

- Scies à sol
- Technique de perçage au diamant
- **Scies à table**
- Scies murales
- Scies à câble
- Groupes hydrauliques
- Machines spéciales



**CTS-375.2**

---

N° de modification : 000      Date d'édition : 16.03.2012  
N° de référence des instructions de service originales : 70 9998 1002

---



**Instructions de service  
Manuel d'entretien et  
Consignes de sécurité**





---

# CEDIMA®

## Scie à table CTS•375.2

N° de référence : 49 37 89 02 50

FRANÇAIS

---

N° de modification : 000

Date d'édition : 16.03.2012

N° de référence des instructions de service originales : 70 9998 1002 F 000

---

Nous vous félicitons pour votre achat d'un produit de la gamme **CEDIMA®**.

Nous vous recommandons de vous familiariser avec le produit afin de pouvoir le manipuler sans problème par la suite.

### **C'est pourquoi nous vous conseillons :**

de lire attentivement les informations contenues dans ces instructions de service avant de commencer à travailler avec le produit que vous venez d'acquérir. Vous y trouverez des informations importantes concernant son utilisation qui vous permettront d'exploiter pleinement tous les avantages techniques de votre produit. Vous trouverez également des informations utiles concernant la maintenance et l'entretien qui permettront d'assurer une sécurité de fonctionnement, une prévention des accidents ainsi qu'une conservation de la valeur de votre machine, la meilleure possible.

Votre **CEDIMA®** Diamantwerkzeug- und Maschinenbauges. mbH



© Copyright

**CEDIMA®**

Diamantwerkzeug- und Maschinenbauges. mbH

Celle/Allemagne

Documentation technique

Tous droits réservés selon DIN ISO 16016. Toute reproduction, totale ou partielle, adaptation, envoi, transmission, enregistrement sur des supports de données ou traduction dans une autre langue est interdite sans autorisation écrite préalable, sauf autorisation par le régime du droit d'auteur.

### Garantie

Les informations contenues dans le présent document peuvent être soumises à des modifications sans avis préalable.

**CEDIMA®** n'endosse aucune garantie pour la présente documentation.

La société **CEDIMA®** n'endosse en outre aucune responsabilité pour les erreurs contenues dans les présentes instructions de service/liste des pièces de rechange ou pour les dommages secondaires et consécutifs pouvant résulter de la livraison, de la prestation ou de l'utilisation du produit.

### Marques déposées

Le nom **CEDIMA®** et le logo



sont des marques déposées de **CEDIMA®**  
Diamantwerkzeug- und Maschinenbauges. mbH

**CEDIMA®** – Documentation technique – Instructions de service 70 9998 1002

## Avant-propos

Nous vous félicitons pour votre achat d'un produit de la gamme **CEDIMA**<sup>®</sup>.

Les présentes instructions de service sont prévues pour vous familiariser avec la machine ainsi que pour vous permettre de l'utiliser conformément à l'usage prévu.

Ces instructions de service contiennent des indications importantes qui permettent de faire fonctionner la machine d'une manière sûre, conforme et rentable. Leur respect vous permettra d'éviter tout risque et de réduire au minimum les coûts de réparation et les temps d'arrêt ainsi que d'améliorer la fiabilité et la durée de vie de la machine.

Nous vous conseillons de lire attentivement les informations contenues dans ces instructions de service avant de commencer à travailler avec le produit que vous venez d'acquérir.

Les instructions de service doivent toujours être accessibles sur le lieu d'utilisation de la machine.

Les instructions de service doivent être lues et respectées par toute personne travaillant avec/ sur la machine par exemple pour :

- **son utilisation**, y compris la préparation, l'élimination de défauts pendant le service, l'élimination de déchets de production, le nettoyage, l'élimination d'agents auxiliaires et de matières consommables
- **sa maintenance** (maintenance, inspection, remise en état) et/ou
- **son transport**.

Les instructions de service doivent être complétées par des instructions relatives aux prescriptions nationales en vigueur concernant la prévention des accidents et la protection de l'environnement.

Outre les instructions de service et les réglementations relatives à la prévention des accidents en vigueur dans le pays d'utilisation et sur le lieu d'installation, il convient également de respecter les règles de l'art reconnues en termes de sécurité et de conformité avec la technique.

Les présentes instructions de service contiennent toutes les informations nécessaires à une utilisation conforme à l'usage prévu.

Si malgré tout, vous avez d'autres questions particulières, veuillez vous adresser à votre revendeur, à un de nos agents commerciaux ou directement à

**CEDIMA**<sup>®</sup> Diamantwerkzeug-  
und Maschinenbauges. mbH  
Lärchenweg 3 • D - 29227 Celle  
Tél. +49(0)5141/8854-0  
Fax +49(0)5141/86427  
Internet : [www.cedima.com](http://www.cedima.com)  
E-mail : [info@cedima.com](mailto:info@cedima.com)

## Déclaration CE de conformité

Fabricant

**CEDIMA**® Diamantwerkzeug- und Maschinenbaugesellschaft mbH  
Lärchenweg 3, D-29227 Celle

Élaboration, conservation des documents techniques :

Documentation technique de

**CEDIMA**® Diamantwerkzeug- und Maschinenbaugesellschaft mbH,  
Siedemeierkamp 5, D-29227 Celle

Description de la machine :

**Scie à table CTS•375.2**, N° de référence 49 37 89 02 50

Scie à table sur roulettes pour la coupe humide, sur une table fixe équipée d'une butée porte-pièce, d'une butée latérale et d'une butée angulaire réglable, de gros blocs de béton, de briques Poroton ou de briques silico-calcaires ainsi que de matières de construction abrasives similaires.

Conçue pour disques de tronçonnage (ou de meulage) diamantés d'un diamètre allant jusqu'à 1000 mm fixés sur un bras de coupe pendulaire à réglage progressif situé sur un chariot de coupe se déplaçant sur un rail de guidage par avance et recul manuel équipé d'un moteur électrique 7,5 kW pour disque de tronçonnage. Profondeur de coupe maximale 425 mm, longueur de coupe maximale 960 mm. Alimentation en eau par l'intermédiaire d'une électropompe submersible à partir d'un bac à eau amovible.

Niveau de puissance acoustique mesuré :  $L_{WA} = 111 \text{ dB (A)}$

Niveau de puissance acoustique garanti :  $L_{WA(d)} = 114 \text{ dB (A)}$

Procédure d'évaluation de la conformité : **RL 2000/14 CE, annexe V**

Nous confirmons par la présente que sur la base des directives communautaires aux normes ci-après et aux exigences fondamentales énoncées en Annexe II A (y compris ses modifications) de la Directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006 la scie à table **CTS•375.2**, à partir de l'année de construction 2012 est conforme aux normes et directives CE harmonisées suivantes :

EN 12100-1, EN 12100-2, EN 12418, EN 60204-1, 2000/14/CE

Les objectifs protection concernant les risques électriques de la directive basse-tension (73/23/EWG remplacée par) 2006/95/CE sont respectées conformément à l'appendice I, n° 1.5.1 de la directive machines 2006/42/CE.

Les objectifs protection contre les émissions de rayonnement indésirables de la Directive CEM (89/336/EWG remplacée par) 2004/108/CE sont respectées conformément à l'appendice I, n° 1.5.10 de la directive machines 2006/42/CE.

**Cette déclaration de conformité perdra immédiatement sa validité si la machine est transformée ou modifiée sans notre autorisation.**



Celle, le 16/03/2012



A. Fischer (Gérant)

# Sommaire des instructions de service CTS•375.2

---



Avant-propos

Déclaration CE de conformité

## **Chapitre 1** Caractéristiques techniques et accessoires

---

## **Chapitre 2** Description de la scie à table CTS•375.2

---

## **Chapitre 3** Consignes de sécurité élémentaires

---

## **Chapitre 4** Installation et manipulation

---

## **Chapitre 5** Maintenance et entretien

---

## **Chapitre 6** Transport et arrêts prolongés/stockage

---

## **Chapitre 7** Commutateurs et schéma des connexions

---

## **Chapitre 8** Élimination des erreurs et des défauts – Que faire en cas d'anomalies . . . ?

---

## **Chapitre 9** Annexe

---

9.0 Conditions de garantie

FRANÇAIS



FRANÇAIS

## 1.0 Caractéristiques techniques et accessoires de la scie à table CTS•375.2 de CEDIMA®

### 1.1 Caractéristiques techniques

Moteur du disque de tronçonnage	Moteur électrique triphasé (3 ~ phases), ISO-KL. F
Puissance de sortie maxi.	7,5 kW
Régime moteur du disque de tronçonnage	1430 min <sup>-1</sup>
Puissance électrique connectée, tension / courant / fréquence	400 V / 15,3 A / 50 Hz
Type de protection	IP 54
Vitesse de l'arbre de coupe	1070 min <sup>-1</sup>
Ø de l'alésage du disque de tronçonnage	60,0 mm, avec écrou de serrage six pans central (SW 36)
Logement du disque de tronçonnage	pour 1 disque de tronçonnage diamanté
Branchement électrique, câble d'alimentation	longueur 4 m, montage fixe, équipé d'un connecteur CEE (à 5 pôles) et d'un inverseur de phase
Coupe-circuit électrique	réseaux conformes aux normes CE avec dispositifs de sécurité contre les courants de défaut $I_{\Delta N} \leq 30 \text{ mA}$ (interrupteur FI)
Ø maxi du disque de tronçonnage	1000 mm
Profondeur de coupe maxi.	425 mm
Longueur de coupe maxi.	960 mm
Dimensions longueur / largeur hauteur	env. 1800 mm / 1100 mm 1500 – 1900 mm (tête coupante réglable en hauteur)
Poids	env. 325 kg (sans disque de tronçonnage et sans eau) env. 455 kg (avec disque de tronçonnage et avec eau)
<b>Pompe à eau</b> Capacité Température maxi. de l'eau Puissance Type de protection Puissance électrique connectée tension / courant / fréquence	Électropompe submersible env. 25 L/min 35 °C 60 W, ISO-KL. F IPX 8 (connexion fixe, couplage au moteur du disque de tronçonnage avec fonction MARCHE/ARRÊT) 230 V / 0,7 A / 50 Hz
Quantité de remplissage d'eau	110 litres
Alimentation en eau du disque de tronçonnage	tuyaux flexibles, sur les deux côtés par l'intermédiaire du carter de protection du disque de tronçonnage
Niveau sonore au poste de travail *	$L_{PA} = 86 \text{ dB (A)}$

\* Pendant les travaux de coupe, des valeurs supérieures sont possibles !

### 1.2 Valeurs des vibrations mécaniques, vibrations transmises au système main-bras

Valeur totale de vibration équivalente $a_{hv, eq}$	m/s <sup>2</sup>
Incertitude de mesure K	m/s <sup>2</sup>

Les valeurs indiquées peuvent varier en fonction des conditions de mise en œuvre (matériau à découper, état de la machine, manipulation, opérateur et disque diamanté utilisé, etc.).

Lors de la détermination de la valeur d'exposition journalière aux vibrations rapportée à une période de référence de 8 heures A (8) selon DIN EN ISO 5349-2, il faut tenir compte de l'exposition réelle qui peut être largement influencée (réduite) par les temps annexes. Parmi les temps annexes, on compte entre autres les temps nécessaires pour le remplissage du réservoir, pour l'alimentation en eau, pour le changement d'outils, pour le réglage et le déplacement de la machine, la sécurisation de la zone de travail et de la zone d'action.

Incertitudes de mesure selon DIN EN 12096.



#### **DANGER**

**Risque de blessure dû au dépassement de la valeur d'exposition journalière maximale aux vibrations !**



### 1.3 Accessoires fournis

1x clé à fourche SW 36

1x clé à fourche SW 24



1 x butée porte-pièce  
(angle réglable)

1x Instructions de service

1 x Instructions de service de la pompe à eau

1x Liste des pièces de rechange



**Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation d'accessoires non conformes aux instructions de CEDIMA® !**

**Concernant le choix du disque de tronçonnage diamanté approprié, veuillez vous reporter à la liste des tarifs en vigueur ainsi qu'au prospectus actuel de nos scies à table.**

**Pour toute mise en œuvre particulière, veuillez demander directement conseil auprès de CEDIMA®.**

**Si vous souhaitez vous informer sur d'autres accessoires, veuillez vous reporter à la Liste des tarifs CEDIMA® en vigueur.**

### 2.0 La scie à table CTS•375.2

La scie à table pour blocs CTS•375.2 de CEDIMA® est prévue pour la coupe précise (tronçonnage) de gros blocs de béton, de briques Poroton ou de briques silico-calcaires ainsi que de matières de construction abrasives similaires.

Le bras de coupe pendulaire à réglage progressif permet de découper des pièces de grande taille selon un procédé de coupe par étapes. Les nombreuses possibilités de réglage permettent de réaliser des coupes précises et ce malgré la taille de la scie à table.

Les scies à table de CEDIMA® se caractérisent par leur manipulation simple ainsi que leur précision extrême. Elles sont faciles à transporter et elles peuvent être installées directement sur le lieu où se trouve le matériau à traiter.

L'unité d'entraînement et la vitesse de l'arbre de coupe sont conçues pour fournir des conditions optimales pour les travaux de coupe (tronçonnage) avec les disques diamantés de CEDIMA®.

Un bâti soudé sert de support pour la scie à table CTS•375.2 CEDIMA®. La tête coupante pivotante (bras de coupe pendulaire) est fixée sur un chariot de coupe mobile afin de permettre une coupe angulaire et une coupe en profondeur du matériau toutes deux très précises.

L'unité formée par la tête coupante, le moteur du disque de tronçonnage et l'arbre de coupe est montée sur ressort. La tête coupante peut être réglée et bloquée sans force à toute profondeur de coupe souhaitée.



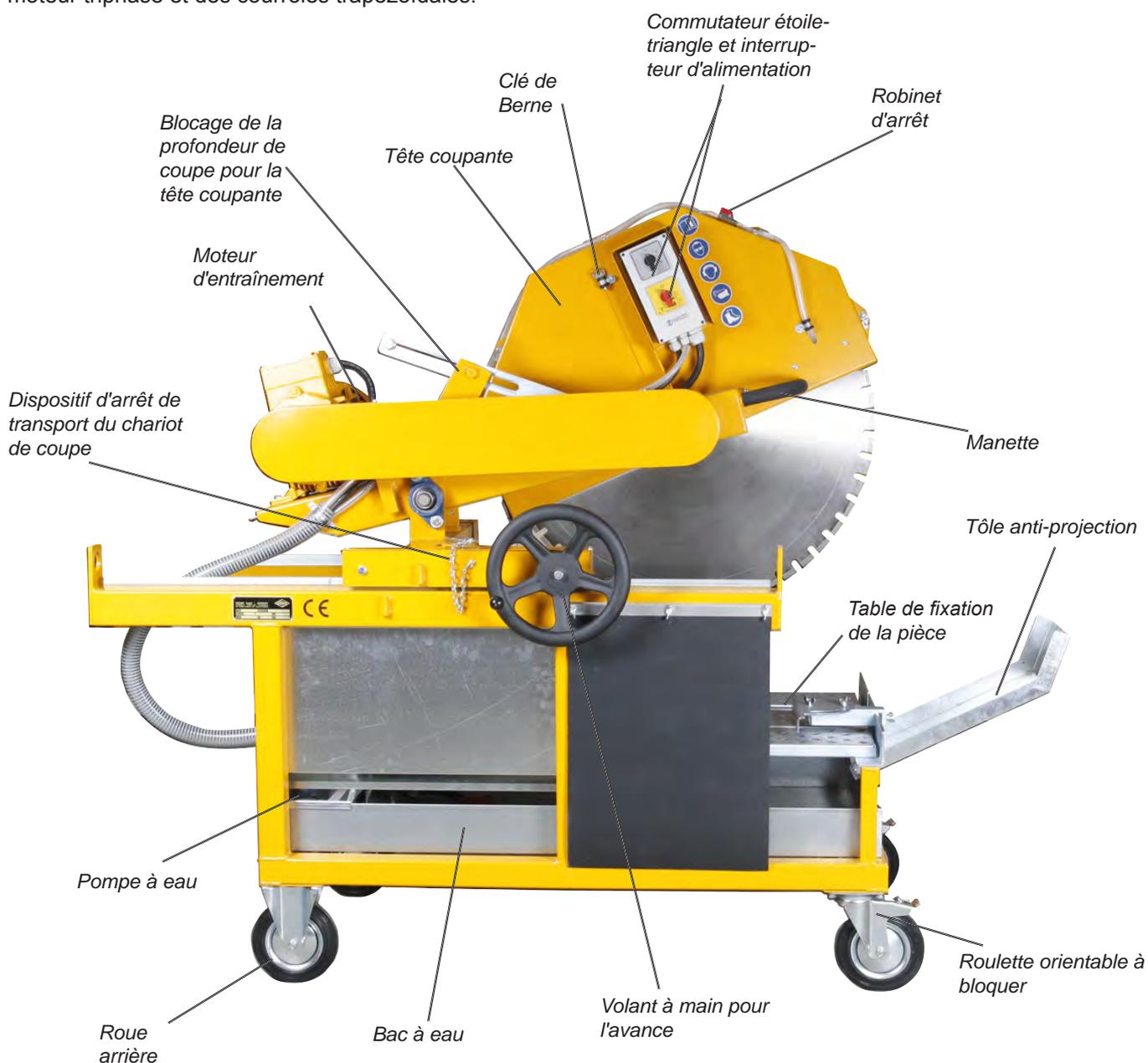
tée. L'avance de la coupe peut être réglée à l'aide d'un volant à main situé sur le côté.

Le scie à table CTS•375.2 est équipée d'un système de refroidissement/de rinçage pour coupe humide qui permet de travailler sans formation de poussière ainsi que d'évacuer facilement les particules abrasées ce qui favorise la bonne durabilité du disque de tronçonnage diamanté.

Les grandes roues de la scie à table CTS•375.2 permettent de la transporter facilement jusqu'à son lieu d'utilisation. Les roues avant sont conçues sous la forme de roulettes orientables à bloquer. L'arbre de coupe est entraîné conjointement avec le disque de tronçonnage diamanté par l'intermédiaire d'un puissant moteur triphasé et des courroies trapézoïdales.

Les alimentations d'eau qui se trouvent à l'intérieur du carter de protection du disque de tronçonnage permettent de refroidir le disque de tronçonnage diamanté sur ses deux côtés. Des nattes anti-éclaboussure de très grande dimension assurent la protection contre les éclaboussures/l'eau usée et une tôle anti-projections supplémentaire peut être accrochée si cela s'avère nécessaire.

La table de fixation de la pièce est équipée d'une barre de butée et d'une échelle graduée garantissant des coupes d'une grande précision. La barre de butée équipée d'une butée porte-pièce orientable permet d'orienter la pièce avec précision. Une butée latérale à 90° sert en outre d'élément de serrage pour la pièce.



## 3.0 Consignes de sécurité élémentaires concernant la manipulation de la scie à table



### **ATTENTION**

*Veuillez lire et respecter toutes les instructions de service se rapportant à la ligne/la machine !*

### 3.1 Avertissements et symboles

Dans ce guide, nous utilisons les termes ou symboles suivants pour les informations particulièrement importantes :

#### **Remarque**

*se rapporte à des indications particulières concernant l'utilisation rentable. Les messages qui sont précédés du symbole « Remarque » contiennent des informations importantes qui sont décalées par rapport au texte normal.*



### **ATTENTION**

*contient des indications ou des prescriptions et interdictions destinées à éviter des dommages. Les messages qui sont précédés du symbole « ATTENTION » contiennent des instructions qui doivent être scrupuleusement respectées afin d'éviter des dommages de la machine et d'autres biens, ainsi que des blessures de l'utilisateur ou de tiers.*



### **DANGER/AVERTISSEMENT**

*contient des indications ou des prescriptions et interdictions destinées à éviter des dommages corporels ou des dommages matériels importants. Les messages précédés du symbole « DANGER » rappellent que le non-respect des instructions concernées ou du mode opératoire peut provoquer des blessures de l'utilisateur ou de tiers.*

*Les parties importantes du texte sont accentuées par des caractères en italique.*

***Le texte concernant la sécurité est affiché en italique et en gras !***

### 3.2 Utilisation conforme, mauvaise utilisation raisonnablement prévisible

3.2.1 Cette scie à table, ci-après dénommée la machine, a été fabriquée selon les connaissances techniques actuelles et dans le respect des réglementations reconnues relatives à la sécurité. Cependant, son utilisation peut générer des risques de blessure ou de mort pour l'utilisateur ou des tiers ainsi que des risques de dégradation pour la machine/la ligne ou d'autres biens.

3.2.2 Cette machine ne doit être utilisée que dans un parfait état technique ainsi que conformément aux réglementations nationales applicables, dans le respect des instructions de service et par des personnes conscientes des risques et dangers liés à son utilisation ! En particulier, tout dysfonctionnement qui comporte un risque pour la sécurité doit être immédiatement éliminé !

3.2.3 La machine installée à l'aide d'un support sûr est conçue exclusivement pour le tronçonnage au moyen de disques de tronçonnage (de meulage) diamantés de pierres et de matériaux de construction abrasifs tels qu'ils sont utilisés dans la technique du bâtiment et des travaux publics. Toute autre utilisation n'est pas conforme, en particulier, le fonctionnement avec d'autres outils (présentant les propriétés nominelles nécessaires) que ceux précisés par le fabricant/fournisseur n'est pas autorisée ! Le fabricant/fournisseur n'assume aucune garantie pour les dommages qui peuvent en résulter ! L'utilisateur assume alors seul tous les risques. Le respect des instructions de service et des conditions d'inspection et de maintenance fait également partie d'une utilisation conforme !

### 3.3 Mesures organisationnelles

3.3.1 Conservez les instructions de service en permanence sur le lieu d'installation de la machine / de la ligne et dans un lieu facilement accessible !

3.3.2 Outre les instructions de service, vous devez respecter et faire connaître la réglementation générale légale ainsi que d'autres réglementations en vigueur relatives à la prévention des accidents et à la protection de l'environnement ! Les obligations de ce type concernent par exemple également la manipulation des substances dangereuses ou la mise à disposition / le port d'équipements de protection individuelle !

- 3.3.3 Ces instructions de service doivent être complétées par certaines instructions, y compris les obligations de surveillance et les déclarations obligatoires de particularités internes, concernant par exemple l'organisation du travail, les procédures de travail, le personnel mandaté !
- 3.3.4 Toute personne appelée à effectuer des travaux sur la machine doit avoir lu et compris les instructions de service avant de commencer les travaux et, en particulier, le chapitre Consignes de sécurité ! C'est particulièrement important pour le personnel amené à travailler occasionnellement sur la machine, par exemple, pour l'installation ou la maintenance !!
- 3.3.5 Veuillez contrôler au moins ponctuellement si le personnel travaille en étant conscient des risques et dans le respect des instructions de service !
- 3.3.6 Interdiction pour le personnel de porter des cheveux non attachés, des vêtements amples ou des bijoux (y compris les bagues) ! Risque de blessure, par exemple par accrochage ou happement !
- 3.3.7 Si nécessaire ou exigé par des instructions, veuillez utiliser des équipements de protection individuels (lunettes de protection, protection auditive, chaussures de sécurité, vêtements de protection appropriés) ! En fonction des conditions de fonctionnement de la machine, le port d'autres équipements de protection individuels peut s'avérer nécessaire ! Les règlements de prévention des accidents doivent être respectés !
- 3.3.8 Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité et de danger au niveau, à l'intérieur et sur la machine et toujours les conserver complètes et dans un état lisible !
- 3.3.9 Cette machine et ses composants doivent être branchés électriquement exclusivement aux réseaux conformes CE équipés des coupe-circuit électriques définis dans les présentes instructions de service ou dimensionnés de manière conforme !
- 3.3.10 Lors de modifications de la machine relevant de la sécurité ou de son comportement en service, veuillez arrêter immédiatement la machine et informer la personne/le service responsable !
- 3.3.11 Ne pas supprimer ou mettre hors service les dispositifs de sécurité au niveau, à l'intérieur de ou sur la machine !
- 3.3.12 Sans l'autorisation du fournisseur/fabricant, la machine ne doit pas être modifiée et sa construction ne doit pas être complétée ou modifiée de telle façon que sa sécurité puisse être compromise ! Cela s'applique également à l'installation et au réglage de dispositifs de sécurité ainsi qu'aux travaux de soudure et de perçage sur des éléments porteurs.
- 3.3.13 Remplacer immédiatement les éléments défectueux ou défaillants de la machine ! N'utiliser que des pièces de rechange originales !
- 3.3.14 Les pièces de rechange et outils doivent correspondre aux exigences techniques définies par le fabricant/fournisseur ! Cette condition sera toujours remplie par des pièces de rechange d'origine.
- 3.3.15 Respecter les intervalles définis par la loi ou dans ces instructions de service pour les contrôles/inspections récurrents !
- 3.3.16 Un espace (accessible autour de la machine) approprié, des outils adaptés et un personnel qualifié correspondant sont indispensables à la réalisation des travaux de maintenance !
- ### 3.4 Sélection et qualification du personnel ; obligations fondamentales
- 3.4.1 Seul un personnel fiable et qualifié est autorisé à effectuer les travaux sur/avec la machine ! Veuillez respecter l'âge légal minimal autorisé !
- 3.4.2 Faire appel à du personnel qualifié ou ayant été formé à l'utilisation de cette machine, définir clairement les responsabilités du personnel pour l'utilisation, l'installation, la maintenance et la réparation de la machine !
- 3.4.3 S'assurer que seul un personnel dûment mandaté et qualifié intervient sur la machine !
- 3.4.4 Mandater un responsable pour la machine et l'autoriser à refuser toute instruction contraire à la sécurité émise par des tiers !
- 3.4.5 Le personnel à former, à instruire ou en cours d'une formation générale n'est autorisé à travailler sur la machine que sous la supervision permanente d'une personne expérimentée !
- 3.4.6 Seuls des électriciens spécialisés ou des personnes dûment formées sous la supervision d'un électricien spécialisé peuvent effectuer les interventions requises sur les organes électriques de la machine en se conformant aux règles applicables en matière d'électrotechnique !
- ### 3.5 Consignes de sécurité concernant certaines phases du fonctionnement
- #### I. Fonctionnement normal
- 3.5.1 Éviter tout mode opératoire qui puisse présenter un risque pour la sécurité !
- 3.5.2 Avant de commencer les travaux, il est important de se familiariser avec l'environnement de travail sur place ! L'environnement de travail comprend par

exemple les obstacles dans la zone de travail et de déplacement, la portance du sol et les protections nécessaires pour le chantier afin de le délimiter par rapport à la circulation routière ainsi que l'accès au secours en cas d'accidents !

- 3.5.3 Placer la machine sur un sol plan, solide et stable ! S'assurer de la stabilité au renversement ! Tout objet qui pourrait entraver le bon déroulement des travaux doit être dégagé du lieu d'intervention ! L'opérateur doit se trouver sur un sol stable, plan et solide et doit pouvoir conserver son équilibre à tout moment !
- 3.5.4 Respecter les conditions indiquées par le fabricant pour le raccordement au réseau électrique, d'eau, etc. !
- 3.5.5 Prendre les mesures nécessaires à maintenir la machine dans un état sûr et opérationnel ! Faire fonctionner la machine uniquement lorsque tous les dispositifs de sécurité et les dispositifs de sécurité accessoires (par exemple, les dispositifs de sécurité amovibles, les dispositifs d'arrêt d'urgence, les isolations sonores, etc.) sont présents et en état de fonctionnement !
- 3.5.6 Avant chaque utilisation et au moins une fois par roulement d'équipe, vérifier que la machine ne présente pas d'endommagements et de défauts visibles ! Indiquer immédiatement au service/à la personne responsable toute modification constatée (y compris celles concernant le comportement de la machine en fonctionnement). Le cas échéant, mettre la machine immédiatement à l'arrêt et sécuriser l'installation !
- 3.5.7 Avant la mise en service, il convient de contrôler :
- si le disque de tronçonnage (ou de meulage) diamanté (appelé ci-dessous disque de tronçonnage) correspond aux recommandations du fabricant en fonction du matériau à traiter, du procédé de traitement (coupe sèche ou humide),
  - si le disque diamanté est dans un état conforme (absence de déformations, d'endommagements, ...),
  - si le diamètre du disque diamanté est autorisé par le fabricant,
  - la vitesse de coupe maximale autorisée par le fabricant (régime) pour le disque diamanté (nombre de tours d'entraînement maximal de la machine),
  - si le sens de rotation de la machine correspond à celui du disque de tronçonnage,
  - si le disque de tronçonnage est compatible avec le logement pour l'outil (alésage pour centrage/bride),

- si le disque de tronçonnage peut tourner librement,
- si le disque de tronçonnage est correctement fixé (montage selon les indications du fabricant, avec des éléments d'assemblage d'origine) !

- 3.5.8 Cette machine est conçue pour un travail de coupe humide ! S'assurer que l'alimentation en eau est suffisante aux endroits où cela est nécessaire ! L'alimentation en eau de refroidissement doit correspondre à la progression de la coupe !
- 3.5.9 Respecter les protocoles de mise en marche et à l'arrêt, le cas échéant, surveiller les affichages de contrôle conformément aux instructions de service ! Toujours démarrer et faire fonctionner la machine à partir de la place de l'opérateur (CTS•375.2, devant le volant à main pour l'avance ou devant le commutateur, voir paragraphe 4.9) !
- 3.5.10 Avant la mise en marche/en service de la machine, s'assurer qu'aucune personne ne puisse être mise en danger par la machine/disque de tronçonnage en cours de démarrage ! La zone de travail de la machine est réservée à l'opérateur ! Toute autre personne doit être éloignée de la zone de travail de la machine !
- 3.5.11 Pour les machines qui disposent d'un entraînement électrique alimenté par le réseau triphasé, il faut respecter le sens de rotation de l'outil indiqué par le fabricant afin d'éviter que l'outil ne se détache !
- 3.5.12 Installer les tuyaux d'eau ainsi que les lignes électriques de manière à exclure tout endommagement par franchissement et écrasement par la machine (outils, table roulante) !
- 3.5.13 Éviter tout mode opératoire qui risque de nuire à la stabilité de la machine ! Se tenir à une distance suffisante par rapport à l'enceinte des fouilles et au bord des talus !
- 3.5.14 S'assurer d'une visibilité permanente et suffisante de la zone de travail afin de pouvoir intervenir dans le processus de travail à tout moment !
- 3.5.15 Lorsque vous quittez la machine, toujours bloquer la machine pour l'empêcher de rouler et d'être utilisée par une personne non autorisée !

## II. Travaux particuliers lors de l'utilisation de la machine et travaux de maintenance et élimination des défauts pendant le cycle de travail ; élimination des déchets

- 3.5.16 Respectez les travaux et dates de réglage, de maintenance et d'inspection ainsi que les indica-

tions relatives au remplacement de pièces/parties d'équipement prescrites dans les instructions de service !

- 3.5.17 Avant de procéder à des travaux de maintenance et des travaux spéciaux, veuillez en informer le personnel opérateur. Veuillez désigner un surveillant !
- 3.5.18 Pour tous travaux nécessitant le fonctionnement, l'adaptation du produit, le rééquipement ou le réglage de la machine et de ses dispositifs de sécurité ainsi que pour les travaux d'inspection, de maintenance et de réparation, veuillez respecter les procédures de mise en marche et à l'arrêt conformément aux instructions de service ainsi que les instructions pour les travaux de maintenance !
- 3.5.19 Si nécessaire, sécuriser la zone de maintenance sur un large périmètre !
- 3.5.20 N'effectuez les travaux de maintenance et de remise en état qu'après avoir placé la machine sur un fond plan et portant et après l'avoir bloquée pour l'empêcher de rouler !
- 3.5.21 Lorsque la machine est totalement éteinte lors de travaux de maintenance et de réparation, elle doit être sécurisée contre un redémarrage accidentel :
- retirer le connecteur (mettre l'installation hors tension)
  - placez un panneau d'avertissement au niveau de l'interrupteur principal !
- 3.5.22 Ne pas détourner l'utilisation des câbles électriques (par exemple ne pas les utiliser en tant que dispositif de sécurité de transport) ! Ne pas retirer les connecteurs en les saisissant par le câble ! Protéger les câbles contre toute influence mécanique et/ou chimique négative (bords tranchants, brisures, chaleur, huiles, solutions caustiques, acides, ...) !
- 3.5.23 Avant de commencer les travaux de maintenance/de réparation, veuillez éliminer les traces d'huile, de salissures ou de produits d'entretien sur la machine, et en particulier sur les branchements et raccords à vis. Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs ! Utiliser des chiffons non peluchants !
- 3.5.24 Avant de nettoyer la machine à l'eau ou avec d'autres produits de nettoyage, veuillez recouvrir/boucher toutes les ouvertures dont l'eau/la vapeur/le produit de nettoyage doit être éloigné pour des raisons liées à la sécurité et au fonctionnement. Les moteurs électriques et les interrupteurs sont particulièrement sensibles. Veuillez respecter les types de protection ! Après le nettoyage, veuillez retirer complètement ces recouvrements/colmatages !

- 3.5.25 Après le nettoyage, veuillez contrôler l'absence de jeu, de traces de frottement et d'endommagements de tous les câbles ! Tout défaut constaté doit être immédiatement réparé !
- 3.5.26 Après des travaux de maintenance et de remise en état, resserrez toujours les vissages desserrés !
- 3.5.27 Si l'installation, la maintenance ou la réparation nécessite un démontage de dispositifs de sécurité, il faut les remonter et procéder immédiatement à leur vérification après la fin des travaux de maintenance et de réparation !
- 3.5.28 Veuillez à une élimination écologique des matières consommables et agents auxiliaires ainsi que de tous les éléments de rechange !

### 3.6 Remarques concernant les risques particuliers provoqués par l'énergie électrique

- 3.6.1 Veuillez respecter les directives applicables DIN/VDE !
- 3.6.2 Les raccords électriques doivent toujours être exempts de salissures et d'humidité !
- 3.6.3 Utiliser exclusivement des fusibles d'origine dont l'intensité est conforme ! En cas de perturbations de l'alimentation électrique, veuillez mettre l'appareil immédiatement hors tension !
- 3.6.4 Après avoir touché/entaillé des câbles de puissance :
- relâcher la machine, mais ne pas l'abandonner
  - mettre en garde les personnes externes pour éviter qu'elles n'approchent et ne touchent la machine
  - faire le nécessaire pour couper l'alimentation en tension
  - ne quittez la machine que lorsque vous avez la certitude que la ligne touchée/endommagée a été mise hors tension !

#### **DANGER DE MORT !**

- 3.6.5 Seuls des électriciens spécialisés ou des personnes dûment formées sous la supervision d'un électricien spécialisé peuvent effectuer les interventions requises sur l'équipement électrique ou les installations en se conformant aux règles applicables en matière d'électrotechnique !
- 3.6.6 Les parties de la machine et de la ligne sur lesquelles des travaux d'inspection, de maintenance et de réparation doivent être réalisés doivent être mises hors tension - si cela est demandé. Dans un premier temps, vérifier l'absence de tension dans

les parties déconnectées, puis procéder à la mise à la terre et au court-circuitage, et isoler les éléments adjacents se trouvant sous tension !

- 3.6.7 L'équipement électrique d'une machine doit être inspecté/contrôlé à intervalles réguliers. Tout défaut tel qu'une connexion relâchée ou un câble brûlé doit être immédiatement éliminé !
- 3.6.8 Si des travaux sur des éléments sous tension s'avèrent nécessaires, veuillez faire appel à une deuxième personne qui peut actionner le bouton d'arrêt d'urgence ou l'interrupteur principal pour couper le courant en cas d'urgence ! Veuillez fermer la zone de travail à l'aide d'une chaîne rouge et blanc et d'un panneau de signalisation ! Veuillez toujours utiliser des outils isolants !
- 3.6.9 Lors de travaux sur des modules haute tension, après déconnexion de la tension, raccorder le câble d'alimentation à la masse et court-circuiter les composants, par exemple des condensateurs, à l'aide d'un piquet de mise à la terre !
- 3.6.10 L'état de conformité du matériel électrique mobile, des lignes de raccordement équipées de fiches ainsi que des câbles de rallonge et des câbles de raccordement des machines si ceux-ci sont en cours d'utilisation, doit être contrôlé à l'aide d'appareils de contrôle appropriés, au moins tous les six mois par un expert en électrotechnique ou également par une personne dûment formée en électrotechnique !
- 3.6.11 L'efficacité de la protection par un système de protection contre les courants de défaut des installations mobiles doit être contrôlée au moins une fois par mois par une personne dûment formée en électrotechnique !
- 3.6.12 Le bon fonctionnement des systèmes de protection contre les courants et tensions de défaut doit être vérifié régulièrement en actionnant l'appareil de contrôle
- tous les jours ouvrés pour les installations mobiles
  - au moins tous les six mois pour les installations fixes !

## 3.7 Gaz, poussière, vapeur, fumée

- 3.7.1 Prévoir une aspiration suffisante pour les travaux de coupe à sec !
- 3.7.2 Lors de travaux qui provoquent la formation de substances nuisibles à la santé ou de substances explosives, par exemple poussières, boues, il faut respecter les réglementations nationales en vigueur !
- 3.7.3 Les travaux de soudure, de combustion et de meulage au niveau de la machine ne doivent être exécutés qu'après autorisation expresse, car il un

risque d'incendie ou d'explosion peut être présent ! Avant des travaux de soudure, de combustion et de meulage, veuillez débarrasser la machine et ses environs des traces de poussières et de matières combustibles et prévoir une ventilation suffisante (risque d'explosion) !

- 3.7.4 Lors de travaux dans des espaces réduits, veuillez respecter les réglementations nationales éventuellement en vigueur !

## 3.8 Bruit

- 3.8.1 Les dispositifs antibruit de la machine doivent être activés pendant le fonctionnement !
- 3.8.2 Porter la protection auditive individuelle prescrite (règlement relatif à la santé et la sécurité en cas d'exposition au bruit et aux vibrations, [Lärm- und Vibrations-Arbeitsschutzverordnung]) !

## 3.9 Éclairage

- 3.9.1 La machine est conçue pour une utilisation à la lumière du jour ! Prévoir un éclairage suffisant du lieu de travail en cas de mauvaise visibilité et d'obscurité (zones de travail non éclairées) !

## 3.10 Manipulation de matières consommables et d'agents auxiliaires

- 3.10.1 Lorsque vous manipulez des huiles, des graisses et d'autres substances chimiques (matières consommables et agents auxiliaires), vous devez respecter les normes de sécurité en vigueur pour le produit en question !
- 3.10.2 Éviter tout contact prolongé de la peau avec les matières consommables et les agents auxiliaires ! Les traces de matières consommables et d'agents auxiliaires doivent être éliminées soigneusement de la peau !
- 3.10.3 Attention lors de la manipulation de matières consommables et agents auxiliaires chauds (risque de brûlure ou d'ébouillantage) !
- 3.10.4 Après une projection de matières consommables ou de lubrifiants dans les yeux, procéder immédiatement à un rinçage soigneux des yeux à l'eau potable ! Consultez ensuite un médecin !
- 3.10.5 Les fuites de matières consommables et de lubrifiants doivent être immédiatement éliminées ! Veuillez utiliser un liant approprié à cet effet !
- 3.10.6 Aucune matière consommable ni lubrifiant ne doit s'écouler dans le sol ou parvenir dans le réseau d'assainissement public !

3.10.7 Les matières consommables ou les lubrifiants usagés doivent être récupérés, stockés puis éliminés de manière conforme !

3.10.8 Respectez les réglementations et lois en vigueur concernant la manipulation des matières consommables et lubrifiants et éliminez-les conformément à la législation du pays de mise en œuvre ! Veuillez vous informer auprès des autorités compétentes !

instructions de service !

### 3.11 Déplacement de la machine

3.11.1 Respecter les directives, décrets, normes s'y rapportant !

3.11.2 Toujours transporter ou entreposer la machine en position debout, à l'horizontale !

3.11.3 Le cas échéant, installer les dispositifs d'arrêt de transport et les rendre opérationnels !

3.11.4 Pour les charges supérieures à 25 kg, utilisez des engins de levage et des chariots de manutention !

3.11.5 Pour les travaux de chargement ou de manutention, utilisez exclusivement des véhicules de transport, des engins de levage et des moyens d'élingage appropriés dont la capacité de charge est suffisante !

3.11.6 Soulevez les machines de manière appropriée avec un engin de levage en respectant les indications des instructions de service (points d'accrochage pour les moyens d'élingage) !

3.11.7 Bloquer la charge de manière sûre. Utiliser les points d'accrochage appropriés !

3.11.8 Démontez le disque de tronçonnage diamanté en vue du transport !

3.11.9 Avant de déplacer ou de transporter la machine, toujours vérifier que les accessoires sont rangés de manière à prévenir les accidents et, le cas échéant, installer des dispositifs d'arrêt de transport appropriés !

3.11.10 Les éléments qui doivent être démontés en vue du transport doivent être remontés et refixés avec soin avant la remise en service !

3.11.11 Débrancher la machine de l'alimentation en énergie externe, même lorsque le déplacement est minime ! Avant la remise en service, la machine doit être correctement raccordée au réseau électrique !

3.11.12 Lors de la remise en service, veuillez vous conformer aux instructions de service ! Pour le montage et le fonctionnement de la machine, veuillez toujours procéder conformément aux présentes

## 4.0 Installation et manipulation

### 4.1 Vérification de la livraison

Dans un premier temps, inspectez votre scie à table CTS•375.2. de CEDIMA® pour vérifier si tous les éléments sont présents et intacts.

Le contenu de la livraison est récapitulé au chapitre « Caractéristiques techniques et accessoires ».

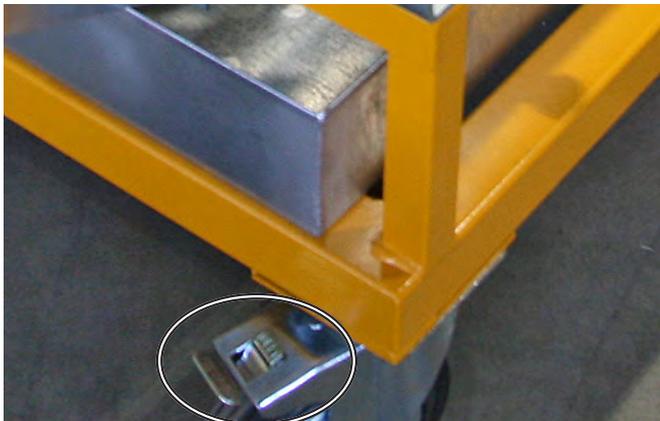
La scie à table peut être mise en service sans procédure ni installation particulière ; nous recommandons cependant, lors de la mise en place et du fonctionnement du moteur, de respecter les remarques suivantes ainsi que les consignes de sécurité générales et les consignes de sécurité concernant le fonctionnement du moteur.

### 4.2 Installation de la scie à table



#### **ATTENTION !**

***Une fois la scie à table placée dans la position de fonctionnement, vous devez bloquer les roulettes orientables !***



Appuyer avec le pied sur la languette de serrage afin de bloquer les deux roulettes orientables

La scie à table doit être installée de manière à éviter que son utilisation ne soit entravée et à éviter tout dérangement ou mise en danger de tiers.

### 4.2.1 Le dispositif d'arrêt de transport du chariot de coupe

Il faut retirer le boulon de sécurité afin de pouvoir faire avancer et reculer le chariot avec la tête coupante.



Chariot de coupe bloqué par un boulon de sécurité



Boulon de sécurité à l'intérieur de son support, chariot de coupe mobile



#### **ATTENTION !**

***En vue du transport de la scie à table, veuillez sécuriser le chariot de coupe en mettant en place le boulon de sécurité !***

### 4.2.2 Le volant à main pour l'avance

Le volant à main est transporté et livré à l'état démonté. Le volant à main monté sur le chariot de la tête coupante permet de faire avancer la scie à table.

- Desserrer presque totalement la vis de serrage située sur le volant à main.
- Nettoyer la douille du volant ainsi que l'arbre d'avance.
- Insérer le volant à main sur l'arbre d'avance. Tenir compte de la position de l'alésage pour la vis de serrage.
- Utiliser la vis de serrage pour relier le volant à main à l'arbre d'avance.

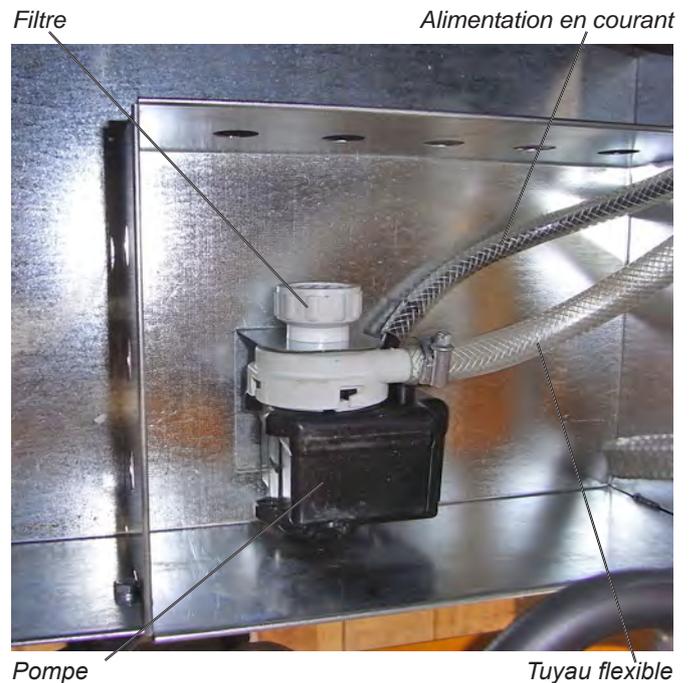


 Le volant à main doit être démonté pour le transport !

### 4.3 La pompe à eau

Une pompe à eau électrique est intégrée dans le bac à eau de la scie à table. Lors de la mise en service de

la scie à table, la pompe achemine automatiquement l'eau de refroidissement à travers le tuyau flexible et l'amenée d'eau jusqu'au disque de tronçonnage diamanté.



#### **ATTENTION !**

**Ne jamais faire fonctionner à sec la pompe à eau car cela entraîne la destruction de la pompe !**

Le pompe à eau est une pompe submersible conçue exclusivement pour le pompage d'eau (domaine de températures : 5 °C à 35 °C) et elle doit toujours être recouverte d'eau lorsqu'elle est en cours de fonctionnement !

#### 4.3.1 Remplissage du bac à eau avec de l'eau

Fermer la sortie d'eau à l'aide du bouchon en caoutchouc puis introduire une quantité d'eau suffisante. (Quantité de remplissage : env. 100 à 110 L.)



#### **Évitez tout dégât causé par le gel !**

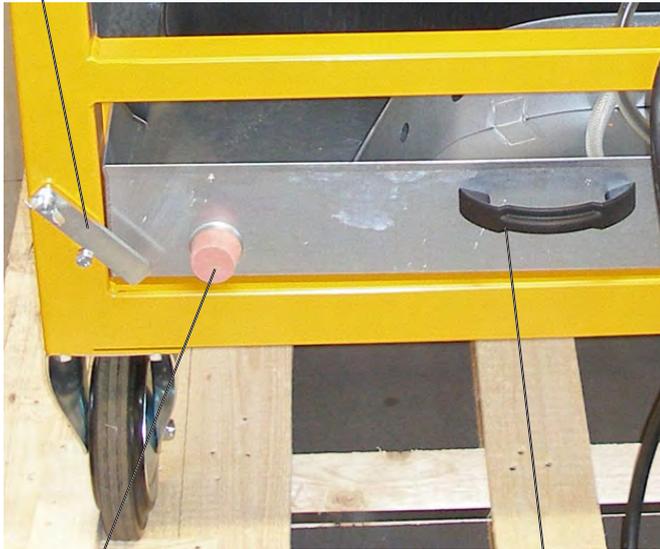
Afin d'éviter le gel du système d'eau et des dommages au niveau de la scie à table, il faut purger toute l'eau ou maintenir hors gel la scie à table après chaque utilisation et avant des arrêts prolongés lorsque les températures sont autour ou en dessous du point de congélation !

Purger l'eau de la scie à table mise hors service (tuyaux flexibles, bac à eau, pompe à eau), entreposer la scie à table à l'abri du gel et/ou recouvrir la scie à table de manière appropriée !

# Installation et manipulation CTS-375.2



Plaque de retenue (fixation)



Sortie d'eau  
avec bouchon

Bac à eau amovible  
avec poignée



- Retirer le tuyau flexible (répartiteur d'eau) de l'ouverture du couvercle de protection du disque de tronçonnage.

## 4.4 Montage du disque de tronçonnage diamanté

Veillez à choisir le type de disque diamanté approprié pour le matériau à sectionner !

Pour tout renseignement concernant le type de disque de tronçonnage approprié, veuillez vous adresser à CEDIMA®.

*Tenir compte du diamètre du logement du disque de tronçonnage ainsi que de celui de l'arbre de coupe (paragraphe 1.1) !*

Si le diamètre du logement de votre disque de tronçonnage diamanté est supérieur, veuillez utiliser une bague de réduction appropriée.

- Utiliser le volant à main pour déplacer le chariot de coupe vers l'avant jusqu'à la butée.
- Orienter la tête coupante (bras de coupe pendulaire) à l'horizontale puis la bloquer.



- Desserrer les 4 verrouillages du couvercle du carter de protection du disque de tronçonnage à l'aide d'une clé de Berne appropriée puis retirer le carter de protection du disque de tronçonnage en le soulevant vers le haut. (Voir illustration page 4-4)





- Placer le disque de tronçonnage diamanté sur l'arbre de coupe (flasque lame du disque de tronçonnage) en tenant compte du sens de rotation.



*Le sens de rotation de l'arbre de coupe est indiqué par une flèche sur le carter de protection du disque de tronçonnage (face avant).*

- Placer le disque de tronçonnage diamanté sur l'arbre de coupe (flasque lame du disque de tronçonnage) en tenant compte du sens de rotation.



*Le sens de rotation de l'arbre de coupe est indiqué par une flèche sur le carter de protection du disque de tronçonnage (face avant).*

- Utiliser la clé à fourche SW 24 pour bloquer l'arbre de coupe entre le capot couvre-courroie et l'arbre de coupe puis desserrer l'écrou de l'arbre de coupe à l'aide de la clé à fourche SW 36.
- Retirer l'écrou de l'arbre de coupe et la bride de pression.
- Éliminer les salissures sur l'arbre de coupe et le flasque lame du disque de tronçonnage.



Le sens de rotation/de coupe est indiqué par une flèche sur le disque de tronçonnage diamanté. Si cette flèche n'est pas visible, vous pouvez déterminer la direction de coupe du disque de tronçonnage diamanté comme suit :

Étant donné qu'il se forme une « queue » en aval de chaque diamant individuel, le diamant se trouve donc toujours en amont dans le sens de rotation.

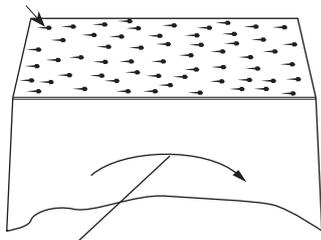


### **AVERTISSEMENT !**

**Le disque de tronçonnage ne doit pas être utilisé en cas d'endommagement/ d'absence de segments diamantés, ainsi qu'en présence d'une excentricité !**

*Vérifier si le disque de tronçonnage diamanté n'est pas endommagé !*

Queue de diamant



Segment

Sens de rotation du disque de tronçonnage

- Monter le disque de tronçonnage diamanté sans voile latéral ni radial.
- Ne pas soumettre à des chocs importants les segments diamantés du disque de tronçonnage.
- Mettre en place la bride de pression puis serrer fortement l'écrou SW 36 de l'arbre de coupe tout en bloquant l'arbre de coupe à l'aide de la clé à fourche SW 24.



- Faire tourner à la main le disque de tronçonnage diamanté et vérifier visuellement si le disque de tronçonnage tourne rond. S'il n'est pas visible que le disque de tronçonnage tourne rond lorsque l'on le fait tourner à la main, démarrer brièvement l'entraînement du disque en tenant compte des paragraphes 4.5 à 4.7 puis l'arrêter aussitôt après.



### **AVERTISSEMENT !**

**Danger ! Si vous vous trompez de sens de rotation du moteur, le disque de tronçonnage se desserre de l'arbre de coupe !**

**Veiller au sens de rotation correct du moteur et donc de l'arbre de coupe (flèche indiquant le sens de rotation sur le carter de protection du disque de tronçonnage) !**

**L'écrou de l'arbre de coupe doit être serré dans le sens inverse du sens de rotation de l'arbre de coupe et du disque de tronçonnage diamanté !**

*La polarité d'un moteur dont le sens de rotation de l'arbre de coupe est incorrect peut être inversée facilement et rapidement (paragraphe 4.7.2) !*

- Accrocher le couvercle du carter de protection du disque de tronçonnage dans le logement supérieur situé sur le carter de protection du disque de tronçonnage puis serrer les 4 verrouillages du couvercle du carter de protection du disque de tronçonnage à l'aide de la clé de Berne appropriée.
- Remettre le répartiteur d'eau (tuyau flexible) à sa place sur le carter de protection du disque de tronçonnage.



**i** Les disques diamantés sont conçus pour qu'ils s'affûtent automatiquement pendant l'utilisation. Cependant, des coupes fréquentes dans des matières armées de fer ou dans des matières dures, peu abrasives peuvent les émousser. Vous pouvez les réaffûter en faisant des coupes dans une matière abrasive, par exemple de la pierre silico-calcaire ou de l'asphalte.

### 4.4.1 Réglage de la butée pour une profondeur de coupe maximale

Pour éviter que la table de fixation de la pièce à découper ne soit endommagée lors de la coupe, et par conséquent les segments diamantés, le disque de tronçonnage diamanté est abaissé environ 3 mm en dessous du bord supérieur de la table de coupe puis bloqué dans cette position. Cette position doit alors être fixée à l'aide de la vis de butée.



#### **ATTENTION !**

**Veiller au réglage correct de la butée !**

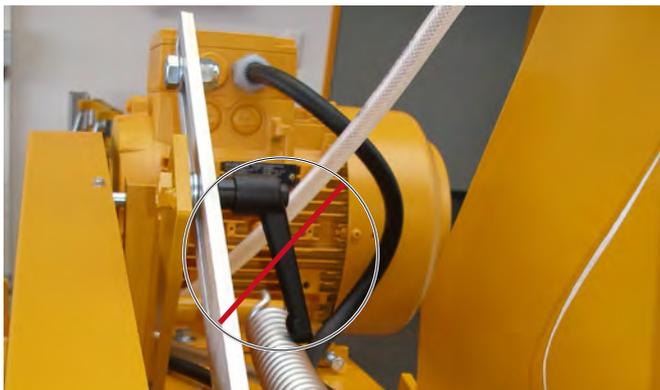
*Cela évite l'endommagement de la table de coupe et du disque de tronçonnage diamanté !*

Vis de butée

Levier de serrage



*Toujours bien serrer le levier de serrage pour éviter tout endommagement !*



**FAUX**

### 4.4.2 Réglage d'une profondeur de coupe constante



#### **ATTENTION !**

**Dans un premier temps, régler la profondeur de coupe pour une profondeur de coupe maximale !**

*Voir paragraphe 4.4.1 !*

Pour régler des positions intermédiaires dont la profondeur de coupe est constante, desserrer le levier de serrage, placer l'arbre de coupe sur la profondeur de coupe souhaitée puis bloquer le levier de serrage.

### 4.5 Branchement électrique de la scie à table



#### **AVERTISSEMENT !**

**Assurez-vous que la scie à table est éteinte avant de la brancher au réseau électrique !**

Le branchement n'est autorisé que par l'intermédiaire d'une prise de courant à contact de protection installée de manière conforme.

C'est pour des raisons de sécurité, que cette protection par mise à la terre est requise.

**La prise de raccordement de l'installation électrique doit être protégée par un disjoncteur différentiel (FI ou DI) !**

Veillez respecter les directives VDE applicables.

Le moteur d'entraînement de la scie à table CTS•375.2 est conçu pour une puissance de 380/400 volts, 50/60 Hz. La tension ainsi que la fréquence doivent correspondre au réseau électrique présent.



#### **ATTENTION !**

**Tous les branchements électriques doivent être conformes !**

*Seuls des électriciens spécialisés ou des personnes dûment formées sous la supervision d'un électricien spécialisé peuvent effectuer les interventions requises sur les lignes et les moteurs électriques en se conformant aux règles applicables en matière d'électrotechnique ! Les réglementations et directives nationales doivent être respectées !*

*Pour une mise en œuvre sur des chantiers, il faut prévoir le raccordement à un point d'alimentation conforme à la norme VDE 0100, § 55a, par exemple un répartiteur de courant de chantier.*



## 4.6 Consignes de sécurité concernant la manipulation de la scie à table



*Le port d'une protection auditive conforme au règlement relatif à la santé et la sécurité en cas d'exposition au bruit et aux vibrations est obligatoire*



*Porter une protection oculaire*



*Porter des gants appropriés !*



*Protection par fusibles de l'installation électrique*



### **ATTENTION !**

*En fonction des conditions de fonctionnement, le port d'autres équipements de protection individuels peut s'avérer nécessaire !*



Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine/la ligne doivent toujours être propres afin d'être facilement visibles même après une durée prolongée.

### 4.5.1 Enrouleur de câble ou/et alimentation

- Les données de raccordement électrique /les données de fonctionnement doivent correspondre à celles de la scie à table.
- Le répartiteur de courant doit être correctement protégé par fusible (16 A/32 A, à fusion retardé).
- Ne jamais utiliser l'enrouleur de câble à l'état enroulé car cela est susceptible de diminuer les performances de la scie à table.
- Ne pas dépasser une longueur de câble de 50 mètres car cela diminue les performances de la scie à table.

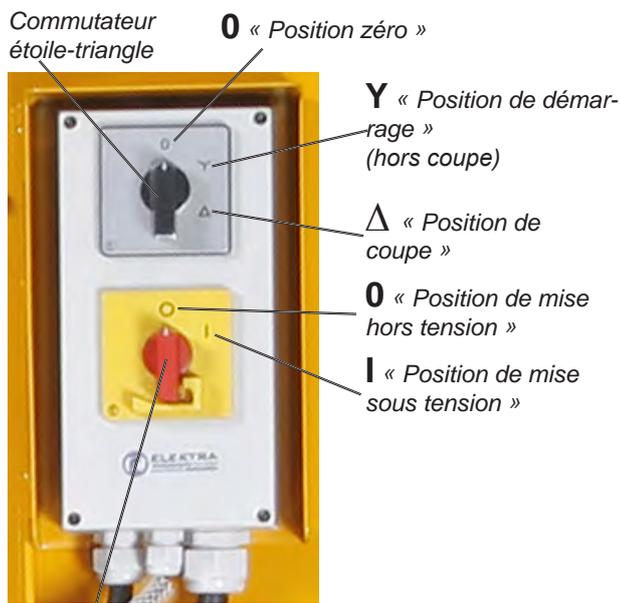
Vous trouverez d'autres informations concernant le branchement électrique dans le chapitre « Caractéristiques techniques et accessoires ».

### 4.7 Mise en marche de la scie à table

La CTS•375.2 est équipée d'un sectionneur de réseau qu'il faut commuter, avant la mise en service de la scie à table, de « 0 » sur « I » afin que la scie puisse être alimentée en courant.

#### 4.7.1 Le commutateur étoile-triangle

Un commutateur étoile-triangle permet de mettre en MARCHÉ/ARRÊT la pompe à eau et le moteur du disque de tronçonnage.



Interrupteur secteur, interrupteur d'ARRÊT D'URGENCE

Mise en MARCHÉ de la CTS•375.2 :

- Placer l'interrupteur secteur sur la position **I**.
- Placer le commutateur étoile-triangle sur le repère **Y** (le moteur du disque de tronçonnage démarre).

*Interdiction de couper dans cette position !*

- Le moteur du disque de tronçonnage atteint la vitesse de rotation maximale.
- Placer seulement maintenant le commutateur étoile-triangle sur la position **Δ**.
- Vous pouvez alors commencer le processus de coupe.

#### 4.7.2 Inverser le sens de rotation de l'arbre de coupe



#### **AVERTISSEMENT !**

**Vérifier le sens de rotation de l'arbre de coupe !**

Voir paragraphe 4.4 !

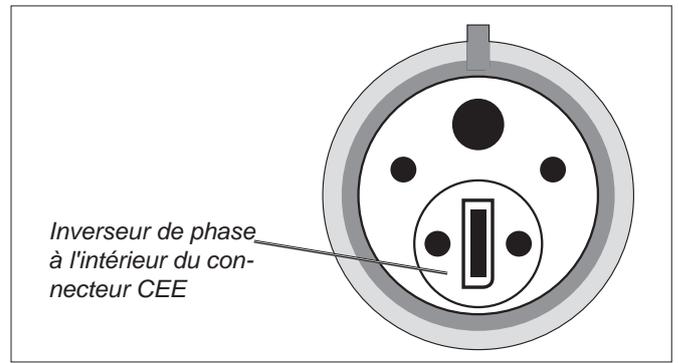
Le connecteur réseau (fiche mâle de l'appareil) de la CTS•375.2 est équipé d'un inverseur de phase.

Démarrer brièvement le moteur du disque de tronçonnage afin de déterminer le sens de rotation (paragraphe 4.4).

Si le sens de rotation est incorrect, placer d'abord le commutateur étoile-triangle puis l'interrupteur d'alimentation sur la position « Zéro » (**0**).

Attendre que le mouvement de l'arbre de coupe ou du disque de tronçonnage s'arrête.

Inverser le sens de rotation de l'arbre de coupe à l'aide d'un tournevis approprié en faisant tourner (de 180°) les deux broches de contact de la fiche mâle de l'appareil CEE.



#### 4.7.3 Protection contre les surcharges du moteur du disque de tronçonnage

Le moteur du disque de tronçonnage est protégé par un contacteur-disjoncteur qui se déclenche en cas de surcharge du moteur.

Le moteur s'arrête. Après un bref délai d'attente, la scie peut être redémarrée.

Si le contacteur-disjoncteur se déclenche de manière répétée, cela peut être provoqué par les causes suivantes :

- Pression de coupe trop élevée.
  - Réduire la pression de coupe !
- Mauvaise spécification du disque de tronçonnage.
  - Utiliser un disque de tronçonnage adapté au matériau !
- Défaut électrique au niveau de la scie à table.
  - Faire contrôler l'installation électrique par un expert en électrotechnique !

## 4.8 Mesures préalables à la coupe avec la CTS-375.2

### 4.8.1 Coupe avec la butée angulaire/latérale

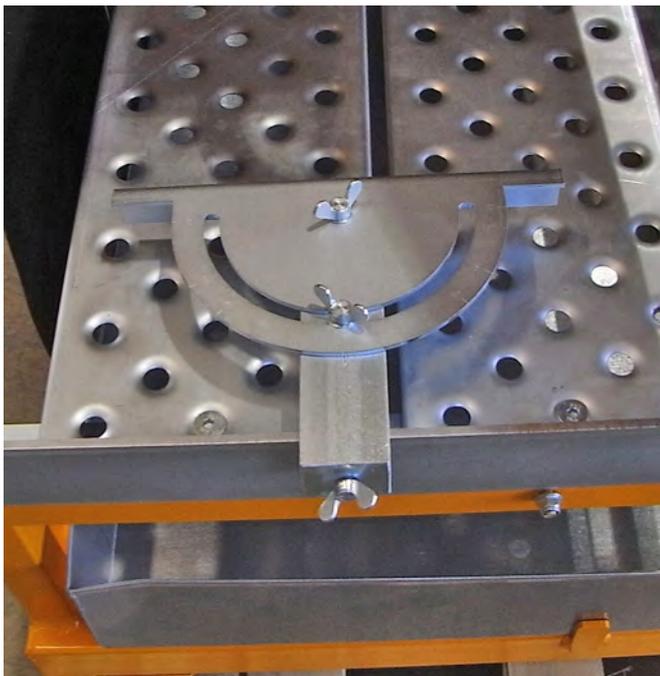
La butée angulaire/latérale peut être utilisée aussi bien en tant que butée latérale que butée angulaire à réglage progressif.

La butée peut être décalée latéralement de manière progressive sur la barre de butée de la table de fixation de la pièce puis serrée à l'aide d'une vis à oreilles.

La tôle angulaire est pivotée à 90° par rapport à la barre de butée de la table afin de servir de butée latérale.

La tôle angulaire peut être pivotée progressivement puis fixée à l'aide de deux vis à oreilles afin de servir de butée angulaire.

Des graduations de 15° (de 0° à 90°) situées sur la tôle angulaire pivotante permettent un réglage précis pour les coupes angulaires.



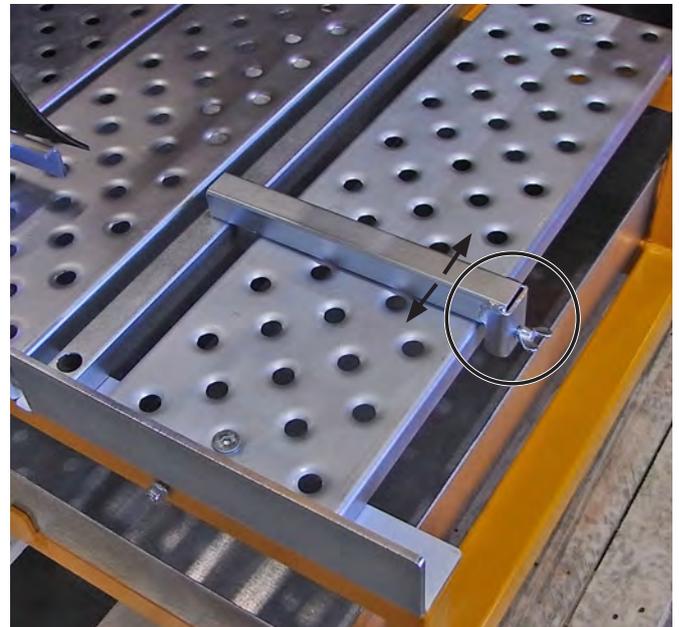
### 4.8.2 Coupe avec le dispositif de blocage pour quartiers de pierre

**Le blocage pour quartiers de pierre doit être réglé en fonction de la taille du bloc à couper !**

- Régler la pièce de serrage/butée latérale sur la table de fixation de la pièce de telle sorte que le bloc à

couper puisse loger entre la barre de butée pour la pièce et la pièce de serrage.

- Bloquer la pièce de serrage à l'aide de la vis à oreilles.



### 4.8.3 Tôle anti-projections emboîtable

La tôle anti-projections fournie peut être accrochée sur l'avant afin de servir de protection contre les projections d'eau.

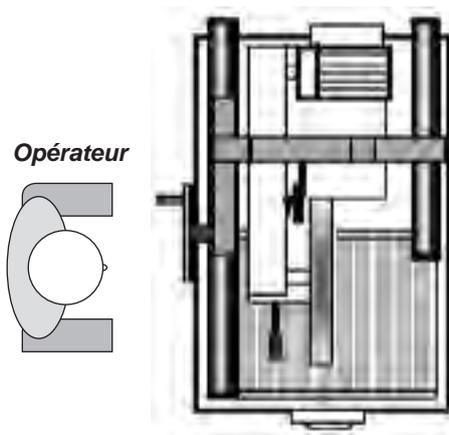
- Pour cela, accrocher la tôle en passant la moitié la plus grande des trous oblongs par dessus les vis présentes.
- Décaler ensuite la tôle anti-projections vers la droite afin de la bloquer.



## 4.9 Place de l'opérateur

Le chariot de coupe de la CTS•375.2 doit toujours être déplacé vers la position finale arrière avant de charger la scie à table. Ensuite, on place le bloc à couper sur la table de coupe en venant par l'avant puis on le bloque à l'aide du dispositif de blocage.

L'opérateur se place du côté du volant à main. C'est à partir de cette position que le dispositif de coupe est avancé par l'intermédiaire du volant à main.



## 4.10 Remplacement du disque de tronçonnage diamanté

- lors d'une modification du matériau à couper
- lorsque les segments diamantés sont totalement usés
- lorsque le disque de tronçonnage présente une excentricité
- lorsque les segments diamantés sont endommagés ou ont été cassés
- lorsque le disque de tronçonnage est endommagé et/ou déformé.

Remplacer le disque de tronçonnage diamanté en respectant les indications au chapitre 4.4 !

## 4.11 Travaux à réaliser après l'utilisation



**Retirer la fiche secteur avant de procéder au nettoyage de la scie à table !**

- purger l'eau usée
- éliminer les dépôts de boues du fond du bac
- rincer la pompe à eau à l'eau claire pour éviter que l'impulseur ne soit bloqué par les dépôts de boues
- le bac à eau peut être retiré de son bâti afin de faciliter son nettoyage

Nettoyer la scie à table tel que décrit au chapitre « Maintenance et entretien ».

## 5.0 Maintenance et entretien de la scie à table CTS•375.2

Lors de travaux d'entretien et de maintenance, respecter les « Consignes de sécurité élémentaires » au chapitre 3  des présentes Instructions de service !



### **DANGER**

**Risque de blessure ! Lors de travaux de nettoyage et de travaux de maintenance/ de réparation, la scie à table doit être éteinte et protégée contre un redémarrage accidentel et être bloquée pour l'empêcher de rouler !**



### **ATTENTION**

**Déconnecter la scie à table du système d'alimentation en énergie !**



**Retirer impérativement la fiche secteur de la scie à table avant d'entamer les travaux de nettoyage, d'entretien, de maintenance et de réparation !**

**Le poste de travail réservé aux travaux de nettoyage, d'entretien, de maintenance et de réparation doit être propre (hors poussière) et équipé de manière appropriée pour les travaux prévus !**

- Placez la scie à table sur un support horizontal stable de manière à disposer de suffisamment d'espace pour les travaux de nettoyage, de maintenance, d'entretien et les réparations !
- Nettoyez la scie à table avant chaque opération de maintenance, réparation !



### **ATTENTION**

**Les travaux de maintenance indiqués au paragraphe 5.9 doivent être réalisés en respectant les cycles indiqués (tableau 5.7 Intervalles de maintenance) !**

*Nous recommandons également de vérifier l'état des pièces d'usure non soumises aux intervalles de maintenance et de les remplacer ou régler le cas échéant !*

*Veillez respecter scrupuleusement les intervalles de maintenance et d'inspection et faire réaliser les travaux si possible par des ateliers spécialisés ou par CEDIMA® !*

*Vous prolongerez ainsi la durée de vie de votre scie à table !*



### **ATTENTION**

**Utilisez des pièces d'origine !**

*Seules les pièces de rechange d'origine permettent de garantir la sécurité de fonctionnement de la scie à table !*



## 5.1 Nettoyage

**La scie à table doit être nettoyée après chaque utilisation et avant chaque opération de maintenance/réparation !**

### 5.1.1 Produits de nettoyage



### **ATTENTION**

**Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs !**

*L'utilisation de liquides de nettoyage agressifs (par exemple solvants, acides, ...) ainsi que le nettoyage avec des liquides dont la température dépasse les 30°C sont interdits !*



### **ATTENTION**

**Ne pas utiliser de nettoyeurs haute-pression ni de nettoyeurs à vapeur !**

*Pour des raisons de sécurité et de fonctionnement, il faut éviter que de l'eau, des produits de nettoyage ou de la vapeur ne pénètrent dans les composants électriques (par exemple moteurs électriques, système électronique, commutateurs, connexions par fiches, etc.) ainsi que dans les paliers, c'est pourquoi il est interdit d'utiliser des nettoyeurs haute-pression et des nettoyeurs à vapeur !*

### 5.1.2 Nettoyage à sec

- Enlevez la poussière et les saletés à l'aide d'un chiffon légèrement humide !
- Utilisez des chiffons non peluchants !
- Éliminez les dépôts tenaces si nécessaire à l'aide d'une brosse !

### 5.1.3 Nettoyage par voie humide

- Avant un nettoyage à l'eau, veuillez recouvrir toutes les connexions par fiches (prises) avec un capu-

chon correspondant pour éviter que de l'humidité ne pénètre !

Les ouvertures, logements, prises,... exposés à l'humidité doivent être recouverts ou colmatés (ruban isolant) !

- Éliminez éventuellement les salissures et les dépôts à l'aide d'un jet d'eau doux et éventuellement à l'aide d'une brosse (pas trop dure) !
- Soyez particulièrement vigilant aux endroits critiques (par exemple commutateurs, moteur, ...) !

**Les composants électriques, surtout les composants électroniques, ne doivent pas être en contact avec un jet d'eau !**

- Ne pas rincer les paliers, ils risqueraient de marcher à sec ! **Les paliers de la scie à table sont lubrifiés à vie.**
- Après le nettoyage, veuillez retirer complètement ces recouvrements/colmatages !

## 5.2 Contrôles visuels réguliers

- Fuites d'eau de refroidissement et de rinçage !
  - Lorsque vous détectez de l'eau de rinçage, de refroidissement à des endroits inhabituels, la scie à table doit être immédiatement mise hors service ! Remplacez les tuyaux, couplages, robinets d'arrêt défectueux, ... ! Faites réparer la scie à table dans un atelier spécialisé ou directement par CEDIMA® !
- Endommagements d'éléments de commande (commutateurs, ...), d'indicateurs, de prises ou de fiches, de raccords et/ou des moteurs électriques, du système électronique, de l'installation mécanique, ... !
  - En présence de l'un des défauts mentionnés ci-dessus, la scie à table être immédiatement mise hors service ! Faites réparer la scie à table dans un atelier spécialisé ou directement par CEDIMA® !



### **DANGER**

**Interdiction de poursuivre les travaux avec la scie à table tant que les défauts mentionnés n'ont pas été réparés !**



### **ATTENTION**

**Tous les travaux sur le système électrique ou électronique doivent être réalisés par un expert en électrotechnique !**

- Contrôler tous les raccords et éléments de raccordement (avec le carter de protection du disque de tronçonnage, les poignées, ...) !
  - Resserrer fortement les raccords (vissages) éventuellement desserrés !



### **ATTENTION**

**Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine/ la ligne doivent toujours être propres afin d'être facilement visibles même après une durée prolongée.**

## 5.3 Regraissage, protection contre la corrosion

- La scie à sol est en grande partie protégée contre la corrosion ! Après le nettoyage et en cas d'arrêt prolongé, appliquez un mince filet de lubrifiant (protection contre la rouille) éventuellement additionné d'une huile anticorrosive sur les éléments métalliques à glissement (table roulante) !

**Un graissage et une lubrification excessifs contribuent par contre à l'usure due à la poussière et aux boues de coupe incrustés !**

## 5.4 Maintenance et entretien du moteur

Le moteur du disque de tronçonnage de la CTS•375.2 ne nécessite ni entretien ni maintenance particuliers.

Respecter les contrôles de la sécurité et du fonctionnement !

## 5.5 Maintenance et entretien de la pompe à eau

La pompe à eau qui est conçue en tant que pompe submersible (paragraphe 4.3) est pratiquement sans entretien. Respecter les contrôles de la sécurité et du fonctionnement !

*Respectez le paragraphe 5.9.1 !*

## 5.6 Couples de serrage

Filetage normalisé selon DIN ISO 262	Couple de serrage [Nm] selon classe de résistance	
	8.8	10.9
M 4	2,25	3,31
M 5	4,61	6,77
M 6	7,80	11,5
M 8	19,1	28,0
M 10	38,0	55,8
M 12	66,5	97,7

Selon la directive de l'Union des Ingénieurs Allemands (VDI) 2230

## 5.7 Intervalles de maintenance de la scie à table CTS•375.2 de CEDIMA®

	Avant chaque mise en service	Après la fin des travaux	Tous les jours ouvrés	D'abord au bout de 10 heures de fonctionnement	Une fois par semaine	Au bout d'un mois	Au bout de 3 à 6 mois	Chaque année	En cas de défauts	En cas d'endommagements
Toute la machine	3	1						3	3	4*)
Système électrique (câbles, commutateurs, connecteurs, ...)	3		7		7	7	7			4
Logement des outils (brides et logement du disque de tronçonnage)	1, 2								3	4
Outil (disque diamanté)	3, 6	1								4
Éléments de commande (poignées, butées, supports de blocage, ...)	3	1			5					4
Bac à eau, robinet d'arrêt, tuyaux flexibles	3	1						3		4
Courroies trapézoïdales	3			5	3			4		4
Pompe à eau	3	1							3	4
Carter de moteur		1								
Moteur	3, 7									
Bras de coupe pendulaire (articulation, ressort), table roulante	3, 2	1			5				3, 5	4
Éléments de connexion accessibles (vis, écrous)					5					

\*) en fonction de la gravité (étendue) de l'endommagement

- 1 Nettoyer (épurer), vidanger
- 2 Lubrifier, graisser, huiler, Protection contre la corrosion
- 3 Contrôler (optique, fonction)
- 4 Remplacer, changer
- 5 Resserrer, régler, remplacer les pièces d'usure
- 6 Changer le cas échéant
- 7 Contrôle de sécurité réglementaire (voir paragraphe 5.8)

*Vous trouverez la description des travaux de maintenance dans les chapitres suivants correspondants des présentes instructions de service !  
CEDIMA® se réserve le droit d'actualiser ce tableau à tout moment (par exemple en fonction des besoins et évolutions techniques) !  
Veuillez vous informer auprès de CEDIMA® !*

5.8 Vérification de sécurité du système électrique conformément à BGV A 3 § 5, Instructions de réalisation paragraphe 1 n° 2

Tableau 1 A : Inspections récurrentes des installations électriques et de l'équipement électrique fixes

Installation/équipement	Délai de contrôle	Type de contrôle	Contrôleur
Installations électriques et équipements électriques fixes	tous les 4 ans	contrôle de conformité	expert en électrotechnique
Installations électriques et équipements électriques fixes dans des « Lieux de production, espaces et installations particuliers » (DIN VDE 0100 groupe 700)	tous les ans		
Protection par dispositifs de sécurité contre les courants de défaut dans les installations mobiles	tous les mois	contrôle de fonctionnement	expert en électrotechnique ou une personne dûment formée en électrotechnique utilisant des appareils de mesure et de contrôle appropriés
Disjoncteur de protection contre les courants de défaut, les courants différentiels et les tensions de défaut  – dans les installations fixes – dans les installations mobiles	tous les 6 mois  tous les jours ouvrés	contrôle du fonctionnement sans défaut à l'aide du dispositif de contrôle	utilisateur

Tableau 1 B : Inspections récurrentes des installations électriques et de l'équipement électrique mobiles

Installation/équipement	Délai de contrôle Valeurs indicatives et valeurs maximales	Type de contrôle	Contrôleur
– équipements électriques mobiles (si utilisés) – câbles de rallonge et câbles de branchement équipés de dispositifs de connexion – câbles de branchement équipés de connecteurs – lignes mobiles avec connecteur et branchement fixe	valeur indicative tous les 6 mois, sur les chantiers tous les 3 mois*). Si les contrôles révèlent un taux d'erreur < 2 %, le délai de contrôle peut être rallongé de manière appropriée.  Valeurs maximales : un an pour les <b>chantiers</b> , dans les <b>lieux de production</b> et les <b>ateliers</b> ainsi que dans des conditions similaires,  deux ans dans les <b>bureaux</b> ou dans des conditions similaires.	contrôle de conformité	expert en électrotechnique ou une personne dûment formée en électrotechnique utilisant des appareils de mesure et de contrôle appropriés

\*) pour la mise en application, voir informations BG (des associations professionnelles)  
« Choix et fonctionnement des installations électriques et équipements électriques sur les chantiers. » (BGI 608)

## 5.9. Travaux de maintenance

### 5.9.1 Nettoyage de la pompe à eau



#### **ATTENTION !**

*Avant de nettoyer la pompe à eau, retirer la fiche secteur (de la scie à table) !*

**Les instructions de service de la pompe à eau sont déterminantes !**

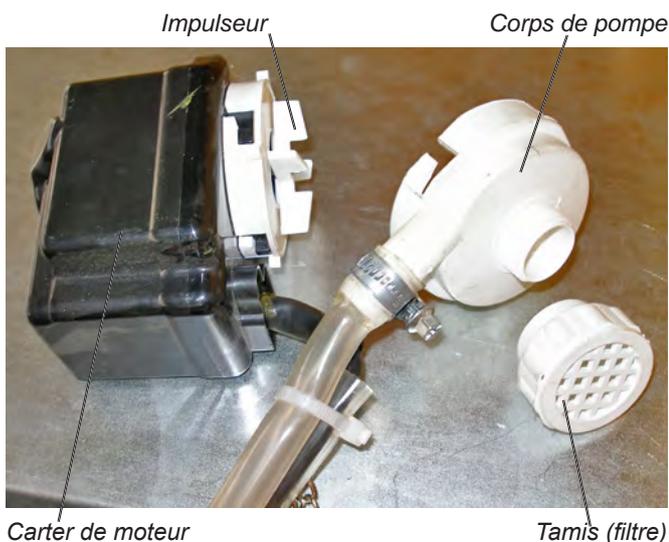
Après des arrêts prolongés, il est possible que des dépôts de boues se soient solidifiés à l'intérieur de la pompe à eau conçue en tant que pompe submersible, qu'elles bouchent le filtre et qu'elles bloquent l'impulseur.

Lors de la mise en marche de la machine/de l'installation, la pompe submersible se bloque et l'entraînement électrique sera détruit au bout de quelques minutes !

#### **REMARQUE**

*Le carter du moteur de la pompe à eau est scellé de manière hermétique. Ce moteur ne peut pas être réparé !*

1. Retirer la pompe à eau du bac à eau puis rincer par exemple à l'aide d'un tuyau flexible !
2. Dévisser le tamis de la pompe puis le rincer par exemple à l'aide d'un tuyau flexible.
3. Pour ouvrir le carter de la pompe, faire tourner le boîtier de branchement de tuyau (blanc) sur environ 10° dans le sens inverse des aiguilles d'une montre puis le retirer des fixations à baïonnette !



4. Rincer le boîtier de branchement de tuyau (blanc) par exemple à l'aide d'un tuyau flexible !

5. Nettoyer les dépôts accumulés sur l'impulseur situé sur le carter du moteur et contrôler en même temps sa souplesse de fonctionnement.
6. Replacer le boîtier de branchement de tuyau (blanc) sur le carter du moteur en tant compte des fixations à baïonnette si bien que les boîtiers puissent être vissés ensemble en faisant une rotation d'environ 10° dans le sens des aiguilles d'une montre !

*La roue à aubes de la pompe à eau ne doit pas toucher le boîtier de raccordement entre la pompe et le tuyau flexible !*

7. Revisser le tamis sur la pompe et mettre en place la pompe à eau au niveau de la console située à l'intérieur du bac à eau.
8. Remplir le bac à eau jusqu'à ce que la pompe à eau en soit recouverte ! Mettre en MARCHE la scie à table et par conséquent la pompe à eau (tout en respectant les Consignes de sécurité) ! Ouvrir le robinet d'arrêt d'eau situé sur le carter de protection du disque de tronçonnage et contrôler le débit vers le disque de tronçonnage !

### 5.9.2 Contrôle de la tension de la courroie trapézoïdale

- Bloquer le chariot de coupe à l'aide du boulon de sécurité (voir paragraphe 4.2.1) puis bloquer le bras de coupe pendulaire (paragraphe 4.4.1).
- Desserrer les 4 vis avec leurs rondelles situées sur le couvercle de protection de la courroie trapézoïdale puis les retirer.
- Retirer le couvercle de protection de la courroie trapézoïdale.





- Pousser la courroie trapézoïdale vers le bas à l'aide du pouce mais sans exercer de force. Les courroies trapézoïdales doivent céder jusqu'à environ 20 mm vers le bas. Si l'on peut les abaisser d'avantage, il faut les retendre (voir paragraphe 5.9.3).
- Refixer le couvercle de protection de la courroie trapézoïdale à l'aide des 4 vis (et des rondelles).

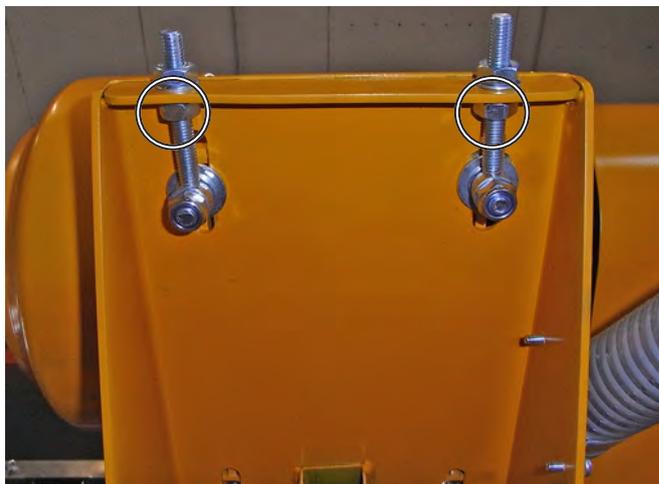
### 5.9.3 Réglage de la tension de la courroie trapézoïdale

- Retirer le couvercle de protection de la courroie trapézoïdale (paragraphe 5.8.2).
- Desserrer respectivement les 2 vis six-pans (avant et arrière) situées sur le pied du moteur.



- Desserrer les contre-écrous des deux vis de traction arrière situées sur le moteur.

- Utiliser les vis de traction pour retirer de manière uniforme le moteur et tendre les courroies trapézoïdales en conséquence.



### REMARQUE

*Pour éviter que les courroies trapézoïdales ne s'échappent des poulies à courroie et qu'elles ne s'usent pas sur un seul côté, les poulies à courroie du moteur et de l'arbre de coupe doivent être orientées parallèlement l'une par rapport à l'autre !*

*Contrôler le parallélisme, le cas échéant avec une règle. La règle doit être en appui et sans jeu contre la largeur des deux poulies à courroie.*

- Contrôler la tension de la courroie trapézoïdale (paragraphe 5.9.2).
- Serrer les 4 vis au niveau du pied du moteur.
- Visser la vis de butée arrière contre le moteur.
- Bloquer les 3 vis de butée à l'aide des contre-écrous.
- Monter le couvercle de protection de la courroie trapézoïdale (paragraphe 5.9.2).

### 5.9.4 Remplacement de la courroie trapézoïdale



#### AVERTISSEMENT !

**Risque de pincement, d'écrasement lors du remplacement des courroies trapézoïdales !**

*Attention au risque pour les mains et les doigts !*

- Retirer le couvercle de protection de la courroie trapézoïdale (paragraphe 5.9.2).
- Desserrer les 4 vis situées sur le pied du moteur (paragraphe 5.9.3).
- Desserrer les contre-écrous des deux vis de butée avant situées sur le moteur puis revisser les vis de butée.
- Retirer les courroies trapézoïdales.
- Contrôler les poulies à courroie puis mettre en place de nouvelles courroies trapézoïdales.



### **ATTENTION !**

*Ne pas utiliser d'objets tranchants ou pointus pour mettre en place les courroies trapézoïdales, car ceux-ci peuvent provoquer des endommagements pouvant entraîner la destruction des courroies trapézoïdales !*

- Tendre les courroies trapézoïdales (paragraphe 5.9.3).

### **5.9.5 Réglage du ressort du bras de coupe pendulaire**



### **AVERTISSEMENT !**

*Risque de pincement, d'écrasement lors du réglage du ressort du bras de coupe pendulaire !*

*Attention au risque pour les mains et les doigts !*

Le bras de coupe pendulaire avec le disque de troncçonnage diamanté monté peut être soulevé relativement facilement car un ressort compense le poids du bras de coupe pendulaire et du disque de troncçonnage. La précontrainte de ce ressort peut être réglée.

### **REMARQUE**

*Le bras de coupe pendulaire s'abaisse lorsque le disque de troncçonnage diamanté est monté et il peut être retiré du ressort sans le disque de troncçonnage !*

- Maintenir la poignée du bras de coupe pendulaire puis desserrer la vis de serrage située sur le bras de coupe pendulaire (paragraphe 4.4.1).
- Le cas échéant, démonter le disque de troncçonnage diamanté (paragraphe 4.4).
- Régler la tension de ressort souhaitée en faisant tourner l'écrou correspondant.



### **REMARQUE**

*Le réglage du ressort est plus aisé lorsque le bras de coupe pendulaire est soulevé au maximum, lorsque le ressort est détendu et lorsque le bras de coupe pendulaire est bloqué à l'aide de la vis de serrage (paragraphe 4.4.1).*

### **5.9.6 Réglage du rail de guidage du chariot de coupe de coupe (sens d'avance)**

- Le cas échéant, monter le disque de troncçonnage diamanté (paragraphe 4.4).
- Desserrer les 3 vis à six pans creux du rail de guidage du chariot de coupe.



- Orienter le rail de guidage du chariot de coupe pour obtenir un angle de 90° entre le disque de troncçonnage et la butée de la pièce à découper.
- Serrer les 3 vis à six pans creux du rail de guidage du chariot de coupe.



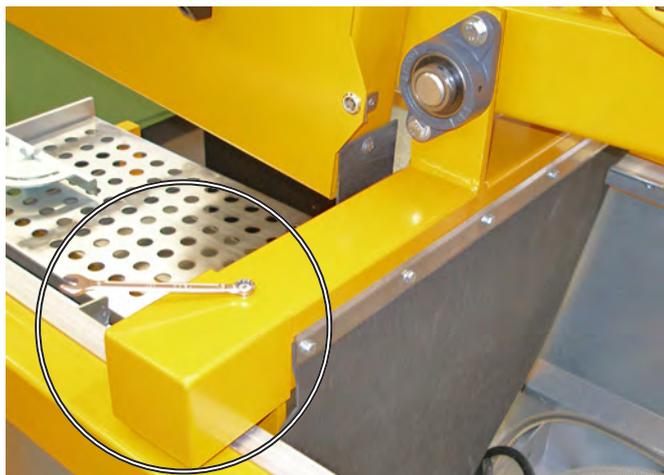
Vis à six pans creux du rail de guidage du chariot de coupe



### 5.9.7 Réglage du bras de coupe pendulaire par rapport à la table de fixation de la pièce



- Le cas échéant, monter le disque de tronçonnage diamanté (paragraphe 4.4).
- Démontez le capuchon au-dessus du palier du chariot de coupe.



- Desserrer le contre-écrou situé sur l'excentrique du palier.
- Faire tourner le palier conjointement avec l'excentrique jusqu'à ce que le chariot de coupe (le disque de tronçonnage) se trouve à 90° par rapport à la table de fixation de la pièce.
- Serrer le contre-écrou sur l'excentrique du palier puis monter le capuchon au-dessus du palier du chariot de coupe.

## 5.9.8 Réglage de la force (friction) du volant à main d'avance

Le volant à main fait tourner le galet avant (roue de friction) du chariot de coupe. Ce galet fait avancer le chariot de coupe sur le rail de guidage et il guide donc le disque de tronçonnage diamanté (en rotation) à travers la coupe !

La force d'avance est transmise sur le rail de guidage grâce à la force de friction du galet (assemblage par frottement), le patinage étant réglé par la pression de contact du galet sur le rail de guidage !

### **REMARQUE**

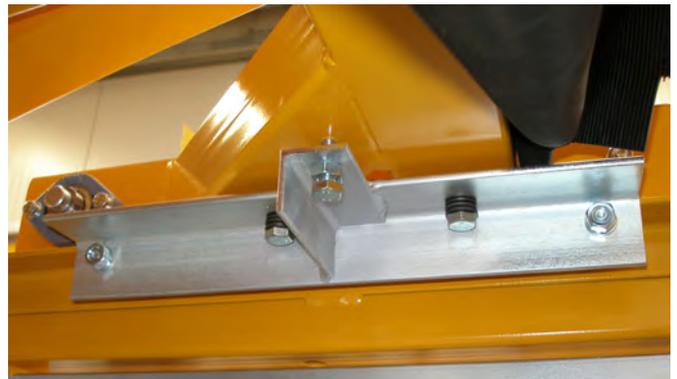
*Il faut régler la pression de contact du galet d'avance lorsque le galet d'entraînement commence à patiner même lors d'une faible pression sur le rail de guidage (avance insuffisante malgré un disque de tronçonnage prêt à couper) !*



Chariot de coupe, vue sur le volant à main avec le galet avant



Galets avant et arrière du chariot de coupe (couvercle retiré)



Face inférieure du chariot de coupe, cornière de réglage côté volant à main

- Pour réduire le patinage du galet d'avance, desserrer le contre-écrou au niveau de la vis de réglage puis repousser d'avantage la cornière contre le chariot de coupe en utilisant la vis de réglage.

### **REMARQUE**

*La cornière repoussée par le chariot de coupe presse les deux paliers de chariot de coupe contre le guidage et tire donc le galet du chariot de coupe vers le rail de guidage !*



Face inférieure du chariot de coupe, vis de réglage avec contre-écrou côté volant à main, face arrière de la scie à table

- Déplacer le chariot de coupe et s'assurer que la friction de la roue (galet) de friction du volant à main est suffisante !



FRANÇAIS

## 6.0 Transport et arrêts prolongés/stockage de la CTS•375.2



### **AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessure ! Mettre à l'ARRÊT la scie à table ! Séparer la scie à table du réseau électrique (retirer la fiche secteur) ! Bloquer la scie à table contre un redémarrage involontaire !**



### **ATTENTION !**

**Lors du transport, respecter l'intégralité des instructions de service, en particulier les consignes de sécurité !**

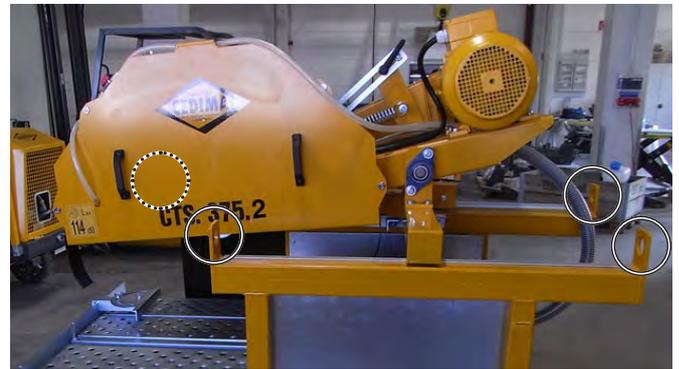
### 6.1 Transport

- Mettre la scie à table complètement à l'ARRÊT et la déconnecter du réseau !
- Purger et laisser s'écouler toute l'eau du système de refroidissement/système de rinçage (pompe à eau, tuyaux flexibles, ...) et si nécessaire, souffler à l'air comprimé, 6 bars maxi) !
- Démontez le disque de tronçonnage diamanté !



*Il est interdit de transporter la scie à sol lorsque le disque diamanté est monté !*

- Bloquer le bras de coupe pendulaire !
- Bloquer le chariot de coupe à l'aide du dispositif d'arrêt de transport !
- Sécuriser le bac à eau à l'aide du pêne correspondant !
- Actionner les freins des roulettes orientables à bloquer !
- Transporter la scie à table en position debout et à l'horizontale !
- Réduire au strict minimum les dimensions pour le transport, à cet effet abaisser par exemple le bras de coupe pendulaire !
- Placer les accessoires facilement démontables (outils, butée porte-pièce, volant à main, ...) et le câble réseau enroulé dans le bac à eau vidangé et sec !
- Protéger les composants de la scie à table contre les chocs, le glissement, le basculement, ...!
- Contrôler la fixation correcte et solide des modules ainsi que des éléments de connexion/de fixation avant et après chaque transport de la scie à table (brides du disque de tronçonnage, écrou de l'arbre de coupe, couvercle du carter de protection du disque de tronçonnage, bâches de protection contre les projections, table de coupe, ...) !
- Pour le transport à l'aide d'une grue et pour l'arrimage, utiliser les 4 oreilles de levage situées sur le bâti de la scie à table !



### **ATTENTION !**

**Après le transport, vérifier que la scie à table ne présente pas de dommages !**

### 6.2 Arrêts prolongés/stockage

- Mettre la scie à table complètement à l'ARRÊT et la déconnecter du réseau !
- Respecter les intervalles de maintenance et réaliser les travaux de maintenance (chapitre 5) !
- Respecter le paragraphe 6.1 (Transport) !
- Démontez le disque de tronçonnage !
- Détendre les courroies trapézoïdales !
- Détendre le ressort du bras de coupe pendulaire !
- Faire tourner manuellement le moteur du disque de tronçonnage plusieurs fois par mois !
- Faire quelques rotations à la main avec l'impulseur plusieurs fois par mois !
- Utiliser toutes les fonctions (chariot de coupe, bras de coupe pendulaire, blocage de la pièce, ...) tous les mois !
- En cas de stockage prolongé, soulager les roues (par exemple en plaçant des cales en bois en dessous du bâti) !
- La scie à table doit être entreposée dans un endroit sec, à l'abri du gel, de la poussière et d'un ensoleillement et de températures (variations) extrêmes, et elle doit être protégée contre les vibrations et contre toute autre influence négative de nature physique et chimique !



FRANÇAIS

## 7.0 Commutateurs et schéma des connexions

### 7.1 Commutateurs de la CTS•375.2

Combinaison de commutateurs sous boîtier en matière isolante à l'intérieur du boîtier T2 composée de :  
 Interrupteur principal d'arrêt d'urgence de protection moteur avec déclencheur à sous-tension EMZ 017/1S/1Ö-XF-X-XX, réglé à ...A, Uc 400V/50Hz et commutateur étoile-triangle : V3N Y-XF-X-XX, V3 11-3, structure selon schéma des connexions (page 7-2).

#### Vue d'ensemble des articles et montage des inserts :

<b>Interrupteur principal d'arrêt d'urgence de protection moteur avec déclencheur à sous-tension</b> EMZ 017/1S/1Ö-XF-X-XX, E.B. ....A échelle...A, réglé à ...A, Uc V/Hz Axe de commande 58 lg. = bout d'axe 31, rainure en V sur 12 heures sans borne N+PE					<b>Commutateur étoile-triangle</b> V3N Y-XF-X-XX, V3 11-3 position-0 9 heures axe de commande 300.13.083, 106 lg. = tronc d'axe 31
Scie à table	Domaine de réglage	Échelle	Réglé sur	Uc	
CTS•265	6,5 à 10,0	11,2 à 17,7	11,3 A	400V/50Hz	
CTS•375.2	6,5 à 10,0	11,2 à 17,7	15,6A	400V/50Hz	

#### Montage final :

♦ Passe-câble à vis selon DIN 46319

① - M 25 x 1,5-FS

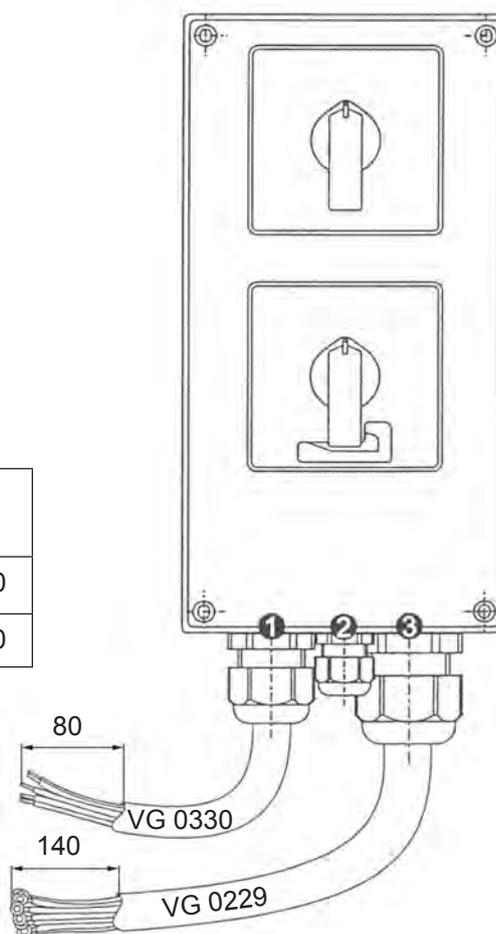
② - M 16 x 1,5-FS

③ - M 32 x 1,5-FS

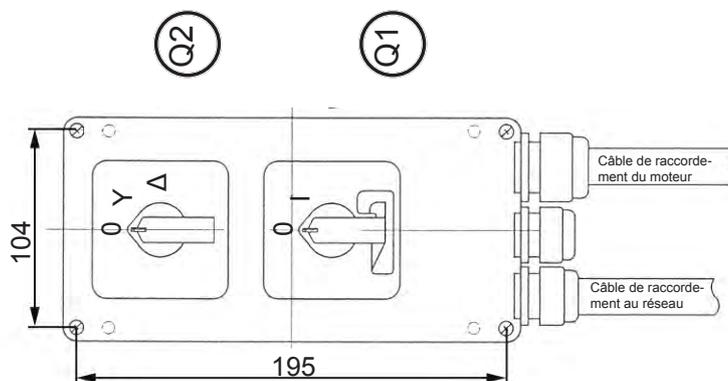
♦ Éléments de la plaque frontale, voir tableau

Insert à commutateurs	Structure de la plaque frontale	Panneau frontal	Poignée
V3N ...	- F 35-B-	F072F2CE60028	GRH 43-4510
EMZ 017 ...	- F 35-BE-	F072E3CE60001	GRH 43-4520

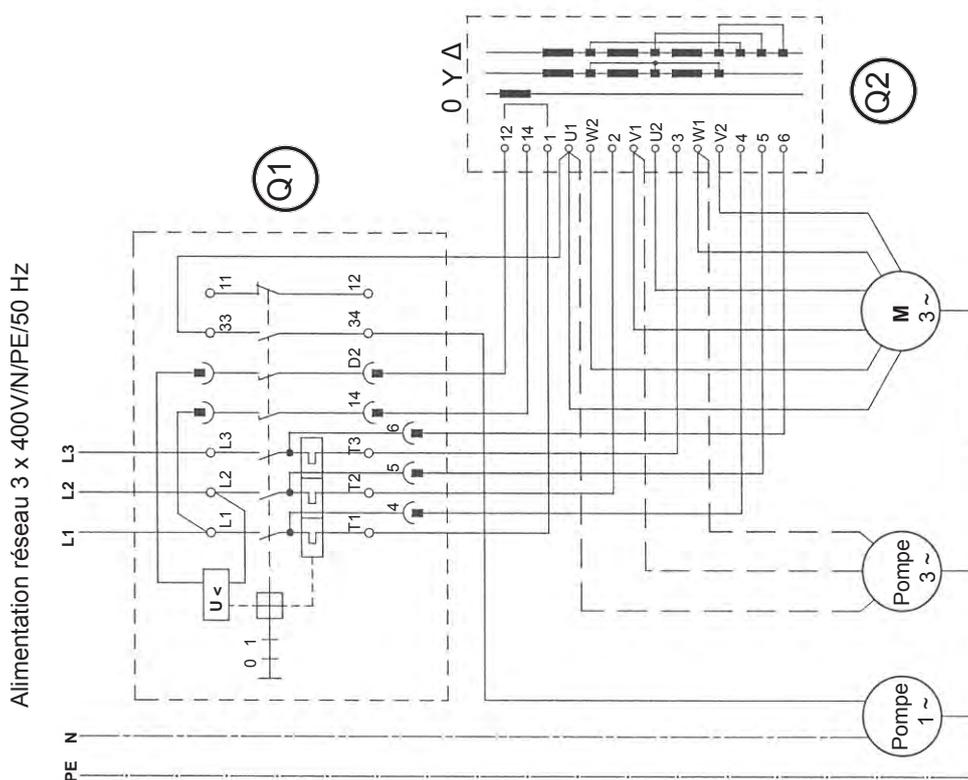
♦ Schéma des connexions, voir page 7-2



## 7.2 Schéma des connexions de la CTS-375.2



Combinaison de commutateurs sous boîtier en matière isolante avec interrupteur principal d'arrêt d'urgence de protection moteur et commutateur étoile-triangle



- Q1 Interrupteur principal d'arrêt d'urgence de protection moteur avec déclencheur à sous-tension Type : EMZ 017/1S/1Ö-XF-X-XX, domaine de réglage de 11,2 à 17,3 A
- Q2 Commutateur étoile-triangle Type : V3N Y-XF-X-XX, V3 11-3

Cette combinaison de commutateurs ainsi que les inserts à commutateurs utilisés sont disponibles exclusivement chez CEDIMA® !

# Élimination des erreurs et des défauts – CTS•375.2

## Que faire en cas d'anomalies ?



FRANÇAIS

## 8.0 Élimination des erreurs / des défauts de la scie à table CTS•375.2

### 8.2 Problèmes de démarrage (moteur)

Problème	Cause possible	Élimination
La scie à table ne fonctionne pas à l'allumage	Câble de raccordement au réseau mal connecté ou défectueux	Contrôler l'état conforme de la connexion au réseau et du câble, faire réparer le cas échéant
	Interrupteur principal défectueux	Faire contrôler l'interrupteur principal par un électricien spécialisé, faire réparer ou remplacer le cas échéant
	Moteur du disque de tronçonnage défectueux	Faire contrôler le moteur du disque de tronçonnage par un électricien spécialisé, faire réparer ou remplacer le cas échéant
	Connexion électrique de l'installation électrique débranchée	Faire contrôler l'installation électrique par un électricien spécialisé, faire réparer le cas échéant
Le moteur du disque de tronçonnage s'éteint	Pression de coupe trop forte	Réduire la pression de coupe (avance, profondeur de coupe). Laisser refroidir le moteur avec le disque de tronçonnage diamanté en rotation libre
	Disque de tronçonnage et matériau à couper non harmonisés	Utiliser un disque de tronçonnage diamanté adapté
	Moteur du disque de tronçonnage, contacteur-disjoncteur défectueux	Faire contrôler par un électricien spécialisé, faire réparer ou remplacer le cas échéant
	Endommagement au niveau de l'installation électrique	Faire contrôler l'installation électrique par un électricien spécialisé, faire réparer le cas échéant
Puissance de la machine insuffisante	Câble de raccordement trop long, enrouleur de câble non déroulé	Respecter la longueur maximale du câble de raccordement, dérouler l'enrouleur de câble
	Puissance du réseau d'électricité local insuffisante	Consulter et respecter les données de raccordement de la scie à table
	Le moteur du disque de tronçonnage fonctionne en mode Y	Placer le commutateur étoile-triangle sur $\Delta$
	Moteur électrique incapable de maintenir le régime	Faire contrôler le moteur par un électricien spécialisé, faire réparer ou remplacer le cas échéant
	La courroie trapézoïdale patine	Retendre la courroie trapézoïdale, la faire remplacer le cas échéant
Le moteur du disque de tronçonnage tourne mais l'arbre de coupe et/ou le disque de tronçonnage diamanté s'arrête lorsqu'il est sollicité	Courroie trapézoïdale desserrée	Retendre la courroie trapézoïdale, la faire remplacer le cas échéant
	Poulies à courroie usées	Remplacer les poulies à courroie et la courroie trapézoïdale
	L'écrou de l'arbre de coupe s'est desserré	Contrôler le serrage ferme de l'écrou de l'arbre de coupe, le resserrer le cas échéant
Débit d'eau de refroidissement faible ou absent	La pompe à eau aspire de l'air ou des boues	Enlever les boues, remettre de l'eau Agiter la crépine d'aspiration de la pompe à eau dans de l'eau
	Bulle d'air à l'intérieur du corps de pompe	Retirer la pompe hors de l'eau puis l'immerger de nouveau
	Tuyaux d'eau bouchés, défectueux, retirés, pliés	Nettoyer, contrôler, raccorder les tuyaux d'eau, les remplacer le cas échéant
	Robinet d'arrêt bouché, défectueux, fermé	Nettoyer, contrôler, ouvrir le robinet d'arrêt, le remplacer le cas échéant
	Crépine d'aspiration, impulseur encrassé et/ou bloqué	Nettoyer la crépine d'aspiration, l'impulseur
	Installation électrique de la pompe à eau défectueuse	Faire contrôler les alimentations électriques et le moteur de la pompe à eau par un expert en électrotechnique, les faire réparer ou remplacer le cas échéant

### 8.2 Problèmes lors de la coupe (disque de tronçonnage diamanté)

Problème	Cause possible	Élimination
Disque de tronçonnage tremble	Mauvaise tension du disque de tronçonnage	Renvoyer le disque de tronçonnage au fabricant
Voile latéral et/ou radial du disque de tronçonnage	Disque de tronçonnage endommagé, déformé  Bride(s) du disque de tronçonnage encrassées, défectueuses  Arbre de coupe déformé	Faire redresser le disque de tronçonnage Faire souder les segments diamantés sur un nouveau noyau de disque de tronçonnage Utiliser un disque de tronçonnage neuf  Nettoyer ou remplacer la ou les brides du disque de tronçonnage  Remplacer l'arbre de coupe
Segments diamantés se détachent	Disque de tronçonnage surchauffé, manque d'eau	Ressouder les segments diamantés Optimiser l'alimentation en eau de refroidissement
Usure anormalement importante des segments diamantés	Mauvais type de disque de tronçonnage L'arbre moteur présente une excentricité (est faussé) Disque de tronçonnage surchauffé	Utiliser un type de disque de tronçonnage plus dur Remplacer les paliers et/ou l'arbre de coupe Optimiser l'alimentation en eau de refroidissement
Disque de tronçonnage ne coupe pas	Disque de tronçonnage monté en sens contraire au sens de rotation  Disque de tronçonnage non adapté au matériau à couper (éventuellement trop dur)  Disque de tronçonnage inadapté à la puissance de la machine  Segments diamantés émoussés	Monter le disque de tronçonnage selon le sens de rotation de l'arbre de coupe  Utiliser un type de disque de tronçonnage correct  Utiliser un type de disque de tronçonnage correct  Affûter le disque de tronçonnage
L'allure de la coupe n'est pas optimale	Mauvaise tension du disque de tronçonnage (noyau en acier)  Disque de tronçonnage trop fortement sollicité  Segments diamantés émoussés	Renvoyer le disque de tronçonnage au fabricant Utiliser un disque de tronçonnage approprié  Réduire l'avance (profondeur de coupe)  Affûter le disque de tronçonnage
L'alésage de positionnement du disque de tronçonnage s'est élargi	Le disque de tronçonnage s'est déplacé sur l'arbre moteur (bride de logement du disque de tronçonnage)	Aléser au tour l'alésage de positionnement du disque de tronçonnage puis insérer une bague à la mesure exacte  Contrôler le logement au niveau de la bride de logement du disque de tronçonnage, la remplacer le cas échéant
Le disque de tronçonnage présente des couleurs de revenu	Disque de tronçonnage surchauffé dû à un manque d'eau de refroidissement  Friction latérale provoquée par l'allure de la coupe	Optimiser l'alimentation en eau de refroidissement  Réduire l'avance, tirer le matériau plus lentement
Traces d'usure au niveau du disque de tronçonnage	Avance non parallèle au disque de tronçonnage Mauvaise tension du disque de tronçonnage Disque de tronçonnage trop fortement sollicité	Ne pas gauchir la pièce lors de la coupe Aligner ou faire aligner la scie à table (l'arbre de coupe,...) Réduire l'avance
Fissures au niveau du noyau du disque de tronçonnage, usure excentrique au niveau des segments diamantés	Disque de tronçonnage trop « dur » Bride de logement du disque de tronçonnage rétrécie Trop de jeu au niveau des paliers de l'arbre de coupe	Utiliser un disque de tronçonnage « plus doux » approprié  Faire remplacer la bride de logement du disque de tronçonnage Remplacer/faire remplacer les paliers de l'arbre de coupe

La plupart des problèmes et leurs causes possibles sont dus à l'usure naturelle et à une utilisation **non conforme** de la scie à table ou des disques de tronçonnage diamantés !

C'est pourquoi nous vous recommandons de lire attentivement ces instructions de service !

## 9.0 Conditions de garantie

1. Toute réclamation doit être immédiatement communiquée par écrit, au plus tard deux semaines après réception de l'appareil. Passé ce délai ou si l'appareil est mis en service et utilisé, l'appareil est réputé réceptionné et donc sans défaut. Les vices cachés doivent être signalés par écrit immédiatement après avoir été constatés, au plus tard cependant dans un délai de 6 mois après réception de l'appareil.

2. Nous garantissons pendant une durée de 12 mois l'aptitude du produit à l'usage de l'appareil que nous livrons. Le délai court à partir du jour de réception de l'appareil chez le client. Indépendamment de cette disposition, notre engagement à livrer est réputé rempli dès que l'appareil quitte notre usine ou notre dépôt. Nous déclarons formellement que nous n'endossons aucune garantie constructeur. La responsabilité impérative aux termes de la loi sur la responsabilité du fait des produits reste inchangée.

3. Les pièces d'usure font l'objet d'une garantie limitée. Les pièces d'usure sont des pièces soumises à une usure normale dans le cadre d'une utilisation de l'appareil conforme à sa destination. La durée d'usure ne peut être définie de manière uniforme, elle est fonction de l'intensité d'utilisation. Les pièces d'usure doivent être ajustées, entretenues et remplacées le cas échéant selon les spécifications de l'appareil, conformément aux instructions de service. Une usure due au service ne fonde aucun droit résultant de la constatation d'un vice.

Liste des pièces d'usure d'engins de chantier comme les foreuses et les scies, ainsi que les sous-groupes en faisant partie (si présents) :

- Éléments d'avance et d'entraînement tels que crémaillères, roues dentées, pignons, broches, écrous de broches, paliers de broches, câbles, chaînes, roues dentées à chaîne, courroies
- joints, câbles, tuyaux flexibles, manchettes, connecteurs, couplages et interrupteurs pneumatiques, hydrauliques, d'eau, électriques, de carburant
- éléments de guidage tels que barres conductrices, douilles de guidage, rails de guidage, galets, paliers, revêtements anti-patinage
- éléments de serrage de systèmes à séparation rapide
- joints de têtes d'injection
- paliers lisses et paliers à rouleaux sans bain d'huile
- garnitures d'arbres et éléments d'étanchéité
- accouplements à friction et accouplements de surcharge, dispositifs de freinage
- balais de charbon, collecteurs / induits
- consommables, produits d'exploitation
- anneaux de desserrage rapide
- potentiomètres de réglage et éléments manuels de commutation
- éléments de fixation tels que les chevilles, ancrages et vis
- fusibles et ampoules
- câbles Bowden
- lamelles
- membranes
- bougies d'allumage, de préchauffage
- pièces du lanceur telles que câble, poignée, enrouleur, ressort
- brosses d'étanchéité, joints d'étanchéité, bavettes
- filtres de tous types
- galets d'entraînement, de renvoi et bandages
- éléments de protection contre la torsion de câbles
- roues de déplacement et d'entraînement
- pompes à eau
- rouleaux de transport de matière de coupe
- outils de perçage, de tronçonnage et de coupe
- réservoirs d'énergie

4. En cas de réclamation justifiée, nous pouvons, au choix, remettre l'appareil en état d'utilisation et/ou procéder à une livraison de remplacement contre restitution de l'appareil. Les éléments ou appareils restitués reviennent en notre possession.

5. Toute réclamation doit être faite par écrit et avec indication du numéro de la machine, du numéro et de la date de la facture.

6. Une remise en état est exécutée dans l'usine du fournisseur. En cas de réparations effectuées, uniquement après notre autorisation expresse, chez l'acheteur ou chez un tiers sur demande de l'acheteur, c'est l'acheteur qui supporte les surcoûts du monteur et d'une éventuelle main d'œuvre nécessaire. Dans le cas d'interventions sur l'objet du contrat par l'acheteur lui-même ou par des tiers non autorisés, la garantie sera annulée.

7. Si le remplacement de modules ou de pièces par l'acheteur ou un tiers a été expressément convenu avec nous, l'éventuelle reconnaissance d'un cas de recours à la garantie ne pourra intervenir qu'après renvoi de la ou des pièces faisant l'objet de la réclamation.

8. Dans le cadre des dispositions légales, l'acheteur n'a le droit à la résiliation du contrat, que si nous refusons une amélioration ou une livraison de remplacement conformément au point 4 malgré un défaut ou si un délai fixé et approprié à expiré sans résultat. S'il s'agit d'un défaut insignifiant, l'acheteur ne dispose que d'un droit à une minoration. Par ailleurs, une diminution du prix d'achat est exclue.

Notre responsabilité est exclue en cas de dommages dus à un défaut ou aux suites d'un défaut ; ces dispositions ne sont pas valables si ces dommages apparaissent en raison de notre préméditation ou négligence grave.

9. Nous n'endossons aucune garantie pour des dommages apparus pour les raisons suivantes :

- a) installation incorrecte,
- b) manipulation non conforme aux règles de l'art ou surcharge,
- c) surcharge permanente menant à des dommages dans les enroulements de l'induit et de la bobine de champ,
- d) influences extérieures, par ex. dommages de transport ou dommages par des intempéries ou d'autres phénomènes naturels,
- e) utilisation de pièces additionnelles ou d'accessoires qui ne concordent pas avec nos appareils.

10. Si un outil diamanté donne lieu à une réclamation, celui-ci doit être immédiatement retiré de la machine ! Pour préserver des intérêts et permettre d'effectuer un contrôle en bonne et due forme, une hauteur de segment d'au moins 20% est nécessaire. En cas de non respect de cette disposition, vous perdez vos éventuels droits à un remplacement !

11. Si nous satisfaisons à des prétentions de garantie, ceci n'aura ni pour effet de prolonger le délai de garantie ni de déclencher un nouveau délai de garantie pour l'appareil. Le délai de garantie des pièces détachées incorporées dans la machine n'échoit ni avant ni après le délai de garantie de l'appareil.

12. Par ailleurs, nos conditions générales de vente s'appliquent.

13. Le lieu d'exécution et unique juridiction compétente pour les deux parties est Celle.

**CEDIMA® Diamantwerkzeug- und Maschinenbaugesellschaft mbH, Celle**



## • Lames de sciage DIAMANTÉES

pour la coupe à sec ou humide du béton, du béton armé, de l'asphalte, de la pierre naturelle ;  
diamètres des disques de tronçonnage de 110 à 2200 mm

## • COURONNES DIAMANTÉES

pour le forage à sec ou humide du béton, du béton armé, de l'asphalte, de la pierre naturelle ;  
diamètres de couronne de 12 à 1200 mm

## • OUTILS DIAMANTÉS

Plateaux de ponçage pour ponceuses manuelles et ponceuses de sols, Câbles de scie diamantés,  
Disques à chanfreiner, Chaînes diamantées, Segments diamantés

## • SCIES À SOL

équipées d'un moteur essence, diesel ou électrique, avec ou sans avancement automatique ; profondeurs de coupe de 120 à 900 mm

## • MOTEURS DE CAROTTAGE

Perceuses à main et perceuses à colonne équipées d'un moteur de carottage électrique  
ou hydraulique ; diamètre de foret de 12 à 800 mm

## • SCIES MURALES & SCIES À CÂBLE

Scies murales électriques, hydrauliques et électro-hydrauliques, profondeur de coupe jusqu'à 730 mm ; scies automatiques à câble, scies circulaires

## • SCIES À TABLE

pour la découpe de carreaux, faïences, matériaux de construction généraux ou pierres de grande taille ; profondeurs de coupe de 25 à 425 mm

## • MACHINES SPÉCIALES

Machines pour démolition de béton armé, ponceuses de sols, fraiseuses de chaussée, tronçonneuses, scies à main



**CEDIMA**<sup>®</sup> Diamantwerkzeug- und  
Maschinenbaugesellschaft mbH

Lärchenweg 3 • D-29227 Celle/Allemagne  
Tél. +49 (0) 5141-88540 • Fax +49 (0) 5141-86427  
Internet : [www.cedima.com](http://www.cedima.com) • E-mail : [info@cedima.com](mailto:info@cedima.com)