



Consultez en complément la notice du constructeur

SCIE SUR TABLE 2,5/3,5 CV

TS 350 S
TS 350 F
TS 350 E



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

	TS 350 S	TS 350 F	TS 350 E
• Puissance :	en 230 V	2,2 kW	2,2 kW
suivant version :	en 400 V	2,2 kW	2,9 kW
• Tension :	230 V	230 V	230 V
suivant version :	400 V	400 V	400 V
• Protection électrique :	Disjoncteur thermique		
• Ø maxi du disque / alésage :	350 mm / 25,4 mm		
• Refroidissement du disque :	arrosage par pompe immergée		
• Profondeur de coupe :	à 90°	100 mm	100/105 mm
	à 45°	70 mm	60/65 mm
• Longueur de coupe	ép. 15 mm	650 mm	580 mm
	ép. 50 mm	550 mm	570 mm
• Pression acoustique :	mono	76 dB	82 dB
	400 V tri	75 dB	97 dB
• Puissance acoustique :	mono	90 dB	102 dB
	400 V tri	88 dB	104 dB
• Dimensions sur pieds :	longueur	1080	1120
	largeur	660	600
	hauteur	1230	1330
• Poids :		80 kg	96 kg
• Puissance nécessaire d'un groupe électrogène d'alimentation :	4 000 W		

Dotation de base : Disque diamanté à eau Ø 350 type GS 50T
Clé de serrage du disque (pour modèles TS 350 S et TS 350 E)



APPLICATIONS

- Découpe à l'eau de tous matériaux de construction avec disques diamantés adaptés : Marbre, pierre, granit, ciment, brique, pavés autobloquants, tuiles, dalles en béton lavé ou non, revêtement (grès, faïence, céramique...).
- Coupe droite et coupe diagonale (tout angle) grâce au guide de coupe réversible et amovible.
- Coupe biseau à 45°.



ÉQUIPEMENTS ET ACCESSOIRES OPTIONNELS

- Cordon différentiel 16A-30 mA pour la version monophasée.
- Cordon différentiel 40A-30 mA pour la version triphasée.
- Equipements de protection individuelle.



INTERDICTIONS

- Disques abrasifs conventionnels non spécifiquement prévus à cet effet.
- Coupe de l'acier et du bois proscrits.



CONTEXTE RÉGLEMENTAIRE

Les règles et normes ci-après sont applicables dans le cas d'une utilisation normale du matériel.

- Directive machines modifiée 89/392/CEE.
- Directive CEM 89/336/CEE suivant normes européennes EN 50081/1 et EN 55022.
- Directive bruits 2000/14/CEE suivant normes européennes EN ISO 3744.
- Directive basse tension 73/23/CEE.



SÉCURITÉ DES PERSONNES

- N'utiliser que des disques adéquats pour le travail à effectuer (vitesse, géométrie, application...).
- Vérifier le montage correct du disque (sens de rotation, serrage, alésage).
- En version triphasée, au démarrage, bien s'assurer que le sens de rotation du disque corresponde bien à la flèche sur le carter de disque.
- L'opérateur doit adopter une position assurée, stable.
- Le port de chaussures de sécurité, casque, lunettes et protections auditives est obligatoire.
- Veiller à respecter l'absence de tierces personnes dans un rayon de 5 mètres autour de l'opérateur.
- Maintenir le carter de protection de disque en place pendant toute la durée du travail.
- Débrancher systématiquement la machine pour toute opération de maintenance (réglage, nettoyage, changement de disque,...).
- Ne pas utiliser la machine sous l'effet de médicaments, d'excitants ou de boissons alcoolisées.



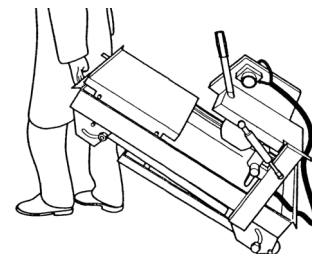
SÉCURITÉ LIÉE À L'ENVIRONNEMENT

- S'assurer que le champ de travail est parfaitement dégagé, bien éclairé et ne présente aucun risque (ni produits inflammables ou dangereux à proximité).
- Vérifier la planéité du sol et s'assurer que la machine est bien stable, en appui sur ses 4 pieds.
- Éviter de travailler dans de mauvaises conditions atmosphériques (pluies, vents violents, froid intense, brouillard...).



CHARGEMENT - DÉCHARGEMENT - TRANSPORT

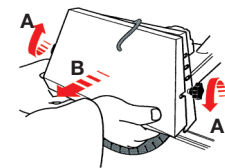
- Bloquer la table.
- Démontez les pieds (Modèle TS 350 S) ou les replier (Modèles TS 350 F et TS 350 E).
- Saisir la poignée de transport et rouler la machine.
- Charger à deux personnes dans le véhicule.
- Arrimer le matériel à l'aide d'une sangle à un point d'ancrage du véhicule transporteur.
- Bien caler la machine.
- Décharger à deux personnes, ensuite saisir la poignée de transport et rouler jusqu'au lieu de travail.
- Remonter ou déplier les pieds (selon modèle) et débloquer la table.



CHANGEMENT DU DISQUE

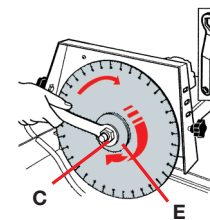
- Ne pas remplacer le disque diamant universel équipant la machine par un autre disque non préconisé par LOXAM. En cas de doute sur l'application, consulter votre agence LOXAM qui pourra vous proposer un disque spécifiquement adapté au matériau à découper.
- S'assurer que la machine n'est pas branchée.
- Devisser les deux volants (A) et déposer le carter de protection (B).
- Desserrer l'écrou (C) (filetage à gauche) (modèles TS 350 S et TS 350 E) ou l'écrou à serrage rapide (D) (modèle TS 350 F) et déposer le flasque (E) puis le disque.

Dépose du carter de protection

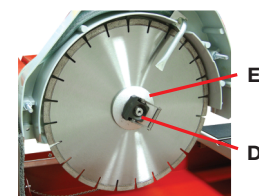


Dépose du disque

Modèles TS 350 S et TS 350 E
ATTENTION : Filetage à gauche



Modèle TS 350 F



- Respecter le diamètre du disque (350 mm Maxi) et son alésage (25,4 mm).
- Vérifier la propreté des flasques et présenter le nouveau disque en respectant le sens de rotation (flèche sur une face du disque).
- Remonter le carter de protection et resserrer l'écrou de serrage.



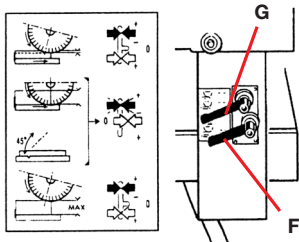
OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

- Le réglage de butée de profondeur est optimum quand la périphérie du disque se trouve à 1 mm sous le niveau supérieur de la table.

Modèle TS 350 S

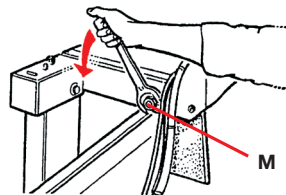
Réglage de butée de profondeur

- Desserrer les manettes (G) et (F).
- Régler en appuyant sur la poignée du support moteur.
- Resserrer les manettes (G) et (F).
- Vérifier que le disque ne touche pas le fond de rainure de table.



Coupe à 45°

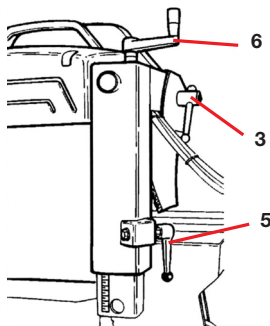
- Dégager la table.
- Desserrer l'écrou (M) avec la clé fournie.
- Basculer la tête en tirant sur la poignée du support moteur.
- Resserrer l'écrou avec la clé.



Modèle TS 350 F et FD

Réglage de butée de profondeur

- Desserrer la manette (5).
- Agir sur la manivelle (6).
- Resserrer la manette (5).
- Vérifier que le disque ne touche pas le fond de rainure de table.



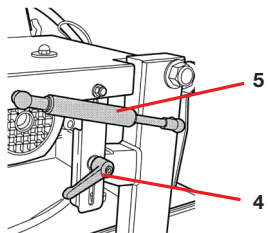
Coupe à 45°

- valable uniquement en position Ø 350
- Dégager la table.
- Desserrer le volant (3).
- Basculer la tête de la machine jusqu'à arriver en butée.
- Resserrer le volant (3).

Modèle TS 350 E

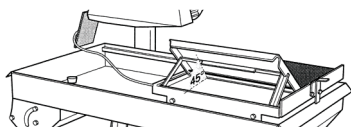
Réglage de butée de profondeur

- Desserrer la manette (4).
- Agir sur la poignée (5).
- Resserrer la manette (4).
- Vérifier que le disque ne touche pas le fond de rainure de table.



Coupe biseau à 45°

- Relever le côté gauche de la table et le bloquer avec son support.



NOTA : Sur les nouveaux modèles TS 350 E, c'est la tête de la machine qui s'incline.

- Mettre le bouchon et remplir le bac à eau. La pompe à eau doit être complètement immergée.



CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

- Contrôler la bonne fixation du carter de disque, le sens de rotation et le serrage du disque, ainsi que le réglage correct de la profondeur de coupe (la périphérie du disque doit se trouver à 1 mm sous le niveau supérieur de la table et ne doit pas toucher le fond de la rainure).
- Contrôler que le disque est adapté au matériau à couper.
- S'assurer que le voltage du réseau est identique à celui de la plaque machine.
- Brancher obligatoirement la machine sur un réseau équipé d'un disjoncteur différentiel résiduel de 30 mA avec mise à la terre.
- Si le réseau est non conforme, utiliser des cordons différentiels :
 - 16A-30mA pour la version monophasée
 - 40A-30mA pour la version triphasée
- S'assurer que la section du câble prolongateur est correcte :
 - 3 x 2,5 mm² jusqu'à 50 m pour 230V avec prise 2 P+T
 - 4 ou 5 x 1,5 mm² jusqu'à 100 m pour 400V avec prise 3 P+N+T
- Vérifier le niveau d'eau dans le bac et l'immersion totale de la pompe.



MISE EN MARCHÉ

- Brancher la machine.
- Appuyer sur la touche verte du commutateur.
- Pour la version triphasée s'assurer que le sens de rotation du moteur corresponde à la flèche sur le carter de disque; dans le cas contraire inverser les deux phases.



UTILISATION

- Placer la pièce à découper en butée sur la table et pousser sans forcer en la maintenant fermement avec les deux mains.



TRUCS ET ASTUCES

- En cas de satinage du disque diamant, effectuer un avivage en coupant un matériau abrasif (brique) à plusieurs reprises jusqu'à ce que le disque retrouve du mordant.



ARRÊT ET FIN DES TRAVAUX

- Arrêter en appuyant sur la touche rouge du commutateur.
- Débrancher la machine.
- Enlever le bouchon pour vider le bac.
- Rincer le bac et la pompe.
- Stocker à l'abri des intempéries.



VÉRIFICATIONS JOURNALIÈRES

- Vérifier l'état et le serrage du disque.
- Vérifier le bon état de fonctionnement de la pompe.
- Contrôler l'état de la rallonge électrique.



ENTRETIEN RÉGULIER

Par le client

- Essuyer les rails de guidage de la table.
- Rincer régulièrement la pompe.
- Vidanger et remplacer l'eau du bac chaque jour.

Par LOXAM

contrôles effectués à chaque retour du matériel :

- Nettoyer les galets de table.
- Contrôler l'état des flasques du disque.
- Contrôler l'état des câbles électriques.
- Vérifier l'état de marche du cordon différentiel.
- Etat du système d'arrosage.
- Etat général de la machine.
- Essais de fonctionnement.

tous les 6 mois, en plus des contrôles précédents :

- Contrôler les roulements, la table porte matériaux, les fixations.



PANNES ET RÉPARATIONS

- En cas de panne, ne pas procéder à des réparations.
- Prévenir votre agence LOXAM.**



NETTOYAGE

- Nettoyer le bac, la table et le carter de disque au moyen d'un jet d'eau et d'une brosse.
- Mettre la pompe dans un seau d'eau claire et mettre en route.
- Préserver les composants électriques lors du lavage (moteur, commutateur).

Nettoyeur haute pression proscrit.