

SC451-H13



SCIE à SOL

EC DECLARATION OF CONFORMITY / DECLARATION CE DE CONFORMITE

GB/US

We, **DIAM INDUSTRIES, ZI HIGH TECH, 1 Rue Albert Calmette, 67610 LA WANTZENAU, France**, hereby certify that if the product described within this certificate is bought a dealer within the EEA, it conforms to the following directives: Machinery Directive 2006/42/EC, Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC (as amended by 92/31/EEC & 93/68 EEC). The physical agent (vibration) conforms with the directive 2002/44/EC. The low voltage directive 2006/95/EC, BS EN ISO 12100-1/2 Safety of machinery and associated harmonised standards, where applicable. Noise emissions conform to directive 2005/88/EC Annex VI), for machines under article 12 the notified body is **TÜV Rheinland Product Safety GmbH - Am Grauen Stein - D-51105 Köln, Germany**.

F

Nous soussignons, **DIAM INDUSTRIES, ZI HIGH TECH, 1 Rue Albert Calmette, 67610 LA WANTZENAU, France**, certifions que si le produit décrit dans ce certificat est acheté chez un au sein de la EEA, celui-ci est conforme aux norms CEE ci-après: Norme de la machine 2006/42/CE, Norme compatible pour l'électromagnétisme 2004/108/CE (modifié par 92/31/CEE et 93/68/CEE). Le nombre de vibrations est en accord avec la directive 2002/44/CE. Caractéristiques basse tension 2006/95/CEE, BS EN ISO 12100-1/2 , Norme de sécurité des machines et des critères associés et configurés, si applicable. Les émissions de bruit sont conformes à la directive 2005/88/CE Annexe VI pour machines, article 12. L'objet mentionné est **TÜV Rheinland Product Safety GmbH - Am Grauen Stein - D-51105 Köln, Allemagne**.

PRODUCT TYPE.....

TYPE DE PRODUIT....

MODEL.....

MODELE.....

SERIAL No.....

N° DE SERIE.....

DATE OF

DATE DE

MANUFACTURE.....

FABRICATION.....

WEIGHT.....

POIDS.....



Signed by:

Signature:

Dirigeant de DIAM INDUSTRIES

CHRISTOPH Jean-Michel

Avant-propos

Ce manuel a été rédigé pour vous aider à utiliser la scie à sol marche arrière en toute sécurité. Il est principalement destiné aux revendeurs et opérateurs des scies à sol SC451-H13 DIAM INDUSTRIES. Il est recommandé de garder ce manuel ou sa copie avec la machine pour pouvoir s'y référer facilement.

Avant d'utiliser ou d'effectuer quelque entretien que ce soit sur cette machine, VOUS DEVEZ LIRE et COMPRENDRE ce manuel.

POUR TOUTE QUESTION concernant l'utilisation en toute sécurité ou l'entretien de cette machine après lecture de ce manuel, DEMANDEZ A VOTRE SUPERVISEUR ou CONTACTEZ : DIAM INDUSTRIES au +33 (0) 3 90 29 29 50

DIAM INDUSTRIES se réserve le droit de modifier les spécifications de la machine sans préavis ni obligations.

Information relative aux symboles utilisés

Dans ce manuel, les textes auxquels il faut accorder une attention toute particulière sont indiqués ainsi :



Ce symbole CAUTION indique un danger potentiel qui, s'il était ignoré, pourrait provoquer des blessures à l'opérateur et/ou aux personnes situées à proximité, ainsi qu'endommager la machine



Ce symbole AVERTISSEMENT indique un danger potentiel qui, s'il était ignoré, pourrait entraîner la MORT de l'opérateur et/ou des personnes situées à proximité.

Contenu

Avant-propos	3
Informations de sécurité	5
Environnement	7
Description de la machine	8
Contrôles avant démarrage	9
Procédure de démarrage/d'arrêt	9
Fonctionnement.....	10
Entretien et Maintenance.....	13
Dépannage	17
Données techniques.....	18
Transport et Stockage	19
Garantie	20
Vues éclatées et nomenclatures	21

Informations de sécurité

Pour votre propre protection et pour la sécurité de ceux qui vous entourent, veuillez lire et vous assurer d'avoir bien compris les informations de sécurité suivantes. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il/elle comprend parfaitement comment utiliser cette machine en toute sécurité. Si vous n'êtes pas certain de maîtriser une utilisation correcte et sans danger de la scie à sol SC451-H13, adressez-vous à votre superviseur ou à DIAM INDUSTRIES.



CAUTION

Un entretien inadéquat peut être dangereux. Lire et comprendre cette partie avant d'effectuer tout entretien, maintenance ou réparation.

Sécurité générale

- Le propriétaire de cette machine doit observer, mais aussi former l'utilisateur de la machine à observer les lois sur la protection du travail en cours dans le pays d'utilisation.
- Cette machine ne doit être utilisée que pour l'usage pour lequel elle est prévue.
- Cette machine ne doit être utilisée que par un personnel qualifié.
- Les Équipements de Protection Individuelle (EPI) doivent être portés par l'opérateur pendant toute la durée d'utilisation du matériel.
- Délimitez la zone de travail et tenez le public et le personnel non autorisé à une distance de sécurité suffisante.
- Assurez-vous que vous savez ÉTEINDRE cette machine en toute sécurité AVANT de la METTRE EN MARCHÉ au cas où vous rencontriez des difficultés.
- ÉTEIGNEZ toujours le moteur avant tout entretien.
- Lors de l'utilisation, le moteur devient très chaud. Laissez toujours le moteur refroidir avant de le toucher.
- Ne laissez jamais le moteur tourner sans surveillance.
- Ne retirez ou n'altérez jamais les dispositifs de protection ; ils sont là pour votre propre sécurité. S'ils sont endommagés ou manquants, N'UTILISEZ-PAS LA MACHINE tant que les dispositifs de sécurité n'ont pas été remplacés ou réparés.
- N'utilisez jamais un disque pour coupe à l'eau sans avoir un apport d'eau suffisant pour le disque.
- N'essayez jamais d'arrêter un disque en fonctionnement avec la main.
- Ne sciez jamais plus de 2,5 cm d'épaisseur par passe avec un disque pour coupe à sec.
- Ne touchez jamais un disque diamanté à sec immédiatement après son utilisation. Les disques restent chauds plusieurs minutes après l'arrêt de la machine.
- ÉTEIGNEZ toujours le moteur avant de le transporter, de le déplacer ou de l'entretenir.
- N'utilisez pas la machine lorsque vous êtes malade, fatigué ou sous l'emprise d'alcool ou de drogues.

- Cette machine est conçue pour éliminer les risques potentiels découlant de son utilisation. Cependant, certains risques **DEMEURENT** qui ne sont pas prévisibles et peuvent causer des blessures ou des dommages matériels, voire la mort. Face à de tels risques, la machine doit être arrêtée immédiatement et l'opérateur ou son superviseur doivent prendre les mesures pour les éliminer. Il peut s'avérer nécessaire d'informer le fabricant afin qu'il puisse prendre des mesures appropriées à l'avenir.

Sécurité du carburant



WARNING

Le carburant est inflammable. Il peut causer des blessures et des dommages matériels. Arrêtez le moteur, éteignez toutes les flammes nues et ne fumez pas lors du remplissage du réservoir en carburant. Essayez toujours tout carburant renversé

- Avant de faire le plein, arrêtez le moteur et laissez-le refroidir.
- Pour faire le plein, utilisez un entonnoir adéquat et évitez le déversement au-dessus du moteur.
- Lors du remplissage du réservoir, **NE FUMEZ PAS** et **NE LAISSEZ PAS** de flammes nues dans le périmètre.
- Tout carburant renversé doit être sécurisé immédiatement avec du sable. Si du carburant s'est renversé sur vos vêtements, changez-les.

Stockez le carburant dans un contenant prévu à cet effet, à l'écart de la chaleur et des sources potentielles d'inflammation

Santé et Sécurité

Carburant

N'avez pas de carburant, ne respirez pas les vapeurs de carburant et évitez tout contact avec la peau. Lavez les éclaboussures de carburant immédiatement. En cas de projection de carburant dans les yeux, rincez abondamment à l'eau claire et consultez un médecin le plus rapidement possible.

Gaz d'échappement



WARNING

Les gaz d'échappement produits par cette machine sont hautement toxiques et peuvent tuer ! Assurez-vous que la zone de travail est suffisamment aérée.

EPI (Équipement de Protection Individuelle)

Le port d'un EPI adapté est obligatoire lors de l'utilisation de cet appareil : lunettes de sécurité, gants, bouchons d'oreilles, masque anti-poussières et chaussures avec embouts de sécurité en acier (avec semelles antidérapantes pour une protection supplémentaire). Portez des vêtements adaptés au travail que vous faites. Protégez toujours la peau du contact avec le béton.

Environnement



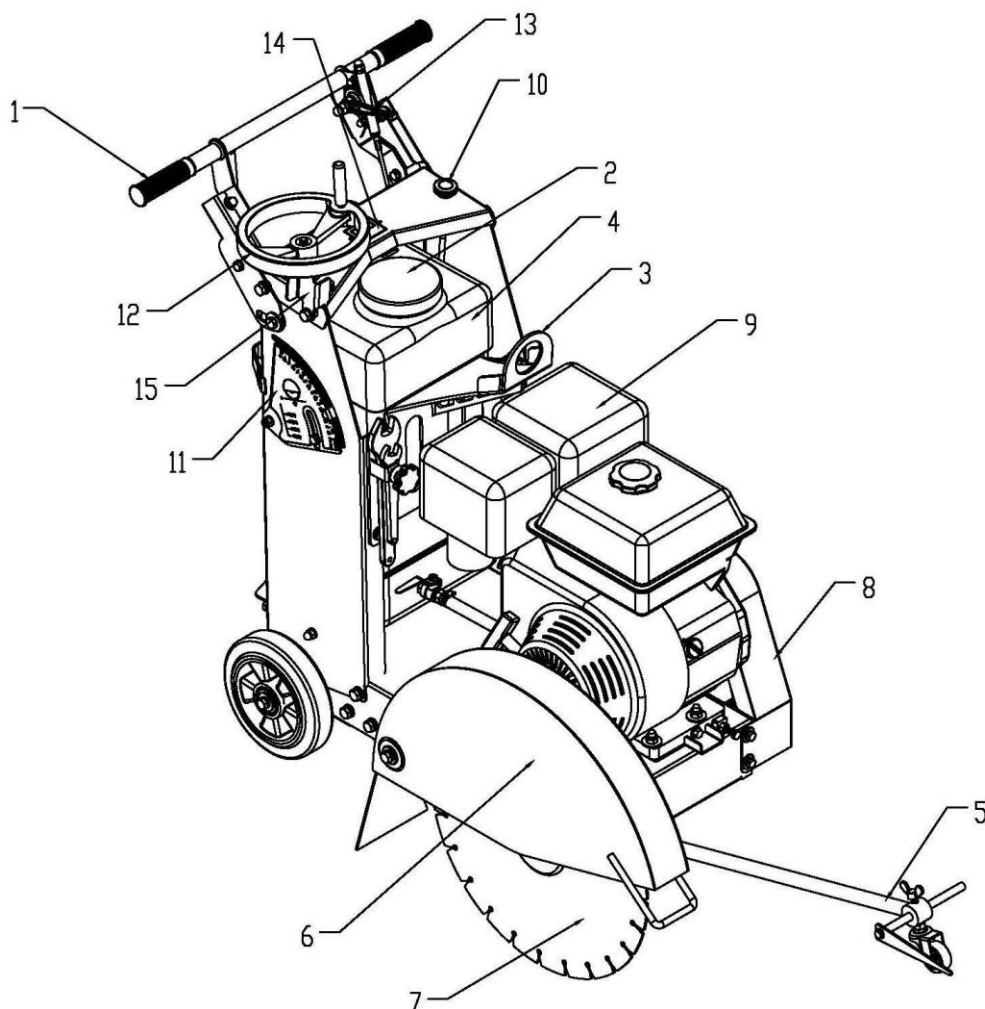
Afin de protéger l'environnement, veillez au recyclage de tout appareil ou accessoire(s) endommagé(s). Le tableau ci-contre vous indique la liste des éléments de la machine et de leurs matériaux respectifs. Utilisez la filière de recyclage correspondant aux appareils endommagés.

Élément	Matériau
Poignée	Acier
Châssis	Acier
Protège-courroie	Acier
Capot de protection du disque	Acier
Moteur	Aluminium
Réservoir d'eau	Polyéthylène haute densité
Pièces diverses	Acier et aluminium

Déscription Machine

SC451-H13

1. Poignée
2. Bouchon reservoir d'eau
3. Anneau de levage
4. Réservoir d'eau
5. Indicateur d'alignement
6. Capot de protection du disque
7. Disque
8. Protège-courroie
9. Moteur
10. Bouton d'arrêt d'urgence
11. Jauge de profondeur
12. Manivelle de réglage de la profondeur
13. levier de commande des gaz
14. Tachymètre (indiquant également les heures/mètres)



N.B : en raison d'améliorations et de modifications, les illustrations du manuel peuvent présenter des différences avec la machine en votre possession.

Utilisation prévue :

Cette scie à sol marche arrière est prévue pour des coupes à l'eau ou à sec sur des surfaces en béton, anciennes ou récentes, et sur l'asphalte. Au sein de l'UE, elle ne doit pas être utilisée pour des coupes à sec sans être équipée d'un capteur de poussières

Contrôles avant démarrage

Les contrôles avant démarrage suivants doivent être, selon le cas échéant, effectués avant le début de chaque session de travail ou toutes les quatre heures d'utilisation. Veuillez consulter la partie Entretien et Maintenance pour les explications détaillées. En cas de découverte d'une défaillance quelconque, la scie à sol marche arrière ne doit pas être utilisée tant que le problème n'est pas résolu.

1. Inspectez complètement la machine pour y détecter d'éventuels signes de détérioration. Assurez-vous que tous les dispositifs de protection sont en place et fixés.
2. Vérifiez les tuyaux, les ouvertures de remplissage, bouchons de vidange et toutes les autres parties pour vous assurer de l'absence de signes de fuites. Réparez toute fuite avant utilisation.
3. Vérifiez le niveau d'huile du moteur et complétez si nécessaire. Utilisez une huile de moteur adéquate, avec une viscosité appropriée (SAE 10W-30 recommandée).
4. Vérifiez le niveau de carburant du moteur et complétez si nécessaire. Utilisez un carburant propre. L'utilisation de carburant contaminé peut endommager le système d'alimentation.
5. Vérifiez que le filtre à air est propre. L'accumulation excessive de saleté/poussière dans le filtre à air entraîne un fonctionnement irrégulier du moteur. Nettoyez le filtre à air lorsqu'il est sale. (Voir la partie Entretien et Maintenance)
6. Vérifiez s'il y a des fuites d'huile et de carburant.

Procédure de démarrage/d'arrêt



Une mauvaise utilisation peut être dangereuse. Lire et comprendre cette partie avant de mettre la machine en route.

Avant de démarrer le moteur, vérifiez que l'interrupteur de sécurité est en position ON et que le levier de la manette des gaz est sur la position de ralenti.

1. Vérifiez que les disques sont adaptés à l'usage que vous allez en faire et qu'ils sont correctement montés. Examinez les disques soigneusement pour détecter d'éventuels dommages. N'utilisez jamais de disques douteux.
2. Assurez-vous que les disques ne sont pas obstrués et que le périmètre de travail est dégagé.
3. Vérifiez visuellement la scie à sol marche arrière. Assurez-vous que toutes les attaches sont bien fixées et que les pièces mécaniques sont en bon état de marche.

Avant le démarrage du moteur à essence

1. Vérifiez l'huile dans le carter du moteur. Veillez à maintenir le niveau d'huile spécifié par le fabricant du moteur. Si l'huile est sale et qu'il faut la changer, suivez les instructions du Manuel Utilisateur du moteur.
2. Vérifiez le niveau de carburant. Consultez le Manuel du Moteur.

Fonctionnement

Avant le démarrage du moteur

- Vérifiez que les disques ne sont pas obstrués et que la zone de travail est dégagée.
- Réglez les poignées pour le confort de l'opérateur et un fonctionnement sans risque. Une fois les poignées réglées, serrez le dispositif de blocage.
- Vérifiez que la ligne de coupe est bien définie.
- Mettez la scie en position de travail.

Démarrage du moteur

- Vérifiez que le disque est relevé — et non en contact avec le sol —, et que les protège-disques sont en place.
- En cas de coupe à l'eau, ouvrez le robinet d'eau pour le système de pulvérisation. Vérifiez que l'eau arrive bien sur le disque. L'eau doit être visible sur le sol tout autour du disque.
- Assurez-vous que vous avez une réserve d'eau suffisante.
- Ouvrez l'accélérateur et laissez le moteur atteindre sa vitesse de fonctionnement.

Démarrer et contrôler la coupe

- Le moteur doit tourner À PLEINE PUISSANCE.
- Lorsque vous manœuvrez la scie à sol marche arrière, vérifiez que la position du disque est suffisamment haute pour qu'il ne heurte pas le sol. le disque pourrait être endommagé s'il heurtait le sol pendant la manœuvre.
- Sur des surfaces inclinées, ne manœuvrez pas la machine avec la commande manuelle enclenchée et ne soulevez pas les roues directionnelles du sol. La perte de contrôle du freinage ferait partir la machine en roue libre dans la pente.
- Pour remettre la manivelle de réglage de profondeur de coupe en place, tournez là vers le bas jusqu'à ce que le disque entre en contact avec la surface de la dalle.

- Ne laissez pas le disque tomber sur le sol, cela l'abîmerait.
- Remettez la jauge de profondeur de coupe à ZÉRO.
- Tournez la manivelle jusqu'à ce que la lame ait pénétré la dalle à la profondeur désirée.

REMARQUE : La jauge de profondeur indique une mesure approximative et non une mesure exacte.



CAUTION

Ne jamais couper plus profond que le maximum recommandé pour le disque utilisé. Ne couper qu'en se dirigeant vers l'avant. Toujours couper avec le moteur tournant à plein régime

- L'accélérateur vous permet de contrôler la vitesse de la machine.
- La vitesse de coupe réelle est déterminée par le type de disque, le matériau à couper et la profondeur de coupe.
- Ne forcez pas sur le disque en coupant. Utilisez une vitesse de déplacement adaptée, pour que la lame ne sorte pas de la rainure et ne s'y coince pas

REMARQUE : Si la roue avant commence à se relever pendant la coupe, réduisez la vitesse de travail.



CAUTION

Pour le positionnement de la scie, la vitesse de travail maximum est de 60mm par minute. Pour des raisons de sécurité, en marche arrière, passez à un rythme de marche lente. **NE FORCEZ PAS LA MACHINE À ALLER PLUS**

- Coupez toujours en ligne droite. Ne forcez pas à tourner dans la ligne de coupe, car cela pourrait déformer ou casser le disque.

Si le disque se coince dans la rainure et que cela stoppe l'alimentation

- Sortir complètement le disque de la rainure.
- Vérifier les brides du disque diamanté ainsi que l'écrou/le boulon, pour être sûr qu'ils sont serrés.
- Ôter/ouvrir le capot de protection et sécurisez.

Pour arrêter de couper

- Arrêtez la machine.
- Relevez le disque dans le sens UP (vers le haut) pour le dégager de la rainure.
- Fermez le robinet d'eau.
- Remettez l'accélérateur au ralenti et laissez refroidir.
- Arrêtez le moteur

- Restez à côté de la machine jusqu'à ce que le disque soit totalement arrêté.
- Veillez à caler les roues pour empêcher la machine de rouler.

Garer la scie à sol marche arrière

Le frein de blocage de la roue arrière droite est conçu pour maintenir la machine sur une pente de 10 degrés maximum, avec les roues arrière face à la pente (le poids maximum portant sur les roues freinées).

Engagement du frein de blocage

- Tirer le levier vers le centre de la machine et tourner vers le haut de 180 degrés.

Désengagement du frein de blocage

- Tirer le levier vers le centre de la machine. Faites ensuite pivoter de 180 degrés vers le bas et relâchez pour verrouiller.

Entretien et Maintenance



Avant d'effectuer toute opération de maintenance sur cette machine assurez-vous que le moteur est éteint. Laissez également au moteur le temps de refroidir, car certains éléments chauffent pendant l'utilisation.

Les scie à sol DIAM INDUSTRIES sont conçues pour fonctionner de nombreuses années sans problèmes. Il est toutefois important que l'entretien courant et régulier listé dans cette partie soit bien effectué. Il est recommandé que le gros entretien et les réparations soient confiés à un revendeur DIAM INDUSTRIES agréé. Utilisez toujours de véritables pièces de rechange DIAM INDUSTRIES car l'utilisation de pièces autres que celles d'origine peut annuler votre garantie. Avant tout entretien sur la machine, éteignez le moteur et débranchez le câble d'allumage de la bougie. Placez toujours la machine sur un terrain plat pour pouvoir vérifier les différents niveaux avec exactitude. N'utilisez que les huiles recommandées.

Avant de changer les Disques



Contrôlez soigneusement tous les disques avant de les mettre en place. Vérifiez qu'il n'y a pas segments fissurés ou manquants et que l'alésage n'est ni usagé ni faussé. N'utilisez jamais des disques douteux car cela pourrait provoquer des

- N'utilisez pas de disques déformés, voilés ou déséquilibrés.
- Des disques déséquilibrés s'useraient excessivement, vibreraient et endommageraient à la fois l'arbre et les roulements.

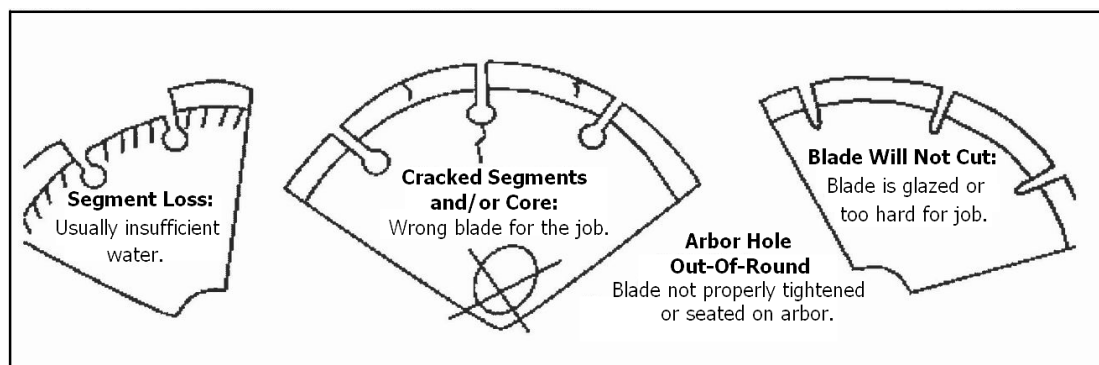


Pour des raisons de sécurité, Paclite Equipment déconseille l'usage de disques abrasifs. Les disques abrasifs peuvent casser et blesser gravement l'opérateur et/ou les personnes à proximité. Si des disques abrasifs sont utilisés par choix personnel, n'utiliser que ceux signalés comme étant des disques abrasifs

- Assurez-vous que vous avez un disque diamanté adapté au travail à effectuer. Déterminez la dureté et la composition de la dalle. Donnez à votre revendeur une information complète comprenant la profondeur de coupe désirée et la longueur de la coupe. En cas de doute, contactez le fabricant du disque. Ne dépassez jamais la vitesse maximale de fonctionnement du disque.



Ne pas ôter ou soulever le capot de protection avant que le disque ne soit complètement arrêté et que le moteur soit éteint.



Illustrations de problèmes éventuels avec un disque diamanté

Illustration de gauche

- perte de segment: en général due à un manque d'eau

Illustration du milieu

- segment abîmé et/ou fissuré: disque inadapté
- trou d'alésage ovalisé: le disque n'est pas assez serré ou est mal fixé sur l'arbre

Illustration de droite

- le disque ne coupe pas: les segments sont lustrés ou trop durs pour le matériau

Changement des disques

- Ouvrir le capot avant.
- Mettre l'interrupteur de démarrage du moteur en position OFF.
- Relevez la lame à la position la plus haute en tournant la Manivelle de réglage de la profondeur de coupe dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Utilisez une clé pour desserrer et retirer les 4 vis M8 qui fixent la plaque de verrouillage du capot de protection du disque. Retirez la plaque de verrouillage du capot de protection.
- Soulevez l'avant du capot de protection du disque.
- Desserrez et retirez l'écrou de l'arbre du disque qui maintient la bride extérieure en place. Retirez la bride extérieure.
- Retirez l'ancien disque.
- Assurez-vous que l'axe du disque et les brides intérieures et extérieures sont propres et exempts de tout corps étranger. Si ce n'est pas le cas, nettoyez-les.
- Montez le nouveau disque sur l'arbre. Les sens de rotation indiqués par la flèche située sur le disque et celle située sur le capot avant de protection de disque doivent être identiques.
- Fixez la bride extérieure sur l'arbre du disque. Assurez-vous que la broche de verrouillage passe à travers la lame et dans la bride intérieure.
- Faites tourner la bride extérieure et le disque dans le sens contraire de la rotation pour éliminer le jeu.
- Fixez l'écrou de l'arbre du disque.
- Abaissez le capot de protection avant du disque.
- Refixez et serrez la plaque de verrouillage du capot de protection du disque.

Vérifiez l'huile moteur avant chaque utilisation.

- Reportez-vous à la partie moteur du manuel utilisateur pour les instructions spécifiques.

Changez l'huile moteur toutes les 50 heures d'utilisation (avant si nécessaire)

Vérification des courroies

- Retirez le protège-courroie, vérifiez ensuite la tension en exerçant avec le doigt une légère pression sur le dessus de la courroie, aussi près que possible du centre, entre l'entraînement du moteur et l'axe de poulie. Vous devez pouvoir enfoncer la courroie de 7 à 10 mm.
- Sur les nouvelles machines, après l'installation de nouvelles courroies, réajuster la tension après les 4 premières heures, puis aussi souvent que nécessaire.

Pour changer les courroies

- Retirez le protège-courroie et desserrez les vis de tension de la plaque de fixation, ce qui va détendre la courroie, afin de pouvoir retirer la courroie d'entraînement.
- Installez la nouvelle courroie et serrez légèrement (la plaque doit encore pouvoir bouger) les vis de tension de la plaque de fixation.
- À l'aide d'une clé plate, tournez la vis de serrage afin de donner à la vis de tension le couple nécessaire pour la plaquer contre la courroie de transmission. Le couple idéal est de 50 Nm. Si vous n'avez pas de clé dynamométrique, la courroie doit fléchir de 7-8mm à son point le plus lâche.
- Une fois le couple de la courroie réglé, serrez le boulon central pour stabiliser la position du pignon, puis serrez les boulons restants.
- Refixez le protège-courroie.

Réservoir d'eau

- Retirez le bouchon du réservoir d'eau en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Utilisez uniquement de l'eau pour remplir le réservoir.
- Revissez le bouchon en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



Cette machine dispose d'un écoulement d'eau uniquement destiné à supprimer la poussière de béton. Elle ne doit donc être utilisée qu'avec des disques diamantés pour coupe à sec.



Ne remplissez jamais le réservoir d'eau avec des liquides inflammables ou de l'essence, cela pourrait provoquer de graves blessures ou la mort.

TABLEAU DE MAINTENANCE	Avant chaque utilisation	Quotidiennement	Toutes les 50h d'utilisation	Si nécessaire
Inspection visual de toute la machine	◆			
Inspection du disque de coupe	◆			
Inspection axe du disque	◆			
Vérification niveau d'huile moteur	◆			
Nettoyage filtre à air		◆		
Remplacement huile moteur (plus tôt si nécessaire)			◆	
Vérification courroie – tension après 4h puis...				◆

Dépannage

Problèmes	Causes possibles	Solutions
Le moteur ne démarre pas.	a. Aucun carburant n'arrive au moteur. b. Moteur à l'arrêt. c. Bougie d'allumage encrassée. d. Moteur froid. e. Moteur Honda noyé	a. Ouvrir le robinet de carburant. Remplir le réservoir de carburant. b. Allumer le moteur. c. Nettoyer, vérifier et ajuster l'écartement des électrodes. d. Fermer l'étrangleur e. Ouvrir l'étrangleur, ouvrir la manette des gaz à fond, tirer le démarreur jusqu'au lancement du moteur.
Le disque ne tourne pas.	a. Les courroies ne sont pas tendues correctement. b. Les courroies sont cassées.	a. Retendre les courroies. b. Remplacer les courroies
Bruit excessif, vibration ou oscillation du disque.	a. Vérifier l'état des roulements de l'arbre. b. Vérifier l'état de l'axe d'entraînement c. Vérifier la tension de l'écrou de l'arbre. d. Vérifier l'état de la bride du disque. e. Contrôler la présence éventuelle de dommages sur le disque.	a. Remplacer si nécessaire. b. Remplacer l'axe d'entraînement. c. Resserrer si nécessaire. d. Remplacer si nécessaire. e. Remplacer le disque.

Données techniques

Model	SC451-H13
Dimension (Lxlxh) - mm	1190X630X990
Poids opérationnel kg	95
Réglage de la profondeur	Rotation de la poignée
Mécanisme d'entraînement	Manual
Capacité du réservoir d'eau - litres	30
Moteur	Honda GX390
Type de moteur	4 – temps - essence
Max. Puissance - Hp (kW)	13 (9.6)
Max. Vitesse du Moteur - tpm	3,600

Profondeur de Coupe	
Taille du Disque (mm)	Max. Profondeur de Coupe (mm)
250	68
300	93
350	118
400	146
450	164

Transport et Stockage



Une attention particulière doit être observée lors du chargement et du déchargement de cette machine.

- Pour un stockage de longue durée, videz le carburant du carburateur en faisant tourner le moteur avec le robinet de carburant fermé.
- La composition chimique du carburant s'altère lorsque la machine est entreposée longtemps. Si la machine doit être entreposée longtemps, vider complètement le réservoir d'essence et le réservoir d'eau. Vider également l'essence contenue dans la cuve du carburateur en la vidangeant à l'aide du bouton de vidange.
- Laver l'asphalte/le béton accumulé sur la scie à sol marche arrière. Nettoyer la plaque de montage du moteur. Appliquer une fine couche d'huile sur l'arbre, le couvercle de retenue du disque et la plaque de fixation pour empêcher la formation de rouille. Couvrir la machine et l'entreposer dans un endroit sec.
- Toujours utiliser un crochet de levage. Utiliser des dispositifs et techniques de levage appropriés.
- Enlever le disque avant de transporter ou soulever, car il pourrait provoquer de graves blessures ou des dommages à l'équipement. Ne pas transporter la machine lorsque le moteur tourne.
- S'assurer que personne ne se trouve dans le périmètre de la machine avant de procéder au levage.

Garantie

Votre scie à sol marche arrière est garantie à l'acheteur initial pour une période d'un an (12 mois) à partir de sa date d'achat.

La garantie DIAM INDUSTRIES couvre les défauts de conception, de matériaux et de fabrication.

Ne sont pas couverts par la garantie DIAM INDUSTRIES :

1. Les dommages causés par abus, mauvaise utilisation, chute ou autres dommages similaires causés par ou résultant du non-respect des instructions d'assemblage, de fonctionnement ou d'entretien par l'utilisateur.
2. Les modifications, ajouts ou réparations effectués par des personnes autres que DIAM INDUSTRIES ou leurs agents agréés.
3. Les coûts de transport ou de livraison à et depuis DIAM INDUSTRIES ou ses agents agréés pour la réparation ou l'évaluation dans le cadre d'une réclamation au titre de la garantie, pour toute machine.
4. Les coûts matériels et/ou de la main-d'œuvre pour renouveler, réparer ou remplacer des éléments du fait d'une usure normale.
5. Le moteur, le filtre à air et la bougie d'allumage du moteur, les disques et consommables.

DIAM INDUSTRIES et/ou ses agents agréés, directeurs, employés ou assureurs ne peuvent être tenus responsables des conséquences ou dommages et/ou pertes ou frais indirects résultants de l'incapacité à utiliser la machine, pour quelque raison que ce soit.

Réclamations au titre de la garantie

Toutes les réclamations au titre de la garantie doivent être adressées en première intention à DIAM INDUSTRIES, par téléphone, fax, mail ou par écrit.

Pour les réclamations au titre de la garantie

DIAM INDUSTRIES

ZI High Tech

1 Rue Albert Calmette

67610 LA WANTZENAU

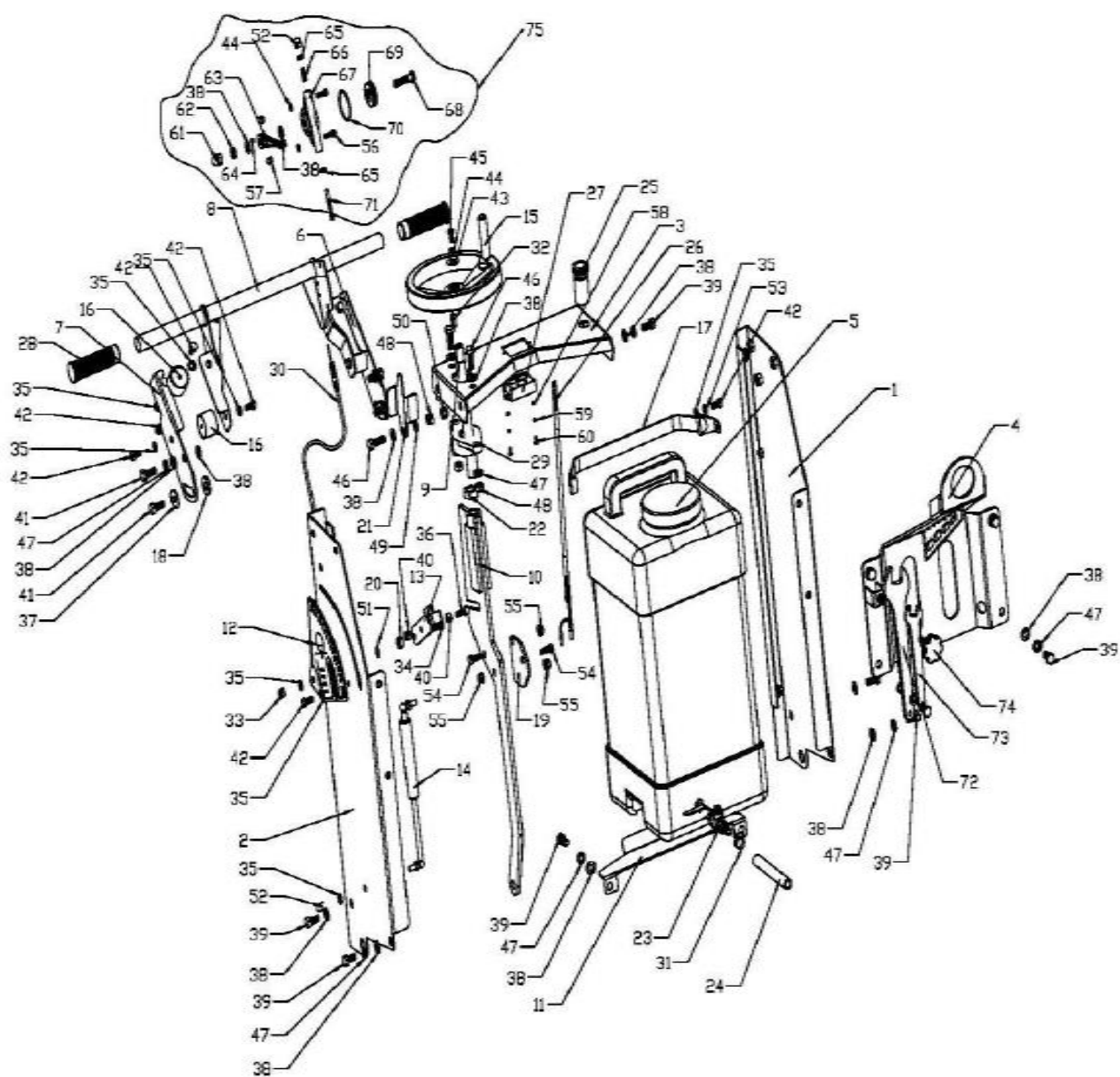
FRANCE

Tel : +33 (0) 3 90 29 29 50

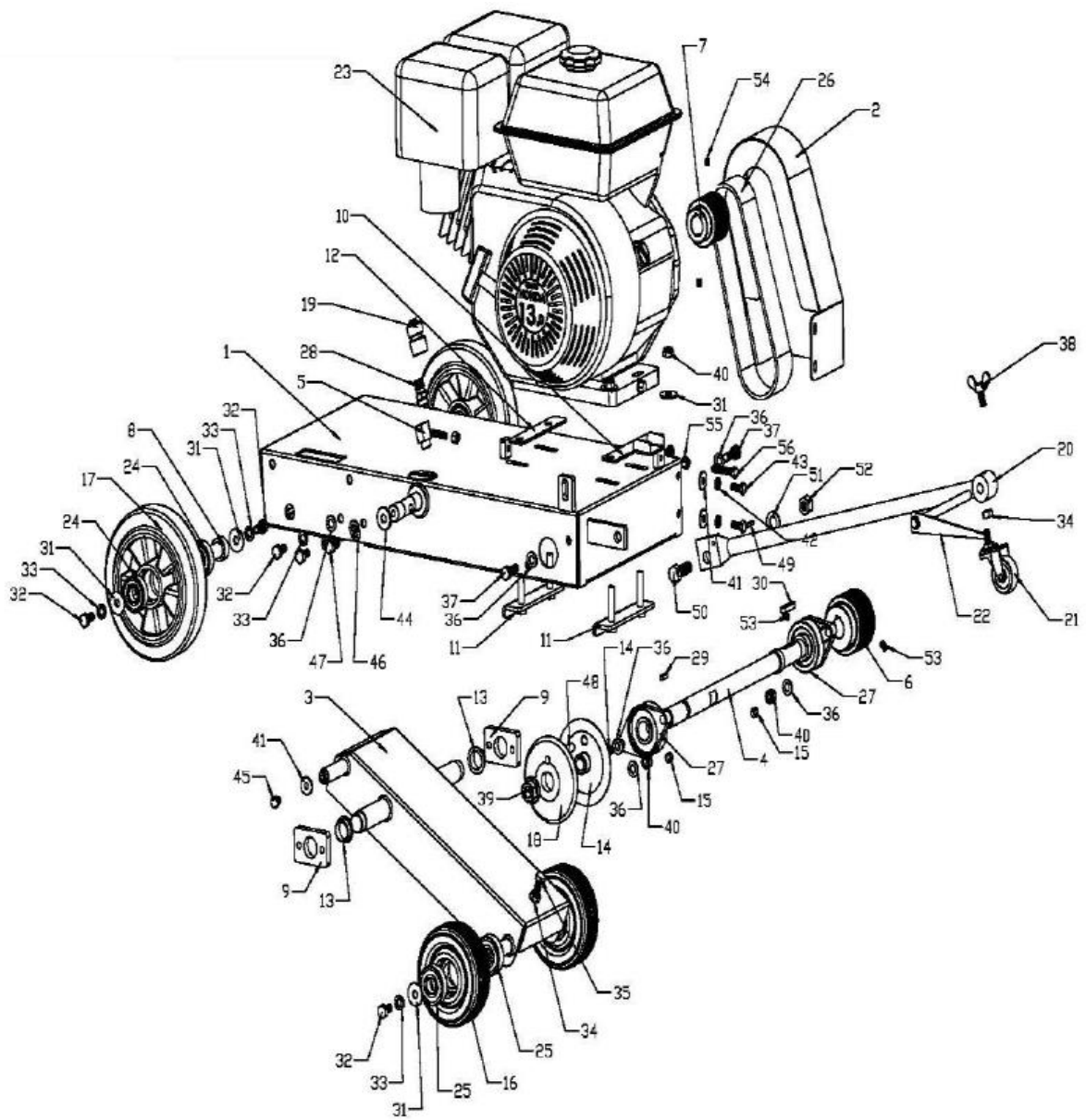
Fax: +33 (0) 3 90 29 29 55

Email: info@diamindustries.com

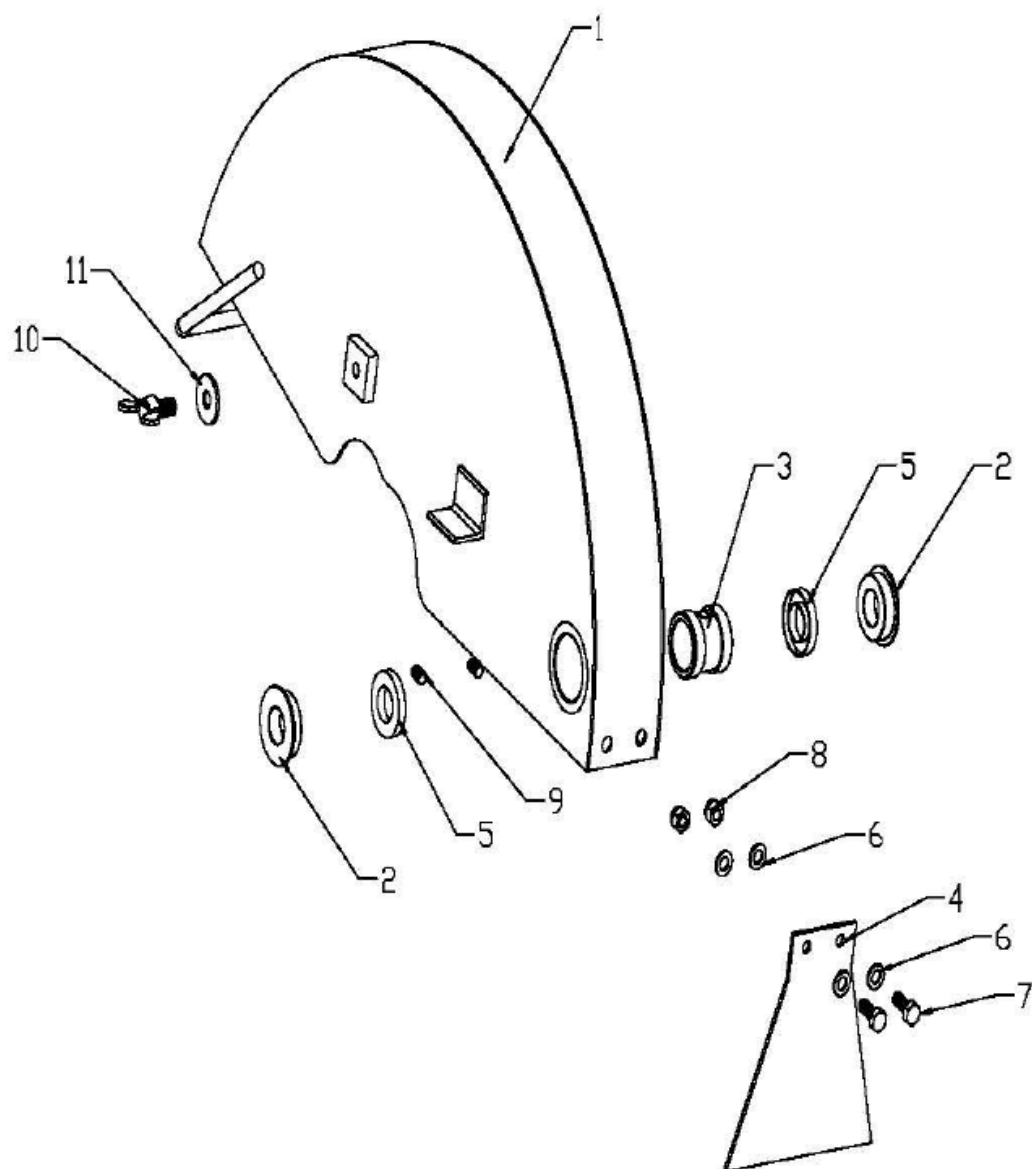
Vues éclatées et nomenclatures



REP	REF	DESCRIPTION	QT	REP	REF	DESCRIPTION	QT
1	10010819	Panneau latéral gauche	1	39	80201072	Vis tête hexa M10x20-8.8-DIN-2	11
2	10010820	Panneau latéral droit	1	40	80201086	Ecrou M8-DIN-2	2
3	10010821	Panneau de contrôle	1	41	80201073	Vis tête hexa M10x25-8.8-DIN-2	8
4	10010822	Anneau de levage	1	42	80201080	Vis tête hexa M8x16-8.8-DIN-2	10
5	40011648	Réservoir d'eau	1	43	80201120	Rondelle W8-GB-2	1
5.1	40011674	Bouchon pour réservoir	1				
6	40011649	Montant poignée gauche	1	44	80201103	Rondelle élastique W6-DIN-2	3
7	40011650	Montant poignée droit	1	45	80201077	Vis tête hexa M6x16-8.8-DIN-2	1
8	40011651	Guidon	1	46	80201074	Vis tête hexa M10x30-8.8-DIN-2	3
9	80201096	Tige filetée	1	47	80201102	Rondelle élastique W10-DIN-2	15
10	10010823	Cadre de levage	1	48	80201084	Ecrou M10-DIN-2	3
11	10010824	Support réservoir d'eau	1	49	80201065	Rondelle W10 DIN 3	1
12	10010825	Indicateur de profondeur de coupe	1	50	80201105	Ecrou M10-DIN-2	1
13	10010826	Pointeur	1	51	80201066	Rondelle W8 DIN 3	1
14	80201097	Vérin	1	52	80201095	Ecrou borgne M8-DIN-2	2
15	10010827	Volant	1	53	80201104	Rondelle élastique W8-DIN-2	1
16	40011652	Silentbloc de poignée	4	54	80201081	Vis tête hexa M8x20-8.8-DIN-2	2
17	40011653	Sangle du réservoir d'eau	1	55	80201099	Ecrou à embase M8-DIN-2	3
18	83000076	Joint	2	56	80201078	Vis tête hexa M6x20-8.8-DIN-2	2
19	10010828	Plaque	1	57	80201094	Ecrou borgne M6-DIN-2	2
20	83000077	Joint	1	58	80201089	Rondelle W4-DIN-2	2
21	10010829	Verrouillage volant	1	59	80201113	Rondelle élastique W4-DIN-2	2
22	10010830	Pièce de verrouillage	1	60	80201111	Vis tête ronde -M4x10-GB-2	2
23	40011654	Robinet	1	61	80201093	Ecrou borgne M10-DIN-2	1
24	40011643	Tuyau	1	62	80201091	Ecrou fin M10-DIN-2	1
25	80600452	Arrêt d'urgence	1	63	40011645	Levier de commande	1
26	80600453	Câblage	1	64	80201067	Vis tête fraisée hexagonale M6x8	1
27	80600451	Compteur horaire	1	65	80201092	Ecrou fin M8-DIN-3	2
28	40011656	Poignée caoutchouc	2	66	80201069	Vis tête fraisée hexagonale M8x80	1
29	80400163	Roulement UCFL204-G	1	67	40011646	Corps du levier	1
30	80201116	Câble de commande de gaz L800x1000	1	68	80201062	Ecrou	1
31	80201064	Collier de serrage	1	69	40011647	Roue de commande de gaz	1
32	80201109	Clavette C-6x6x22	1	70	83000078	Joint torique	1
33	80201106	Ecrou M8-DIN-2	1	71	80201063	Glissière	1
34	80201082	Vis tête hexa M8x30-8.8-DIN-2	1	72	40011644	Clé	1
35	80201090	Rondelle W8-DIN-2	12	73	40011655	Clé	1
36	80201100	Vis M8x20-8.8-GB-2	1	74	80201115	Molette M8x30	1
37	80201119	Rondelle W10-GB-2	2	75	80600454	Commande de gaz	1
38	80201087	Rondelle W10-DIN-2	24				



REP	REF	DESCRIPTION	QT	REP	REF	DESCRIPTION	QT
1	10010809	Chassis support moteur	1	29	80201107	Clavette A-5x5x22	1
2	10010810	Carter courroie	1	30	80201108	Clavette A-8x7x40	1
3	10010811	Chevalet	1	31	80201119	Rondelle W10-GB-2	10
4	20010682	Axe du disque	1	32	80201072	Vis tête hexa M10x20-8.8-DIN-2	10
5	80201055	Raccord	1	33	80201102	Rondelle élastique W10-DIN-3	10
6	20010683	Poulie arbre du disque	1	34	80201084	Ecrou M10-DIN-2	2
7	20010684	Poulie moteur	1	35	80201075	Vis tête hexa M10x50-8.8-DIN-2	1
8	20010685	Axe roue arrière	2	36	80201087	Rondelle W10-DIN-2	12
9	80400159	Logement pivot chevallet	2	37	80201074	Vis tête hexa M10x30-8.8-DIN-2	4
10	10010812	Platine de vidange	1	38	80201117	Vis à oreilles M10x20	1
11	10010813	Plaque de fixation	2	39	80201098	Ecrou à embase M16L-DIN-3	1
12	10010814	Plaque de montage moteur	1	40	80201105	Ecrou M10-DIN-2	8
13	80400160	Roulement pivot	2	41	80201120	Rondelle W8-GB-2	4
14	20010686	Flasque intérieure	1	42	80201104	Rondelle élastique W8-DIN-2	3
15	80201056	Pièce de fixation	4	43	80201081	Vis tête hexa M8x20-8.8-DIN-2	3
16	80201060	Roue avant	2	44	80201118	Rondelle W10-GB-1	1
17	80201061	Roue arrière	2	45	80201079	Vis tête hexa M8x12-8.8-DIN-2	1
18	20010687	Flasque extérieure	1	46	80201101	Rondelle élastique W10-DIN-1	1
19	10010818	Attache	1	47	80201071	Vis tête hexa M10x20-8.8-DIN-1	1
20	10010816	Support pointeur	1	48	80201114	Goupille 10x30	1
21	80201059	Roue pivotante	1	49	80201112	Goupille élastique 5x20-GB-3	1
22	10010817	Pointeur de coupe	1	50	80201076	Vis tête hexas M14x40-8.8-DIN-2	1
23		Moteur Honda GX390	1	51	80201088	Rondelle W14-DIN-2	1
24	80400161	Roulement 6204ZZ-G	4	52	80201085	Ecrou M14-DIN-2	1
25	80400162	Roulement 6304ZZ-G	4	53	80201068	Vis sans tête -M8x12-GB-3	2
26	50010155	Courroie PK 630	1	54	80201070	Vis sans tête -M8x8-GB-3	2
27	80400164	Roulement UCFL205-J	2	55	80201086	Ecrou M8-DIN-2	2
28	80201110	Raccord KSJT-G3/8-16	1	56	80201083	Vis tête hexa M8x45-8.8-DIN-2	2



REPERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QT
1	10010000	Carter disque	1
2	80201208	Rondelle cuivre	2
3	80201209	Entretoise	1
5	83000097	Joint	2
6	80201104	Rondelle W8-DIN-2	4
7	80201081	Vis tête hexa M8x20-8.8-DIN-2	2
8	80201086	Ecrou M8-DIN-2	2
9	80201070	Vis sans tête -M8x12-GB-3	2
10	80200001	Vis papillon M10x20	1
11	80201119	Rondelle W10-GB-2	1

DIAM INDUSTRIES

1 rue Albert Calmette
Z.I. High Tech
67610 LA WANTZENAU

Tél : +33 3 90 29 29 50

Fax : +33 3 90 29 29 55

Mail : info@diamindustries.com

www.diamindustries.com