

NOTICE D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE POUR SCIE DE TABLE

SMD Master TTS 520

1. GÉNÉRALITÉS

La SMD Master TTS 520 est une machine à couper les carreaux facile à manier, légère et développée à partir de la pratique.

Elle est conçue pour des coupes droites et des coupes réglables en continu de 0° à 45°. Avant de quitter nos ateliers, chaque machine est soumise à un **contrôle** approfondi et à un réglage à angle droit. Le respect des présentes instructions garantit le fonctionnement correct, l'utilisation sûre et la longue durée de vie de la machine.

2. DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT ET UTILISATION

2.1 Principe de coupe / Matériaux

- L'utilisation de disques diamantés adaptés à la pièce à couper permet de couper tous les matériaux minéraux et cuits, ainsi que les pierres artificielles ou les roches volcaniques, etc. (les carreaux de verre et même le verre).

IMPORTANT ! Faites-vous conseiller par un spécialiste pour utiliser correctement les disques diamantés.

3. MESURES DE PROTECTION / PRÉVENTION DES ACCIDENTS

- Faire fonctionner la machine uniquement avec une mise à la terre (FI).
- Travailler impérativement avec des protections auditives.
- Porter des lunettes de protection.
- Installer la machine de manière à ce qu'elle ne puisse pas basculer.
- Utiliser uniquement les disques diamantés de la qualité recommandée.
- Ne pas modifier la machine. Ne pas travailler sans la protection de disque.
- Ne pas utiliser de lames de scies en bois ou en métal ou similaires.
- Pour tout renseignement complémentaire, adressez-vous à :



4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

| | |
|-------------------|---------|
| Longueur | 1880 mm |
| Largeur | 580 mm |
| Hauteur hors tout | 1410 mm |
| Poids | 108 kg |

4.1 Profondeur de coupe :

| | |
|------------------|---------|
| Disque 250 mm | 62 mm * |
| Insert de disque | 25.4 mm |

* Profondeur de coupe théorique 62 mm
Profondeur de coupe pratique 30 – 40 mm

4.2 Longueur de coupe

1450 mm (mesure des deux extrémités de la table au milieu lame)

4.3 Moteur

| | |
|---------------------|-------------------------|
| Tension nominale | 230 V |
| Puissance nominale | 1.8 kW |
| Vitesse de rotation | 2 800 min ⁻¹ |

ATTENTION ! Vérifiez que les caractéristiques de votre machine correspondent à votre réseau électrique !

4.4 Émissions sonores

Niveau sonore lors de la coupe de :

| | |
|---------------------------|-----------------------------|
| Grès | L _{WA} = 66 dB (A) |
| Céramique | L _{WA} = 67 dB (A) |
| Granite / grès cérame fin | L _{WA} = 63 dB (A) |

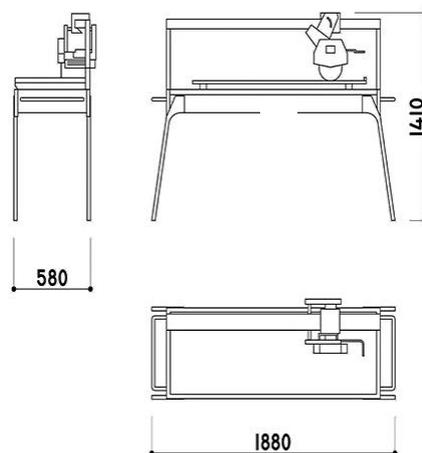


Image avec accessoire - table latérale

5. MONTAGE ET DÉMONTAGE DE LA MACHINE

- Fixer la tête de coupe à la barre de guidage à l'aide de la clé Torx (tête de coupe sécurisée lors du transport). Pour le montage de la machine, desserrer seulement les vis-étoiles latérales arrière et déplier les pieds jusqu'à la butée. Resserrer les vis-étoiles latérales et procéder de la même manière pour les pieds avant.
- Après desserrage de la sécurité servant à protéger la tête de coupe lors du transport, la machine peut être mise en service.
- Procéder dans l'ordre inverse pour le démontage.
- Avant le transport de la machine, la sécurité servant à protéger la tête de coupe lors du transport doit être serrée.

6. MISE EN SERVICE

- Remplir le bac d'eau jusqu'à ce que la pompe à eau soit complètement sous l'eau.
- Vérifier que, par rapport à la coupe prévue, le disque qui convient est monté.
(voir 6.1 « Montage du disque diamanté »)
- La machine est maintenant prête à fonctionner et elle peut être raccordée au réseau électrique.
- Veiller à ce que la tension de raccordement soit correcte (elle doit correspondre aux données figurant sur la plaque signalétique), la prise de raccordement soit conforme aux normes et, en particulier, que la prise de courant possède une protection de terre (FI).
- Détacher maintenant la clé Torx de la sécurité servant à protéger la tête de coupe lors du transport.

6.1 Montage du disque diamanté

- Retirer le capot de protection du disque en ouvrant les deux fermetures.
- Avec la clé, desserrer l'écrou de la bride sur l'axe de disque. **Attention : filetage à gauche ! Desserrage des écrous en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.**
- Retirer la contre-bride.
- Monter le disque diamanté. Respecter le sens de rotation ! Veiller également à ce que toutes les surfaces d'appui soient propres et que l'insert de disque (trou au centre du disque) n'ait pas de jeu.

ATTENTION! Ne jamais monter un disque avec un alésage trop grand, trop petit, ou endommagé

- Poser la contre-bride et visser solidement l'écrou de la bride. **Attention : filetage à gauche ! Serrage des écrous en tournant dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.**
- Placer le capot de protection du disque et le fixer à l'aide des deux fermetures.

6.2 Technique de coupe / Fonctionnement normal

La machine est contrôlée par le haut, c.-à-d. que la pièce à couper reste en position immobile et la tête de coupe est tirée en direction de l'utilisateur. On peut réaliser aussi bien des coupes pendulaires que des coupes directes (la coupe directe est recommandée). Procéder comme suit pour la coupe :

- Poser la pièce à couper (au minimum une dalle ou un carreau) sur la table et ajuster à la butée avant.
- La coupe est maintenant avisée et la pièce à couper est déplacée de manière à ce qu'elle soit coupée à l'endroit souhaité. Lorsque le processus de coupe a démarré, la pièce à couper ne peut plus être dirigée. Les coupes droites sont seulement possibles.
- La machine peut maintenant être mise en service. Dès que le plein régime est atteint et que l'eau de refroidissement gicle avec force sur le disque, la tête de coupe peut être tirée avec la pression adaptée vers la pièce à couper. Une pression trop élevée (c.-à-d. plus de pression que d'avance de coupe) est inefficace et endommage la machine et le disque diamanté.
- Dès que la coupe est terminée, reculer la tête de coupe. Retirer seulement après la pièce coupée.

6.3 Technique de coupe / Coupe de biais et d'angle

- Desserrer les deux clés Torx. Basculer toute la tête avec le moteur et le rail.
- Régler l'angle souhaité.
- Resserrer les clés Torx. Technique de coupe identique au fonctionnement normal.

ATTENTION ! Le jet d'eau doit couler très régulièrement. Il sert à refroidir l'outil et à évacuer les débris de coupe (voir Dépannage).

7. MAINTENANCE

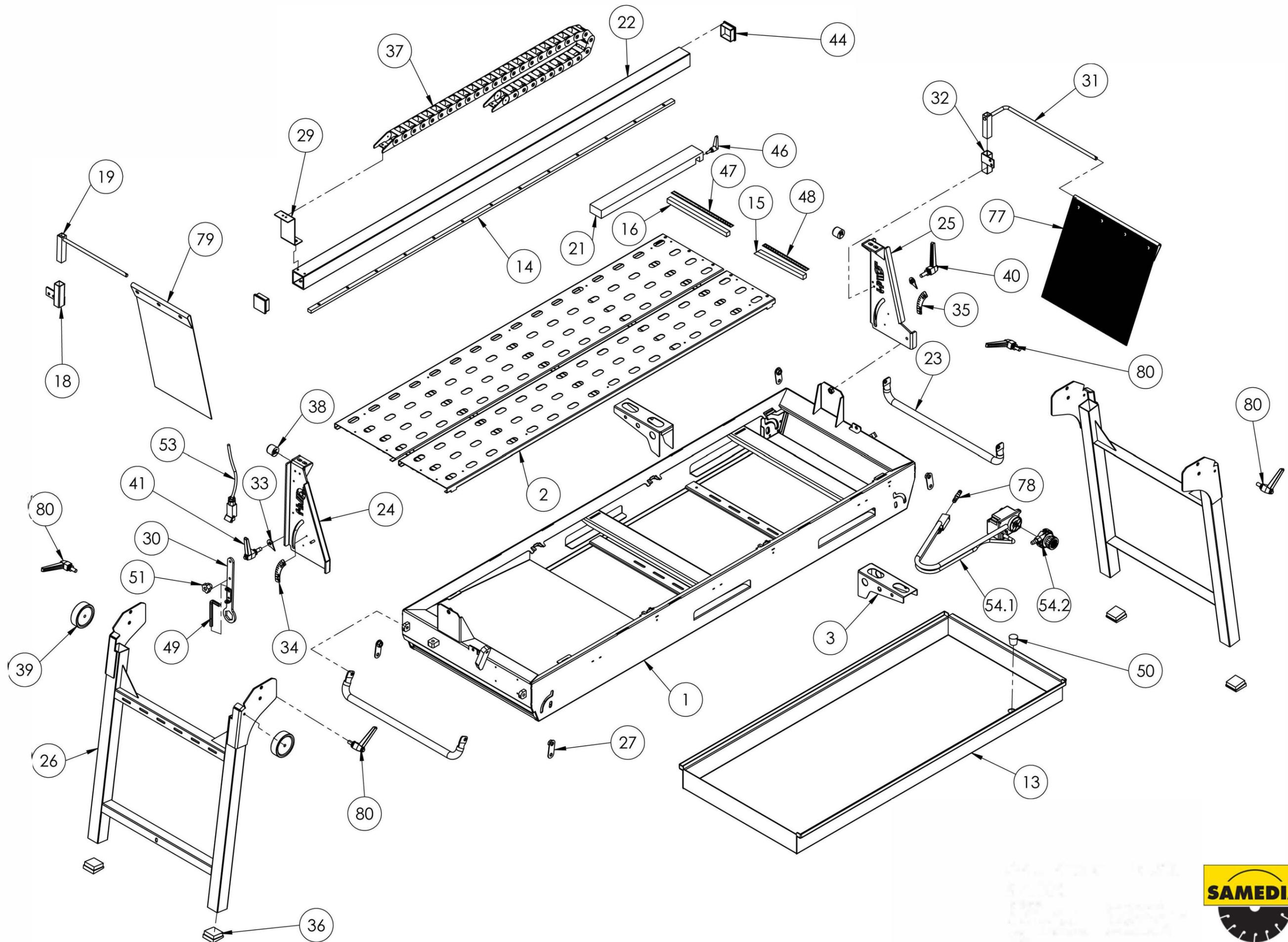
- Elle consiste principalement à nettoyer régulièrement la machine et à rincer le bac à eau et la pompe à eau.
- De l'eau très sale peut boucher la pompe, et elle doit donc être changée avant que la pompe aspire de la boue ou de petites particules de pierre.
- Si les températures sont inférieures à zéro, l'eau doit être vidée lorsque la machine ne fonctionne pas !

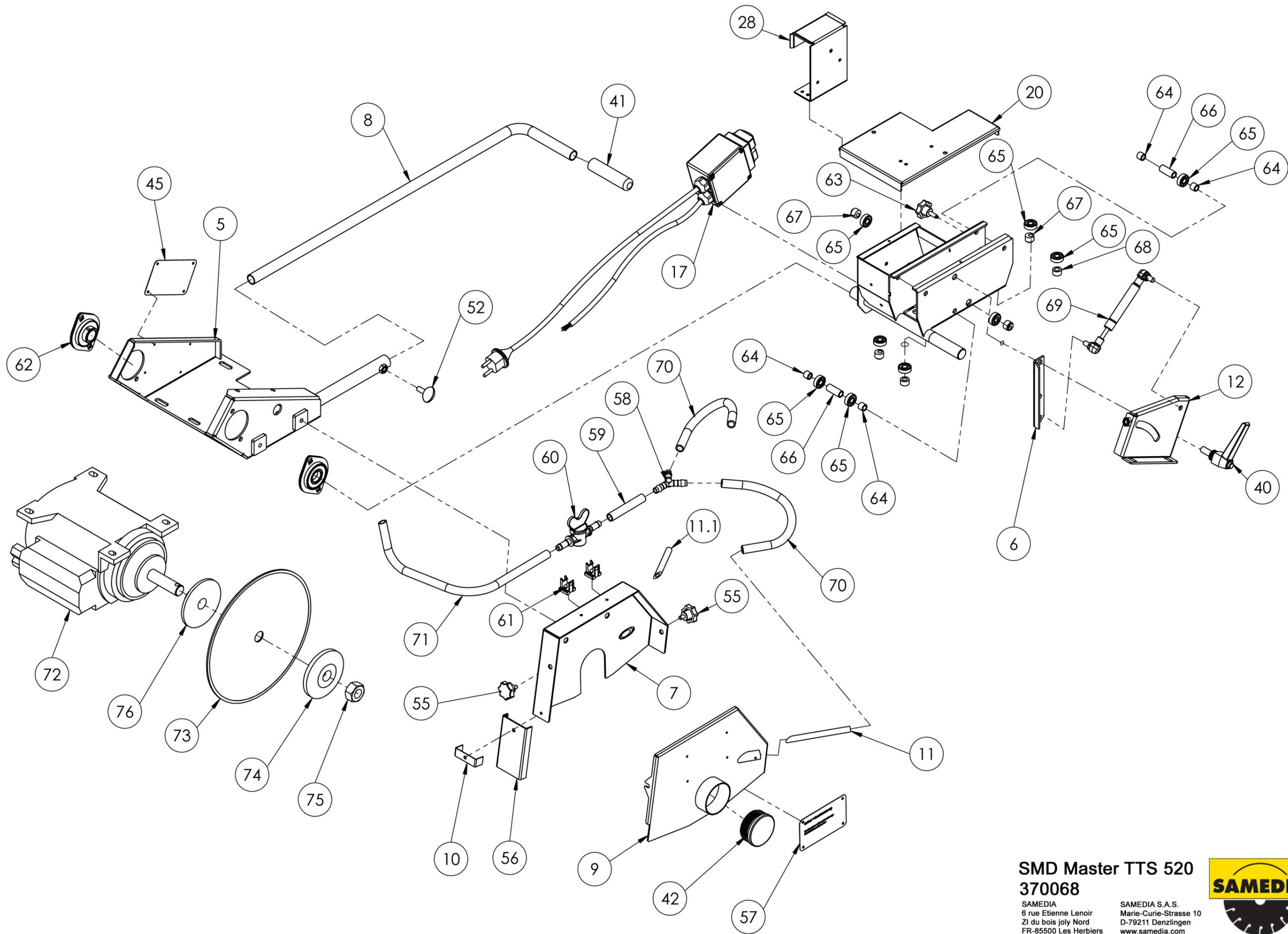
8. DÉPANNAGE

ATTENTION ! Avant toutes les interventions de réparation et de maintenance, arrêter la machine et la débrancher !

| | |
|---|---|
| Le disque flotte | Les surfaces de la bride sont-elles sales ? Les écrous de la bride sont-ils correctement serrés ? <i>Nettoyer les surfaces de la bride</i> <i>Resserrer les surfaces de la bride</i> |
| Le disque est voilé (voilage hauteur ou latéral) | Le disque diamanté est-il correctement monté ? L'insert de disque convient-il pour la machine ? La coupe a-t-elle été effectuée avec un mauvais disque ? <i>Contrôler / changer le disque</i> Voilage latéral |
| Pas d'eau ou pas assez d'eau | Niveau d'eau trop bas ? <i>Ajouter de l'eau</i> Pompe bouchée ? <i>Dévisser le filtre et nettoyer le corps de pompe avec des bûchettes ou un autre matériau similaire.</i> <i>Si l'ailette de la pompe tourne et qu'il n'y a pas d'écoulement d'eau : contrôler que les tuyaux ne sont pas pliés ou défectueux ou que les buses de la protection dia. ne sont pas encrassées.</i> <i>Si le dépannage ne peut pas être effectué, la pompe doit être changée par un électricien.</i> |
| Le moteur ne tourne pas | Aucun courant ? Tension de raccordement correcte ? Vérifier la bobine. <i>Faire vérifier la tension</i> |
| Le moteur ronfle | Condensateur défectueux ! Vérifier la bobine. <i>Faire réparer la machine</i> |

Les conseils d'utilisation et pièces détachées figurant sur ce document sont donnés à titre d'information et non d'engagement.
Soucieux de la quantité de nos produits, nous nous réservons le droit d'effectuer, sans préavis, toutes modifications techniques en vue de leur amélioration.





**SMD Master TTS 520
370068**

SAMEDIA
6 rue Etienne Lenoir
ZI du bois joly Nord
FR-85500 Les Herbiers
France

SAMEDIA S.A.S.
Marie-Curie-Strasse 10
D-79211 Denzlingen
www.samedia.com



| | |
|------------------------|---------------------------|
| Artikel/Article | 370068 |
| Typ/Type | SMD Master TTS 520 |
| Motor/Moteur | 1.8kW/230V |
| Diaschutz/Carter | 250mm |

| Position | N° Artikel/Article | Position | N° Artikel/Article | Position | N° Artikel/Article |
|----------|-----------------------|----------|-----------------------|----------|-----------------------|
| 1 | 14526.001.1 | 33 | 14526.028 | 65 | 608-2RS-SKF |
| 2 | 14526.002.1 | 34 | 14526.029 | 66 | A73009* |
| 3 | 10023.004 | 35 | 14526.030 | 67 | 73013* |
| 4 | 14526.004 | 36 | 14526.031C | 68 | ML30.23.A* |
| 5 | A73007 | 37 | 13500 | 69 | 90016 |
| 6 | 14526.033 | 38 | MC651.007 | 70 | A81K.056 |
| 7 | 10023.010 | 39 | 10023.061 | 71 | → Pos. 59 |
| 8 | 13003.1 | 40 | A81K.030 | 72 | A81K.006.D |
| 9 | 10023.012 | 41 | ML4.043 | 73 | Dia |
| 10 | A73006.3 | 42 | A81K124 | 74 | 34ASK06300 |
| 11 | 3085.040 | 43 | ---- | 75 | A60K.063 |
| 11.1 | 14526.035 | 44 | 7450/4 S | 76 | 34P0090300 |
| 12 | 14526.034 | 45 | 0001 | 77 | 14526.031 |
| 13 | 14526.036 | 46 | 69833 | 78 | A81K.055I |
| 14 | 14526.012.1 | 47 | 90107 | 79 | A81K.098 |
| 15 | 10023.023 | 48 | 90106 | 80 | 14526.080 |
| 16 | 14526.032 | 49 | 73091 | | |
| 17 | 90010 | 50 | CERII.089 | | |
| 18 | 10023.032 | 51 | A44.013 | | |
| 19 | 10023.033 | 52 | A36.008 | | |
| 20 | 14526.016 | 53 | 8972.8 | | |
| 21 | 90105 | 54.1 | 8975.5 | | |
| 22 | 14526.018.2 | 54.2 | 8975.1 | | |
| 23 | 14526.019 | 55 | 90122 | | |
| 24 | 14526.020 | 56 | A73130 | | |
| 25 | 14526.021 | 57 | A81K.043 | | |
| 26 | 14526.022 | 58 | A81K.055 | | |
| 27 | 14526.023 | 59 | A81K.054 | | |
| 28 | 91120 | 60 | 1200 | | |
| 29 | 90120 | 61 | BHF-12-0 | | |
| 30 | 73090 | 62 | 22957 + 28889 | | |
| 31 | 14526.026 | 63 | 69833 | | |
| 32 | 14526.027 | 64 | A73008* | | |

SAMEDIA
6 rue Etienne Lenoir
ZI du bois joly Nord
FR-85500 Les Herbiers
France

SAMEDIA S.A.S.
Marie-Curie-Strasse 10
D-79211 Denzlingen
Deutschland
www.samedia.com



Steintrennmaschine obengeführter Schneidekopf Scie de table avec tête coulissante

SMD Master UTS 500 / UTS 520 / TTS 500 / TTS 520

EG- RICHTLINIEN - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Hersteller, **SAMEDIA, 6 rue Etienne Lenoir, ZI du bois joly Nord, 85500 Les Herbiers, France** erklärt hiermit, dass die in der Bedienungsanleitung erwähnte Maschine konform ist, mit der:

- „MASCHINENBAURICHTLINIE“ in Änderungsfassung (89/392/CEE)
- „NIEDERSPANNUNGSRICHTLINIE“ in Änderungsfassung (73/23/CEE)
- Linie „ELEKTROMAGNETISCHE STÖRSICHERHEIT“ (2004/108/CEE)
- „LÄRMSCHUTZ RICHTLINIE“ (2000/14/CEE)
- „ELEKTRO-UND ELEKTRONIK-ALTGERÄTE“ (2002/96/EG)

DECLARATION DE CONFORMITE AUX DIRECTIVES EUROPEENNES

Le fabricant **SAMEDIA, 6 rue Etienne Lenoir, ZI du bois joly Nord, 85500 Les Herbiers, France** déclare que la machine mentionnée dans le manuel, est conforme aux dispositions des directives:

- „MACHINES“ modifiées (89/392/CEE)
- „BASSE TENSION“ MODIFIÉES (73/23/CEE)
- „CEM“ (2004/108/CEE)
- „BRUITS“ (2000/14/CEE)
- „DECHETS D'EQUIPEMENTS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES (DEEE)“ (2002/96/CE)

Nicolas Vermeulen, Managing Director
SAMEDIA