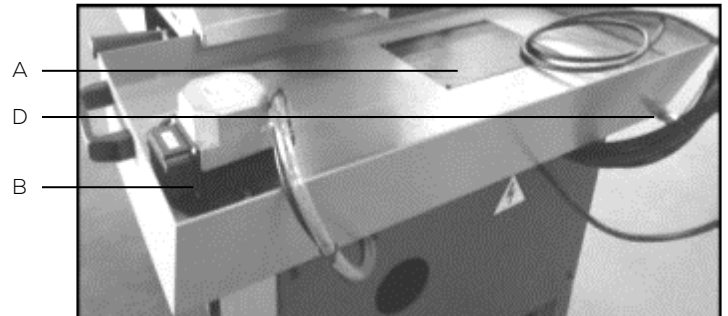
La scie à ruban possède un dispositif de lubrification en deux points alimenté par une électropompe :

- 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 (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 fabricant 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 en position « I ».
- La pompe liquide de coupe est activée lors de l'activation de l'interrupteur vert « I ».
- 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 liquide de coupe au moyen de la vis de purge (C) située à l'arrière de la machine.
2. Démontez la grille (D) située sur le bâti à l'arrière de la machine et la nettoyez.
3. Démontez la pompe de liquide de coupe, la nettoyez ainsi que les flexibles.
4. Nettoyez le bac de remplissage.
5. Remettez la vis de purge (C).
6. Remplir le bac de remplissage (5 litres environ).
7. Remettez la pompe et la grille (D).



Caractéristiques électriques de la pompe :

- Puissance : 32 W
- Tension : 400 V
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 0,1 A

7.4 POSITION 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 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 du ruban 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 entraînera 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 le ruban. La performance d'usinage n'est pas améliorée par une grande pression sur le ruban, mais la durée de vie du ruban 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 molette de blocage descente d'archet (H fig.3) du vérin hydraulique en position « OFF ».
4. Mettre le potentiomètre de vitesse descente d'archet (G fig.3) du vérin hydraulique à « 0 ».
5. Mettre l'archet en position « HAUTE ».
6. Positionner l'étau sur la gauche ou sur la droite suivant la coupe à effectuer (voir paragraphe 7.2).
7. Mettre l'archet à l'angle de coupe désiré (voir paragraphe 7.2).
8. Introduire la pièce à couper dans l'étau à la longueur souhaitée (vérifier son positionnement) (voir paragraphe 7.2 et 7.4).
9. Bloquer la pièce à l'aide de l'étau.
10. 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.
11. Régler le guide ruban avant mobile (voir paragraphe 7.2).
12. Connecter l'alimentation électrique de la machine (voir paragraphe 5.5).
13. Mettre le sectionneur général cadenassable (B fig.2) en position « 1 » pour la mise sous tension.
14. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage (F fig.2) et/ou reconnecter les organes de sécurité (verrouillages électriques de sécurité).
15. Appuyer sur l'interrupteur vert « I » (C fig.2) pour la mise en fonction du ruban.
16. Régler la vitesse du ruban correspondante à la matière à couper à l'aide du potentiomètre (J fig.2).
17. Activer la pompe liquide de coupe avec le commutateur en position « I » (E fig.2).
18. Régler le débit du liquide de coupe au moyen du robinet situé à l'arrière de l'archet (voir paragraphe 7.3).
19. Mettre la molette de blocage descente d'archet (H fig.3) du vérin hydraulique en position « ON ».
20. Régler la vitesse de descente d'archet vers la pièce à couper à l'aide du potentiomètre de vitesse descente d'archet (G fig.3) du vérin hydraulique.
21. 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.
22. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.
23. 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 (25 fig.1).
24. Désactiver la pompe liquide de coupe avec le commutateur en position « 0 » (E fig.2).
25. Relever l'archet avec précaution une fois la coupe terminée et bloquer sa descente.
26. Ouvrir l'étau.
27. 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.
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

1. Déverrouiller l'arrêt coup de poing à accrochage.
2. Relever l'archet avec précaution.
3. Appuyer sur le bouton vert « I » 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 le bouton vert « I » 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 DES DEFAUTS ET SOLUTIONS

DEFAUTS	SOLUTIONS
Usure prématurée :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression de l'archet pour garder les dents au contact du matériau. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un lubrifiant adapté au matériau à couper. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Arroser la coupe en excès pour les aciers doux, extra doux et non ferreux. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier le montage du ruban dans le bon sens.
Vibrations du ruban pendant la coupe :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter ou diminuer la vitesse du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement.
Arrachement de dents :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin (pour les épaisseurs fines) ou augmenter le pas dans les autres cas. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance.
Etat de surface insuffisante :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus fin. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Faces obtenues convexes ou concaves ou chasse du ruban :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire l'avance. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la tension du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas de ruban plus grand. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Régler le jeu des guides ruban au plus près du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression.
Rupture prématurée du ruban :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la tension du ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier l'état de surface des poulies ruban. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ajuster le guide ruban mobile au plus près de la pièce. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier les paramètres de la soudure du ruban.
Bourrage du copeau dans la dent :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Diminuer la descente d'archet. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Mauvais contact du ruban avec les guides :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier l'alignement des poulies ruban. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Vérifier l'usure des guides ruban et éventuellement les changer.
Débit de sciage insuffisant :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la vitesse de coupe. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Utiliser un pas plus grand. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la pression. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Lubrifier la coupe.
Disparition prématurée de la voie du ruban :	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Ruban trop large pour le rayon à couper. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Réduire la vitesse de coupe.

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

8.3 MAINTENANCE MENSUELLE

- Revêtir d'un film d'huile de protection les pièces nues.
- Vidanger le liquide de coupe (voir paragraphe 7.3).
- 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

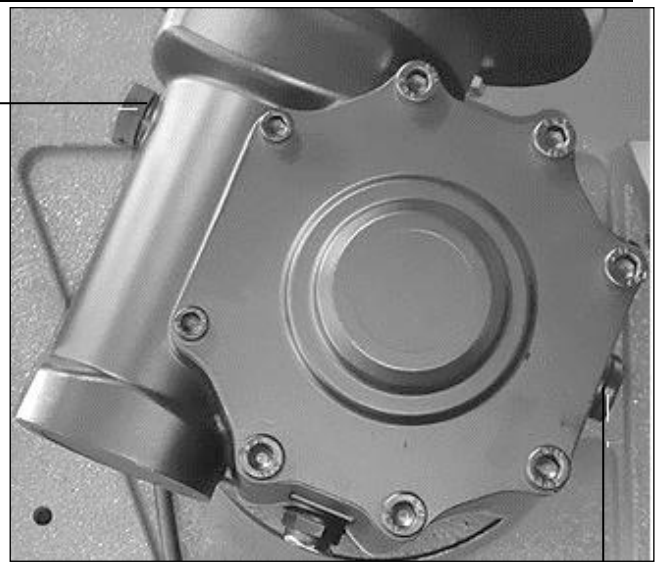
Le réducteur moteur nécessite une vidange périodique de l'huile. L'huile doit être changée au cours des 6 premiers mois d'utilisation et tous les ans par la suite.

La capacité du réducteur moteur est de 0,49 litre.

Pour vidanger le réducteur moteur :

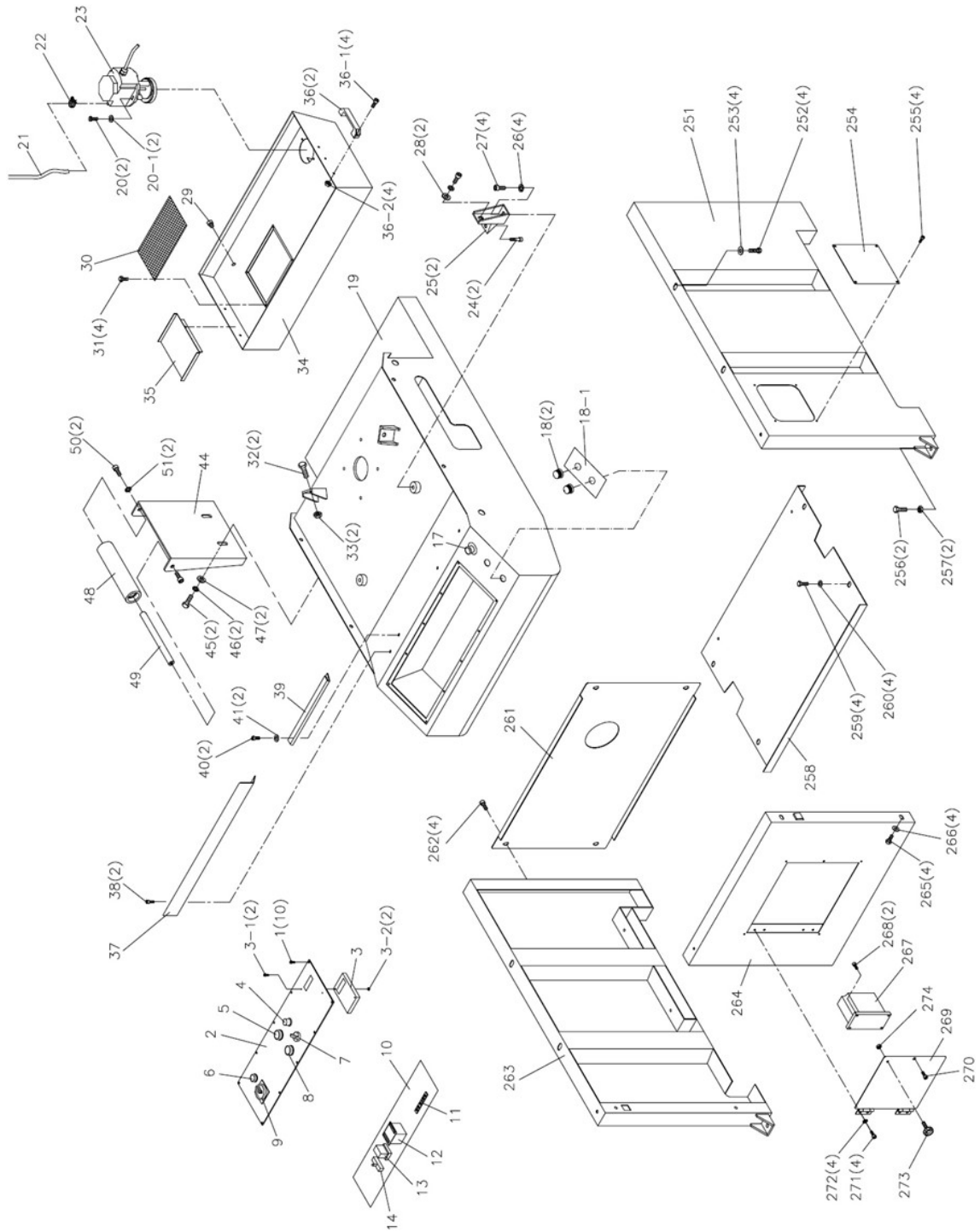
- Déconnecter la machine.
- Relever l'archet et bloquer sa descente.
- Desserrer le bouchon de remplissage d'huile (A).
- Desserrer la vis de vidange (B).
- Remettre la vis de vidange (B) en place une fois que l'huile s'est complètement écoulée.
- Mettre en position repos (position « BASSE ») l'archet.
- Remplir d'huile par le trou du bouchon de remplissage (A).
- Ne pas dépasser le niveau moyen de l'huile.

A



9 VUE ÉCLATÉE

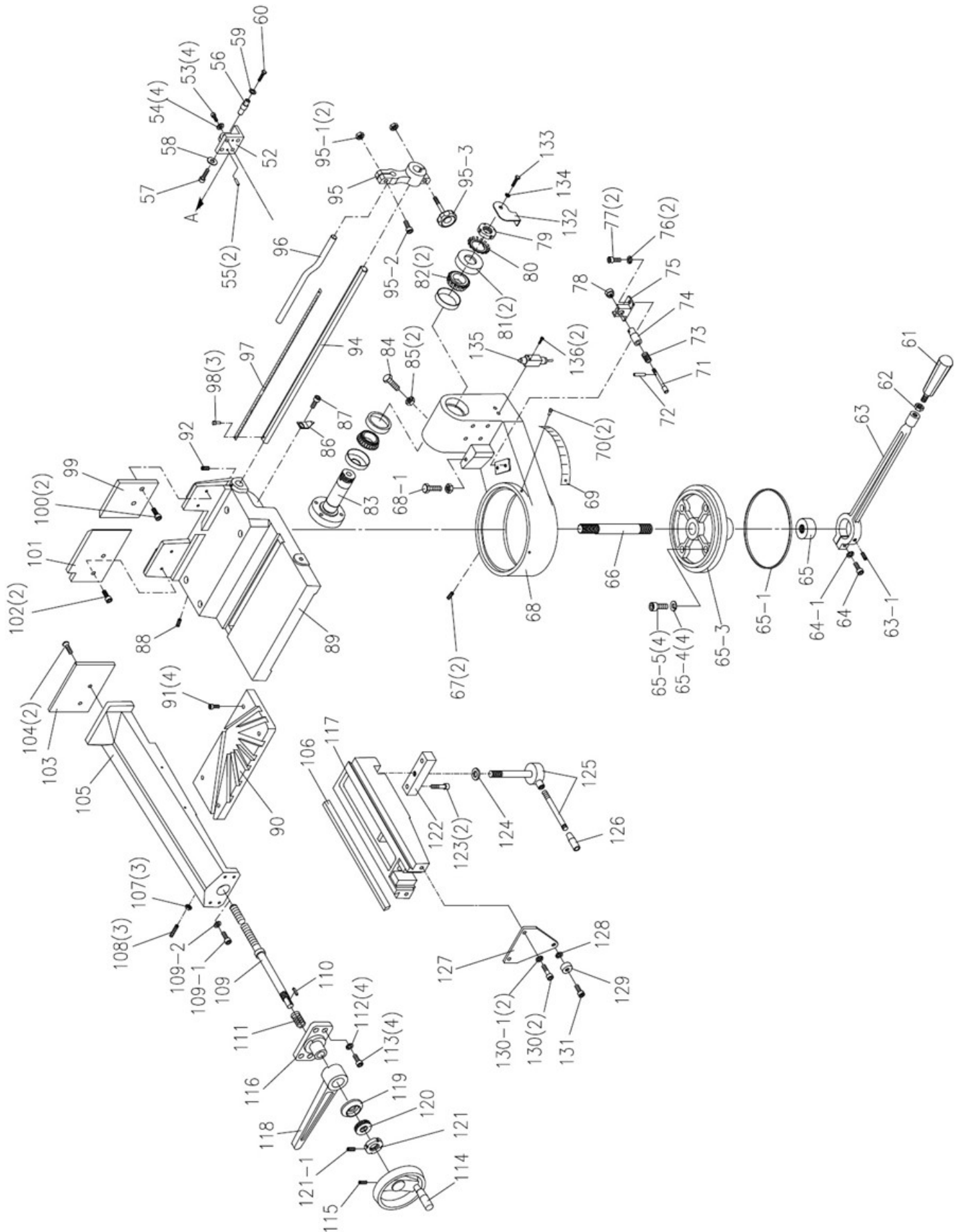
VUE ÉCLATÉE BÂTI PSR250AVEGD (VUE 01)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE BÂTI PSR250AVEGD (VUE 01)

Repère	Désignation	Quantité
001	VIS M5x8	10
002	PANNEAU DE COMMANDE	1
003	INTERRUPTEUR DE CHANGEMENT DE VITESSE DE LA LAME	1
003-1	VIS M3x20	2
003-2	ÉCROU M3	2
004	POTENTIOMETRE	1
005	BOUTON DE DÉMARRAGE	1
006	VOYANT D'ALIMENTATION	1
007	INTERRUPTEUR DE REFROIDISSEMENT	1
008	BOUTON D'ARRÊT	1
009	INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION PRINCIPALE	1
010	PLAQUE INFÉRIEURE	1
011	PLAQUE DE MISE À LA TERRE 5P	1
012	TRANSFORMATEUR PT-013	1
013	RELAIS	1
014	FUSIBLE 0,5A	1
015	CONTACTEUR C-12D	1
016	RELAIS DE SURCHARGE	1
017	BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE	1
018	BOUTON D'ALIMENTATION DE COUPE	2
018-1	PLAQUE DE CONTRÔLE DU DÉBIT	1
019	SUPPORT DU CADRE DE LA SCIE	1
020	VIS À TÊTE HEXAGONALE M6x25	2
020-1	RONDELLE 6x13x1	2
021	TUYAU 5/16x250cm	1
022	COLLIER DE SERRAGE 13mm	1
023	POMPE	1
024	VIS M8x16	2
025	SUPPORT DE MONTAGE	2
026	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	4
027	VIS À TÊTE HEXAGONALE M10x20	4
028	RONDELLE 10x25x2	4
029	BOUCHON M3/8	1
030	FILET FILTRANT	1
031	VIS M5x8	4
032	BOULON À TÊTE HEXAGONALE M12x40	2
033	ÉCROU M12	2
034	RÉSERVOIR DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT	1
035	PLAQUE DE REFROIDISSEMENT	1
036	POIGNÉE	2
036-1	VIS M6x16	4
036-2	ÉCROU M6	4
037	PLAQUE D'ÉTANCHEITE	1
038	VIS À TÊTE HEXAGONALE M6x8	2
039	PLAQUE DE SUPPORT	1
040	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À SIX PANS CREUX M8x16	2
041	RONDELLE 8x18x2	2
044	SUPPORT DE GALET	1
045	BOULON M12x25	2
046	RONDELLE ÉLASTIQUE M12	2
047	RONDELLE 12x28x3	2
048	ROULEAU 50.8x268	1
049	ARBRE A GALETS 1/2 x X269	1
050	VIS M8x20	2
051	RONDELLE ÉLASTIQUE M8	2
251	BASE (PARTIE DROITE)	1
252	BOULON M10x20	4
253	RONDELLE 10x25x2	4
254	PLATEAU	1
255	VIS M5x8	4
256	VIS M12x40	2
257	ÉCROU M12	2
258	BASE (PLAQUE INFÉRIEURE)	1
259	VIS À TÊTE HEXAGONALE M8x16	4
260	RONDELLE 8x18x2	4
261	BASE (PARTIE ARRIÈRE)	1
262	VIS À TÊTE HEXAGONALE M6x8	4
263	BASE (PARTIE GAUCHE)	1
264	BASE (PARTIE AVANT)	1
265	BOULON M8x16	4
266	RONDELLE 8x18x2	4
267	VARIATEUR	1
268	VIS M4x15	2
269	PLAQUE	1
270	VIS M6x8	1
271	VIS M6x8	4
272	RONDELLE ELASTIQUE M6	4
273	VIS M6x12	1
274	ÉCROU M6	1

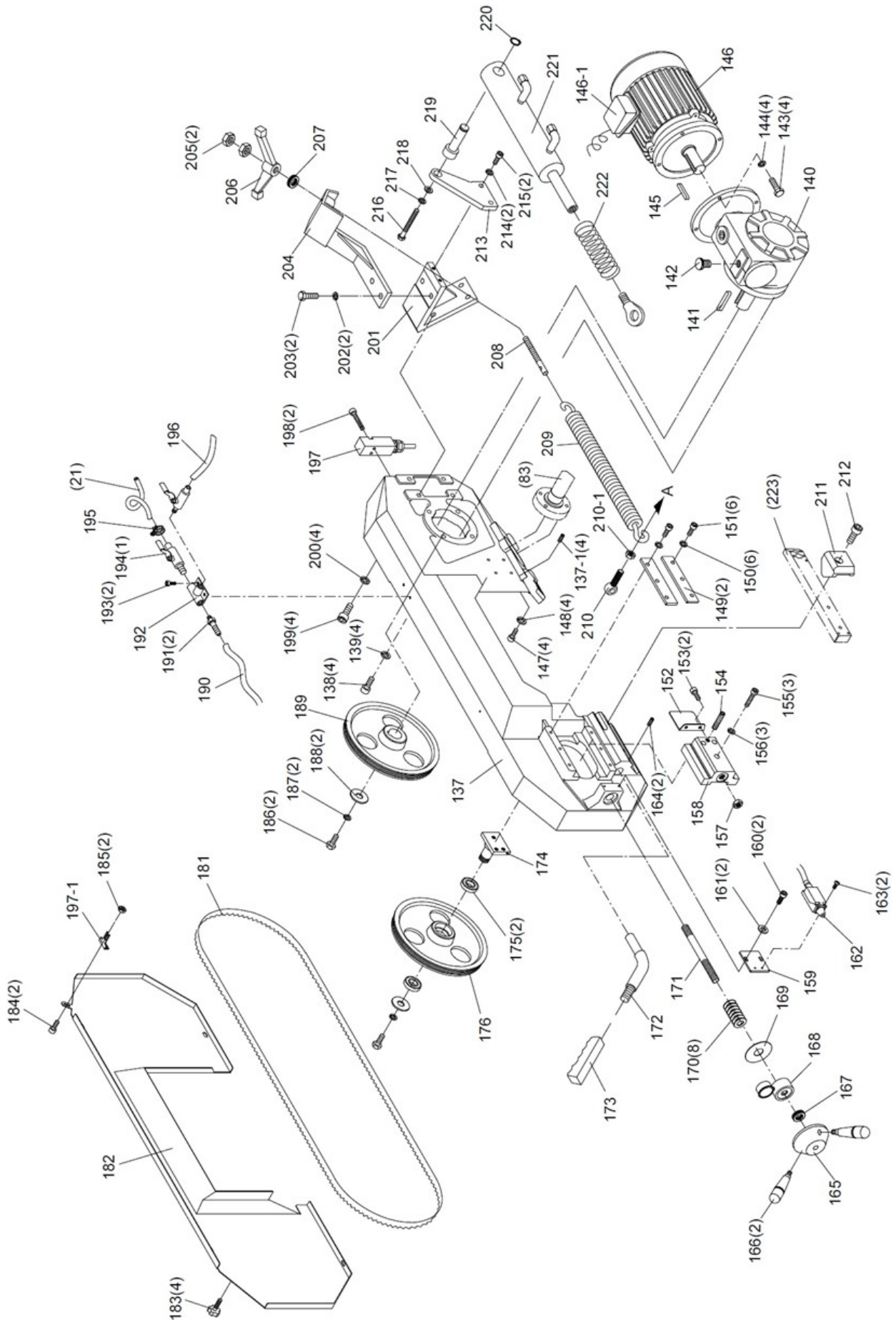
VUE ECLATEE TABLE ÉTAU DE COMMANDES PSR250AVEGD (VUE 02)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE TABLE ÉTAU PSR250AVEGD (VUE 02)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
52	SUPPORT INFÉRIEUR	1	95	SUPPORT DE BARRE	1
53	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE HEX. M8x25	4	095-1	ÉCROU M8	2
54	RONDELLE RESSORT M8	4	095-2	VIS A TETE CYLINDRIQUE A DOUILLE HEXAGONALE M8x25	1
55	GOUPILLE DE RESSORT 6x20	2	095-3	BOUTON M8x30	1
56	ARBRE INFÉRIEUR	1	96	BARRE D'ARRÊT	1
57	BOULON M8x16	1	97	ÉCHELLE	1
58	RONDELLE 8x30x2,5	1	98	RIVET 2x5	3
59	RONDELLE 8x18x2	1	99	MÂCHOIRE D'ÉTAU - DROITE	1
60	BOULON M8x16	1	100	VIS A TETE CYLINDRIQUE A TETE HEXAGONALE M6x16	2
61	POIGNÉE M12x25	1	101	MORS D'ETAU - GAUCHE	1
62	ÉCROU M12	1	102	VIS A TETE CREUSE HEXAGONALE M6x16	2
63	LEVIER DE VERROUILLAGE	1	103	MORS D'ETAU - AVANT	1
063-1	VIS DE FIXATION M10x16	1	104	VIS MACHINE À TÊTE PLATE M6x16	2
64	VIS À TÊTE HEXAGONALE M10x35	1	105	ÉTAU MOBILE	1
064-1	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	1	106	PLAQUE DE DAVANTAGE	1
65	ÉCROU D'ARBRE	1	107	ÉCROU M5	3
065-1	JOINT D'HUILE 4mmx675Lmm	1	108	VIS DE FIXATION M5x25	3
065-3	DISQUE	1	109	VIS À TÊTE PLATE	1
065-4	RONDELLE ÉLASTIQUE M8	4	109-1	VIS A TETE CYLINDRIQUE A TETE HEXAGONALE M8x16	1
065-5	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À DOUILLE HEXAGONALE M8x30	4	109-2	RONDELLE 8x23x2	1
66	ARBRE	1	110	CLÉ 5x5x15	1
67	ENTRÉE D'HUILE 1/16	2	111	RESSORT COMPRISE 5x31x35mm	1
68	BRAS OSCILLANT	1	112	RONDELLE RESSORT M8	4
068-1	BOULON M10x40	1	113	VIS A TETE CREUSE HEXAGONALE M8x20	4
69	ÉCHELLE	1	114	VOLANT 6-1/2 »	1
70	RIVET 2,3x4	2	115	VIS D'ARRÊT M8x10	1
71	PIN	1	116	SIÈGE DE RÉGLAGE	1
72	RESSORT PIN 2,5x16	1	117	SIÈGE DE L'ÉTAU	1
73	RESSORT 0,8x9x30mm	1	118	POIGNÉE DE VERROUILLAGE	1
74	BUSHING	1	119	COUSSINET DOUILLE	1
75	SUPPORT	1	120	ROULEMENT 51104	1
76	RONDELLE RESSORT M8	2	121	ÉCROU M20x30x9P1,5	1
77	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À DOUILLE HEXAGONALE M8x25	2	121-1	VIS DE FIXATION M5x5	1
78	BOUTON	1	122	PLAQUE DE RÉGLAGE DE L'ÉTAU	1
79	ÉCROU M35	1	123	VIS À BOUCLE HEX. M10x30	2
80	RONDELLE ETOILE M35	1	124	RONDELLE 3/4x37x3	1
81	COUVERCLE ANTI-POUSSIÈRE 35mm	2	125	DISPOSITIF DE LEVIER DE VERROUILLAGE M16x190	1
82	ROULEMENT 32007	2	126	POIGNÉE 1/2	1
83	ARBRE	1	127	PLAQUE DE RÉGLAGE	1
84	BOULON À TÊTE HEXAGONALE M10x40	1	128	RONDELLE ÉLASTIQUE M8	1
85	ÉCROU M10	2	129	ROULEMENT 608ZZ	1
86	POINTEAU	1	130	VIS A TETE CYLINDRIQUE M8x20	2
87	VIS À TÊTE HEXAGONALE DOUILLE M5x8	1	130-1	RONDELLE ÉLASTIQUE M8	2
88	VIS DE FIXATION M8x10	1	131	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x16	1
89	TABLEAU	1	132	COUVERCLE DE L'INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE	1
90	PLAQUE INTERCHANGEABLE	1	133	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x16	1
91	VIS À TÊTE HEXAGONALE M8x16	4	134	RONDELLE 8x18x2	1
92	VIS A TETE CYLINDRIQUE M6x12	1	135	INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE	1
94	TIGE DE LONGUEUR	1	136	VIS A TETE CYLINDRIQUE A DOUILLE HEXAGONALE M4x30	2

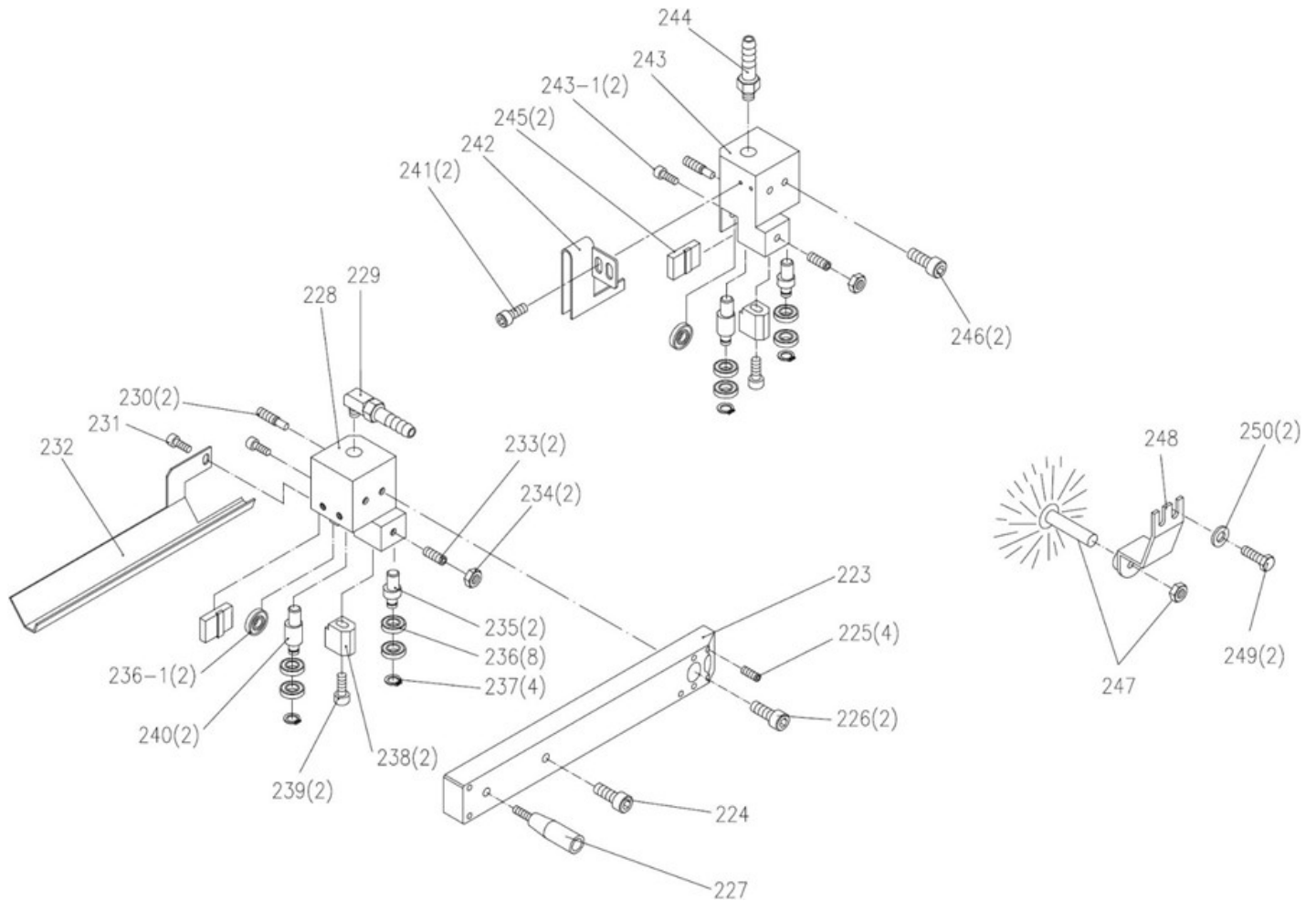
VUE ECLATEE ARCHET PSR250AVEGD (VUE 03)



NOMENCLATURE VUE ECLATEE ARCHET PSR250AVEGD (VUE 03)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
137	BRAS DE SCIE	4	183	VIS A TETE PLATE M6x12	2
137-1	VIS DE FIXATION M6x12	1		ÉCARTEUR 12	2
138	VIS A TETE CYLINDRIQUE A TETE HEXAGONALE M10x45	1	184	VIS À TÊTE RONDE M4x8	2
139	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	1	185	ÉCROU M4	2
140	UNITÉ DE RÉDUCTION	4	186	BOULON À TÊTE HEXAGONALE M10x25	1
141	CLÉ 8x7x30	4	187	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	1
142	VIS D'AÉRATION	1	188	RONDELLE	2
143	VIS À TÊTE HEXAGONALE M8x30	1	189	VOLANT D'ENTRAÎNEMENT	4
144	RONDELLE ÉLASTIQUE M8	1	190	TUYAU 5/16x11cm	1
145	CLÉ 8x7x40	4	191	RACCORDEMENT DE TUYAU 1/4Px5/16	1
146	MOTEUR	4	192	CONNECTEUR EN T	1
146-1	BOÎTE DE JONCTION	2	193	VIS M5x16	2
147	BOULON M10x30	6	194	INTERRUPTEUR DE REFROIDISSEMENT 1/4Px5/16	1
148	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	6	195	COLLIER DE SERRAGE 13mm	1
149	GIB	1	196	TUYAU 5/16x42cm	1
150	RONDELLE ÉLASTIQUE M8	2	197	INTERRUPTEUR DE LIMITATION	1
151	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À SIX PANS CREUX M8x20	1	197-1	PIN DE L'INTERRUPTEUR	1
152	PLAQUE DE RECOUVREMENT	3	198	VIS À TÊTE RONDE M4x8	2
153	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À SIX PANS CREUX M6x8	3	199	VIS À TÊTE RONDE M10x45	4
154	VIS A TETE CYLINDRIQUE M10x25	1	200	RONDELLE RESSORT M10	4
155	VIS À TÊTE HEXAGONALE M10x45	1	201	ACCOUPLLEMENT DU CYLINDRE	1
156	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	1	202	RONDELLE ÉLASTIQUE M12	2
157	ÉCROU M16	2	203	BOULON À TÊTE HEXAGONALE M12x25	2
158	SUPPORT DE GLISSIÈRE	2	204	PORTE-RESSORT	1
159	PLAQUE	1	205	ÉCROU M16	2
160	VIS A TETE CYLINDRIQUE M6x12	2	206	POIGNÉE	1
161	RONDELLE 6x13x1	2	207	ROULEMENTS 51103	1
162	COMMUTATEUR DE LIMITATION	1	208	BOULON DE RÉGLAGE	1
163	VIS À TÊTE HEXAGONALE M4x25	2	209	RESSORT DE TENSION 6x45x320Lmm	1
164	VIS DE FIXATION M8x10	1	210	CROCHET DU RESSORT	1
165	ROUE DE LA POIGNÉE	1	210-1	ÉCROU M12	1
166	POIGNÉE	1	211	SUPPORT DE RÉGLAGE	1
167	ROULEMENT 51103	8	212	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À SIX PANS CREUX M12x50	1
168	JAUGE DE TENSION DE LA LAME	1	213	PLAQUE DE SUPPORT	1
169	PLAQUE	1	214	RONDELLE ÉLASTIQUE M10	2
170	RONDELLE ÉLASTIQUE SPÉCIALE	1	215	BOULON À TÊTE HEXAGONALE M10x25	2
171	ARBRE DE TENSION M16x230	1	216	BOULON À TÊTE HEXAGONALE M12x25	1
172	TIGE	2	217	RONDELLE ÉLASTIQUE M12	1
173	POIGNÉE	1	218	RONDELLE 12x28x3	1
174	ARBRE DU VOLANT DE RALENTI	1	219	ARBRE SUPÉRIEUR	1
175	ROULEMENT 6006ZZ	1	220	ANNEAU EN C S-20	1
176	VOLANT D'INERTIE	4	221	CYLINDRE HYDRAULIQUE	1
181	LAME DE SCIE	4	222	RESSORT DE COMPRESSION	1
182	COUVERTURE DE LAME	2			

VUE ECLATEE GUIDES RUBAN PSR250AVEGD (VUE 04)

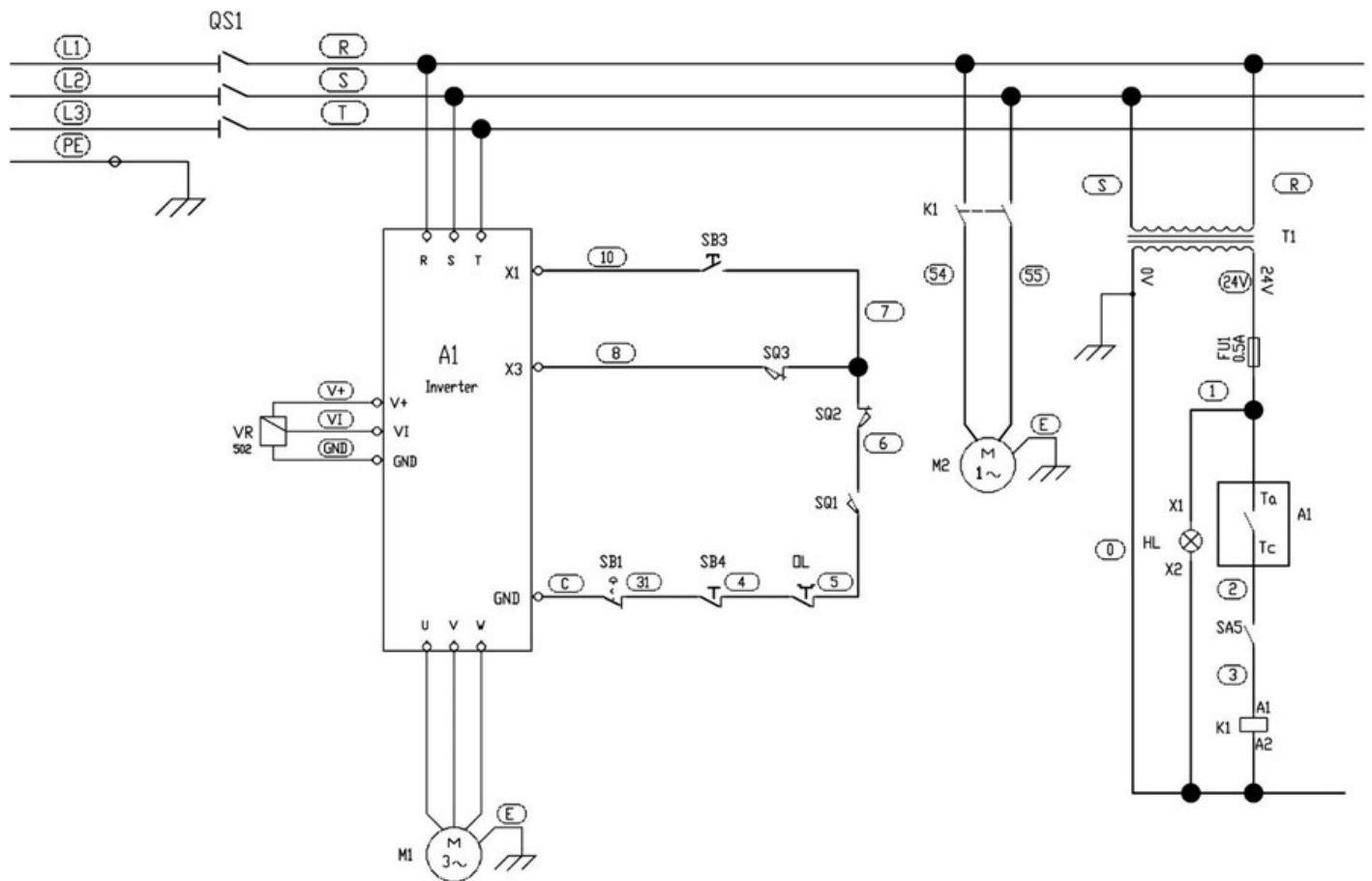


NOMENCLATURE VUE ECLATEE GUIDES RUBAN PSR250AVEGD (VUE 04)

Repère	Désignation	Quantité
223	SUPPORT GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1
224	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	1
225	VIS SANS TETE M6x12	4
226	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x20	2
227	POIGNEE GUIDE RUBAN AVANT MOBILE M6x60	1
228	GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1
229	RACCORDEMENT EN L FLEXIBLE 1/4Px5/16	1
230	BOULON GUIDE RUBAN	2
231	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	1
232	PROTECTION GUIDE RUBAN AVANT MOBILE	1
233	VIS SANS TETE M6x12	2
234	ECROU HEXAGONAL M6	2
235	AXE CENTRAL	2
236	ROULEMENT 608ZZ	8
236-1	ROULEMENT 608ZZ	2
237	CIRCLIP E-7	4
238	PATIN CARBURE MOBILE	2
239	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x25	2
240	AXE EXCENTRIQUE	2
241	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	2
242	PROTECTION GUIDE RUBAN ARRIERE FIXE	1
243	GUIDE RUBAN ARRIERE FIXE	1
243-1	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M6x8	2
244	RACCORDEMENT FLEXIBLE 1/4Px5/16	1
245	PATIN CARBURE FIXE	2
246	VIS A TETE CYLINDRIQUE HEXAGONALE M8x20	2
247	BROSSE Ø50	1
248	SUPPORT BROSSE	1
249	BOULON A TETE HEXAGONALE M6x12	2
250	RONDELLE PLATE 6x13x1	2

10 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHÉMA ÉLECTRIQUE PSR250AVEGD (VUE 06)



NOMENCLATURE SCHÉMA ÉLECTRIQUE PSR250AVEGD (VUE 06)

Repère	Désignation	Quantité
QS1	SECTIONNEUR GENERAL CADENASSABLE	1
A1	VARIATEUR	1
FU1	FUSIBLE 0,5A	1
OL	INTERRUPTEUR THERMIQUE	1
HL	VOYANT MISE SOUS TENSION	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
SQ1	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE TENSION RUBAN	1
SQ2	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE CARTER RUBAN	1
SQ3	VERROUILLAGE ELECTRIQUE DE SECURITE FIN DE COUPE	1
M1	MOTEUR SCIE A RUBAN	1
M2	POMPE LIQUIDE DE COUPE	1
VR	POTENTIOMETRE VITESSE DU RUBAN	1
T1	TRANSFORMATEUR	1

11 NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. 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 (1 m à vide) :
L_pA = 75 dB(A)
- Niveau de puissance acoustique (1 m à vide) :
L_wA = 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

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

En cas de prise en charge sous garantie de la machine, celle-ci devra être effectuée exclusivement par un service après-vente agréé.

La garantie de la machine est valable pendant 2 ans à partir de la date d'achat par l'utilisateur.

Ce produit bénéficie d'une extension de garantie de 2 années supplémentaires, sous réserve que l'utilisateur enregistre le produit sur le site internet PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS (www.peugeot.outils-pro.com) dans un délai de 30 jours suivant la date d'achat. Cette extension de garantie est soumise aux mêmes conditions que la garantie initiale.

Les accessoires et consommables ne sont pas couverts par la garantie.

Il est important de conserver la facture, qui fait office de bon de garantie.

La garantie se limite à la réparation ou au remplacement gratuit des pièces défectueuses, après évaluation par le constructeur.

Pour toute demande d'informations ou de pièces détachées relatives à la machine, il est impératif de fournir les informations exactes figurant sur la plaque signalétique.

La garantie ne couvre pas les dommages causés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par l'entreprise Tivoly.

Lien vers les Conditions Générales de Garantie :



DECLARATION DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

TIVOLY

266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : SCIE À RUBAN GRAVITATIONNELLE
- Marque : PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS
- Modèle : PSR250AVEGD
- Référence : PPM00300004
- 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**
- **Directive Vibrations 2002/44/CE**


Fait à TOURS-EN-SAVOIE
Le

Stéphane Le Mounier
Directeur Général



Personne autorisée à constituer le dossier technique :

- M. LE MOUNIER – TIVOLY – 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

	TIVOLY : Siège social : 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE www.peugeot-outils-pro.com	SERVICE UTILISATEUR Tél : +33(0)4 79 89 59 00
	Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, TIVOLY 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.	Édition septembre 2025 Notice PSR250AVEGD