

# MCS 355 C

**TRONÇONNEUSE DE CHANTIER  
À LAME CARBURE**



**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 DE LA LAME.....	11
6.3.	○○○ PROCEDURE DE COUPE.....	12
6.4.	○○○ INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT.....	13
6.5.	○○○ TABLEAU DE DEFAUTS.....	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.	○○○ NETTOYAGE DU BAC RECUPERATEUR DE COPEAUX.....	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 chaussures de sécurité obligatoire



Port de gants 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**



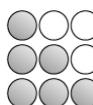
Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



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 lame à plaquettes carbure.

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 de la lame.

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

Vérifier le bon fonctionnement des carters de lame.

Ne jamais bloquer les carters de lame.

Ne pas faire fonctionner la lame lorsque les protecteurs ou le carter de lame 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 de la poignée de blocage du mors arrière réglable avant de faire une coupe.

Pour toutes les coupes à 45° droite et 45° gauche, installer le mors prismatique sur le mors d'étau arrière réglable pour permettre de déporter le profilé.

Utiliser un sert joint à partir d'une coupe à 20° droite.

Vérifier l'état et la fixation de l'écran de protection.

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

Tronçonnage occasionnel de métaux non ferreux (aluminium, inox).

Pour les coupes de plein, 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 lame, 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 la lame 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.

Utiliser le mors prismatique ou un sert joint en fonction de la coupe.

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 accompagner la tête dans sa position de départ (repos, vers le haut).

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

La lame peut devenir très chaude pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement de la lame 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 la lame propre.

Ne pas nettoyer la lame lorsqu'elle est en mouvement.

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

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

Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.

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

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 MCS355C 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'une lame carbure. Pour les coupes de métaux pleins, réduire les capacités annoncées de 40%.

La machine peut aussi effectuer un tronçonnage occasionnel de métaux non ferreux (aluminium, inox). Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années. Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.

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

**4.2. CARACTERISTIQUES**

- Tronçonnage d'appoint à sec de métaux ferreux sur chantier
- Tronçonneuse à lame carbure
- Coupe rapide et sans bavure des profilés métalliques sans réchauffement de la matière et sans arrosage
- Démarrage progressif du moteur
- Etau à serrage rapide
- Mors d'étaux orientables de 0° à 45° à gauche et à droite
- Butée de profondeur
- Indexage d'angles de coupe sur 7 positions : -15°, -30°, -45°, 0°, +15°, +30° et +45°
- Interrupteur cadenassable et filtre anti-parasites
- Disjoncteur thermique à réarmement manuel
- Ecran de protection et collecteur de copeaux
- Chaîne de blocage de tête pour le transport
- Livrée avec lame à plaquettes carbure Ø 355 x 2,4 x 25,4 mm - 80 dents (acier), clés 6 pans de 2,5/6/8 mm et mors prismatique

Capacités de coupes (mm)	Rond	Carré	Rectangle (L x h)	Ouverture étau (mm)	Dimensions lame (mm)	Vitesse de rotation (tr/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (l x H x P) (mm)
90°	132	120	180 x 100	200	355 x 2,4 x 25,4	1300	230 V monophasé	2,2	23,5	360 x 580 x 680
45° G	105	90	90 x 120							
45° D	70	45	45 x 120							

**4.3. DESCRIPTIF MACHINE**

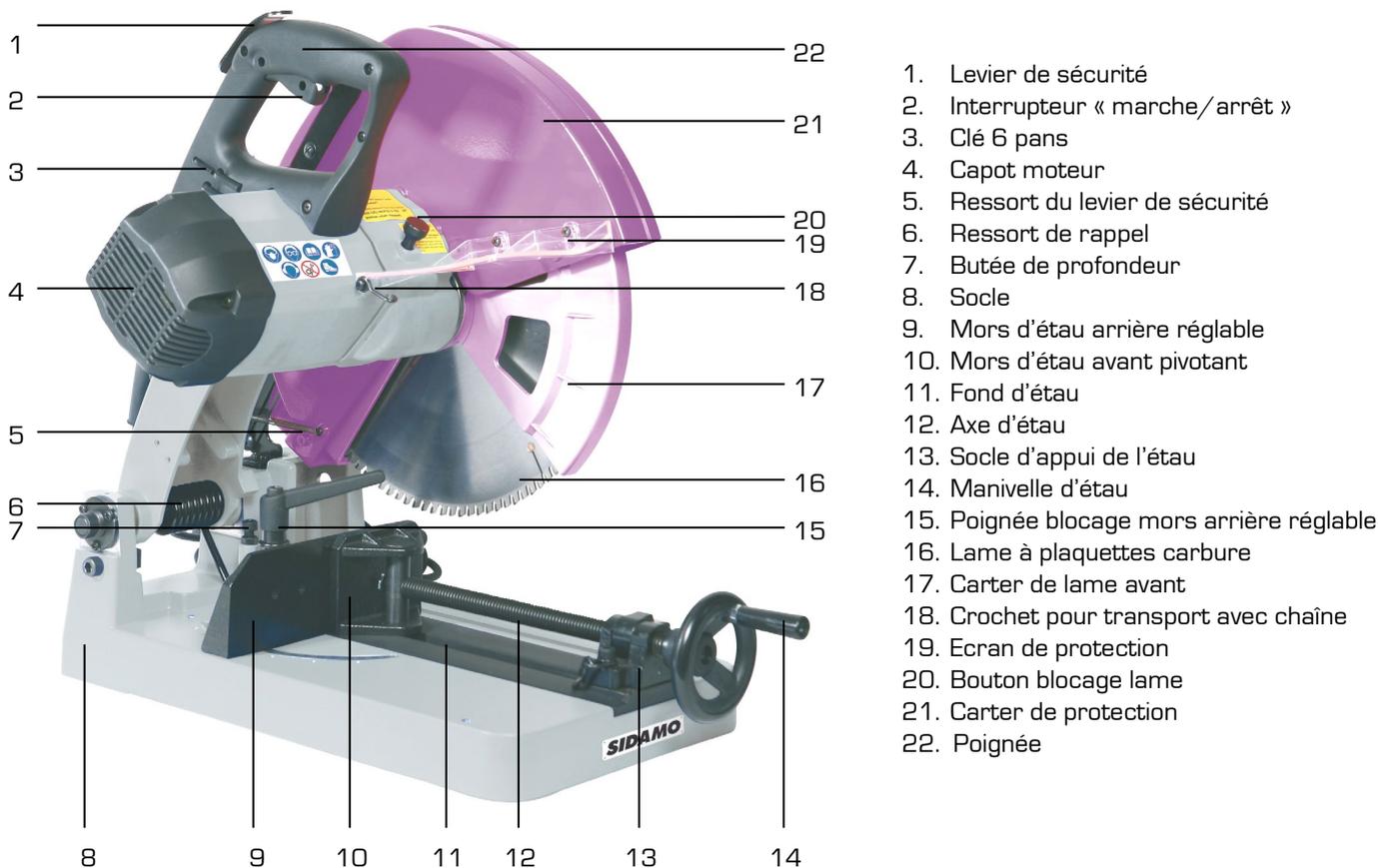


Figure 1

**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 une lame à plaquettes carbure, 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'une chaîne en position basse à des fins de transport. Pour déplacer la tête vers le haut, décrocher tout simplement la chaîne du carter moteur.

Sortir chaque élément de la tronçonneuse de chantier, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage. 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 (23,5 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 la chaîne de transport prévue à cet effet. Une poignée permet de la transporter facilement.

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



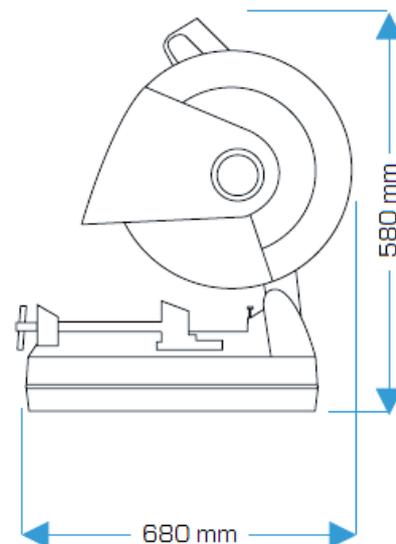
**Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.**

**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, utiliser une prise 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

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

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



**L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.**



**Utiliser un enrouleur de câble de section et de longueur conformément à la puissance de l'appareil, et le dérouler entièrement.**

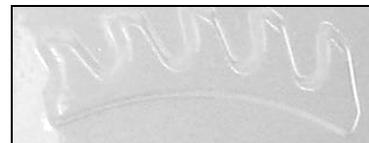


**Ne pas retirer la fiche de la prise de courant en tirant sur le fil, tirer uniquement sur la fiche.**



**Vérifier le sens de rotation de la lame à plaquettes carbure.  
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.**

Le pictogramme de sens de rotation de la lame est présent sur le carter de la lame ainsi que le pictogramme pour le sens de montage de la lame carbure.



**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 de la lame.
- Vérifier la descente de la tête de lame, le carter de protection et les carters de lame.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

**6. UTILISATION**



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



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

**6.1. ●●○ REGLAGES**

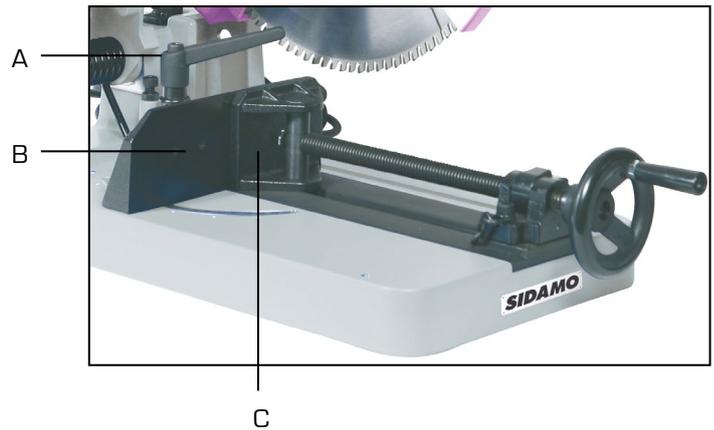


**Couper l'alimentation électrique de la machine avant de réaliser ces opérations.**

**Coupes d'angles**

La tronçonneuse permet d'exécuter des coupes avec un indexage d'angles de coupes sur 7 positions de 0° à 45° à gauche et à droite :

1. Desserrer la poignée de blocage du mors arrière réglable (A) en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (presser avec le pouce tout en tirant vers le haut contre la tension de ressort pour desserrer la poignée).
2. Tourner le mors arrière (B) jusqu'à la position angulaire souhaitée.
3. Resserer la poignée de blocage du mors arrière (A).
4. Le mors avant (C) pivote dans la position prévue et s'alignera automatiquement avec la pièce.



**S'assurer du bon positionnement de la poignée de blocage du mors arrière pour ne pas gêner la descente de tête lors d'une coupe.**



**A 45° droite, le profilé à couper ne peut pas dépasser de la machine du côté gauche sans installer le mors prismatique sur le mors d'étau arrière réglable qui permet de déporter le profilé.**

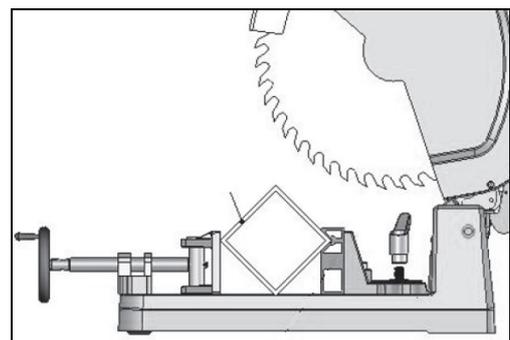


**Lors d'une coupe à 45° gauche, la lame n'est pas en mesure d'effectuer une coupe complète. Pour effectuer une coupe complète à 45° gauche, installer le mors prismatique sur le mors d'étau arrière réglable pour permettre de déporter le profilé.**



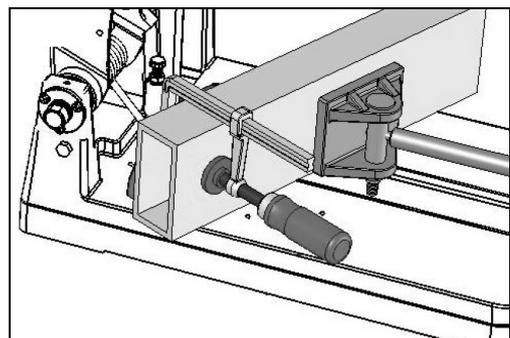
**Utilisation du mors prismatique**

Le mors prismatique pour tubes dispose de plusieurs points de fixation pour le déplacer en fonction de l'angle de coupe. Il permet d'être toujours en face du mors d'étau avant pivotant, sauf pour les coupes à droite. Pour installer le mors prismatique, le boulonner au mors d'étau arrière réglable.



**Utilisation d'un serre-joint**

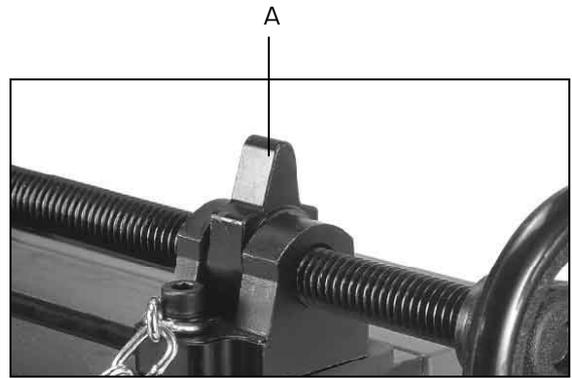
Utiliser un sert joint à partir d'une coupe à 20° droite.



**Groupe étau**

L'étau à un serrage rapide :

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



**Serrage de la pièce à couper**

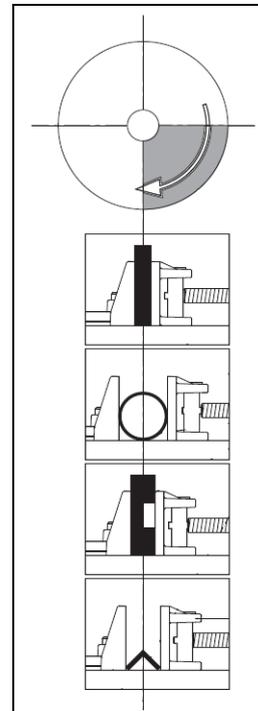


**Ne pas positionner des pièces à couper sur le groupe étau :**

- **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 la lame 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 de la lame, 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.



**Course de descente de la lame**

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, la lame 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 DE LA LAME**



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



**Ne jamais installer de lame abîmée, voilée, tordue, fendue ou ébréchée (risque de contrecoups).  
Monter une lame conforme aux préconisations d'utilisation de la machine.**



**Remplacer la lame lorsque les dents sont usées ou cassées afin d'éviter les vibrations supplémentaires, les coupes imprécises ainsi que les contrecoups.**



**N'utiliser que des lames conformes à celle d'origine : même diamètre, épaisseur et alésage.**



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

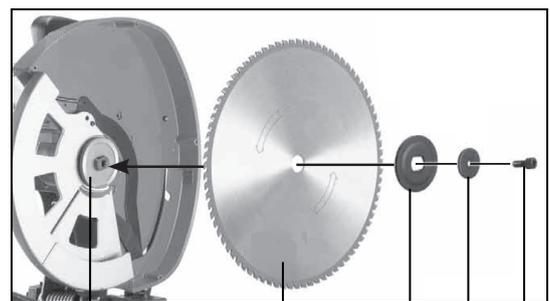


**Port de gants obligatoire.**

1. S'assurer que la tête de la tronçonneuse est en position haute.
2. Dévisser les quatre vis qui se trouvent sur le carter de protection de la lame (21 fig.1).
3. Enlever le carter (21 fig.1).
4. Enfoncer le bouton de blocage de lame (A) et faire tourner en même temps la lame (B) jusqu'à enclenchement du blocage.
5. Une fois que le bouton de blocage de lame (A) est enclenché, utiliser la clef six pans de 8 mm sur le boulon d'axe (C) et le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le desserrer.
6. Enlever le boulon d'axe (C), la rondelle (D) et le flasque de lame extérieur (E).
7. Retirer soigneusement la lame (B).
8. S'assurer que les surfaces des points d'appui de la lame sont propres et ne comportent aucune particule étrangère.
9. Installer sur le flasque intérieur (F) une nouvelle lame.
10. Remonter le flasque de lame extérieur (E), la rondelle (D) et le boulon d'axe (C).
11. Resserrer le boulon d'axe (C) avec la clef six pans de 8 mm dans le sens des aiguilles d'une montre, tout en s'assurant que le bouton de blocage de lame (A) est enclenché.
12. Désenclencher le bouton de blocage de lame (A).
13. Remettre en place le carter de protection de la lame (21 fig.1).
14. Resserrer les quatre vis.
15. S'assurer que la lame ne soit pas montée de biais.



A



F

B

E

D

C



**Ne pas enlever le flasque intérieur de lame.**

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



**Après serrage de la lame, toujours tourner vers l'arrière la lame avec la clé de serrage pour aider le bouton de blocage de lame à se désenclencher.**



**S'assurer de la bonne direction des dents de la lame lors du montage.**

### 6.3. PROCEDURE DE COUPE



**Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.**  
**Lors de la coupe, risque de projection d'étincelles ou de débris de métal chaud.**



**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 au bouton de blocage de lame pendant le fonctionnement.**



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

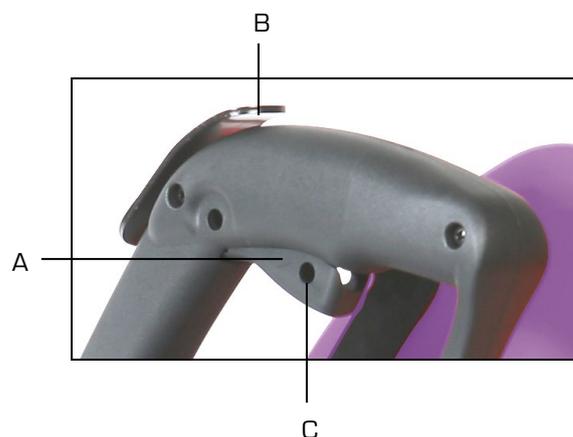
- **Le bouton de blocage de lame est désenclenché.**
- **La clé de serrage de la lame n'est pas restée sur le boulon d'axe.**
- **Les deux carters de lame sont présents sur le carter de protection.**
- **La poignée de blocage du mors arrière est bien positionnée afin de ne pas gêner la descente de tête lors d'une coupe.**



#### Cycle d'opération

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. Poser la pièce.
5. Bloquer correctement la pièce.
6. Appuyer sur l'interrupteur (A) pour mettre en fonctionnement le moteur et pour permettre à la lame d'atteindre sa vitesse.
7. Presser le levier de sécurité (B) pour descendre la tête de la tronçonneuse.
8. Descendre la tête lentement vers la pièce à couper en effectuant une pression constante et correcte, éviter tout contact brusque.
9. Si la coupe est réalisée en forçant, la lame aura tendance à fléchir et la coupe sera de biais.
10. Ne pas se tenir en face de la lame mais légèrement de côté.



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



**Attendre l'arrêt complet de la lame avant de bloquer ou débloquer une pièce ou de changer l'angle de coupe.**

Arrêt :

1. Relever la tête lorsque la coupe est terminée.
2. Relâcher l'interrupteur (A), la machine s'arrête. La lame 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).**

#### Blocage de l'interrupteur en position « ARRET »

- Lorsque la machine n'est pas utilisée, il est recommandé de bloquer l'interrupteur en position « ARRET » à l'aide d'un cadenas passé par le trou de la gâchette (C).

**6.4.  INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT**

**Blocage de la lame dans la pièce**



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



**Port de gants obligatoire.**

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



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

**6.5.  TABLEAU DE DEFAUTS**

DEFAUT	SOLUTION
Usure prématurée de la lame :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Effectuer une pression constante et correcte. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Vérifier le montage de la lame dans le bon sens.
Vibrations de la lame pendant la coupe :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Effectuer une pression constante et correcte. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Remplacer la lame. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Maintenir la pièce plus fermement.
Arrachement des dents :	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Remplacer la lame. <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"/> Effectuer une pression constante et correcte.
Etat de surface insuffisante :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Effectuer une pression constante et correcte. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Remplacer la lame.
Faces obtenues convexes ou concaves :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Effectuer une pression constante et correcte. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Remplacer la lame.
Bourrage du copeau dans les dents :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Remplacer la lame. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Effectuer une pression constante et correcte.
Débit de sciage insuffisant :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Effectuer une pression constante et correcte. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Remplacer la lame.
Coupe non perpendiculaire :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ne pas forcer la coupe, laisser travailler la lame.
Le moteur n'a pas de puissance :	<input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la section du câble de rallonge. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Résoudre la baisse de tension de l'alimentation électrique. <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ne pas forcer la coupe, laisser travailler la lame.
Le moteur s'est arrêté et ne redémarre pas :	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Ne pas forcer la coupe, laisser travailler la lame à la suite de la protection thermique enclenchée. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Augmenter la section du câble de rallonge à la suite de surcharge du moteur. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Résoudre la baisse de tension de l'alimentation électrique. <input checked="" type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> 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 la lame de tronçonneuse n'est pas usée et/ou la denture cassée.
- 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.
- Lubrifier la partie tournante et glissante de l'étau, la partie tournante de l'arbre moteur et l'axe de remontée de tête (utiliser de l'huile machine). Tous les roulements sont lubrifiés à vie.

### 7.4. ●○○○ NETTOYAGE DU BAC RECUPERATEUR DE COPEAUX

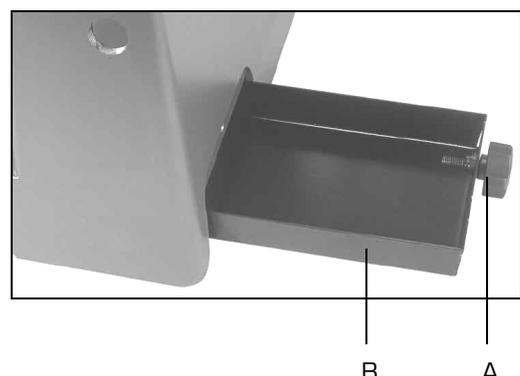


**Les copeaux sont souvent très pointus et chauds. Ne pas les toucher à mains nues.**

La tronçonneuse de chantier possède un bac récupérateur de copeaux situé à droite du socle.

Quand le bac est plein, les copeaux doivent être enlevés :

1. Dévisser le bouton de fixation [A].
2. Retirer le bac [B] pour le nettoyer.
3. Remettre celui-ci en place et resserrer le bouton de fixation [A].



**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. Ne pas permuter les charbons après contrôle.**

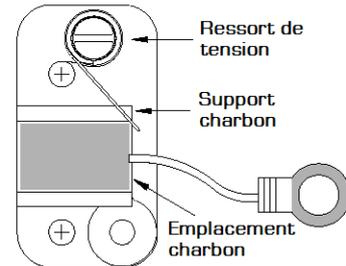
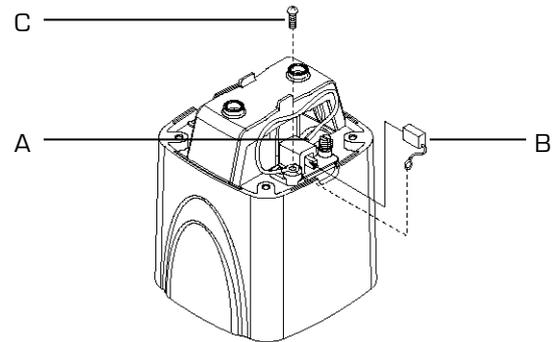


**Remplacer les charbons lorsqu'un charbon a atteint une longueur inférieure de 6 mm, ou encore lorsqu'un charbon a brûlé.**

La durée de vie des charbons varie, celle-ci dépend de la charge du moteur et de son utilisation. Contrôler régulièrement les charbons et les remplacer quand ils atteignent leur limite d'usage.

Pour les remplacer, les charbons sont situés de part et d'autre du moteur :

1. Dévisser les quatre vis du couvercle capot moteur et le retirer.
2. En utilisant une pince, tourner le ressort de tension (A) à l'écart et faire glisser le charbon (B) hors de son support.
3. Dévisser la vis (C) pour déconnecter le fil du charbon à l'alimentation électrique.
4. Enlever le charbon.
5. Nettoyer le support du charbon.
6. Installer un nouveau charbon.
7. Revisser, en remettant le fil du charbon, la vis de l'alimentation électrique.
8. Remettre correctement le ressort de tension.
9. Remettre le couvercle capot moteur.



**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 :

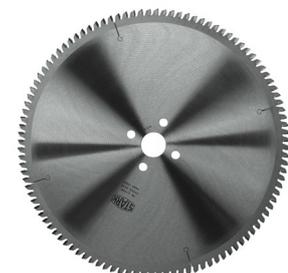
1. Débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
2. Desserrer la lame.
3. Nettoyer la machine avec précaution.
4. Couvrir la machine si nécessaire.

**8. CONSOMMABLE**

**LAME A PLAQUETTES CARBURE**

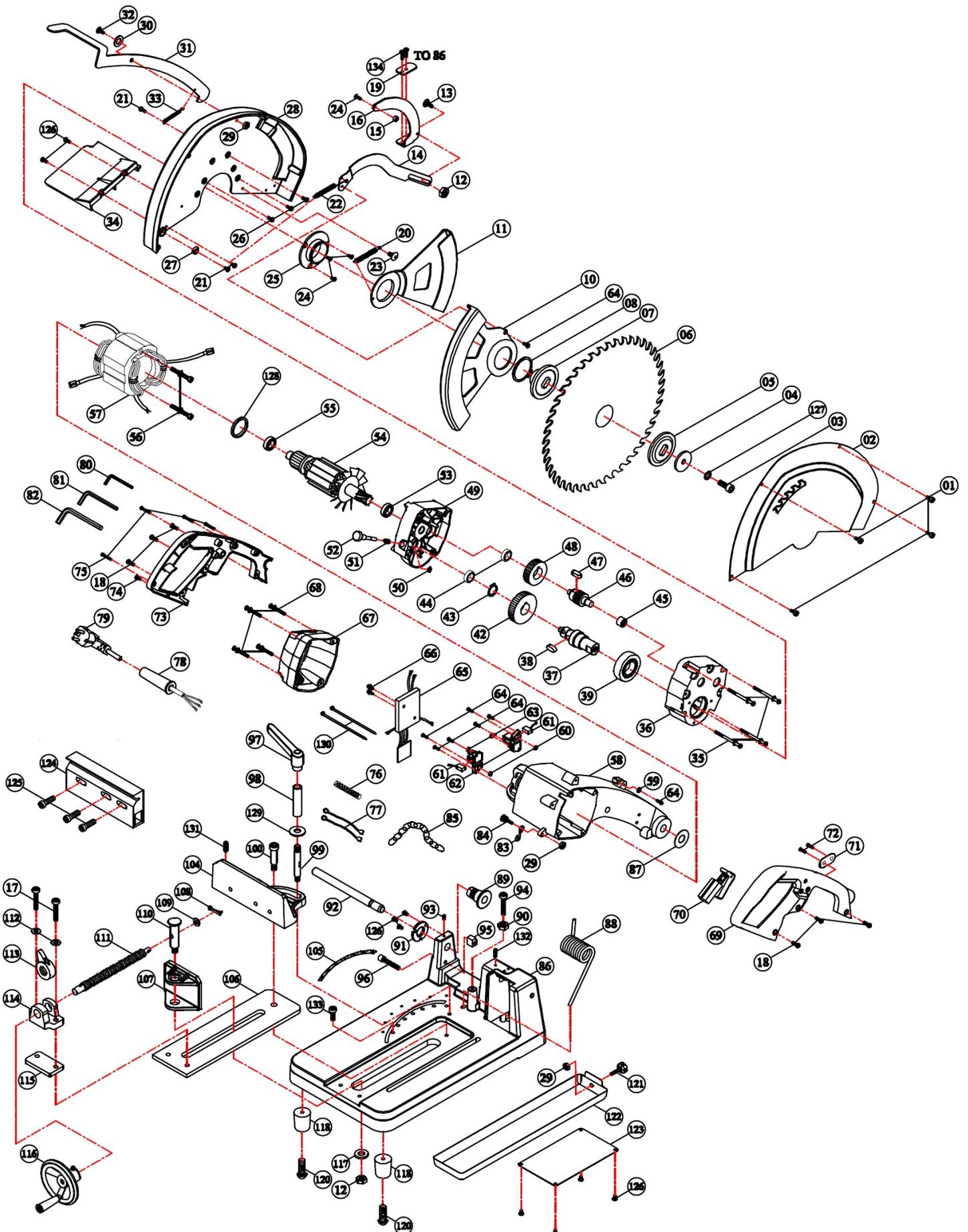
- Afin de garantir une grande rapidité de coupe et la longévité du moteur, il est impératif d'utiliser les lames d'origines SIDAMO.

	<b>Ø x Epaisseur x Alésage (mm)</b>	<b>Nombre de dents</b>	<b>Référence</b>
<b>Lame à plaquettes carbure</b>	355 x 2,4 x 25,4	80	<b>20198500</b>



9. VUE ECLATEE

VUE ECLATEE MCS355C (VUE 01)

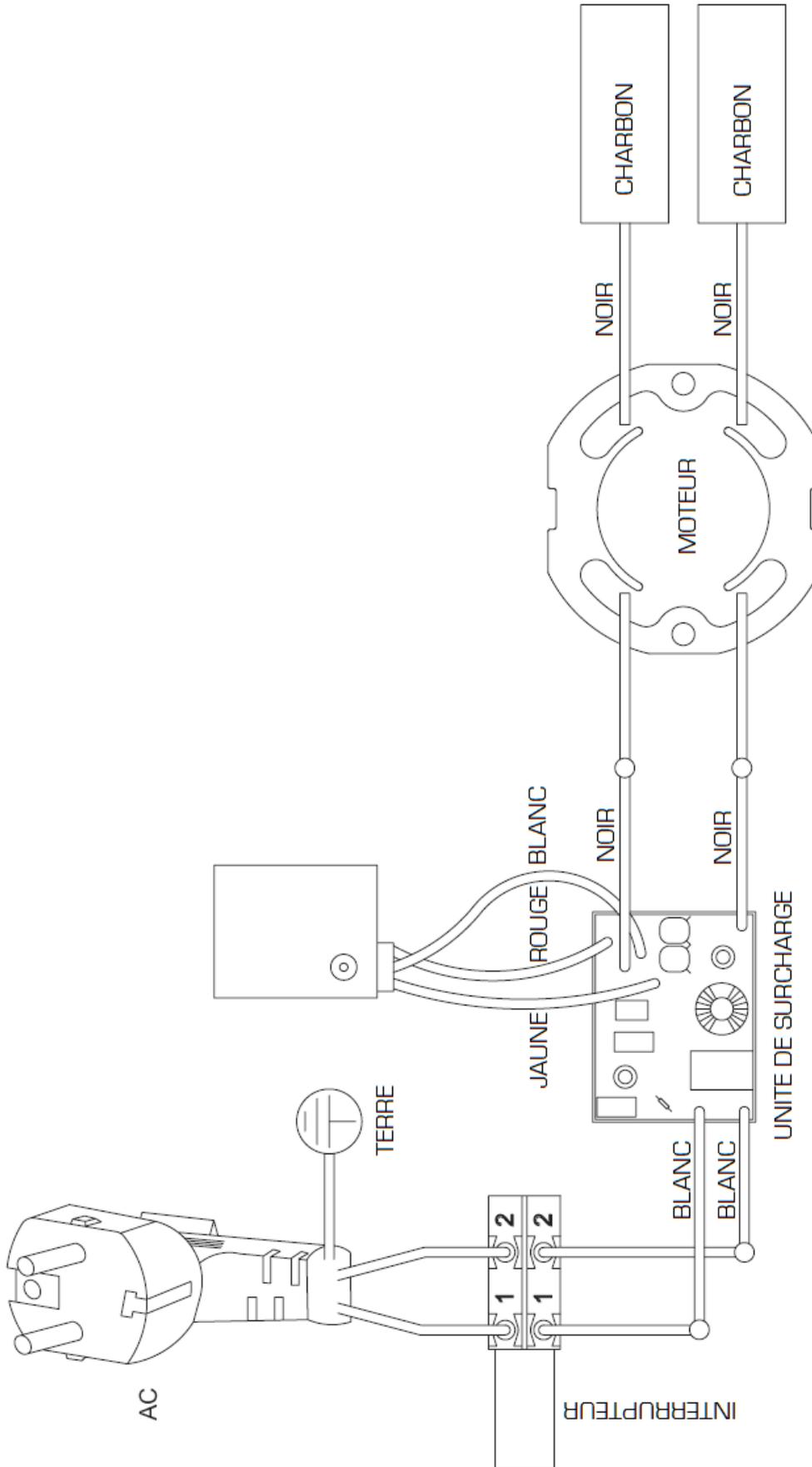


NOMENCLATURE VUE ECLATEE MCS355C (VUE 01)

Rep.	Désignation	Quant.	Rep.	Désignation	Quant.
1	Vis M5x10xP0.8	4	69	Poignée côté droit	1
2	Carter de protection lame	1	70	Interrupteur	1
3	Boulon M10x25xP1.5	1	71	Clip	1
4	Rondelle plate Ø10xØ38x4	1	72	Vis M4x14	2
5	Flasque extérieur	1	73	Poignée côté gauche	1
6	Lame à plaquettes carbure	1	74	Vis M4x10	1
7	Flasque intérieur	1	75	Vis M4x16	4
8	Circlip S-50	1	76	Gaine de fils Ø6x130mm	1
10	Carter de lame arrière	1	77	Fils de connexion 45cm-16A	2
11	Carter de lame avant	1	78	Presse-étoupe	1
12	Ecrou M8xP1.25	2	79	Câble d'alimentation VDE-H05VV-F 3G1mm <sup>2</sup> - 3m	1
13	Vis M8x12xP1.25	1	80	Clé 6 pans M4	1
14	Bras de tringlerie de garde	1	81	Clé 6 pans M6	1
15	Pivot M5xØ10.7x7.5	1	82	Clé 6 pans M8	1
16	Support bras de garde	1	83	Crochet	1
17	Vis M8x45xP1.25	2	84	Vis M5x20xP0.8	1
18	Vis M5x15xP0.8	6	85	Chaîne de transport	1
19	Plat de verrou	1	86	Socle	1
20	Ressort de garde avant Ø0.7xØ4.6xØ6x72T	1	87	Rondelle de poussée Ø17xØ40x1	1
21	Vis M5x6xP0.8	3	88	Ressort de rappel Ø7xØ25.3xØ39.3x8T	1
22	Ressort de bras de tringlerie Ø0.8xØ4.6xØ6.2x76T	1	89	Douille axe M22xP1.0	1
23	Vis M6x8xP1.0	1	90	Contre-écrou M8	1
24	Vis plate M5x8xP0.8	4	91	Plat de fixation axe M22	1
25	Guide pivot	1	92	Axe Ø16x198	1
26	Vis M5x8xP0.8	3	93	Vis de réglage M5x6xP0.8	1
27	Ecrou de blocage	1	94	Vis butée de profondeur M8x30xP1.25	1
28	Carter de protection lame	1	95	Bloc limiteur M10xP1.5	1
29	Ecrou M5xP0.8	3	96	Boulon M10x35xP1.5	1
30	Rondelle plate Ø5xØ12x1	1	97	Poignée M12xP1.75	1
31	Levier de sécurité	1	98	Entretoise Ø12.5xØ18x41	1
32	Vis M5x20xP0.8	1	99	Goujon poignée M12xP1.75 / M8xP1.25 / 82L	1
33	Ressort de sécurité Ø0.5xØ5xØ6x68T	1	100	Boulon de pivot du mors arrière M10xP1.5x56.4L	1
34	Ecran de protection	1	104	Mors arrière	1
35	Vis M5x70xP0.8	4	105	Graduation	1
36	Support vitesse	1	106	Fond d'étai	1
37	Axe 103mm	1	107	Mors avant	1
38	Clavette 5x5x12	1	108	Goupille fendue	1
39	Roulement à billes 6206 ZZ	1	109	Rondelle plate Ø8xØ18x1	1
42	Pignon vitesse de rendement M1.5x41T	1	110	Axe de pivotement d'étai	1
43	Circlip S-23	1	111	Axe d'étai	1
44	Roulement à billes 6000 ZZ	2	112	Rondelle ressort M8	2
45	Roulement à aiguilles HK 1212	1	113	Levier de dégagement d'étai	1
46	Pignon intermédiaire M1.5x15T	1	114	Socle d'appui de l'étai	1
47	Clavette 5x5x10	1	115	Plaque de fixation	1
48	Pignon vitesse d'entrée M1.25x40T	1	116	Manivelle d'étai Ø13	1
49	Support vitesse	1	117	Rondelle plate Ø8xØ23x2	1
50	Circlip S-7	1	118	Pied	2
51	Ressort serrure d'axe Ø1.2xØ8.2xØ10.6x5Tx20L	1	120	Vis M6x25xP1.0	2
52	Bouton blocage lame	1	121	Bouton de fixation M5x16	1
53	Roulement à billes 6202-2NSE	1	122	Bac récupérateur de copeaux	1
54	Rotor	1	123	Plaque	1
55	Roulement à billes 6200-LLU	1	124	Mors prismatique 200m	1
56	Vis de stator M5x80xP0.8	2	125	Boulon M8x25xP1.25	3
57	Stator	1	126	Vis M5x10xP0.8	9
58	Support tête moteur	1	127	Rondelle ressort M10	1
59	Rondelle étoile M5	1	128	Joint Ø30x2	1
60	Ecrou M4xP0.7	2	129	Rondelle plate Ø13xØ24x2.5	1
61	Charbon 7x17x17	2	130	Attache 2.4x80mm	2
62	Support charbon 7x17	2	131	Vis de réglage M8x16.75xP1.25	1
63	Ressort charbon 0.4x4x3.5T	2	132	Vis de réglage M5x16xP0.8	1
64	Vis M4x10xP0.7	8	133	Vis de réglage M8x16xP1.25	1
65	Variateur	1	134	Vis M5x20xP0.8	2
66	Vis M4x12xP.07	2			
67	Capot moteur	1			
68	Vis M5x45xP0.8	4			

**10. SCHEMA ELECTRIQUE**

SCHEMA ELECTRIQUE MCS355C



## 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 85dB(A) sur le lieu de travail.

- Niveau de pression acoustique : **LpA = 91 dB(A)**
- Niveau de puissance acoustique : **LwA = 102 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 vibrante 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) = 2,4 m/s<sup>2</sup>**

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 m/s<sup>2</sup>, 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 m/s<sup>2</sup>
- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action A(8) = 2,5 m/s<sup>2</sup>

## 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 matériel est garanti 3 ans à compter de sa date d'achat par l'utilisateur.

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

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

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 autres à la suite des pannes ou arrêts de l'appareil.

La garantie ne peut être accordée à la suite de :

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

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

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

**15. DECLARATION DE CONFORMITE**

# DECLARATION **CE** DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le [Constructeur/Importateur] soussigné :

**SIDAMO**

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

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : TRONÇONNEUSE DE CHANTIER À LAME CARBURE
- Marque : **SIDAMO**
- Modèle : MCS 355 C
- Référence : 20114090
- N° de série :

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

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

Fait à la Chaussée-Saint-Victor  
Le



JÉRÔME GERMAIN  
Directeur Général

Personne autorisée à constituer le dossier technique :

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

 <p><b>SIDAMO</b> OUTILS &amp; SERVICES TECHNIQUES</p> <p><b>Z.I. DES GAILLETROUS - 41260 LA CHAUSSÉE-SAINT-VICTOR</b></p> <p>Tél : 02 54 90 28 28 - Fax : 0 897 656 510 - Mail : sidamo@sidamo.com - www.sidamo.com</p> <p>Entreprise certifiée ISO 9001 - ISO 14001</p>	<p><b>SERVICE UTILISATEUR</b> 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 juillet 2019 Notice MCS355C</p>