



VENUS-85

VENUS-125

VENUS-150

- Ⓔ **ES** MANUAL DE INSTRUCCIONES ORIGINAL
- Ⓔ **GB** ORIGINAL USER GUIDE
- Ⓔ **FR** MANUEL ORIGINAL D'UTILISATION

C/ Albuñol, par.250
Pol. Ind. Juncaril,
18220 ALBOLOTE (Granada) ESPAÑA
Telf: (+34)958 490 410
Fax: (+34) 958 466 645
info@simasa.com
www.simasa.com

DECLARATION "CE" DE CONFORMITÉ

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C. P. 18220 Albolote, Granada (ESPAGNE)
Société responsable de la fabrication et de la mise en place sur le marché de la machine
spécifiée ci-dessous :

SCIE A MATÉRIAUX**DECLARE:**

Que la machine sus- indiquée destinée à la découpe sur chantier de matériaux de maçonnerie
tels que la pierre et autres remplit toutes les dispositions applicables du Comité directeur de
Machines (**2006/42/CE**) et les réglementations nationales.

Il s'acquitte aussi de toutes les dispositions applicables des Comités directeurs suivants :
directives communautaires **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE;**
2002/95/CE; 2002/96/CE

Normes applicables:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294 ; UNE-EN 349 ; UNE-EN 60204-1; UNE-EN 12418
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Coordonnées de la personne responsable du dossier technique.

Eugenio Fernández Martín
Technicien responsable

SIMA S.A.
Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (ESPAGNE)

Albolote 01.01.2010



Signé par: Javier García Marina
Le gérant

TABLE DES MATIERES

DECLARATION "CE" DE CONFORMITÉ.....	2
1. INFORMATION GÉNÉRALE.....	4
2. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE.....	4
2.1 SYMBOLES	5
3. TRANSPORT	6
4. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET SENS DE ROTATION	6
5. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE.....	7
6. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ.....	8
7. PARTIES DE LA MACHINE	9
8. MONTAGE ET DEMONTAGE DU DISQUE DE COUPE.....	10
8.1 MONTER OU REMPLACER LE DISQUE DE COUPE	10
9. INSTRUCTIONS DE MISE EN ROUTE ET UTILISATION	11
9.1 MONTAGE	11
9.2 REMPLISSAGE DU BAC.....	13
9.3 POSITION DE LA MACHINE ET DE L'OPÉRATEUR. BRANCHER ET DEBRANCHER.	13
9.4 DÉCOUPE AVEC LA RÈGLE GRADUÉE	14
9.5 CHANGEMENT DE POSITION POUR DISQUE DE 300 À 350.....	14
10. ENTRETIEN.....	15
10.1 AJUSTER L'INCLINAISON DU DISQUE À 90°.....	15
10.2 AJUSTER L'INCLINAISON DU DISQUE À 45°.....	16
10.3 EQUERRAGE DU DISQUE AVEC LES GLISSIÈRES.....	17
11. SOLUTION AUX ANOMALIES LES PLUS COURANTES	18
12. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	19
13. GARANTIE	20
14. PIÈCES DE RECHANGE	20
15. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	20
16. DECLARATION SUR LES BRUITS.....	20
17. DECLARATION SUR LES VIBRATIONS MÉCANIQUES.....	20
18. SCHÉMAS ELECTRIQUES	21
CERTIFICAT DE GARANTIE	22

1. INFORMATION GÉNÉRALE.

ATTENTION: Lisez attentivement et analysez les instructions d'usage avant de commencer à manipuler la machine.

SIMA S.A. vous remercie de votre confiance et d'avoir acquis la SCIE A MATÉRIAUX modèle VENUS MKNO.

Ce manuel vous fournit toutes les instructions nécessaires pour la mise en route, l'utilisation, l'entretien, et le cas échéant la réparation de la machine. Les aspects en matière de sécurité et hygiène des opérateurs sont aussi traités. Si les instructions sont correctement appliquées, le client obtiendra un service optimal et un entretien minime.

C'est pour cela que la lecture de cette notice est obligatoire pour toute personne responsable de son utilisation, entretien ou réparation.

On vous conseille d'avoir toujours ce manuel à portée de main dans un endroit accessible.

2. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE.

- Les scies à matériaux SIMA S.A., modèle VENUS MKNO sont conçues et fabriquées pour la découpe de matériaux de construction sur chantier tels que la pierre et autres minéraux (carrelage, granito, brique, marbre, granit, tuile béton ou céramique, grés...). L'outil de coupe est un disque diamant qui, actionné par un moteur électrique, se refroidit grâce à une petite pompe électrique. Le matériau à couper doit avancer manuellement en poussant tout simplement le chariot où il se trouve. Ce modèle de machine est conçu pour scier des matériaux de premier choix.

Toute autre utilisation donnée à cette machine sera considérée inappropriée et dangereuse.

- Montée et descente de l'unité de coupe à différentes hauteurs.
- Le plateau porte-matériaux est pourvu d'une protection en caoutchouc en surface pour que les pièces à découper ne glissent pas.
- Le groupe moteur ou la tête de coupe se déplacent grâce à des roulements tout au long du rail fabriqué en alu à 100%.
- Dotée de 4 pieds démontables pour un transport aisé.
- Le chariot est pourvu d'une règle graduée qui permet de couper des pièces en angle.
- Equipée d'un carter pourvu de galeries pour le refroidissement de la lame de coupe.
- Machine protégée par un rideau contre les éclaboussures. Evite la projection de l'eau vers la partie postérieure de la machine.
- Les composants électriques sont conformes aux normes de sécurité communautaires.
- L'unité de coupe est équipée d'un élément de sécurité, qui évite tout mouvement sur les glissières pendant le transport.
- Plateau porte-matériaux démontable pour le nettoyage du bac et des boues de sciage.
- Ce modèle de machine est fabriqué conformément aux directives européennes.
- Tous les roulements du moteur sont étanches ce qui lui confère une durée de vie maximale.

2.1 SYMBOLES

Les symboles inclus sur la machine ont la signification suivante:



- PORT OBLIGATOIRE DE CHAUSSURES DE SÉCURITÉ..
- PORT OBLIGATOIRE DE CASQUE, LUNETTES ET PROTECTION AUDITIVE.
- LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS.
- PORT OBLIGATOIRE DE GANTS.
- NIVEAU DE PUISSANCE ACOUSTIQUE EMIS PAR LA MACHINE.



Machine branchée à 110V.



Machine branchée à 230V.



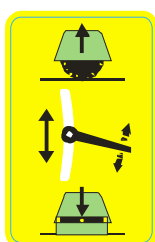
Machine branchée à 400V.



Surfaces chaudes



Passage interdit aux personnes externes au chantier. Danger avec l'outil de coupe.



Réglage de la hauteur de coupe 300/350.



Réglage de l'angle de coupe.



Sens de rotation du disque.

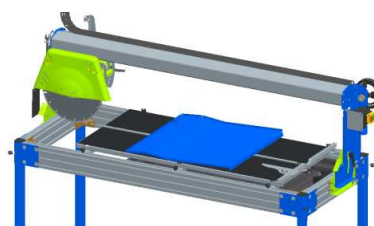
3. TRANSPORT

Une fois déballée, il est très simple de déplacer la machine d'un lieu de travail à un autre entre deux personnes.



ATTENTION: si on utilise un chariot élévateur pour le levage de la machine par la partie inférieure, prendre la précaution de retirer le récupérateur d'eau et le placer au dessus du plateau. Dans le cas contraire, il sera endommagé.

On vous conseille de vider l'eau du bac avant de déplacer la machine dans le but d'éviter des éclaboussures. Il est aussi nécessaire de bloquer l'unité de coupe pour éviter des glissements imprévus pendant le déplacement de la machine. Contrôler également que les vis qui maintiennent les pieds soient bien serrées.



4. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET SENS DE ROTATION

Lors de la réception de la machine et avant de la brancher au réseau, s'assurer que la tension soit la correcte L'indicateur de tension est visible sur le contacteur.



ATTENTION: ne pas brancher la machine au réseau si vous n'êtes pas sûrs de l'alimentation électrique. Dans le cas de figure où la tension n'est pas correcte le moteur pourrait souffrir des dommages irréparables et serait hors service.



Ensuite, il faut vérifier le sens de rotation du moteur comme l'indique la flèche qui se trouve sur le carter du disque. Pour cela il est nécessaire de brancher la machine au réseau et de la mettre en marche tout en observant le sens de rotation du moteur marqué par la flèche. On peut changer éventuellement le sens de rotation en changeant 2 fils sur la base aérienne ou sur le câble d'alimentation de la machine.

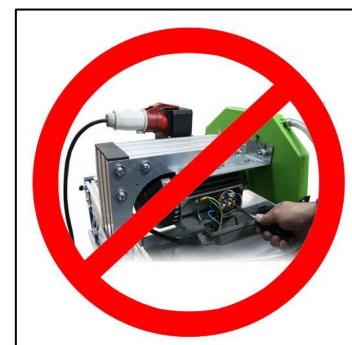
Si vous souhaitez changer ces 2 fils conducteurs, procéder lorsque la machine est débranchée.



ATTENTION: ne jamais manipuler les câbles d'alimentation ou tout autre composant électrique de la machine si celle-ci n'a pas été débranchée du réseau électrique.



ATTENTION: débrancher la machine du réseau avant de changer la position des plaquettes sur les moteurs. Il faudra aussi changer les étiquettes adhésives indicatives de la tension.



5. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

L'installation électrique des scies à matériaux a un indice de protection IP54.

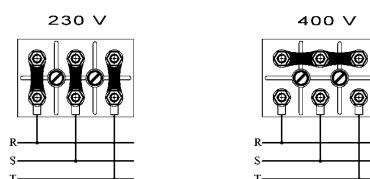
Les boîtiers électriques de ces machines sont équipés d'une bobine de manque de tension qui permet d'éviter les démarrages imprévus. Dans le cas d'une coupure de courant ou baisse de tension, le moteur ne démarrera pas avant d'avoir appuyé sur le bouton vert de mise en route.



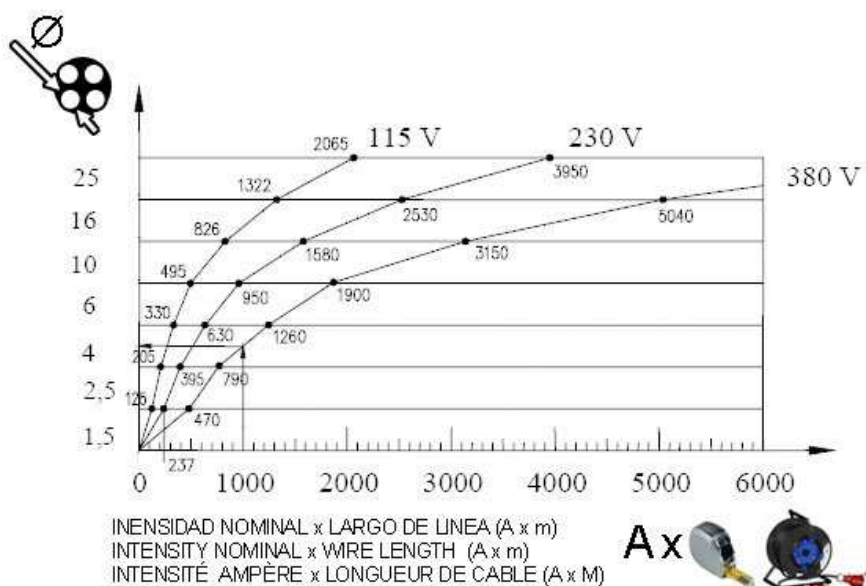
ATTENTION: Les scies à matériaux équipées de moteur triphasé sortent par défaut d'usine branchées pour travailler à 400 V.



ATTENTION: Dans le cas où l'opérateur souhaite utiliser une tension de 230 V, il devra impérativement changer la position des bornes, selon le schéma ci-dessous:



ATTENTION: le câble d'alimentation de la machine doit avoir une section minimale selon le schéma.



6. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ



Les machines équipées de moteurs électriques doivent être toujours branchées à un cadre électrique normalisé qui doit disposer d'un magnétothermique et d'un différentiel en accord avec les caractéristiques du moteur. Voir tableau.

	
2.2kw/3 CV -230V	20A/300mA
3kw/4 CV - 230V	20A/300mA
3kw/4 CV - 400V	15A/300mA

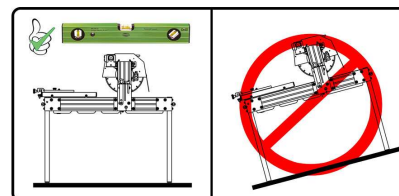


TRÈS IMPORTANT: la prise de terre doit toujours être branchée avant la mise en marche.

- Utiliser des câbles d'extension normalisés.
- Contrôler que le voltage du réseau électrique auquel va être branché la machine coïncide avec celui de l'adhésif de la machine.
- Vérifier que le câble d'alimentation ne soit pas en contact avec de hautes températures, de l'huile ou des arêtes coupantes. Eviter que le câble soit piétiné par le passage de voitures ou de déposer des objets sur lui.
- Ne pas utiliser de l'eau à pression pour nettoyer les circuits et composants électriques.



- Les câbles électriques qui présentent des coupures ou cassures doivent être immédiatement changés.
- Maintenir les éléments de sécurité dans leur position.
- Utiliser des éléments de sécurité homologués (gants, casque, lunettes, chaussures...)
- Débrancher la machine du réseau et ne jamais manipuler les éléments mécaniques et électriques de la machine lorsque celle-ci est en route.
- Les scies à matériaux doivent être utilisées par des personnes qui sont familiarisées avec leur fonctionnement.
- Soyez vigilants et ne pas autoriser la présence de tierces personnes lorsque la machine est en fonctionnement.
- Interdire tout accès et manipulation de la machine par des personnes qui ne sont pas familiarisées avec la machine.
- Les vêtements de travail ne doivent pas avoir de parties non ajustées qui peuvent éventuellement se coincer dans la machine.
- Avant la mise en marche de la machine, lire attentivement la notice d'instruction et suivre les consignes de sécurité. Il est important de savoir comment arrêter la machine de façon rapide et en toute sécurité.
- La machine doit être placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée. Ne pas la brancher sans avoir garanti au préalable la totale stabilité de la machine.



- Assurez-vous que la machine est en parfait état technique et complètement opérative.
- Ne pas mettre la machine en marche si toutes les protections et carters conçus ne sont pas montés.
- Lors du déplacement de la machine, arrêter le moteur et vérifier que les parties mobiles soient bloquées.
- Utiliser seulement les disques spécifiés dans cette notice.



Cette machine **NE PEUT ÊTRE UTILISÉE SOUS LA PLUIE**. La couvrir si besoin est avec une housse imperméable. Si la machine a été exposée aux intempéries, contrôler avant de la brancher que les parties électriques ne sont ni mouillées ni humides. **TOUJOURS TRAVAILER SOUS DE BONNES CONDITIONS D'ILLUMINATION**



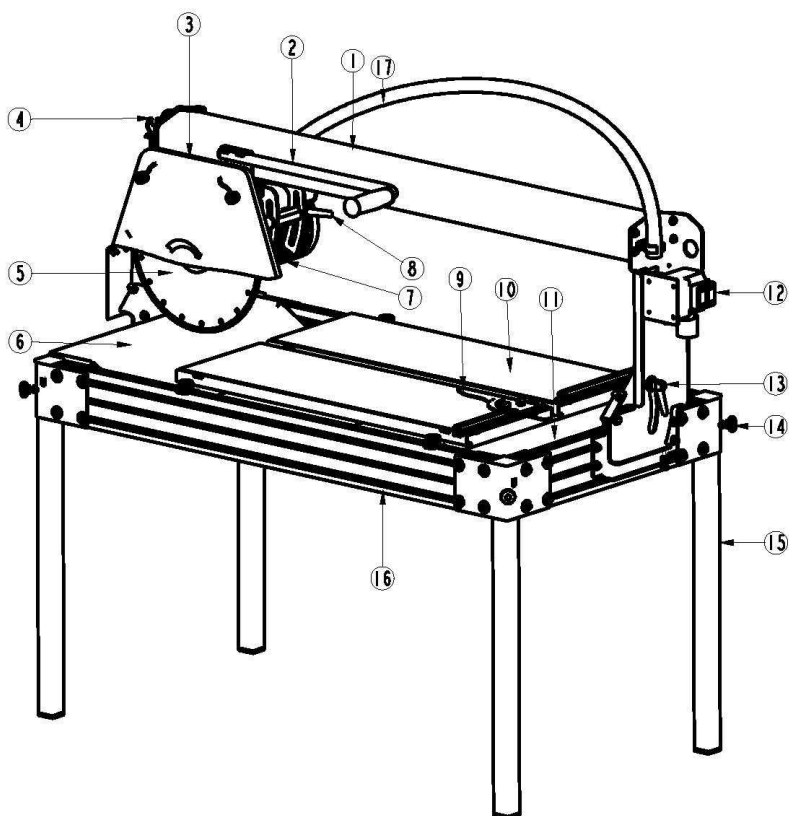
Attention: vous devez impérativement suivre les recommandations en matière de sécurité et de prévention des risques.

SIMA, S.A. n'est pas tenu responsable des conséquences dérivées d'une utilisation inappropriée de la scie à matériaux VENUS MKNO.

7. PARTIES DE LA MACHINE

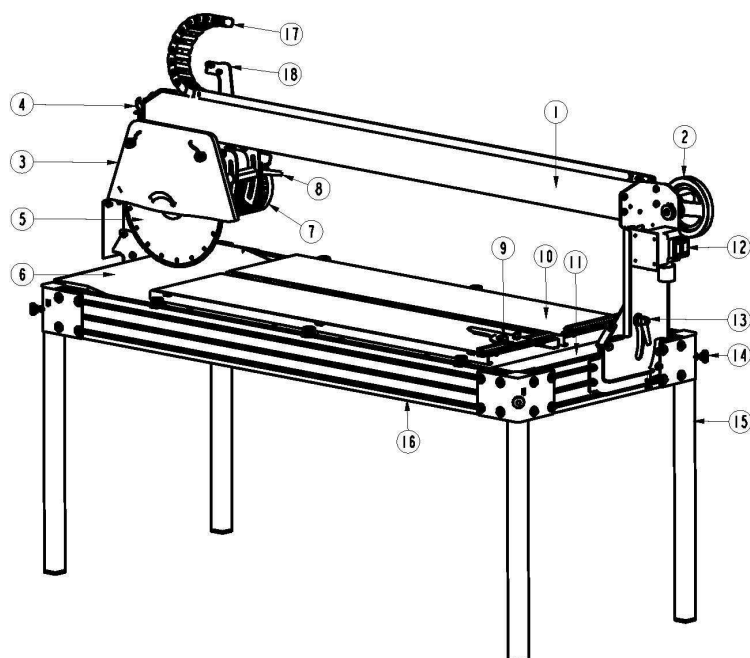
VENUS-85 MKNO

1. Rail en alu de l'unité de coupe.
2. Poignée.
3. Carter du disque.
4. Outils.
5. Disque de coupe.
6. Récupérateur d'eau.
7. Moteur
8. Manivelle de réglage de la hauteur de coupe.
9. Règle graduée.
10. Plateau porte-matériaux.
11. Bac à eau.
12. Interrupteur.
13. Manivelle de réglage de l'angle de coupe.
14. Pommeaux de serrage des pieds.
15. Pieds
16. Bâti.
17. Guide de l'installation électrique.



VENUS-125/150 MKNO

1. Rail en alu de l'unité de coupe
2. Transmission de l'avance de coupe.
3. Carter du disque.
4. Outils.
5. Disque de coupe.
6. Récupérateur d'eau.
7. Moteur
8. Manivelle de réglage de la hauteur de coupe.
9. Règle graduée
10. Plateau porte-matériaux.
11. Bac à eau.
12. Interrupteur.
13. Manivelle de réglage de l'angle de coupe.
14. Pommeaux de serrage des pieds.
15. Pieds.
16. Bâti.
17. Chaîne porte-cables.
18. Support porte-cables.



8. MONTAGE ET DEMONTAGE DU DISQUE DE COUPE

Les scies à matériaux modèle VENUS MKNO ont été conçues pour être utilisées avec des outils diamantés à jante continue ou segments soudés laser de diamètre 300 et 350 mm. Ces disques ont des applications différentes selon le matériau à couper. C'est pour cela qu'un choix adapté assurera performance et résultat final.

Contrôler que la vitesse de rotation du disque que l'utilisateur va placé soit supérieure à la vitesse maximale de la machine.

Le disque est un des éléments essentiels sur une scie. Un disque en bon état est capital pour que le rendement de la machine soit optimal. Changer immédiatement le disque si celui-ci est abîmé, tordu ou fendu.

Ne pas utiliser un autre type de disque que celui spécifié dans cette notice et contrôler qu'il ait les caractéristiques requises quant au diamètre, alésage et vitesse de rotation.

Prendre en considération qu'il existe plusieurs types de disques en fonction du matériau à couper. Choisir le disque approprié à chaque application.

C'est pour cela que nous vous conseillons de toujours utiliser des DISQUES D'ORIGINE SIMA qui sont conformes aux dispositions techniques en matière de sécurité. Nous vous offrons une vaste gamme par couleurs selon l'application du client.

8.1 MONTER OU REMPLACER LE DISQUE DE COUPE

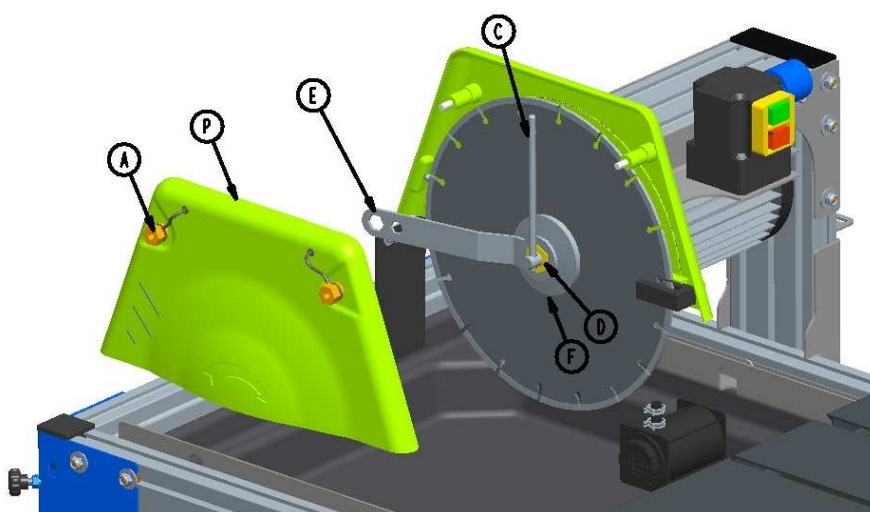
Pour monter ou changer le disque, il faut:

- Vérifier que le câble du réseau soit débranché de la prise de la machine.
- Retirer le carter du disque de la tête (**P, Fig.3**) de la machine en dévissant les molettes de serrage (**A, Fig.3**)
- Introduire la clé hexagonale (**E, Fig.3**) dans l'écrou (**D, Fig.3**). Bloquer le sens de l'arbre du disque grâce au poinçon (**C, Fig.3**), desserrer l'écrou et retirer la flasque extérieure. **ATTENTION:** l'écrou a un pas de vis à gauche.
- Placer le disque sur sa broche et contrôler qu'il soit bien centré. Assurez-vous que le sens de rotation du disque de coupe soit correct. La flèche sur le disque doit coïncider avec la flèche gravée sur le carter.
- Placer à nouveau la flasque extérieure et serrer l'écrou en utilisant le jeu de clés utilisés auparavant.
- Contrôler l'accouplement entre le disque et les flasques avant le serrage définitif de l'écrou.
- Remettre le carter du disque et bien serrer les molettes qui le fixent à la tête de coupe.
- Pour démonter le disque procéder en sens inverse.



ATTENTION : retirer les outils utilisés avant de brancher la machine et contrôler que tous les éléments de la machine soient dans leur position.

- Brancher la machine au réseau.



9. INSTRUCTIONS DE MISE EN ROUTE ET UTILISATION

9.1 MONTAGE

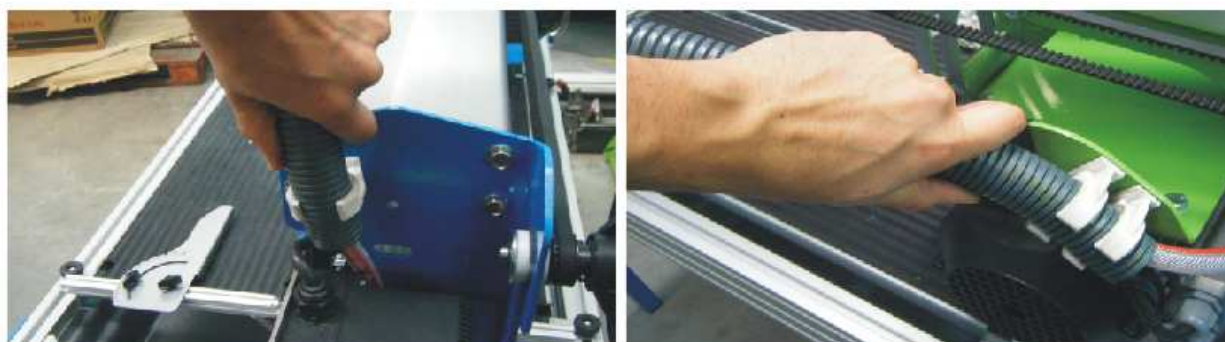
En déballant la machine, il faut monter les éléments suivants en fonction au modèle acquis:

VENUS-85 MEXANO

MONTAGE DE L'INTERRUPTEUR



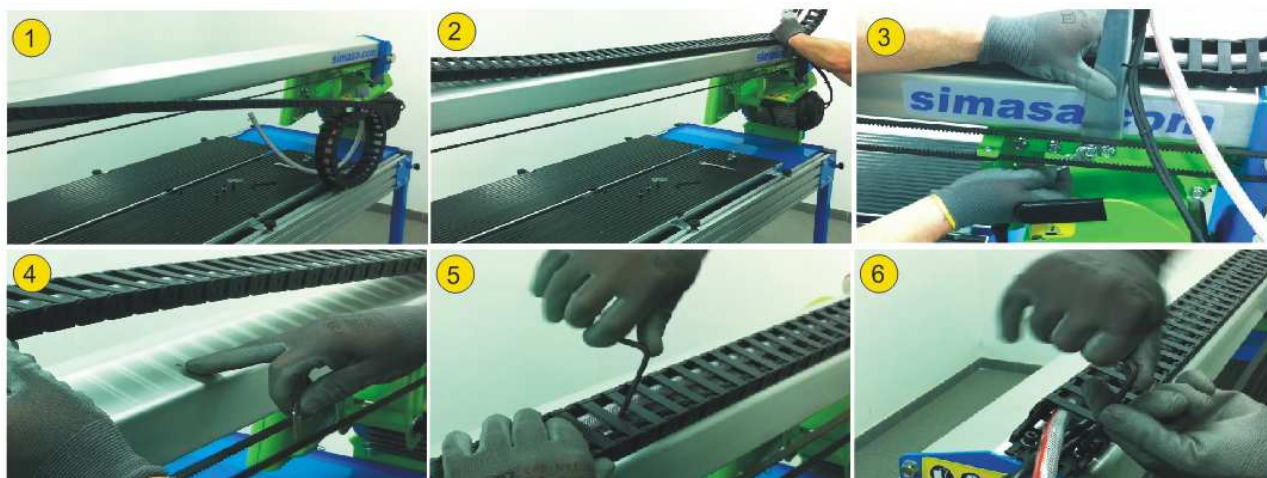
MONTAGE DU GUIDE DE L'INSTALLATION ELECTRIQUE.



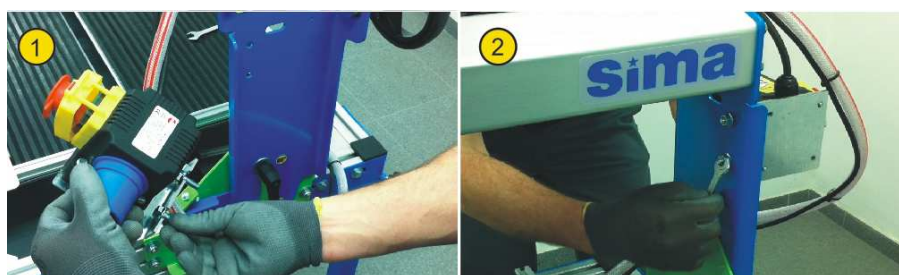
VENUS-150 MEXANO

VENUS-125 MEXANO

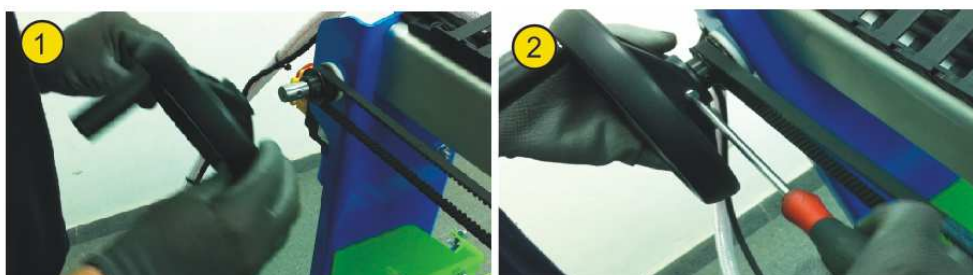
MONTAGE DE LA CHAÎNE ET SUPPORT PORTE-CÂBLES.



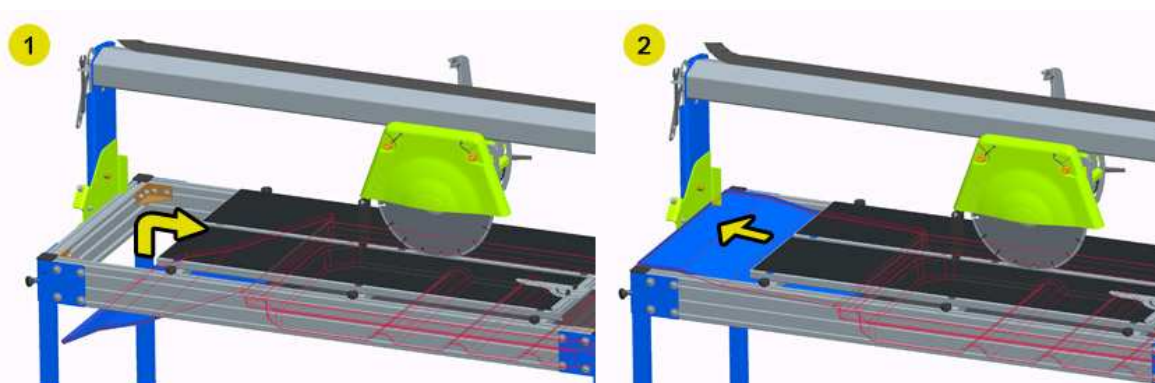
MONTAGE DE L'INTERRUPTEUR



MONTAGE DU VOLANT DE TRANSMISSION DE L'AVANCE DE COUPE




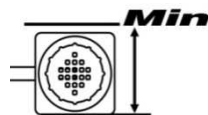
MONTAGE DU RECUPERATEUR D'EAU




9.2 REMPLISSAGE DU BAC

Les scies à matériaux modèle VENUS MEKANO ont été conçues pour travailler avec des disques diamant refroidis à l'eau. C'est pour cela que l'un des composants essentiels de sa structure soit le bac à eau qui fait fonction de réservoir de refroidissement en circuit fermé (l'eau est pompée jusqu'au disque).

 **ATTENTION** : avant de brancher la machine au réseau électrique il faut remplir le bac à eau jusqu'à ce que la pompe à eau soit immergée.



Pendant les opérations de coupe, beaucoup d'impuretés s'accumulent dans le fond du bac. Il faut alors fréquemment changer l'eau dans le but de garantir le bon fonctionnement de la pompe et un refroidissement optimal du disque. Le bac est doté d'un bouchon de vidange qui facilite cette tâche.

 **ATTENTION**: ne pas oublier de laver la pompe à eau à la fin de la journée de travail. Pour cela, dévisser le cache, immerger la pompe dans un seau avec de l'eau propre. Brancher la machine et faire circuler l'eau jusqu'à ce qu'elle sorte propre par les tuyaux de refroidissement. Débrancher alors la machine et revisser le cache sur la pompe.



9.3 POSITION DE LA MACHINE ET DE L'OPÉRATEUR. BRANCHER ET DEBRANCHER.

La machine doit être placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.

Avant la mise en route, l'opérateur doit procéder aux vérifications décrites antérieurement (branchement électrique, stabilité, protections, etc).

Lors de la mise en place de la machine, s'assurer que celle-ci soit posée sur une surface horizontale et sur un terrain dur.

Pour commencer à travailler, l'opérateur doit se placer face à la machine. Dans cette position, il pourra manier plus aisément le chariot qui supporte la pièce à couper. De plus, l'interrupteur sera toujours accessible.

Une fois le câble d'alimentation branché, le moteur et la pompe à eau se mettront en marche en appuyant tout simplement sur le bouton vert du contacteur.

L'arrêt de la machine se fait tout simplement en appuyant sur le bouton rouge de l'interrupteur.

La découpe s'effectue en poussant manuellement le matériau sur le chariot et en tirant l'unité de coupe ou en faisant tourner le volant de transmission selon le modèle acquis.

Commencer la découpe lentement et graduer l'avance en fonction de la profondeur de coupe et de la dureté du matériau. Une avance excessive peut provoquer une découpe défectueuse ou le blocage du disque.

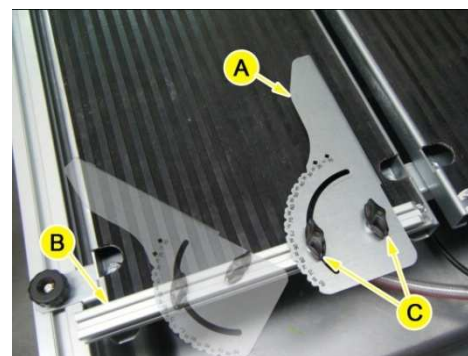
La pompe à eau se met en marche de façon simultanée avec le moteur. Avant de couper le matériau, s'assurer que le disque est correctement refroidi.



9.4 DÉCOUPE AVEC LA RÈGLE GRADUÉE

Pour effectuer une découpe, on doit placer la règle graduée fournie avec la machine **(A)** sur le butoir frontal du chariot **(B)**, et la faire glisser jusqu'à la mesure souhaitée pour la découpe de la pièce. Bloquer le mouvement linéaire et angulaire en serrant les vis **(C)**.

La pièce à couper se placera fermement entre le butoir frontal de la règle **(B)** et la règle graduée **(A)** comme l'indique la figure. La règle graduée peut se placer de part et d'autre de la pièce à couper selon les besoins de l'opérateur.



9.5 CHANGEMENT DE POSITION POUR DISQUE DE 300 À 350.

Pour utiliser les disques diamètre 300 et 350 il faut régler l'unité de coupe à des hauteurs différentes. Procéder de la manière suivante:



Attention: ne jamais utiliser la machine dans une position inférieure à celle du disque. Dans ce cas de figure, l'opérateur pourrait couper le chariot.

1. Desserrer la manivelle et faire descendre l'unité de coupe avec précaution.
2. Serrer à nouveau la manivelle pour fixer l'unité de coupe.
3. Le carter sera alors incliné de manière démesurée.
4. Desserrer les vis du carter du disque en utilisant la clé de 19 mm.
5. Placer le carter à l'horizontale.
6. Serrer à nouveau les vis du carter du disque.



10. ENTRETIEN

La scie à matériaux modèle VENUS MKNO requiert un entretien simple que nous résumons comme suit:

- Changer l'eau du bac et nettoyer la machine si besoin est. Le bac dispose d'un bouchon de vidange. Le niveau de remplissage du bac doit couvrir complètement la pompe mais ne doit pas atteindre les glissières.
- Même si la pompe à eau dispose d'un filtre, il est fréquent que des impuretés ou des restes de matériau bloquent l'hélice. Pour cela nous vous conseillons de faire fonctionner la pompe dans un récipient d'eau propre durant quelques minutes. Si cela s'avère nécessaire, dévisser le filtre et nettoyer l'hélice jusqu'à ce qu'elle tourne sans problème.
- Eliminer les éventuels restes de matériau qui se déposent sur les glissières du chariot.
- Changer immédiatement tout câble électrique ayant des coupures ou autres imperfections.
- Si la machine reste à l'extérieur, la couvrir avec une housse imperméable.
- A la fin de chaque journée, éteindre la machine et la débrancher.

Les opérations d'entretien doivent être effectués de préférence par du personnel qualifié.

Toute manipulation de la machine doit se faire avec le moteur arrêté et le câble d'alimentation débranché. Ne pas oublier de retirer les outils utilisés.

Si des anomalies apparaissent, faire réviser la machine par un technicien spécialisé.

Tenir compte des consignes de sécurité décrites dans cette notice.



Il est formellement interdit de modifier toutes pièces, éléments ou caractéristiques de la machine. SIMA, S.A. ne sera en aucun cas tenu responsable des conséquences dérivées du non-respect de ces recommandations.

10.1 AJUSTER L'INCLINAISON DU DISQUE À 90°.

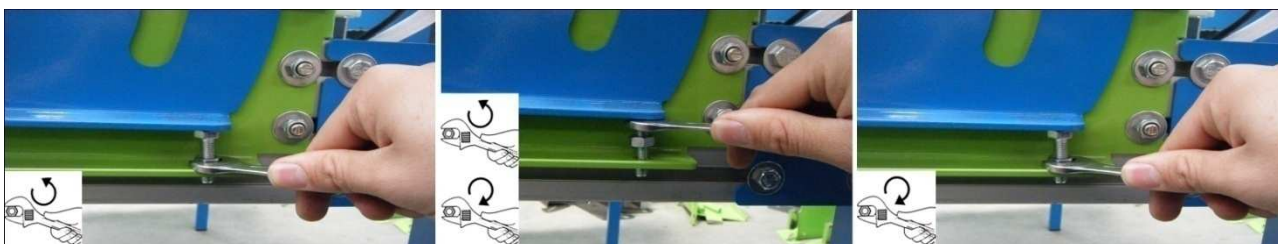
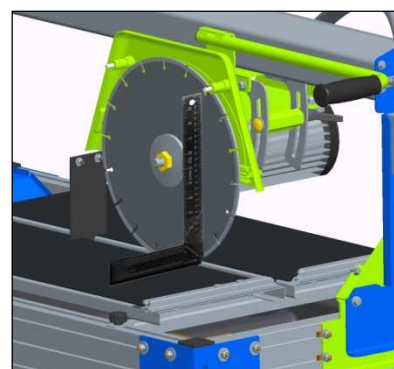
Les scies à matériaux modèle VENUS MKNO sortent d'usine parfaitement réglées pour les positions de coupe à 0° et 45°. Si par hasard, la machine recevait un coup ou autre, elle ne serait plus ajustée et dans ce cas là il faut faire appel au service technique le plus proche pour procéder à la réparation.

1. Débrancher la machine du réseau et retirer le carter du disque de coupe.

2. Retirer le carter du disque. A l'aide de l'équerre située sur le plateau et en faisant référence sur la face du disque on observera le parallélisme entre les deux.

3. Réguler à l'aide des vis à chaque extrémité jusqu'à ce que la face du disque coïncide avec la face verticale de l'équerre.

4. Une fois la position obtenue, serrer à nouveau les écrous des vis régulatrices et monter le carter du disque.



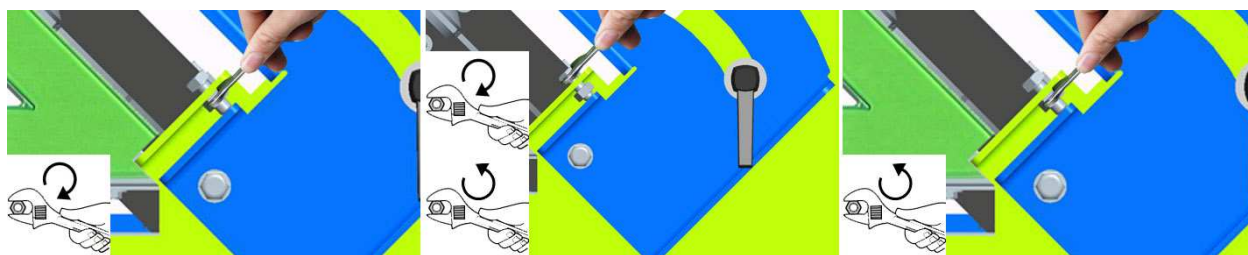
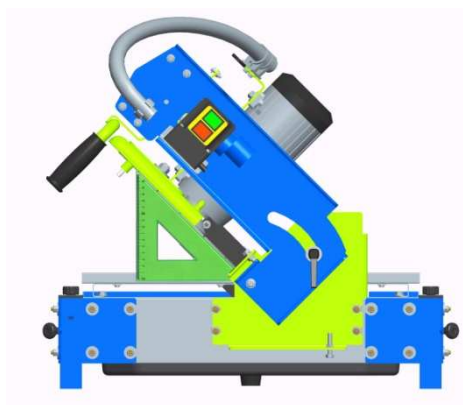
10.2 AJUSTER L'INCLINAISON DU DISQUE À 45°.

1. Débrancher la machine du réseau et retirer le carter du disque de coupe

2 Retirer le carter du disque. A l'aide de l'équerre située sur le plateau et en faisant référence sur la face du disque on observera le parallélisme entre les deux.

3. Réguler à l'aide des vis à chaque extrémité jusqu'à ce que la face du disque coïncide avec la face verticale de l'équerre.

4. Une fois la position obtenue, serrer à nouveau les écrous des vis régulatrices et monter le carter du disque.



10.3 EQUERRAGE DU DISQUE AVEC LES GLISSIÈRES

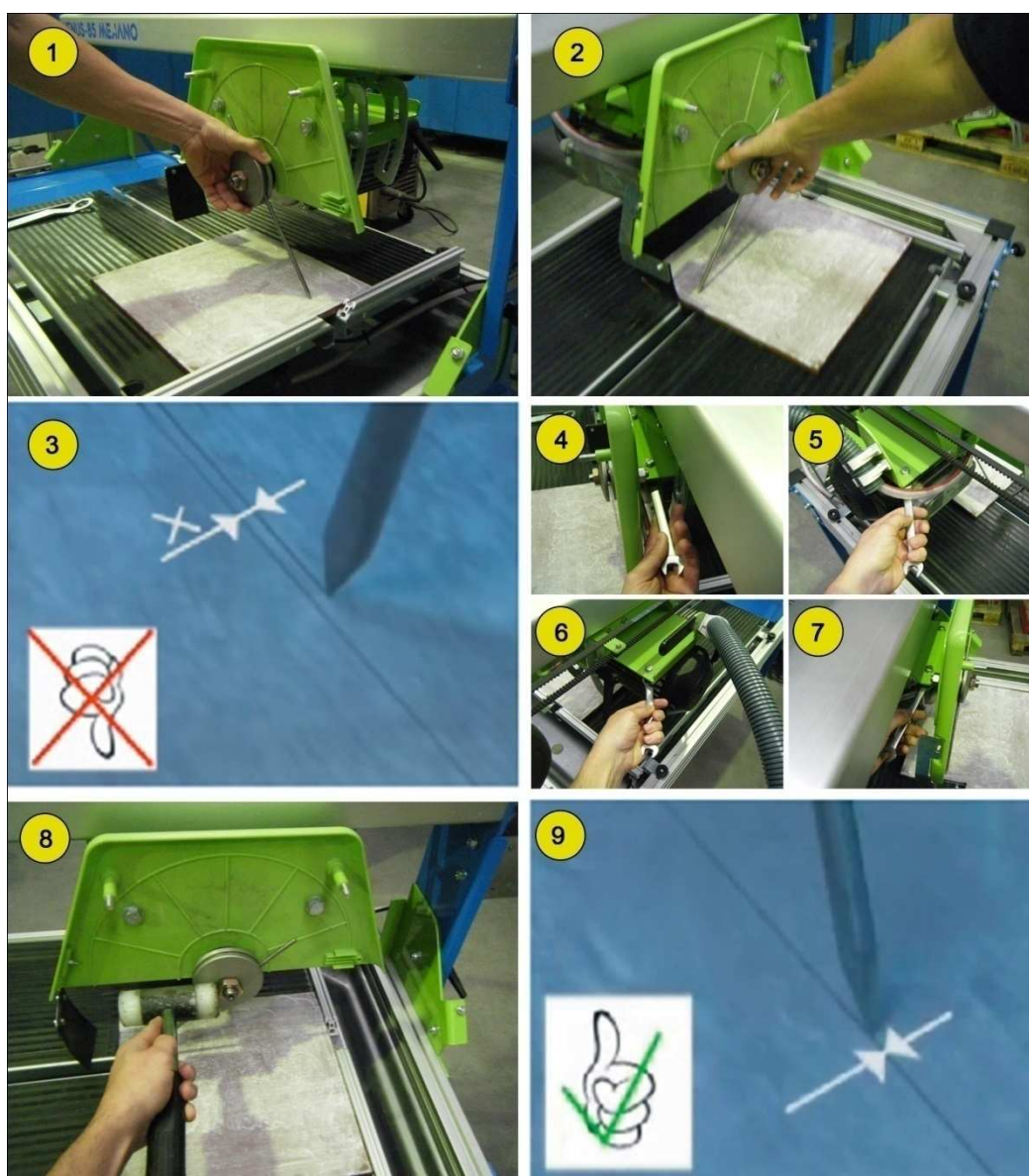
Les scies à matériaux modèle VENUS MKNO sortent d'usine parfaitement réglées pour la position à 90°. Si par hasard, la machine recevait un coup ou autre, elle ne serait plus ajustée et dans ce cas là il faut faire appel au service technique le plus proche pour procéder à la réparation.

Pour réaliser cette opération, il est indispensable d'utiliser une aiguille en acier taillée de 4 ou 5 mm de diamètre et de 250 mm de long. Il faut également une pièce en céramique (carreau ou grés) et un morceau de craie. Il faudra alors:

- Débrancher la machine du réseau électrique.
- Ôter le carter et le disque.
- Placer sur le chariot la pièce à l'envers et marquer avec la craie la partie centrale du carreau.
- Placer l'aiguille entre les flasques du disque de telle façon à ce que la pointe frôle le carreau dans la partie où il y a de la craie. Serrer l'écrou de l'arbre du moteur.
- Déplacer le chariot et vérifier que l'aiguille trace une ligne droite sur le carreau.

Ensuite, tourner l'axe du moteur pour que l'aiguille se place dans le côté opposé et déplacer le chariot en sens contraire pour tracer avec l'aiguille une nouvelle ligne qui devra exactement coïncider avec la première. Si cela n'est pas le cas, retirer le carter inférieur. Frapper en douceur l'arbre du disque dans la bonne direction pour corriger l'écart jusqu'à obtenir deux lignes tracées à la craie dans la zone signalée. Une fois obtenue, serrer les vis du moteur.

- Monter le disque et le carter.



11. SOLUTION AUX ANOMALIES LES PLUS COURANTES

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Le moteur ne démarre pas	Manque de tension électrique	Réviser le boîtier électrique du chantier. Contrôler la position du magnétothermique et du différentiel. Contrôler le bon état du câble et du branchement aux deux extrémités.
	Activer le protecteur thermique (contacteurs monophasés)	Attendre que le moteur refroidisse et réarmer le protecteur thermique.
	Contacteur en panne	Le changer
	Disque bloqué	Eliminer les obstacles qui empêchent sa rotation
Le moteur démarre très lentement et tarde trop à atteindre son régime	Condensateur endommagé (moteurs monophasés)	Le changer
Puissance de coupe insuffisante	Emoussement des segments diamantés du disque	Réaviver l'outil dans un matériau abrasif (grès, béton, pierre émeri)
	Disque inadéquat	Utiliser l'outil approprié au matériau
	Faible puissance du moteur	Faire contrôler le moteur par le service technique
Faible refroidissement du disque	Niveau d'eau du bac insuffisant	Compléter le niveau
	Pompe bouchée	Dévisser le filtre et nettoyer le filtre et l'hélice
	Pompe abîmée	Changer la pompe
	Soupape fermée	Ouvrir la soupape
Usure précoce du disque	Refroidissement insuffisant	Vérifier le kit de refroidissement
	Progression excessive	Baisser la progression
	Disque inadéquat	Utiliser l'outil approprié au matériau
Coupe défectueuse	Mauvais équerrage de la machine	Procéder à l'équerrage selon les indications dumanuel
	Disque abîmé ou usé	Changer l'outil
	Disque inadéquat	Utiliser l'outil approprié au matériau
Présence de vibrations	Le disque oscille	Faire réviser le disque et le monter à nouveau
	Fixation du disque défectueuse	Contrôler l'emboîtement des flasques et de la broche machine. Bien serrer l'écrou
	Disque gondolé	Changer l'outil

12. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DONNÉES	VENUS MKNO MONOPH.			VENUS MKNO TRIPH.		
	85	125	150	85	125	150
PUISSANCE MOTEUR	2,2KW			3KW		
ALIMENTATION DU MOTEUR	110V~ / 230V~			230V~/400V~		
REGIME DU MOTEUR	2800 R.P.M.					
PUISSANCE DE LA POMPE A EAU	50W					
ALIMENTATION DE LA POMPE A EAU	110V~ / 230V~			230V~		
DIAMETRE MAXIMAL DU DISQUE	350 mm					
ALESAGE DU DISQUE	25,4 mm					
LONGUEUR DE COUPE	850	1250	1550	850	1250	1550
PROFONDEUR DE COUPE	AVEC DISQUE DIAMETRE 300: 70 mm					
	AVEC DISQUE DIAMETRE 350: 100 mm					
CAPACITÉ BAC À EAU	45 LITRES (niveau nécessaire)					
POIDS NET	84	102,7	112,7	84	102,7	112,7
ENCOMBREMENT L x A x H (mm.)	1499x765x1234	1892x765x1234	2193x765x1234	1499x765x1234	1892x765x1234	2193x765x1234

13. GARANTIE

SIMA S.A fabricant de machines pour les BTP dispose d'un réseau de services techniques RED SERVI-SIMA. Les réparations effectuées par notre réseau SERVI SIMA garantissent service et qualité.

SIMA S.A. garantit tout ce qu'elle fabrique contre n'importe quel défaut de fabrication, en restant protégée par les conditions spécifiées dans le document adjoint CONDITIONS DE GARANTIES.

Les conditions de garantie cesseront en cas d'un inaccomplissement des conditions de paiement établies.

SIMA S.A. se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis

14. PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces détachées disponibles pour les scies à matériaux modèle VENUS MKNO, fabriquées par SIMA, S.A. sont répertoriées sur la vue éclatée, jointe à cette notice et être visualisées sur notre magasin B2B.

Pour passer commande, il suffit de prendre contact avec le service après-vente de SIMA S.A. et de spécifier clairement le **repère** de la pièce en question, ainsi que le **modèle, le numéro et l'année de fabrication** (données qui apparaissent sur la plaque de caractéristiques de la machine).

15. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.



Les matières premières devront être récupérées au lieu de jeter les restes. Les appareils, les accessoires, les fluides et les emballages devront être envoyés aux endroits indiqués pour leur réutilisation écologique. Les composants de plastique sont marqués pour leur recyclage sélectionné.



R.A.E.E. Les déchets d'appareils électriques et électroniques devront être déposés dans des lieux indiqués pour leur ramassage sélectif.

16. DECLARATION SUR LES BRUITS.

Niveau de puissance acoustique émise par la machine.

VENUS MKNO MONOPH. LWA (dBa) 120

VENUS MKNO TRIPH. LWA (dBa) 120

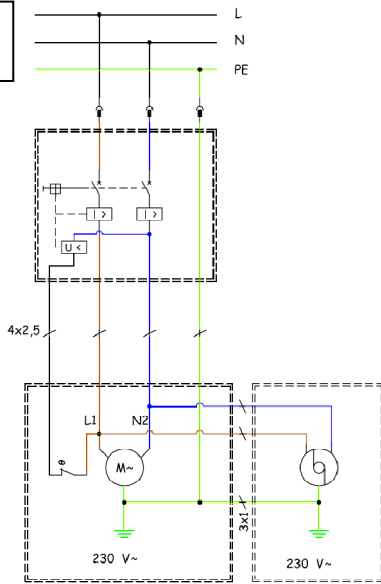
17. DECLARATION SUR LES VIBRATIONS MÉCANIQUES.

Le niveau d'exposition des vibrations transmis au système main-bras est:

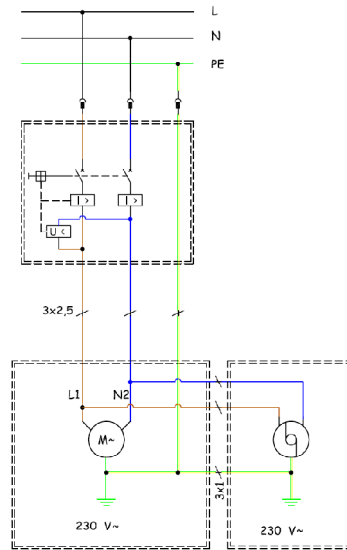
MODELE	POUR LA MAIN GAUCHE m/s ²	POUR LA MAIN DROITE m/s ²
VENUS MKNO MONOPH.	2,74778733192	0,67193262344
VENUS MKNO TRIPH.	2,74778733192	0,67193262344

18. SCHÉMAS ELECTRIQUES

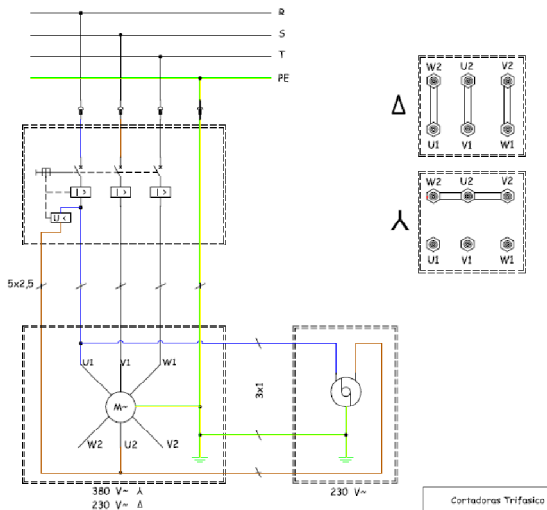
2P+T+(Sonda térmica)
 2P+T+(Termal probe)
 2P+T+(Sonde thermique)



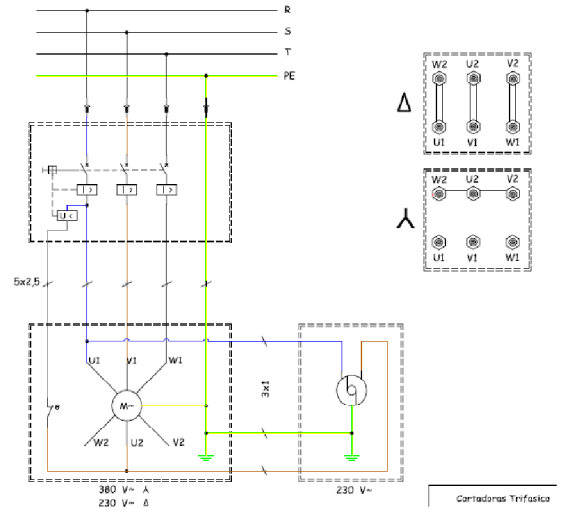
2P+T



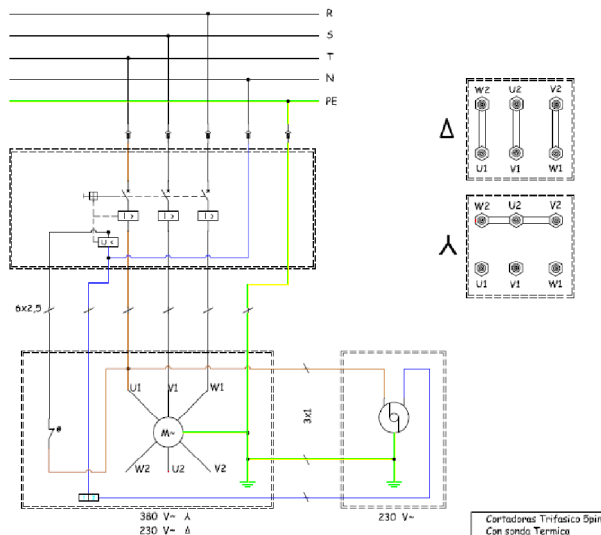
3P+T+(Sonda térmica)
 3P+T+(Termal probe)
 3P+T+(Sonde thermique)



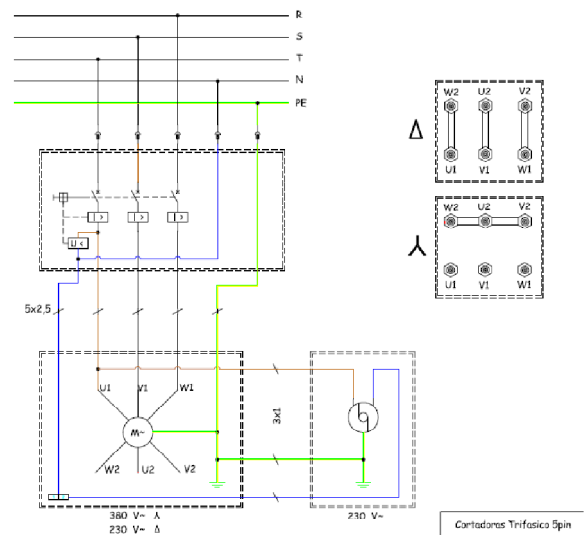
3P+T



3P+N+T+(Sonda térmica)
 3P+N+T+(Termal probe)
 3P+N+T+(Sonde thermique)



3P+N+T



CERTIFICAT DE GARANTIE

SERVICE APRÈS VENTE

EXEMPLAIRE POUR L'UTILISATEUR FINAL

DONNÉES MACHINE

ETIQUETTE N° DE SERIE

DONNÉES ACHETEUR

NOM

ADRESSE

C.P./VILLE

PROVINCE/PAYS

Tel.:

Fax:

e-mail

DATE D'ACHAT

Signature et cachet du vendeur

Signature du client

1.) SIMA, S.A. garantit ses machines contre tout vice de fabrication et prend ainsi en charge la réparation des matériels livrés durant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette date doit OBLIGATOIREMENT apparaître sur le coupon de GARANTIE adjoind.

2.) La garantie couvre exclusivement la main d'oeuvre et la réparation des pièces défectueuses du produit dont le modèle et numéro de série sont indiqués sur le certificat de garantie.

3.) Les frais tels que déplacements, hôtels et frais de transport jusqu'aux installations de SIMA S.A. sont à la charge du client.

4.) Les vices de fabrication tels que les avaries produites par une utilisation inadéquate, une chute, une poussée de tension, un mauvais coup, une installation électrique inappropriée ne peuvent être considérés sou garantie.

5.) Les réparations sous GARANTIE devront être seulement réalisées par SIMA SA ou un autre SAV autorisé. Le bon pour accord de la réparation sous garantie sera octroyé par le service technique de SIMA S.A.

6.) La garantie est annulée dans les cas de figure décrits ci-après :

a) en cas de modification et/ou manipulation du certificat de garantie.

b) au cas où les pièces qui composent le produit ont été réparées, modifiées ou remplacées partiellement ou totalement par un atelier ou personnel non autorisé par le service technique de SIMA S.A.

c) Lorsque des pièces ou dispositifs non homologués par SIMA S.A. sont installées sur le produit.

7.) SIMA S.A. n'assume pas la responsabilité des dommages dérivés ou liés à une avarie du produit. Ceux-ci incluent les frais de transport, les appels téléphoniques et la perte de biens personnels ou commerciaux ainsi que la perte de salaire.

8.) Pour les moteurs électriques ou à explosion en cas d'avarie pendant la période de garantie, ils doivent être expédiés au siège social de SIMA S.A. ou au SAV autorisé (fabricant du moteur).

9.) Le certificat de garantie doit être chez SIMA SA. dans un délai maximum de 30 jours à partir de la date de vente du produit. Pour réclamer la garantie du produit, il faut présenter la facture d'achat dûment cachetée par l'établissement vendeur et le numéro de série du produit.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAGNE

CERTIFICAT DE GARANTIE

SERVICE APRÈS VENTE

EXEMPLAIRE POUR LE FABRICANT

DONNÉES MACHINE

ETIQUETTE N° DE SERIE

DONNÉES ACHETEUR

NOM

ADRESSE

C.P./VILLE

PROVINCE/PAYS

Tel.:

Fax:

e-mail

DATE D'ACHAT

Signature et cachet de l'établissement vendeur

Signature du client

CONDITIONS DE GARANTIE

- 1.) SIMA, S.A. garantit ses machines contre tout vice de fabrication et prend ainsi en charge la réparation des matériels livrés durant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette date doit OBLIGATOIREMENT apparaître sur le coupon de GARANTIE adjoind.
- 2.) La garantie couvre exclusivement la main d'oeuvre et la réparation des pièces défectueuses du produit dont le modèle et numéro de série sont indiqués sur le certificat de garantie.
- 3.) Les frais tels que déplacements, hôtels et frais de transport jusqu'aux installations de SIMA S.A. sont à la charge du client.
- 4.) Les vices de fabrication tels que les avaries produites par une utilisation inadéquate, une chute, une poussée de tension, un mauvais coup, une installation électrique inappropriée ne peuvent être considérés sou garantie.
- 5.) Les réparations sous GARANTIE devront être seulement réalisées par SIMA SA ou un autre SAV autorisé. Le bon pour accord de la réparation sous garantie sera octroyé par le service technique de SIMA S.A.
- 6.) La garantie est annulée dans les cas de figure décrits ci-après :
 - a) en cas de modification et/ou manipulation du certificat de garantie.
 - b) au cas où les pièces qui composent le produit ont été réparées, modifiées ou remplacées partiellement ou totalement par un atelier ou personnel non autorisé par le service technique de SIMA S.A.
 - c) Lorsque des pièces ou dispositifs non homologués par SIMA S.A. sont installées sur le produit.
- 7.) SIMA S.A. n'assume pas la responsabilité des dommages dérivés ou liés à une avarie du produit. Ceux-ci incluent les frais de transport, les appels téléphoniques et la perte de biens personnels ou commerciaux ainsi que la perte de salaire.
- 8.) Pour les moteurs électriques ou à explosion en cas d'avarie pendant la période de garantie, ils doivent être expédiés au siège social de SIMA S.A. ou au SAV autorisé (fabricant du moteur).
- 9.) Le certificat de garantie doit être chez SIMA SA. dans un délai maximum de 30 jours à partir de la date de vente du produit. Pour réclamer la garantie du produit, il faut présenter la facture d'achat dûment cachetée par l'établissement vendeur et le numéro de série du produit.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAGNE



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Tel.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAGNE