

# MCS 350 A

## TRONÇONNEUSE DE CHANTIER À DISQUE ABRASIF



### 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.....	5
<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.....	6
<b>5.</b>	<b>INSTALLATION.....</b>	<b>7</b>
5.1.	○○○ CONDITIONNEMENT.....	7
5.2.	○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT.....	7
5.3.	○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE.....	7
5.4.	○○○ RACCORDEMENT ELECTRIQUE.....	8
5.5.	○○○ ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION.....	8
<b>6.</b>	<b>UTILISATION.....</b>	<b>9</b>
6.1.	○○○ REGLAGES.....	9
6.2.	○○○ MONTAGE/DEMONTAGE DU DISQUE.....	11
6.3.	○○○ PROCEDURE DE COUPE.....	12
6.4.	○○○ INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	13
6.5.	○○○ TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS.....	13
<b>7.</b>	<b>MAINTENANCE.....</b>	<b>14</b>
7.1.	○○○ MAINTENANCE QUOTIDIENNE.....	14
7.2.	○○○ MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	14
7.3.	○○○ MAINTENANCE MENSUELLE.....	14
7.4.	○○○ LUBRIFICATION.....	14
7.5.	○○○ CHARBONS.....	15
7.6.	○○○ MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE.....	15
<b>8.</b>	<b>CONSOMMABLE.....</b>	<b>15</b>
<b>9.</b>	<b>VUE ECLATEE.....</b>	<b>16</b>
<b>10.</b>	<b>SCHEMA ELECTRIQUE.....</b>	<b>18</b>
<b>11.</b>	<b>NIVEAU SONORE.....</b>	<b>19</b>
<b>12.</b>	<b>NIVEAU VIBRATIONS.....</b>	<b>19</b>
<b>13.</b>	<b>PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....</b>	<b>19</b>
<b>14.</b>	<b>GARANTIE.....</b>	<b>19</b>
<b>15.</b>	<b>DECLARATION DE CONFORMITE.....</b>	<b>20</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 réglleur et à l'agent de maintenance.

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

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

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

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

Utiliser toujours des composants et pièces SIDAMO. Le remplacement de composants ou de pièces autres que SIDAMO peut entraîner une détérioration de la machine et mettre l'opérateur en danger.

Cette notice décrit les consignes de sécurité à appliquer par l'utilisateur. Il est de la responsabilité de l'employeur ou de l'utilisateur, suivant l'article L.4122-1 du code du travail, de prendre soin de sa santé et de sa sécurité et de celles des autres personnes concernées par ces actes ou omissions, conformément, en particulier, aux instructions qui lui sont données.

L'employeur doit réaliser une évaluation des risques particuliers liés à son activité, doit former les travailleurs à la machine et à la prévention de ces risques, et informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant.

**2. PICTOGRAMMES**

**2.1. PICTOGRAMMES DE SECURITE MACHINE**

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



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de protection auditive obligatoire



Port de gants de protection obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



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



Lire attentivement la notice d'instructions



Sens de rotation de la lame

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



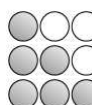
Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



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



Niveau de capacité technique : opérateur, utilisateur

Niveau de capacité technique : réglleur, entretien

Niveau de capacité technique : agent de maintenance



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

### 3. SECURITE

#### 3.1. PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE



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

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

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

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

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

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

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de 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 quand les conditions générales météorologiques et ambiantes ne le permettent pas, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

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

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

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



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

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

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



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

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

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

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

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

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

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



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

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

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

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

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

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

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

**3.2. PRESCRIPTIONS PARTICULIERES DE SECURITE**



**Prescriptions particulières de sécurité pour les tronçonneuses de chantier à disque abrasif.**

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

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

Vérifier le bon serrage du disque.

Ne pas utiliser de disque endommagé ou déformé pour éviter les contrecoups.

Vérifier le bon fonctionnement des carters de disque.

Ne jamais bloquer les carters de disque.

Ne pas faire fonctionner le disque lorsque les protecteurs ou le carter de disque sont démontés.

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

Vérifier le bon serrage des boulons de blocage du mors arrière réglable avant de faire une coupe.

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

Pour les coupes de plein, il faut réduire les capacités annoncées de 40%.

Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.

Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement notamment chargement et déchargement des pièces à usiner, changement de disque, manipulation de la pièce à usiner, de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.

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

Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.

Ne pas toucher le disque en mouvement.

Ne pas utiliser de liquide de coupe.

Porter toujours des lunettes de protection.

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

Maintenir toujours la tronçonneuse de chantier avec les deux mains en portant des gants de protection.

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

Porter une protection auditive.

S'assurer que l'interrupteur est en position « arrêt » avant de brancher la tronçonneuse à une prise de courant.

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

Lorsque la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur et raccorder la tête dans sa position de départ (repos, vers le haut).

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

Le disque peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement du disque avant le remplacement.

Avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, déconnecter l'alimentation électrique.

Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.

L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.

Maintenir toujours le disque propre.

Ne pas nettoyer le disque lorsqu'il 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.

Garder le couvercle du capot moteur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.

Ne pas utiliser la machine sans interruption pendant plus de 30 minutes.

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

**3.3. PROTECTION DE L'OPERATEUR**



**Pour la sécurité de l'opérateur, veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.**

Cette machine est conçue pour un seul opérateur.

L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Lunettes de protection.
- Protection auditive.
- Chaussures de sécurité.
- Gants de protection.
- Protection respiratoire.



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

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De vêtement ample, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



**4. DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT**

**4.1. APPLICATION PREVUE DE LA MACHINE**

La tronçonneuse de chantier modèle MCS350A est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage ponctuel, un tronçonnage d'appoint à sec de métaux ferreux sur chantier (acier, fer, fonte), profilés ou pleins, à l'aide d'un disque abrasif. Pour les coupes de métaux pleins, réduire les capacités annoncées de 40%.

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, inox, etc.), de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.**

**4.2. CARACTERISTIQUES**

- Tronçonnage d'appoint à sec de métaux ferreux sur chantier
- Etau à serrage rapide
- Mors pivotant 45° à gauche
- Ergot de blocage d'arbre pour démontage aisé du disque
- Axe de blocage tête pour le transport
- Interrupteur de sécurité
- Filtre anti-parasites
- Collecteur de poussières et d'étincelles
- Livrée avec un disque SIDAMO A 36 RBF 131

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x h)	Ouverture étau (mm)	Dimensions disque (mm)	Vitesse de rotation (tr/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (L x H x P) (mm)
90°	120	105	125 x 105	240	355 x 2,8 x 25,4	3400	230 V monophasé	2,2	20	270 x 640 x 520
45° G	100	90	90 x 100							

**4.3. DESCRIPTIF MACHINE**

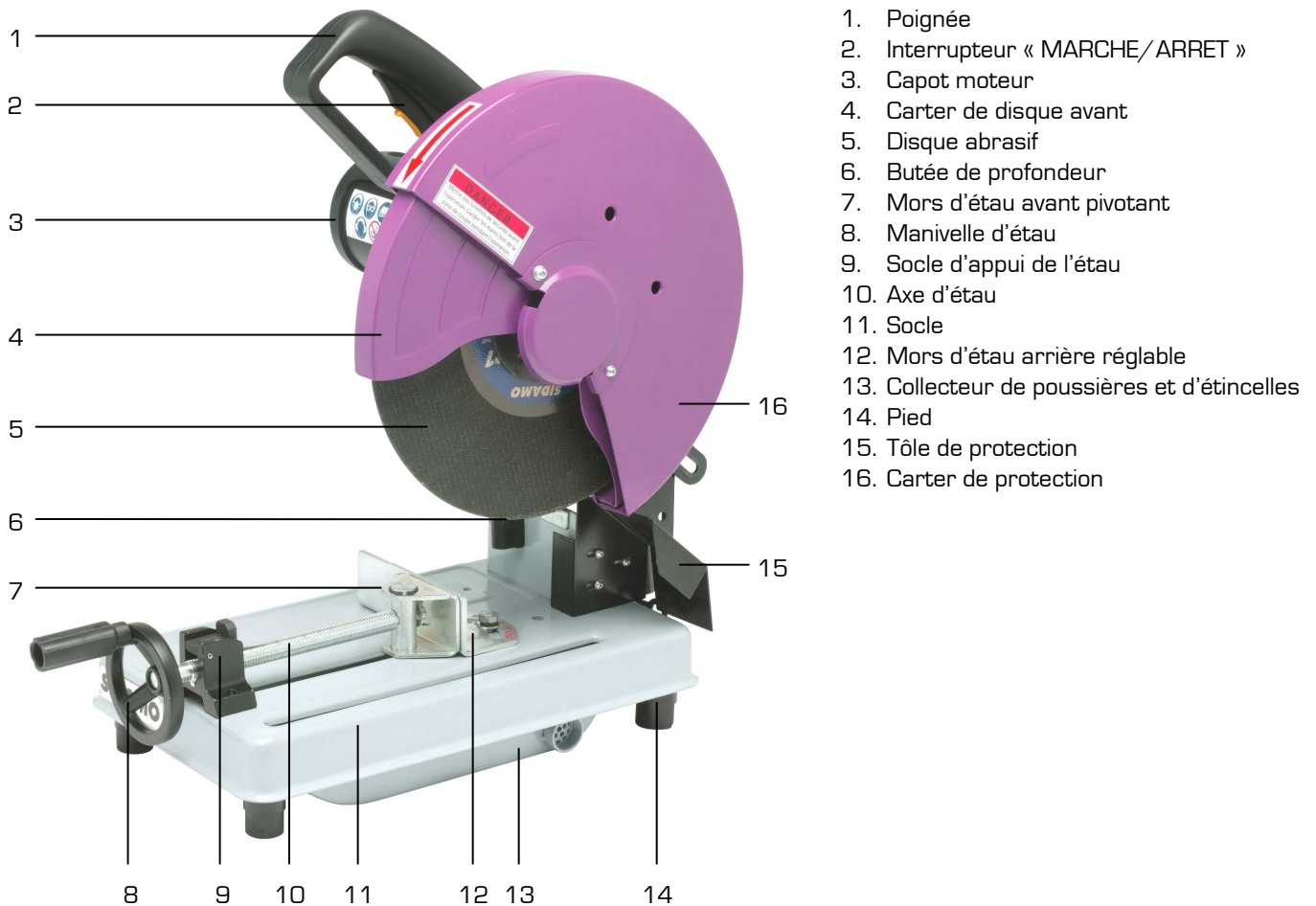


Figure 1

**5. INSTALLATION**

**5.1. ○○○ CONDITIONNEMENT**



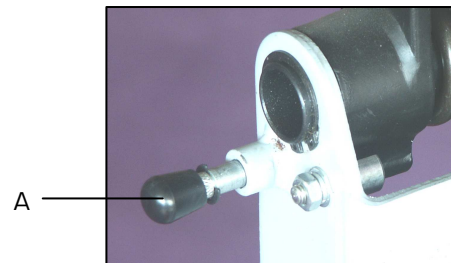
**Un petit sac anti-humidité peut se trouver dans l'emballage. Ne pas le laisser à la portée des enfants et le jeter.**

La tronçonneuse de chantier est conditionnée et fournie avec un disque abrasif, dans un emballage en carton, facilitant la manutention, le transport et le stockage. Lors du déballage, la tête de la tronçonneuse est bloquée à l'aide d'un axe de blocage tête en position basse à des fins de transport. Pour déplacer la tête vers le haut, tirer tout simplement l'axe du carter moteur.

Sortir chaque élément de la tronçonneuse de chantier, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage. Vérifier la propreté de la machine. Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur. Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.

**5.2. ○○○ MANUTENTION ET TRANSPORT**

Compte tenu du poids (20 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place peuvent s'effectuer avec une seule personne. Pour transporter la tronçonneuse de chantier, toujours bloquer la tête de coupe en position basse à l'aide de l'axe de blocage tête (A) prévue à cet effet. Une poignée permet de la transporter facilement.



**5.3. ○○○ INSTALLATION DE LA MACHINE**



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

**Environnement de l'installation :**

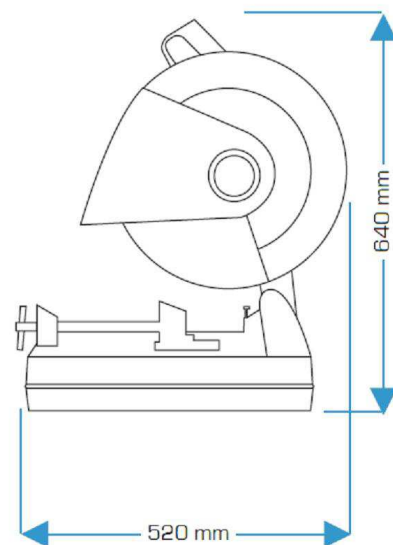
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité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

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

Positionner la machine sur une surface plane et horizontale de sorte qu'elle soit la plus stable possible et de niveau. Utiliser des bâtis de support de la machine de capacité suffisante.

Pour effectuer les usinages en respectant les critères ergonomiques, la hauteur idéale est celle qui permet de positionner le plan de l'étau à environ 90/95 cm du sol. Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.

**Encombrement :**



5.4.  RACCORDEMENT ELECTRIQUE



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



**PRESENCE ELECTRIQUE**

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

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

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

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.

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

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

- Tension : 230 V monophasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 10 A
- Puissance moteur : 2,2 kW



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.



Pour une utilisation à l'extérieur, câbles et enrouleurs sont soumis à des normes et homologations précises. Les vérifier avant utilisation.



L'usage de la machine avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.

Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, de l'interrupteur et du passe-câble.



Ne pas retirer la fiche de la prise de courant en tirant sur le fil, tirer uniquement sur la fiche.



Vérifier le sens de rotation du disque.

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

Deux pictogrammes de sens de rotation du disque sont présents sur le carter du disque :



5.5.  ESSAI ET EXAMEN INITIAL AVANT LA PREMIERE UTILISATION

- Vérifier que la tronçonneuse est bien sur une surface plane et horizontale de sorte qu'elle soit la plus stable possible et de niveau.
- 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 disque.
- Vérifier la descente de la tête du disque, le carter de protection et les carters de disque.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.



## 6. UTILISATION



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



Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter l'alimentation électrique.

### 6.1. REGLAGES

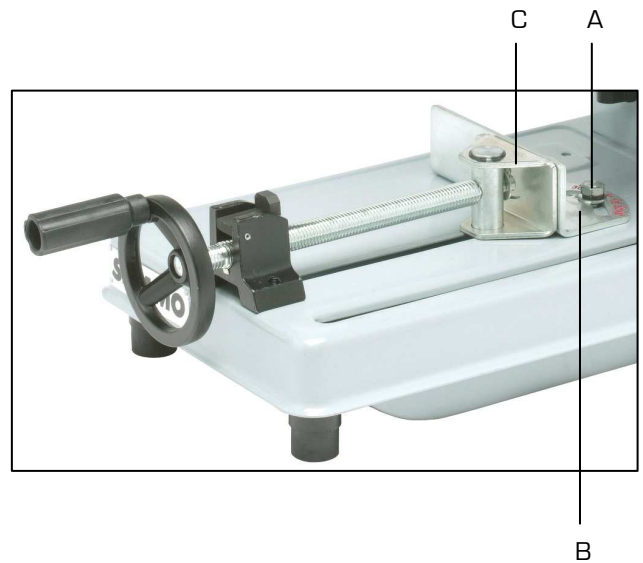


Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations.

#### A. Coupes d'angles

La tronçonneuse permet d'exécuter des coupes à 90°, 45° Gauche et à des angles intermédiaires :

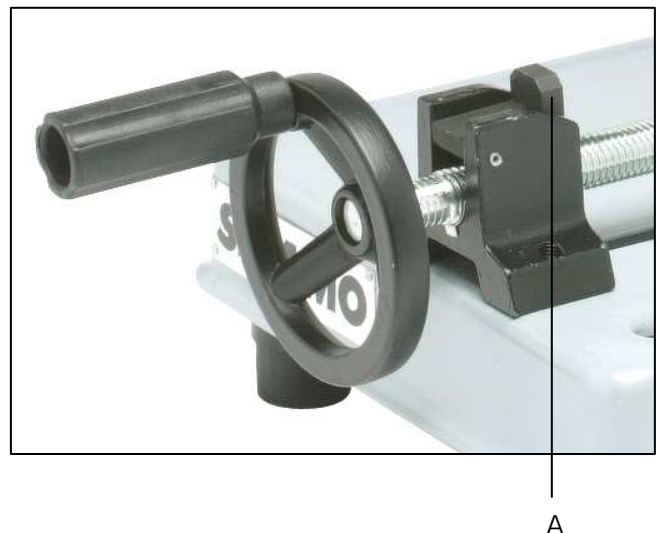
1. Desserrer les boulons de blocage du mors arrière réglable (A).
  2. Tourner le mors arrière (B) jusqu'à la position angulaire souhaitée.
  3. Resserrer les boulons de blocage du mors arrière (A).
  4. Le mors avant (C) pivote dans la position prévue et s'alignera automatiquement avec la pièce.
- Possibilité aussi de déplacer verticalement le mors arrière réglable (A) en dévissant les boulons de blocage.



#### B. Groupe étau

L'étau possède un serrage rapide :

1. Placer la pièce à couper contre le mors d'étau arrière réglable à l'angle de coupe désiré.
2. Renvoyer le levier de dégagement (A) vers l'arrière pour libérer l'axe d'étau.
3. Glisser le mors d'étau avant pivotant vers la pièce à couper pour l'engager.
4. Renvoyer le levier de dégagement (A) vers l'avant pour bloquer l'axe d'étau.
5. Serrer entièrement l'étau en utilisant la manivelle.



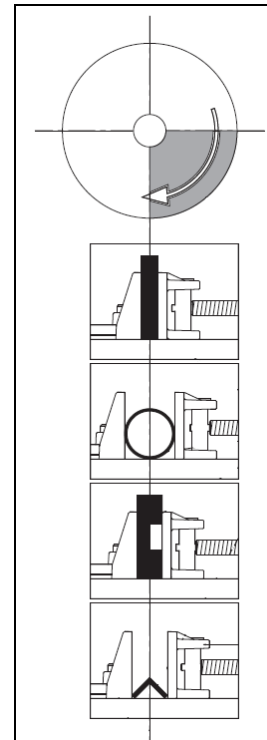
**C. Serrage de la pièce à couper**



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

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

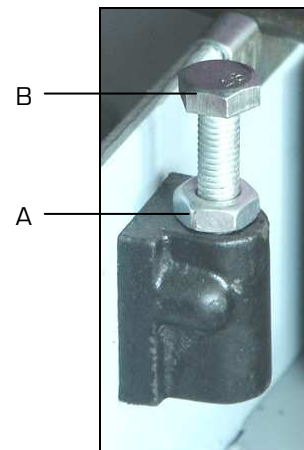
1. Ouvrir l'étau suffisamment.
  2. Mesurer la pièce et marquer la ligne de coupe.
  3. Poser la pièce à couper entre les mors.
  4. Aligner la pièce à couper avec le disque et le mors d'étau arrière réglable.
  5. Serrer la pièce comme décrit ci-dessus.
- Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue du disque, les figures ci-contre montrent les préconisations de positionnements des profilés dans l'étau (lors de coupes droites à 90°).
  - Toujours couper sur la plus petite épaisseur de la pièce.



**D. Course de descente du disque**

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

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



**La vis de butée (B) ne doit pas être serrée trop enfoncée, car, dans ce cas, le disque découperait le bac de copeaux. Veiller à ce que la vis de butée soit toujours à la bonne hauteur avant de mettre la machine en marche.**

6.2.  MONTAGE/DEMONTAGE DU DISQUE



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



Ne jamais installer de disque abîmé, voilé, tordu, fendu ou ébréché [risque de contrecoups].  
Monter un disque conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.



N'utiliser que des disques conformes à celui d'origine : même diamètre, épaisseur et alésage.



Utiliser uniquement des disques abrasifs recommandés par SIDAMO ayant une vitesse indiquée égale ou supérieure à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique de l'outil.



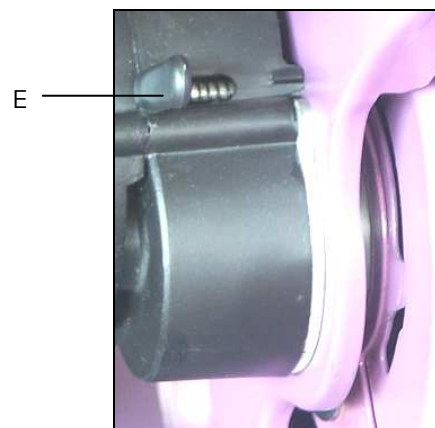
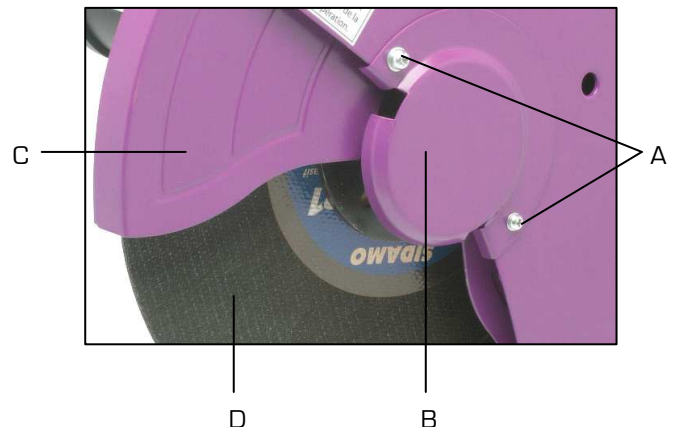
L'épaisseur maximum du disque est de 2,8 mm.



Port de gants de protection obligatoire.

**Procédure :**

1. S'assurer que la tête de la tronçonneuse est en position haute.
2. Dévisser les deux vis qui se trouvent sur le carter de protection du disque (A).
3. Enlever le carter central de protection (B).
4. Soulever le carter de disque (C).
5. Tourner le disque (D) et le bloquer à l'aide de la manette de blocage d'arbre (E).
6. Une fois la manette de blocage d'arbre du disque (E) enclenchée, utiliser la clef sur le boulon d'axe et le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le desserrer.
7. Enlever le boulon d'axe, la rondelle et le flasque de disque extérieur.
8. Retirer soigneusement le disque (D).
9. S'assurer que les surfaces des points d'appui du disque sont propres et ne comportent aucune particule étrangères.
10. Installer sur le flasque intérieur un nouveau disque.
11. Remonter le flasque de disque extérieur, la rondelle et le boulon d'axe.
12. Resserrer le boulon d'axe avec la clef dans le sens des aiguilles d'une montre, tout en s'assurant que la manette de blocage d'arbre du disque (E) est enclenchée.
13. Désenclencher la manette de blocage d'arbre du disque (E).
14. Baisser le carter de disque (C).
15. Remettre en place le carter central de protection du disque (B).
16. Resserrer les deux vis (A).
17. S'assurer que le disque ne soit pas monté de biais.



Ne pas enlever le flasque intérieur du disque.

Au remontage du disque, veiller à la propreté des flasques de serrage et du boulon d'axe. N'utiliser que des flasques d'origine.



Après serrage du disque, toujours tourner vers l'arrière le disque avec la clé de serrage pour aider la manette de blocage du disque à se désenclencher.

6.3.  PROCEDURE DE COUPE



Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.



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.



Ne jamais toucher à la manette de blocage du disque pendant le fonctionnement.



Lors de la coupe, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.



Avant toute utilisation de la machine, s'assurer que :

- La manette de blocage du disque est désenclenchée.
- La clé de serrage de disque n'est pas restée sur le boulon d'axe.
- Les deux carters de disque sont présents sur le carter de protection.

Cycle d'opération

A. Instruction de coupe :

1. Mettre le mors arrière à l'angle de coupe désiré.
2. Régler la butée de profondeur.
3. Ouvrir suffisamment le mors avant.
4. Positionner la pièce dans l'étau à la longueur souhaitée.
5. Bloquer correctement la pièce.
6. Appuyer sur l'interrupteur [A] pour mettre en fonctionnement le moteur et pour permettre au disque d'atteindre sa vitesse.
7. Descendre la tête lentement vers la pièce à couper en effectuant une pression constante et correcte, éviter tout contact brusque.
8. Si la coupe est réalisée en forçant, le disque aura tendance à fléchir et la coupe sera de biais.
9. Ne pas se tenir en face du disque mais légèrement de côté.



A



Laisser le temps au disque de prendre sa vitesse maximum avant de commencer à couper.  
Ne pas freiner ou bloquer le disque en effectuant des pressions trop importantes.



Attendre l'arrêt complet du disque avant de débloquer une pièce ou de changer l'angle de coupe.

B. Arrêt :

1. Relever la tête lorsque la coupe est terminée.
2. Lâcher l'interrupteur [A], la machine s'arrête. Le disque continue sa rotation quelques secondes avant son arrêt complet.
3. Après la coupe, remettre la tête en position initiale.
4. Ouvrir l'étau.
5. Repousser la pièce à couper ou l'enlever.



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

6.4.  INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

**Blocage du disque dans la pièce**



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
















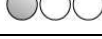




**Port de gants de protection obligatoire.**

1. Lâcher l'interrupteur.
2. Débrancher la prise électrique.
3. Ouvrir l'étau avec précaution.
4. Relever la tête de disque avec précaution.
5. Dégager la pièce avec précaution.
6. Vérifier si le disque n'est pas détérioré.



**Remplacer le disque s'il est détérioré.**

6.5.  TABLEAU DE DEFAUTS ET SOLUTIONS

Défaut	Solutions
Usure prématurée du disque :	 Effectuer une pression constante et correcte.
Vibrations du disque pendant la coupe :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer le disque.  Maintenir la pièce plus fermement.
Etat de surface insuffisant :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer le disque.
Faces obtenues convexes ou concaves :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer le disque.
Débit de sciage insuffisant :	 Effectuer une pression constante et correcte.  Remplacer le disque.
Coupe non perpendiculaire :	 Ne pas forcer la coupe, laisser travailler le disque.
Le moteur n'a pas de puissance :	 Augmenter la section du câble de rallonge.  Résoudre la baisse de tension de l'alimentation électrique.  Ne pas forcer la coupe, laisser travailler le disque.
Le moteur s'est arrêté et ne redémarre pas :	 Ne pas forcer la coupe, laisser travailler le disque.  Augmenter la section du câble de rallonge suite à surcharge du moteur.  Résoudre la baisse de tension de l'alimentation électrique.  Remplacer les charbons.

## 7. MAINTENANCE



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

Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un pinceau et un chiffon propre et sec, pour toutes les opérations de nettoyage (particulièrement l'élimination des copeaux).



Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.

Ne pas utiliser d'air comprimé pour éliminer les copeaux d'usinage.

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



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

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

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

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 et les poussières qui s'y sont accumulés.
- Contrôler si le disque de tronçonneuse n'est pas usé.
- Vérifier si les carters de protection et l'interrupteur fonctionnent correctement.

### 7.2. ●●● MAINTENANCE HEBDOMADAIRE

- Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux.
- Contrôler le bon fonctionnement des carters de protection et des organes de commande, en recherchant les éventuels défauts.

### 7.3. ●●● MAINTENANCE MENSUELLE

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

### 7.4. ●●● LUBRIFICATION

Lubrifier votre machine une fois par mois pour allonger la durée de vie :

- Partie tournante de l'étau, partie glissante de l'étau, partie tournante de l'arbre moteur (utiliser de l'huile machine).
- Axe de remontée de tête.
- Tous les roulements sont lubrifiés à vie.

**7.5. ○○○ CHARBONS**



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



Remplacer toujours les charbons par paire.



Pour une simple vérification, s'assurer de remettre les charbons correctement comme à l'origine.

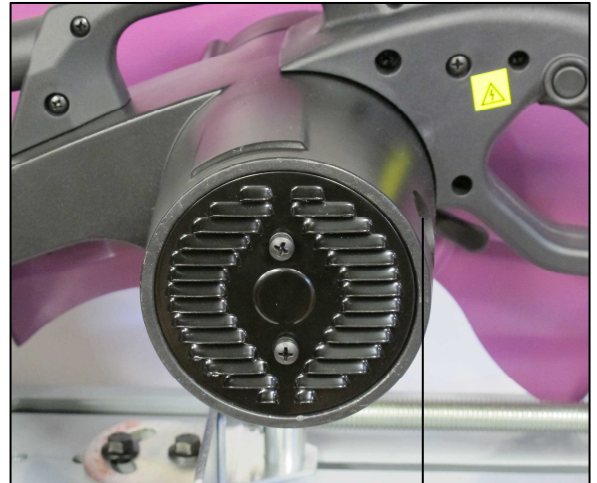
La durée de vie des charbons varie, celle-ci dépend de la charge du moteur, elle est de minimum de 50 heures d'utilisation.

Contrôler les charbons après les 50 premières heures d'utilisation.

Après le premier contrôle, examiner ceux-ci toutes les 10 heures.

Les charbons sont situés de part et d'autre du moteur :

1. Dévisser les caches plastiques charbons situés de chaque côté du moteur (A).
  2. Enlever les charbons.
  3. Nettoyer les supports des charbons.
  4. Installer des nouveaux charbons.
  5. Revisser les caches plastiques charbons (A).
- Lorsqu'un charbon atteint une longueur inférieure à 1 mm ou a brûlé, ou encore lorsque le ressort est tordu, remplacer les deux charbons.
  - Ne pas permuter les charbons après contrôle.



A

**7.6. ○○○ 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 réseau d'alimentation.
2. Desserrer le disque.
3. Nettoyer la machine avec précaution.
4. Couvrir la machine si nécessaire.

**8. CONSOMMABLE**

**DISQUE ABRASIF**

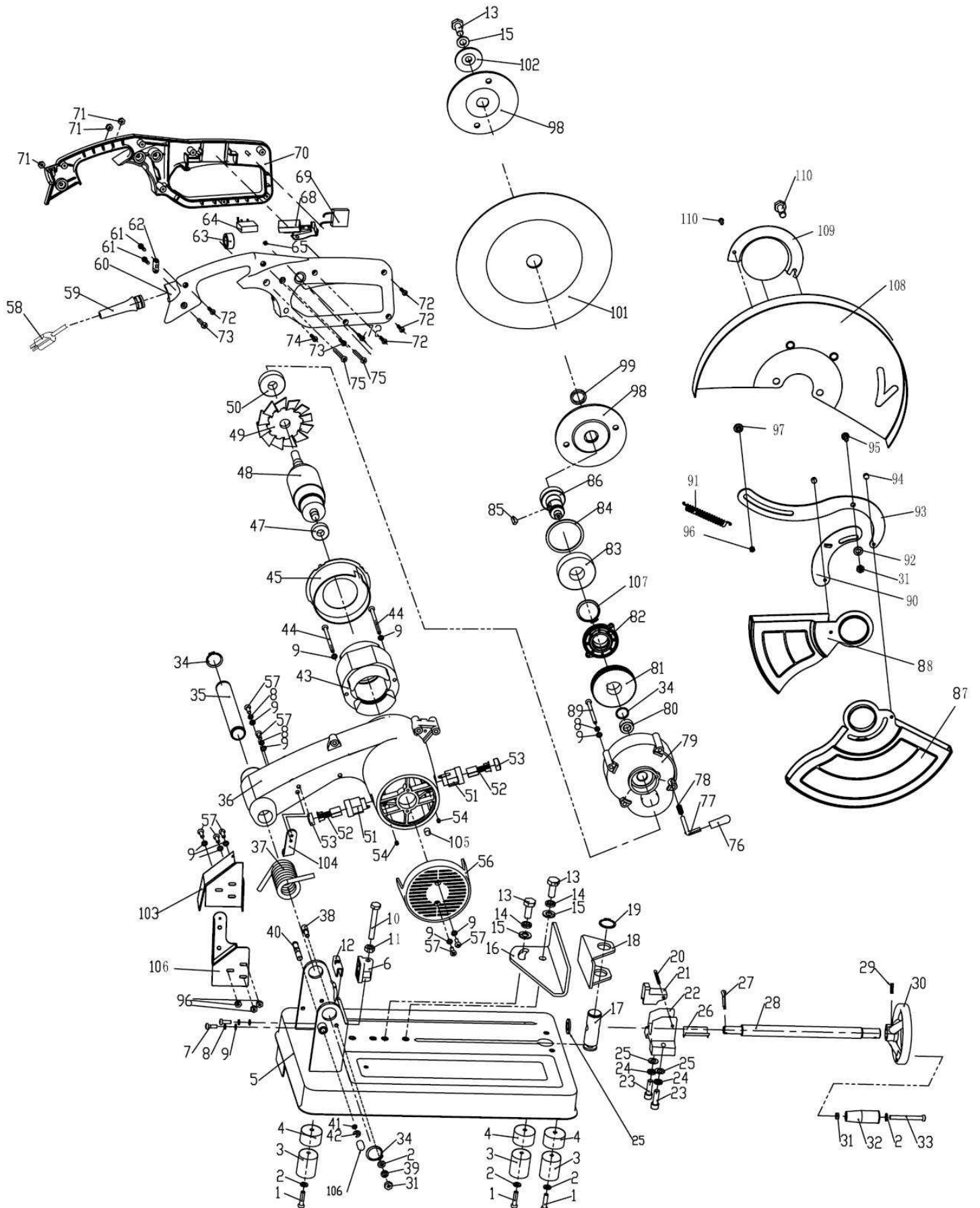
- Afin de garantir une grande rapidité de coupe et la longévité du moteur, il est impératif d'utiliser les disques d'origines SIDAMO.

	Ø x Epaisseur x Alésage (mm)	Référence
A 36 RBF 131	355 x 2,8 x 25,4	10602042



**9. VUE ECLATEE**

VUE ECLATEE MCS350A (VUE 01)



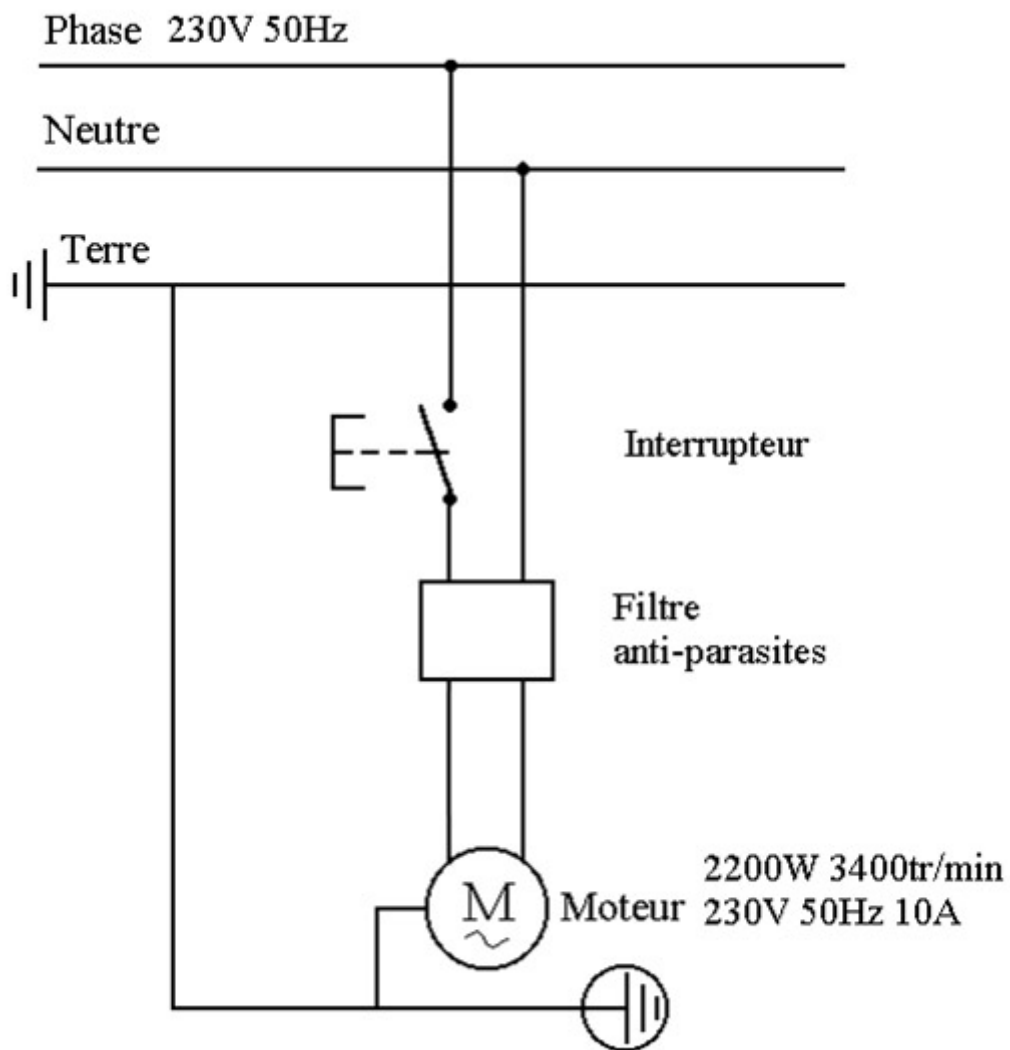


NOMENCLATURE VUE ECLATEE MCS350A (VUE 01)

Repère	Désignation	Quantité	Repère	Désignation	Quantité
1	Vis M6 x 25	3	57	Boulon M5 x 15	7
2	Rondelle plate Ø6	6	58	Câble d'alimentation	1
3	Pied caoutchouc	3	59	Presse étoupe	1
4	Couvre pied	3	60	Partie inférieure poignée (A)	1
5	Socle	1	61	Vis ST 4,2 x 12	2
6	Support butée de profondeur	1	62	Bride de câble d'alimentation	1
7	Vis M5 x 12	2	63	Anneau d'aimant	1
8	Rondelle frein Ø5	8	64	Condensateur	1
9	Rondelle plate Ø5	15	65	Ecrou	1
10	Boulon M8 x 60	1	68	Interrupteur	1
11	Ecrou M8	1	69	Condensateur	1
12	Plaque	1	70	Partie supérieure poignée (B)	1
13	Boulon M10 x 25	3	71	Ecrou M5	6
14	Rondelle frein Ø10	2	72	Vis ST 4,2 x 20	1
15	Rondelle plate Ø10	3	73	Boulon M5 x 30	1
16	Plaque pivotante	1	74	Ecrou M5	3
17	Arbre de pivot de l'étau	1	75	Vis M5 x 50	2
18	Mâchoire d'étau	1	76	Gaine	1
19	Circlips Ø22	1	77	Verrou d'arbre	1
20	Goupille	1	78	Ressort	1
21	Verrou à dégagement rapide	1	79	Boîtier engrenage	1
22	Socle de l'étau	1	80	Douille	1
23	Boulon M8 x 25	2	81	Engrenage	1
24	Rondelle frein Ø8	2	82	Couvercle	1
25	Rondelle M8	3	83	Roulement 305	1
26	Plaque de blocage	1	84	Rondelle	1
27	Goupille M4 x 20	1	85	Clavette 5 x 7,5 x 19	1
28	Tige de la vis étau	1	86	Arbre	1
29	Goupille M4 x 20	1	87	Carter de disque avant	1
30	Volant d'étau	1	88	Carter de disque arrière	1
31	Ecrou M6	3	89	Boulon M5 x 60	4
32	Manivelle	1	90	Bielle (B)	1
33	Boulon M6 x 55	1	91	Ressort	1
34	Circlips Ø24	3	92	Rondelle M6	1
35	Axe de bras moteur	1	93	Bielle (A)	1
36	Bras moteur (A)	1	94	Rivet	2
37	Ressort de bras de moteur	1	95	Boulon (C)	1
38	Vis	1	96	Ecrou M5	1
39	Rondelle frein Ø6	2	97	Rondelle (B)	1
40	Goupille	1	98	Flasque de disque	2
41	Joint torique	1	99	Douille	1
42	Bague en C Ø6	1	100	Buvard	2
43	Stator	1	101	Disque Ø355	1
44	Boulon M5 x 75	2	102	Rondelle	1
45	Couvercle de moteur	1	103	Défecteur	1
47	Roulement 101	1	104	Plaque	1
48	Rotor (A)	1	105	Tige de frein (A)	1
49	Roue à ailettes	1	106	Appui fixe	1
50	Roulement 302	1	107	Circlips Ø48	1
51	Porte balai (A)	2	108	Carter de protection	1
52	Balai de carbone (A)	2	109	Carter	1
53	Couvercle de porte balai (A)	2	110	Boulon de bridage M8 x 12	2
54	Boulon M5 x 6	2	110	Boulon	1
56	Couvercle de moteur	1			

10. SCHEMA ELECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE MCS350A



## 11. NIVEAU SONORE

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

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

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

- Niveau de pression acoustique :  $LpA = 96 \text{ dB(A)}$
- Niveau de puissance acoustique :  $LwA = 109 \text{ dB(A)}$

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 ».

- Niveau moyen de vibrations main/bras :  
 $A(8) < 5,1 \text{ m/s}^2$

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 appareil contient de nombreux matériaux recyclables. Ce logo indique que les appareils usagés ne doivent pas être mélangés avec d'autres déchets.

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

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

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



## 14. GARANTIE

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

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

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

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

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

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

La garantie ne couvre pas les dommages consécutifs, directs ou indirects, matériels ou immatériels, causés aux personnes ou aux choses suite aux pannes ou arrêts de l'appareil.

La garantie ne peut être accordée suite à :

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

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

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

15. DECLARATION DE CONFORMITE

# DECLARATION C E 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 DE CHANTIER À DISQUE ABRASIF
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : MCS 350 A
- Référence : 20114019
- N° de série :

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

- Directive Machine 2006/42/CE
- Directive Basse Tension 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE
- Directive DEEE 2012/19/UE
- Directive RoHS-2 2011/65/UE
- REACH 1907/2006
- Directive Bruit 2003/10/CE
- 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>Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR 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>	<p>Edition mai 2017 Notice MCS350A</p>