

# Notice d'utilisation

---

## Scie à rban pour le métal MBS210FH METALPROFI



Distributeur □  
Holzprofi France sarl □  
Machines et accessoires pour le bois □  
F-67590 Schweighouse sur Moder □  
[www.holzprofi.fr](http://www.holzprofi.fr) □

***Attention: Lire attentivement le manuel avant d'utiliser l'appareil***




## Tables de matières

Specifications	Réglage de la coupe angulaire <sup>8</sup>
Sécurité	Fonctionnement
Règles de sécurité pour les outils	Ajustement
Règles de sécurité complémentaires par scie à ruban	Tension de lame
Environnement de travail	Guide de la lame
Connaître sa scie à ruban	Roulements du guide lame
Déballage	Changement de lame
Montage	Ajustement de la me sur le volant
Montage du stand	Maintenance
Montage des parties libres et des accessoires	Choix de la lame
Operation	Partie électrique
Serrage de la pièce à scier	Défauts de fonctionnement
	Vues éclatées et pièces de rechange

## SPECIFICATIONS

Puissance Moteur	230V~,50Hz, 750W 4 pole 400V,3~,50Hz,950/750W, 2/4pole
Rapport boîte	18:1 (1~) 36:1 (3~)
Diamètre des volants	260 mm
Dimensions de la lame	2110x20x0.9mm
Vitesse lame	65 m/min (1~ motor) 65 or 32.5 m/min (3~ motor)
Inclinaison de l'archet	0°--60°
Pompe lubrification	230V~,75W; 400V, 3~, 75W
Emballage	1150x560x930 mm <sup>3</sup> & 690x590x240 mm <sup>3</sup>
Poids	169/211 kg

### Capacités de coupe

mm	0°	30°	45°	60°
	170	150	130	70
	170	140	110	60
	170x210	140x140	110x110	60x60

# REGLES DE SECURITE

Le travail du métal peut être dangereux si on ne respecte pas des techniques de travail sûres et appropriées. Comme pour toute machine, l'utilisation de l'outil entraîne certains dangers. Si on utilise la machine avec précaution et en respectant les règles, les probabilités de blessures seront considérablement diminuées. Cependant, si les précautions normales de sécurité ne sont pas respectées ou sont ignorées, l'opérateur peut se blesser gravement. Les équipements de sécurité comme les protecteurs, les poussoirs, les dispositifs de retenue, les panneaux-peignes, les lunettes de sécurité, les masques anti-poussière et les protections auditives peuvent réduire les possibilités de blessures. Mais même la meilleure protection ne peut protéger contre un manque de bon sens, de soin ou d'attention. Toujours user de bon sens et prendre les précautions nécessaires dans l'atelier. Si une technique semble dangereuse, ne pas l'essayer. Concevoir une méthode plus sécuritaire. **NE PAS OUBLIER** : la sécurité est la responsabilité de chacun.

Cet outil a été conçu pour des utilisations bien précises. Holzprofi France recommande fortement de ne pas le modifier et/ou l'utiliser pour une autre tâche que celle pour laquelle il a été conçu. Si des questions se posent quant à une application particulière, **NE PAS** utiliser l'outil avant d'avoir pris contact avec Holzprofi France pour déterminer si l'outil peut être employé de cette manière.

## REGLES DE SECURITE POUR LES OUTILS

□

1. Garder l'aire de travail propre. Les zones de travail et établis encombrés favorisent les blessures.
2. Eviter un environnement dangereux. Ne pas exposer les outils à la pluie et ne pas les utiliser dans des endroits humides ou mouillés. Garder la zone de travail bien éclairée. Ne pas utiliser l'outil en présence de gaz ou de liquides inflammables.
3. Se protéger des décharges électriques. Eviter d'entrer en contact avec des surfaces mises à la terre.
4. Tenir les visiteurs et les enfants à distance. Tous les enfants et visiteurs doivent se tenir à une distance sûre de l'aire de travail.
5. Ranger les outils non utilisés. Quand les outils ne sont pas utilisés, ils doivent être rangés dans un endroit sec, verrouillé, hors d'atteinte des enfants.
6. Ne pas forcer l'outil. Il fera mieux son travail et plus sûrement au rythme pour lequel il a été conçu.
7. Utiliser le bon outil. Ne pas forcer un petit outil à faire le travail d'un outil à usage intensif. Par exemple, ne pas utiliser une scie circulaire pour couper des branches ou des bûches.
8. Porter une tenue appropriée. Pas de vêtements amples, ni de bijoux qui peuvent être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures antidérapantes sont particulièrement recommandées pour le travail à l'extérieur. Porter un moyen de protection pour les cheveux longs.
9. Toujours mettre des lunettes de sécurité. Porter également un masque si l'opération soulève de la poussière.
10. Raccorder le matériel d'aspiration de la poussière. Si des moyens sont prévus pour la récupération de la poussière, s'assurer que ces dispositifs sont bien raccordés et correctement utilisés.
11. Ne pas maltraiter le cordon. Ne jamais tirer sur le cordon pour le débrancher de la prise. Garder le cordon éloigné de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.
12. Fixer la pièce. Utiliser, tant que possible, des serre-joints ou un étau pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir des mains.
13. Ne pas se pencher au-dessus de l'outil. Garder son équilibre en tout temps.
14. Garder les outils en parfait état. Tenir les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires. Régulièrement vérifier le cordon et le remplacer s'il est abîmé. Garder les poignées sèches, propres et exemptes d'huile et de graisse.
15. Débrancher l'outil lorsqu'il n'est pas utilisé, avant l'entretien et lors des changements d'accessoires, tels que lames, mèches, fraises, etc.
16. Eloigner les clés de serrage et de réglage. Prendre l'habitude de vérifier que les clés de serrage et de réglage ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.
17. Eviter le démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur se trouve à l'« ARRET » avant de brancher l'outil.
18. Utiliser des cordons prolongateurs prévus pour l'extérieur. Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, n'utiliser que des cordons prolongateurs prévus pour l'extérieur et portant des indications à cet effet.
19. Demeurer vigilant. Bien observer ce que l'on fait, faire preuve de bon sens. Ne pas utiliser l'outil quand on est fatigué.
20. Inspecter les pièces pour déceler tout dommage. Avant de continuer d'utiliser l'outil, inspecter tout dispositif protecteur ou toute autre pièce qui peut être endommagé afin de s'assurer qu'il fonctionne bien et effectue la tâche prévue. Vérifier si les pièces mobiles sont bien alignées, ne se coincent pas et ne sont pas cassées. Aussi, vérifier le montage ou toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou remplacé par un centre de service après-vente agréé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne fonctionne pas correctement.
21. Avertissement : l'emploi de tout accessoire non recommandé dans cette notice d'utilisation peut présenter un risque de blessure.
22. Faire réparer l'outil par une personne compétente. Cet outil électrique est fabriqué selon des exigences pertinentes concernant la sécurité. Les réparations ne doivent être faites que par une personne qualifiée utilisant des pièces de rechange d'origine, sinon cela peut être très dangereux pour l'utilisateur.
23. Conserver ces instructions.

## REGLES DE SECURITE COMPLEMENTAIRES

□

1. **AVERTISSEMENT** : NE PAS utiliser votre machine tant qu'elle n'est pas complètement assemblée et installée selon les directives.
2. SI L'ON N'EST PAS tout à fait familier avec le fonctionnement de cette machine, obtenir les conseils d'une personne compétente.
3. S'ASSURER que les codes de câblage et les raccordements électriques recommandés sont respectés et que la machine est bien mise à la terre.
4. NE JAMAIS mettre en marche votre machine sans avoir au préalable dégagé la table de tout objet (outils, morceaux de bois, etc.).
5. EXAMINER soigneusement le montage avant de mettre la machine en marche.
6. S'ASSURER que la hauteur du guide lame est bien réglé.
7. S'ASSURER que le guide lame est réglé aussi proche que possible de la pièce à couper.
8. NE JAMAIS régler le guide lame lorsque la machine tourne.
9. Effectuer tous les réglages lorsque la machine est à L'ARRET.
10. DÉBRANCHER la machine avant de faire des réparations.
11. S'ASSURER que l'aire de travail est propre avant de quitter la machine.
12. **ATTENTION !** Pour réduire le risque de se blesser, TOUJOURS porter des lunettes de sécurité et un moyen de protection de la tête et du visage lorsque l'on utilise la machine.
13. **LORSQUE L'OUTIL N'EST PAS UTILISÉ**, pensez à la débrancher.

□

□

## RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION □

□

### Conditions générales □

□

1. •connectique électrique : 0.9-1.1 du voltage nominal. 0.99-1.01 du la fréquence nominale. La connexion principale doit se faire sur un fusible | 16A. □

2. •l'altitude d'utilisation ne doit pas excéder 1000m. La température ambiante de l'air ne doit pas dépasser +40°C, et ne doit pas être □ inférieure à +5°C. La température de stockage et de transport doit ses situer entre -25°C et +55°C. L'humidité relative ne doit pas dépasser □ 50% à une température maxi de 40°C, à température plus faible l'humidité relative peut être supérieure (p.ex. 90% @ 20°C) □

□

### Resistance du sol □

□

Cette machine représente une charge relativement basse sur le sol. Toutes les surfaces commerciales sont adaptées pour le poids de cette □ machine. Toutefois certains sols nécessitent une consolidation. Veuillez contacter un architecte ou un ingénieur en cas de doute. □

□

### Espace de travail □

□

L'espace de travail doit être aménagé de façon à pouvoir utiliser toutes les capacités des machines sans restrictions et en toute sécurité. □

Anticipez la taille des matériaux que vous allez travailler et positionnez les machines en fonction de cela en tenant compte des autre □ machines. □

□

□

### Eclairage et branchement □

□

L'éclairage doit être suffisant afin de ne pas créer d'ombres et d'abimer les yeux. Les branchements électriques doivent être suffisamment □ dimensionnés afin de faire fonctionner correctement les moteurs et la charge en ampère. Il faut qu'ils soient le plus près possible de la □ machine afin d'éviter l'utilisation de rallonge qui pourrait gêner lors du travail. □

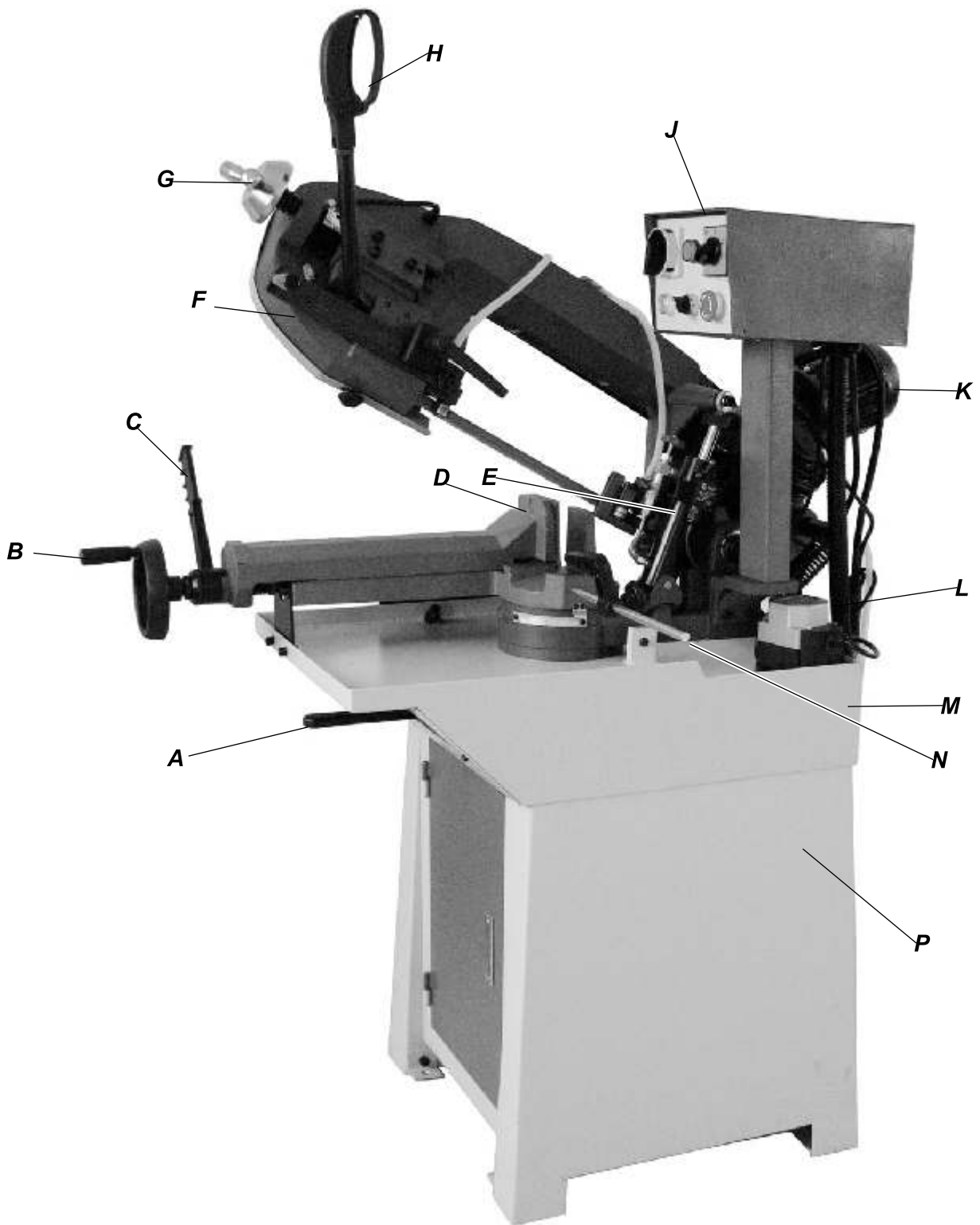
□

□

□

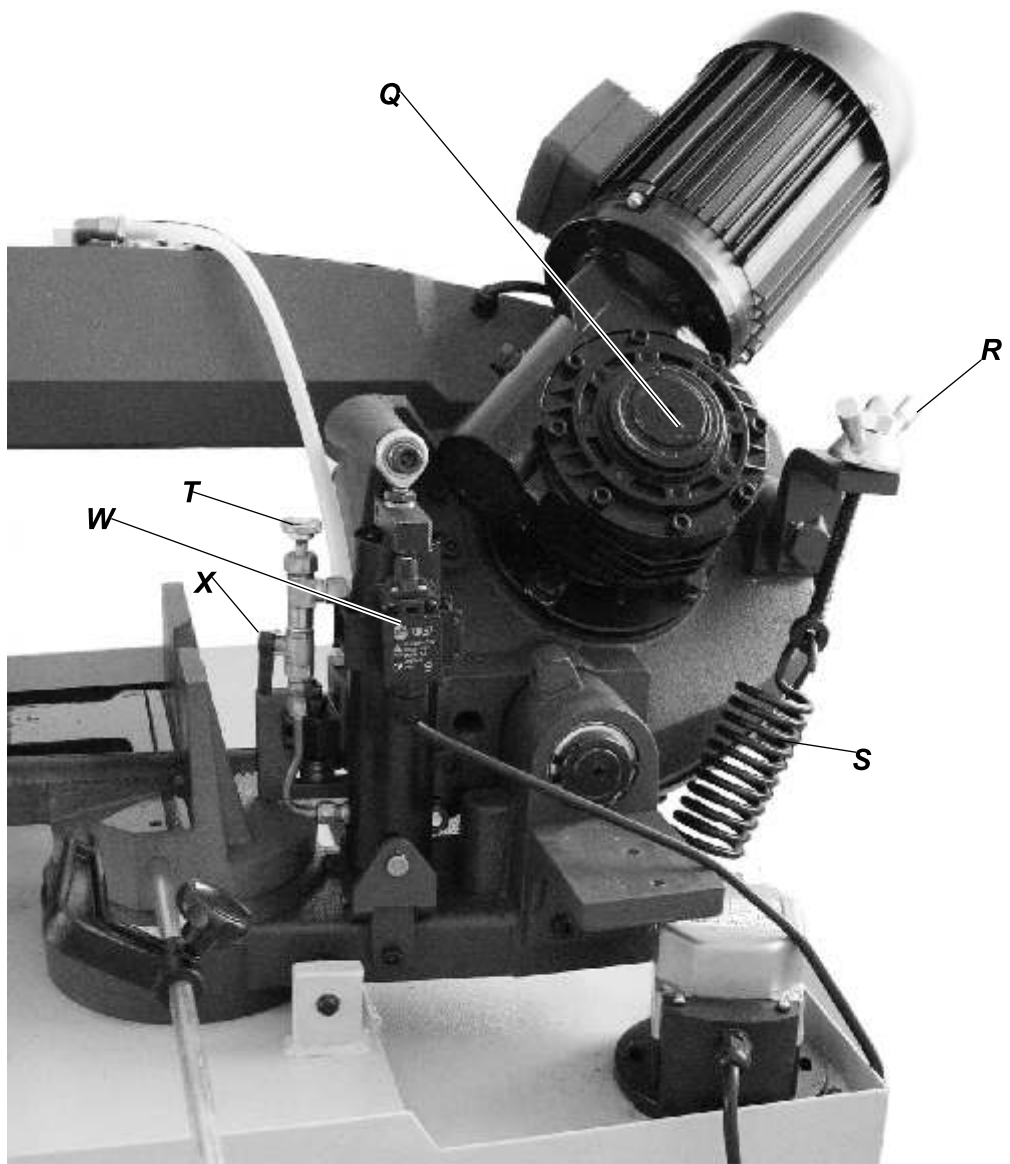
• Attention : lire le manuel d'instruction avant le montage et l'utilisation de la machine. Apprenez à connaître votre machine et ses possibilités □ avant de commencer à travailler. Il existe des risques de dommages corporels graves en cas de méconnaissance ou de non observation des □ consignes de cette notice. □

□



- A Levier deblocage de la tête
- B Etau de serrage et volant
- C Levier de serrage rapide
- D Etau, joue
- E Vérin hydraulique
- F Archet
- G Manivelle de tension de lame
- H Poignée de mise en marche

- J Panneau de contrôle contient: bouton On/Off et Interrupteur  
Indicateur lumineux et sélecteur manuel/auto
- K Moteur principal
- L Moteur pompe lubrification
- M Réservoir lubrifiant
- N Butée de coupe répétitive
- P Socle de la machine




- Q Boite d'engrenages
- R Vis de réglage du ressort de rappel
- S Ressort de rappel
- T Valve de régulation du débit
- W Fin de course
- X Robinet de régulation du vérin hydraulique

## DEBALLAGE

La scie à ruban est expédiée par l'usine dans une caisse en bois. Vérifiez  soigneusement l'emballage extérieur, afin de découvrir des chocs éventuels.  Si vous êtes satisfait, inventoriez toutes les pièces.  La machine est lourde. Ne surestimez pas votre capacité physique à soulever  ou déplacer la machine ; faites vous aider. Vous encourez des problèmes de  santé dans le cas contraire



 • Attention : certaines pièces métalliques peuvent présenter des arêtes coupantes. Examinez les bien  avant de les manipuler.


Inventaire des pièces

Après le déballage vous devez avoir les pièces suivantes :

- Agrégat de sciage
- 2 - Vis CHC M10x25
- 2 - Rondelle Grower 10mm
- 2 – Rondelle plate 10mm
- Butée de coupe répétitive
- Platine méta
- Clé allen 3 & 6mm
- Clé plate 13/17mm
- Caisson machine
- panneau latéral droit
- panneau latéral gauche
- panneau arrière
- panneau avant avec porte
- étagère 2x
- 21 vis CHC M16x12
- 21 écrous M6
- 16 vis CHC M8x20
- 16 écrous M8
- 24 rondelles plates M8
- 4 pieds

Nettoyage

Les surfaces non peintes sont recouvertes d'une fine pellicule d'huile afin de les protéger de la corrosion.  Enlever cette pellicule au moyen d'un dégraissant ou d'un solvant. Pour nettoyer soigneusement  certaines pièces doivent être démontées. Pour optimiser l'utilisation de la machine, veillez à bien  nettoyer ces surfaces. Evitez d'utiliser des nettoyants à base de chlore, ils pourraient endommager les  surfaces peintes.

 • Danger ! N'utilisez pas de gasoil ou de produits dérivés. Ils sont très inflammables ; Risque d'explosion  et d'incendie

• Attention ! la plupart des solvants sur le marché sont toxiques lorsqu'ils sont inhalés ou ingérés.  Travaillez dans un endroit bien ventilé et loin de sources de chaleur. Soyez prudent quand vous utilisez  des chiffons et serviettes usagées afin qu'ils ne créent pas d'incendie.

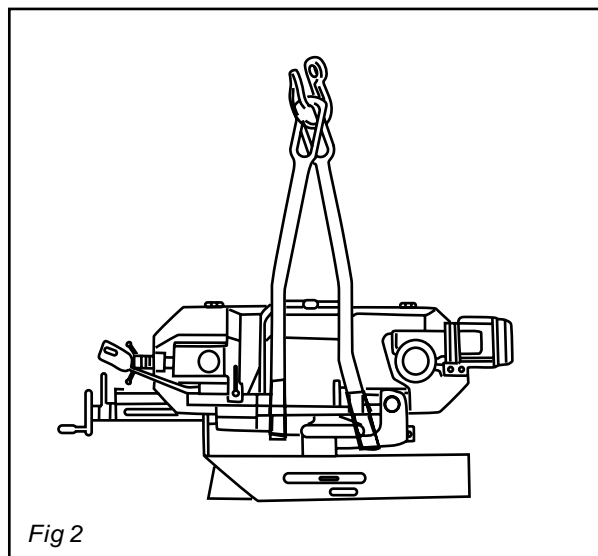
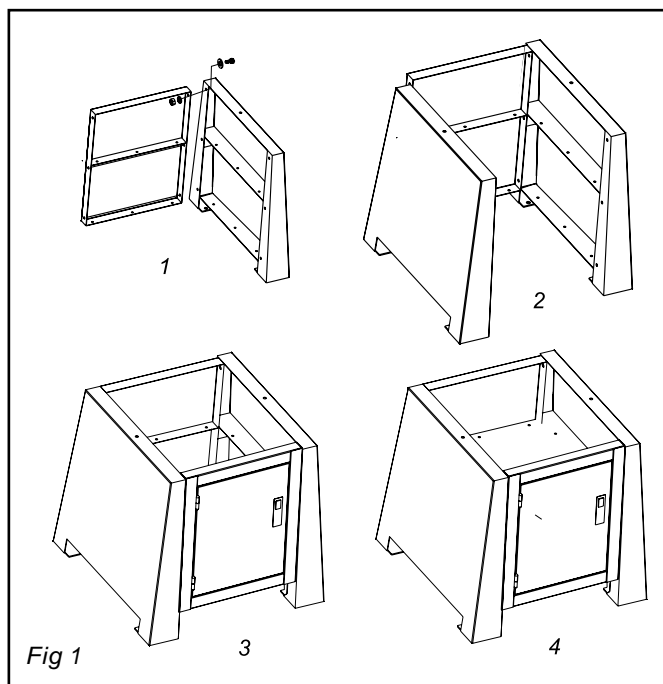
## MONTAGE

La scie à ruban est complètement montée d'origine, il n'y a que le caisson à assembler

->Ne manipulez pas les sangles et tenez-vous à bonne distance lors de l'opération de levage

### Assemblage du caisson

1. Approchez les panneaux arrière et latéral droit comme indiqué fig. 1-1
2. Assemblez les au moyen de 3x vis CHC M8x25, rondelle 8mm et écrou M8
3. Assemblez le panneau latéral gauche comme indiqué fig. 1-2, serrez les vis et écrous
4. Assemblez le panneau avant comme montré fig. 1-3, serrez vis et écrous
5. Montez les étagères basse et intermédiaire comme montré fig 1.4



### Assemblez les pièces détachées et accessoires

- Montez les pièces fournies
- > Butée de coupe répétitive
- > Platine métal

### Mise en veille de la machine

- Si la machine est inutilisée pendant une longue période, il convient de:
- > Débrancher la prise du secteur
  - > Détendre la lame
  - > Relâcher le ressort de rappel
  - > Abaisser l'archet au plus bas
  - > Vider le réservoir de lubrifiant
  - > Nettoyer consciencieusement la machine
  - > Si nécessaire couvrir la machine

### **Warning!**

Avant de soulever la machine, assurez-vous que toutes les pièces mobiles soient bloquées.

Assurez-vous que le moyen de levage utilisé est adapté au poids de l'agrégat de sciage. Levez doucement l'agrégat de sciage, afin d'éviter tous chocs et mouvements intempestifs.

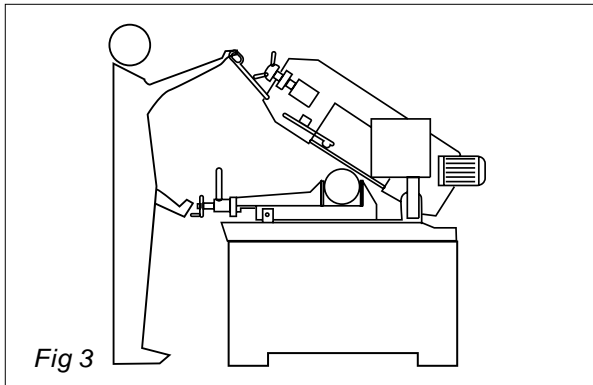
### **Caution!**

- > Le levage et le transport de l'agrégat de sciage peuvent être des opérations dangereuses si elles ne sont pas exécutées avec la plus grande précaution
- > Veillez à ce que personne ne se trouve dans l'aire de travail lors de la manutention
- > Vérifiez le bon état de marche de l'équipement de levage utilisé



## OPERATION

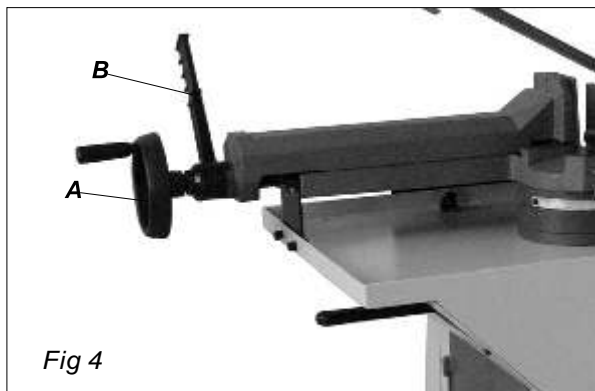
La machine est destinée pour la coupe de métal, de formes et □  
profils divers utilisés dans les ateliers de mécanique. □  
Un seul opérateur est nécessaire pour faire fonctionner la □  
machine. Il doit se tenir en face de celle-ci, comme montré sur le □  
dessin □



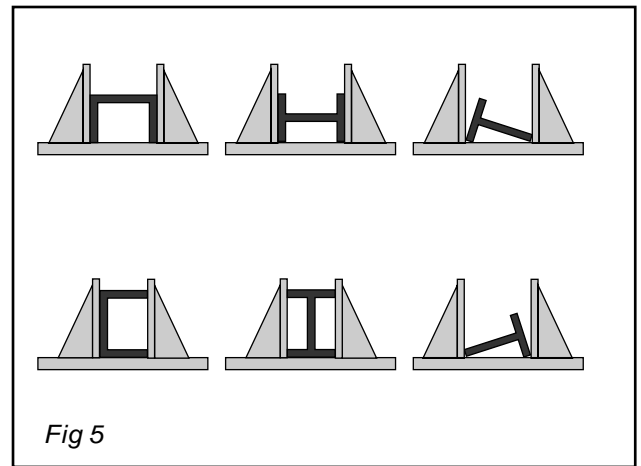
Avant chaque opération de coupe, assurez-vous que la pièce est □  
fermement maintenue dans l'étau que l'éventuel porte à faux est □  
supporté par une servante □  
□  
Ne pas utiliser d'autres lames que celles recommandées □  
□  
Si la lame devait se bloquer lors de la coupe, relâchez la gâchette, □  
éteignez immédiatement la machine, ouvrez doucement l'étau, □  
enlevez la pièce à couper et contrôlez la lame de scie, vérifiez si □  
ses dents ne sont pas cassées. Si elles le sont changez la lame □

### Serrage de la pièce à couper

Placez la pièce entre les mors □  
□  
Utilisez le volant (A) pour approcher le mors de la pièce, en laissant □  
3-4mm d'espace. Maintenez la pièce bien à plat dans l'étau puis, □  
abaissez le levier de serrage rapide (B). □  
□  
Quand la coupe est terminée, relâchez l'étau en remontant le levier de □  
serrage rapide (B). Ce faisant, le mors va revenir à sa position initiale □  
ce qui permet de positionner rapidement des pièces de même section. □

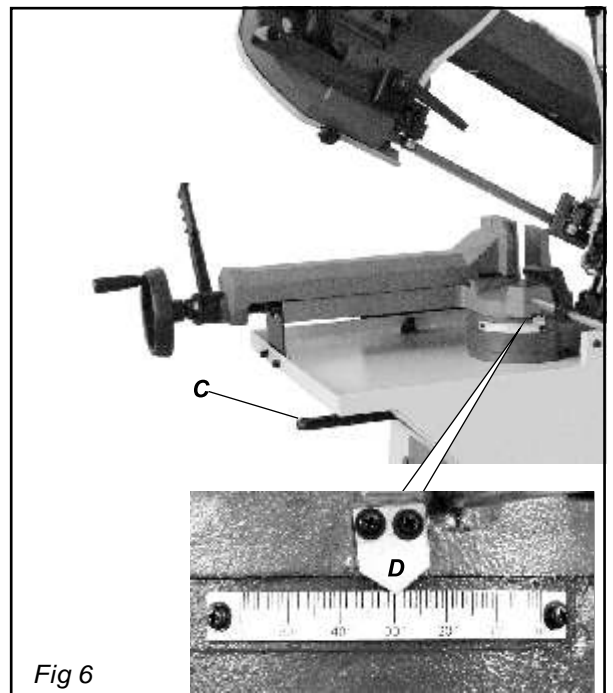


Les figurent suivantes présentent des exemples de serrage de □  
différentes pièces, tout en tenant compte des capacités de la □  
machine afin d'obtenir une bonne efficacité de coupe et une □  
grande longévité de la lame.



### Réglage de la coupe angulaire

Déplacez le levier de blocage (C) vers la gauche afin de libérer la □  
rotation de l'archet □  
□  
Tourner l'archet à l'angle désiré, la lecture se fait sur l'échelle (D) □  
□  
Remplacez le levier de blocage (C) vers la droite □  
□  
La plage de rotation se situe entre 0 et 60 degré □



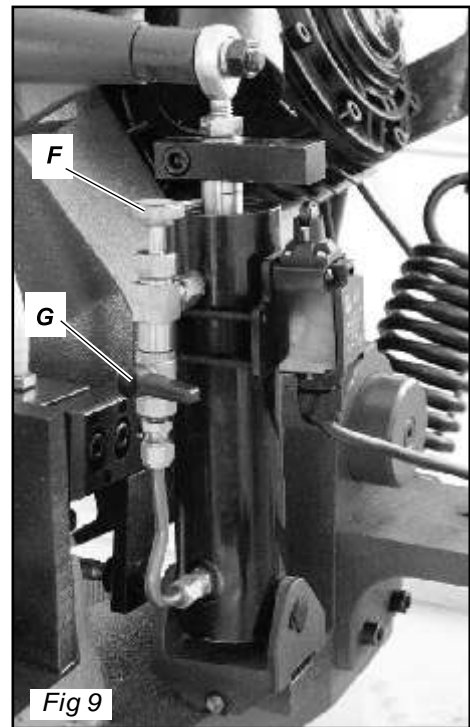
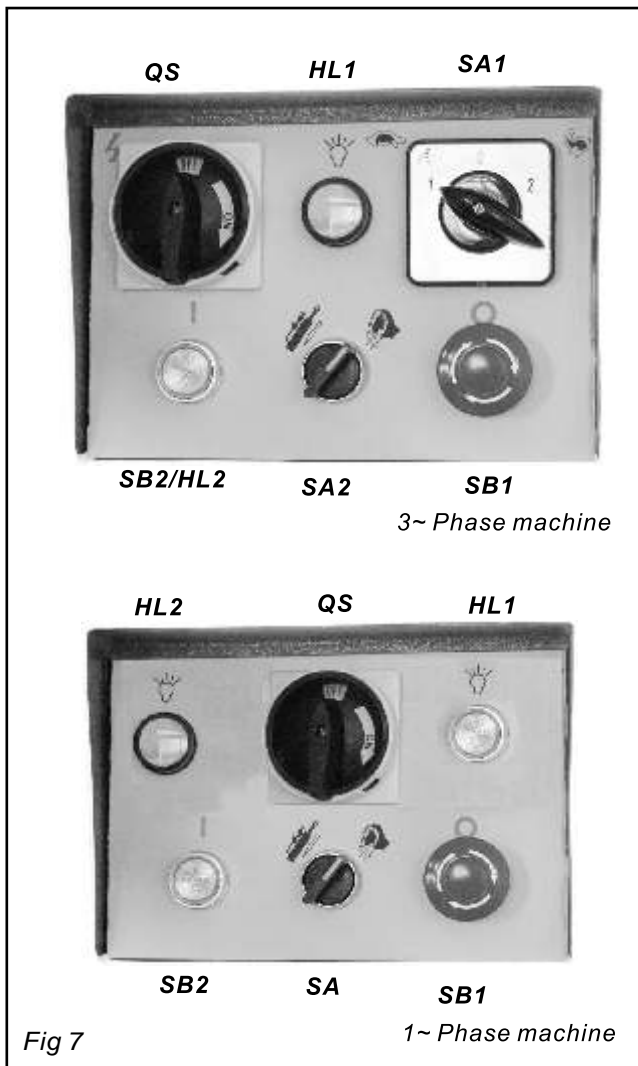
### Fonctionnement

 **Caution!**

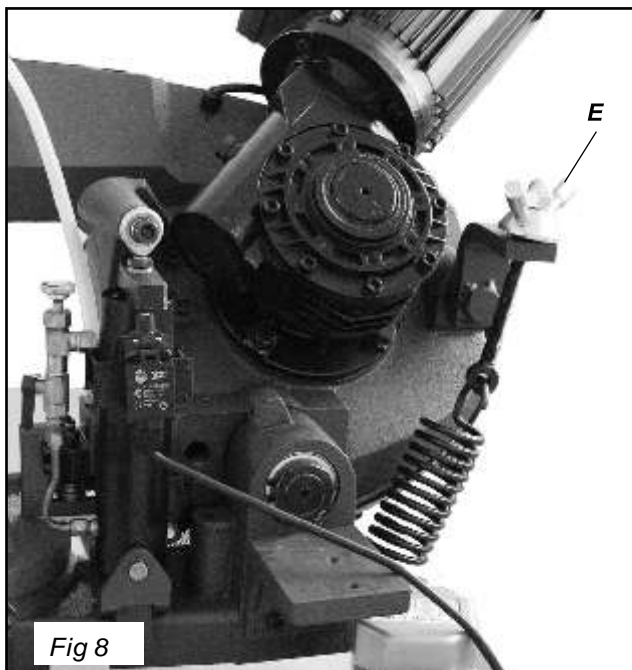
Avant de procéder à une coupe, tous les éléments de la machine □  
doivent être réglés de façon optimale

#### Coupe Automatique

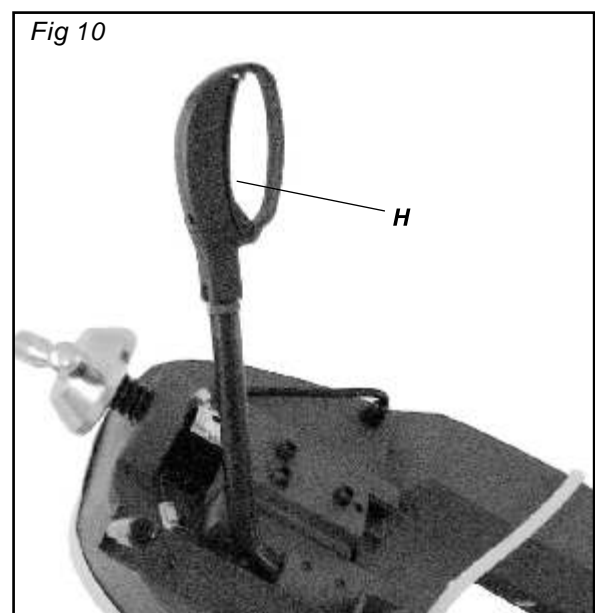
Fermez complètement le robinet de régulation du débit (G) en le □  
tournant dans le sens opposé des aiguilles de la montre □  
□  
Fermez complètement la valve de régulation du débit (F) en la □  
tournant dans le sens des aiguilles de la montre □



- Utilisez le sélecteur manual/ auto (SA ou SA2 pour la machine en triphasé) pour sélectionner l'icône auto
- Sélectionnez la vitesse de coupe par le sélecteur (SA1). Le symbole "Tortue" étant la vitesse lente, le symbole "Lapin" étant la vitesse rapide, "0" est neutre (Attention uniquement sur machine triphasé)
- Mettez l'interrupteur principal (QS) en position "ON". Vérifiez si le voyant lumineux (HL1) est allumé. Vérifiez le bouton d'arrêt d'urgence
- Chargez et serrez la pièce à couper de façon optimale
- Appuyez sur le bouton START/RESET "I" (SB2) afin de démarrer la machine. Vérifier si la lame tourne dans le bon sens (machine en triphasé)
- Ouvrez complètement le robinet de régulation (G) en la tournant dans le sens horaire jusqu'à s'il soit parallèle au vérin



- Levez l'archet aussi haut que possible
- Si nécessaire, tournez la vis de réglage du ressort de rappel (E) dans le sens antihoraire afin de détendre le ressort.



Poussez légèrement l'archet vers le bas, afin de se débarrasser des bulles d'air du vérin hydraulique.

Ouvrez et ajuster la valve de régulation de débit (F) en tournant légèrement celle-ci dans le sens antihoraire, afin que l'archet descende à une vitesse adaptée. Démarrez la coupe.

Après la fin de la coupe, la machine s'arrête automatiquement.

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (SB1) afin de couper toutes les fonctions de la machine. Afin de déverrouiller l'arrêt d'urgence, tournez le bouton rouge dans le sens horaire. Celui-ci va se désenclencher.

En général, la coupe commence en tournant légèrement la valve de régulation du débit d'un quart de tour dans le sens antihoraire, ce qui permet de contrôler la vitesse de descente de l'archet. Si celui-ci descend trop vite, fermez le robinet de régulation du débit (G) dans le sens antihoraire afin de stopper la descente. Un archet descendant trop vite peut caler la lame dans la pièce et arrêter la machine. Appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence (SB1) afin de couper toutes les fonctions de la machine.

### Coupe manuelle à la gâchette

Ouvrez totalement la valve de régulation du débit (F) en la tournant dans le sens antihoraire.

Fermez complètement le robinet de régulation du débit (G) en le tournant dans le sens antihoraire.

Levez l'archet aussi haut que possible.

Tournez la vis de réglage du ressort (E) dans le sens horaire afin de le tendre au maximum.

Ouvrez totalement le robinet de régulation du débit (G) en le tournant dans le sens horaire, en le mettant parallèle au vérin.

Utilisez le sélecteur manual/ auto (SA ou SA2 pour la machine en triphasé) pour sélectionner l'icône gâchette.

Sélectionnez la vitesse de coupe par le sélecteur (SA1). Le symbole "Tortue" étant la vitesse lente, le symbole "Lapin" étant la vitesse rapide, "0" est neutre (Attention uniquement sur machine triphasé).

Mettez l'interrupteur principal (QS) en position "ON". Vérifiez si le voyant lumineux (HL1) est allumé. Vérifiez le bouton d'arrêt d'urgence.

Chargez et serrez la pièce à couper de façon optimale.

Appuyez sur la gâchette afin de démarrer la machine. Vérifier si la lame tourne dans le bon sens (machine en triphasé).

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (SB1) afin de couper toutes les fonctions de la machine. Afin de déverrouiller l'arrêt d'urgence, tournez le bouton rouge dans le sens horaire. Celui-ci va se désenclencher.

## AJUSTEMENT

### Réglage de la tension de la lame

La tension de la lame est réglée en usine. L'opération journalière consiste à veiller à ce que l'indicateur de tension marque 1000kg/cm<sup>2</sup>.

En cas de remplacement de la lame de scie ruban, la longueur peut légèrement différer de celle d'origine, il se peut qu'il faille corriger la tension de la lame. Pour cela, il faut desserrer la vis (I), puis tournez le volant de tension jusqu'à sentir une résistance puis resserrer les vis (I) et mettre l'indicateur sur "0".

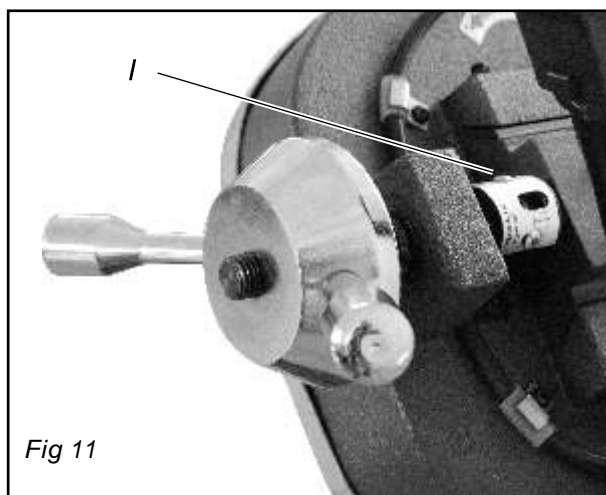


Fig 11

### Réglage du guide lame

#### **Warning!**

Débranchez la machine du secteur.

Desserrer la poignée débrayable (J).

Tenez la poignée (K) et faites glisser le guide lame aussi près que possible de la pièce à couper, sans interférer avec celle-ci.

Resserrer la poignée (J).

Connectez la machine au secteur.

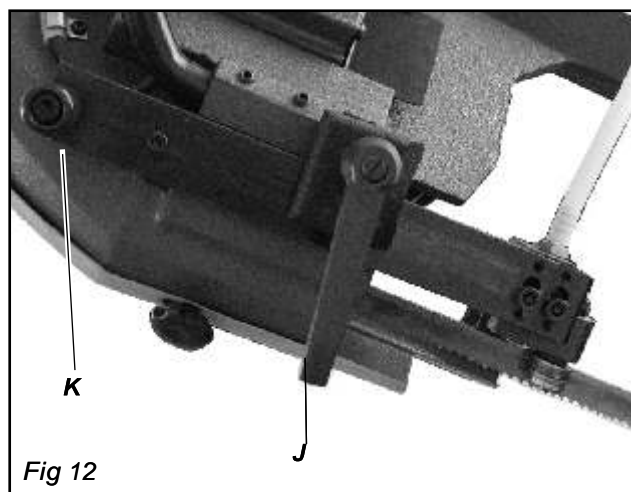
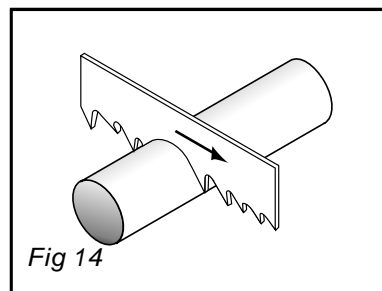
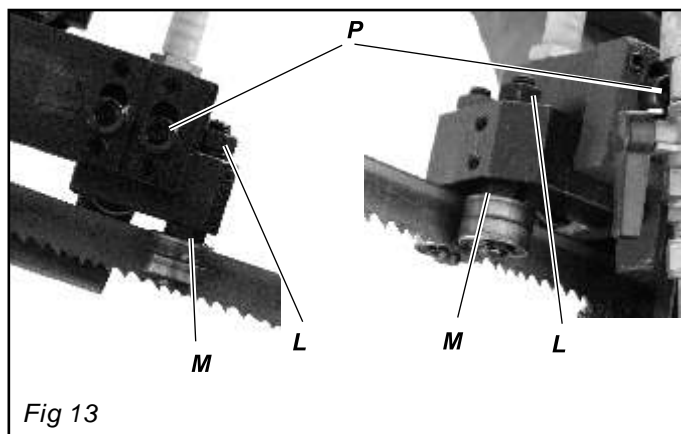


Fig 12

## Réglage des roulements du guide lame

La lame est guidée par des roulements comme montré sur la figure ci-dessous



### Warning!

N'utilisez que des lames dont les dimensions sont spécifiées dans ce manuel et pour lesquelles les guides lames ont été conçus.

Cette scie à ruban métal a été conçue pour des lames de scie d'une épaisseur maximale de 0.9mm

En cas de remplacement de la lame, assurez-vous de monter des lames de 0.9mm d'épaisseur pour lesquelles la machine est pré-réglée.

En cas d'utilisation de lames d'épaisseurs différentes, il faut procéder comme suit:

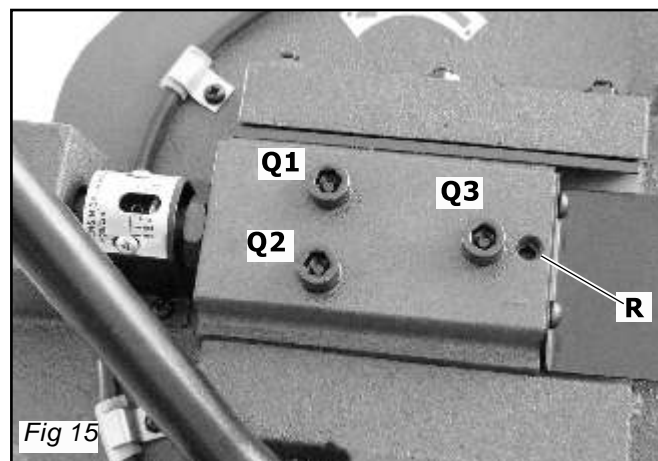
-Desserer les vis six pans (L), ajuster au moyen de l'excentrique (M). le bloc s'éloignera ou se rapprochera de la lame

-S'assurer que le roulement frôle légèrement la lame

-Resserrer les vis six pans (L)

-S'assurer que le guide supérieur à un jeu d'au moins 0.2-0.3mm avec la lame; si nécessaire répéter l'opération de réglage

## Réglage de la lame sur les volants



Desserrez les vis CHC (Q1, Q2, Q3)

Utilisez une clé Allen dans la vis (R) afin de régler l'inclinaison du volant

En tournant la vis dans le sens horaire cela aura pour effet de faire se rapprocher la lame du bord

En tournant la vis dans le sens antihoraire cela aura pour effet de faire s'éloigner la lame du bord

Une fois le bon réglage trouvé, resserrer les vis dans l'ordre suivant : Q3, Q2, Q1

## Changement de la lame



### Warning!

Avant d'effectuer les opérations suivantes, la machine doit être débranchée de l'alimentation électrique.

-Lever l'archet

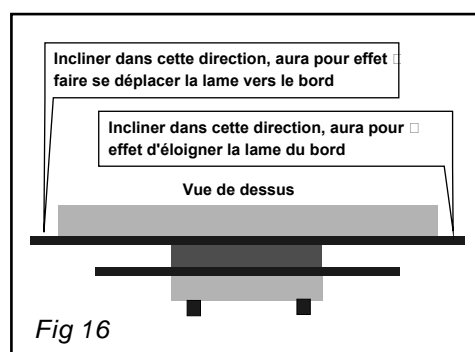
-Relâchez la tension de la lame au moyen du volant prévu à cet effet. Écartez le guide lame au maximum. Enlevez la molette du capot de protection de la machine, ouvrez le capot de la machine et ôtez l'ancienne lame de scie du volant et du guide lame

-Montez la nouvelle la lame de scie ruban en la positionnant d'abord dans les guides puis la gorge des volants en faisant attention au sens de coupe des dents

-Mettez la lame en tension, en vous assurant qu'elle est bien positionnée dans son logement

-Remontez le capot de protection et repositionnez les molettes

-Vérifiez si le fin de course est en fonctionnement, sinon la machine ne pourra démarrer.



## MAINTENANCE

Les travaux d'entretien sont énoncés ci-dessous. Ils sont divisés en travaux journaliers, hebdomadaires, mensuels et bisannuels. Si ces travaux sont négligés, la machine présentera une usure prématurée et de mauvaises performances

### Maintenance journalière

Nettoyer la machine afin d'enlever les copeaux

•

Nettoyer la grille du réservoir de lubrifiant

□

Faire le niveau du liquide de lubrification

□

Vérifier le bon état de lame

□

Relever l'archet et relâcher partiellement la tension de la lame afin d'éviter une usure prématurée de la lame

□

Vérifier les fonctionnalités de la machine et des éléments électriques

### Maintenance hebdomadaire

Nettoyer consciencieusement toute la machine afin d'enlever les copeaux principalement dans le réservoir du lubrifiant

□

Enlever la pompe de lubrification dans son logement afin de purger la zone d'aspiration et nettoyer le filtre

□

Utiliser un compresseur pour nettoyer les guides lames, les roulements et les interstices de la grille de lubrification.

□

Nettoyer le logement des volants, ainsi que la lame de scie

### Maintenance mensuelle

Contrôler le serrage des vis du volant motorisé

□

Contrôler l'état des roulements des guides lames

□

Contrôler le serrage des vis de la boîte d'engrenage, de la pompe et des éléments de protection

□

### Maintenance bisannuelle

Tester la protection équipotentielle du circuit électrique

### Maintenance d'autres parties de la machine

La vis sans fin de la boîte de vitesse ne nécessite aucune maintenance

### Huile de lubrification

Considérant le grand nombre d'huile sur le marché, l'utilisateur peut choisir celle qui lui convient le mieux.

Les caractéristiques demandées doivent correspondre à l'huile de Marque Shell LUTEM OIL ECO. La part minimale d'huile diluée dans l'eau doit être de 8-10%

### La boîte de vitesses

La boîte de vitesse ne doit pas être changée sauf si l'huile est contaminée ou si elle présente des fuites

Pour vérifier le niveau de l'huile, redresser l'archet en position verticale

□

Attendre quelques minutes, afin que l'huile descende complètement

□

Desserrer la vis (S) sur le dessus de la boîte de vitesses. Le carter est plein quand l'huile se situe au niveau inférieur de l'orifice de remplissage

□

Utiliser de l'huile pour engrenages de grade API 40CD

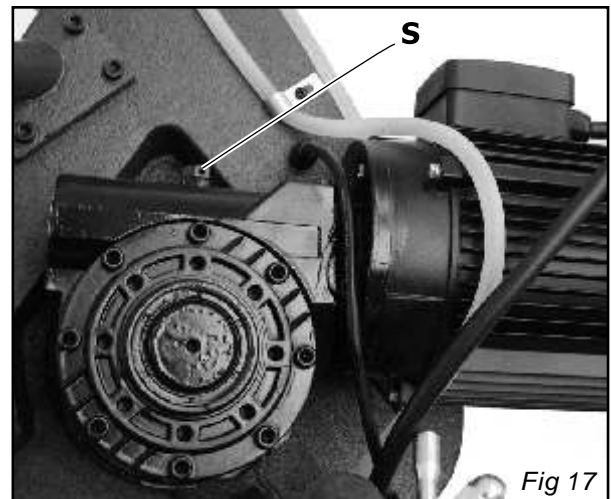


Fig 17

### Maintenance spéciale

En cas de maintenance spéciale (circuit électrique, pompe, équipement de sécurité), nous vous conseillons de faire appel à un technicien qualifié. Vous pouvez pour cela contacter votre revendeur ou l'importateur

## Choix de la lame

Choisir la lame de scie à ruban dépend d'un grand nombre de facteurs, tels que le matériau à couper, sa consistance, sa forme, les capacités de la machine et la formation de l'opérateur.

La charte ci-dessous est une base de départ pour le choix de la lame de scie basé sur le nombre de dents au pouce (TPI) pour des lames à denture variable et pour des lames bimétal/HSS avec un angle d'attaque standard. En tout état de cause, veuillez contacter le fabricant de lames.

Pour choisir le bon nombre de dents au pouce (TPI)

1. Mesurer l'épaisseur du matériau. C'est la longueur de coupe de la dent de l'entrée dans la pièce à couper, jusqu'à sa sortie.

2. Se référer à la ligne largeur du matériau/Diamètre du tableau ci-dessous, pour trouver l'épaisseur qui vous convient.

3. Se référer aux lignes des formes du matériel pour trouver la forme de la pièce à couper.

4. Lire les deux entrées et trouver leur intersection; la valeur indiquée vous donne le nombre de dents au pouce (TPI) recommandé pour des lames de scies ruban à pas variable.

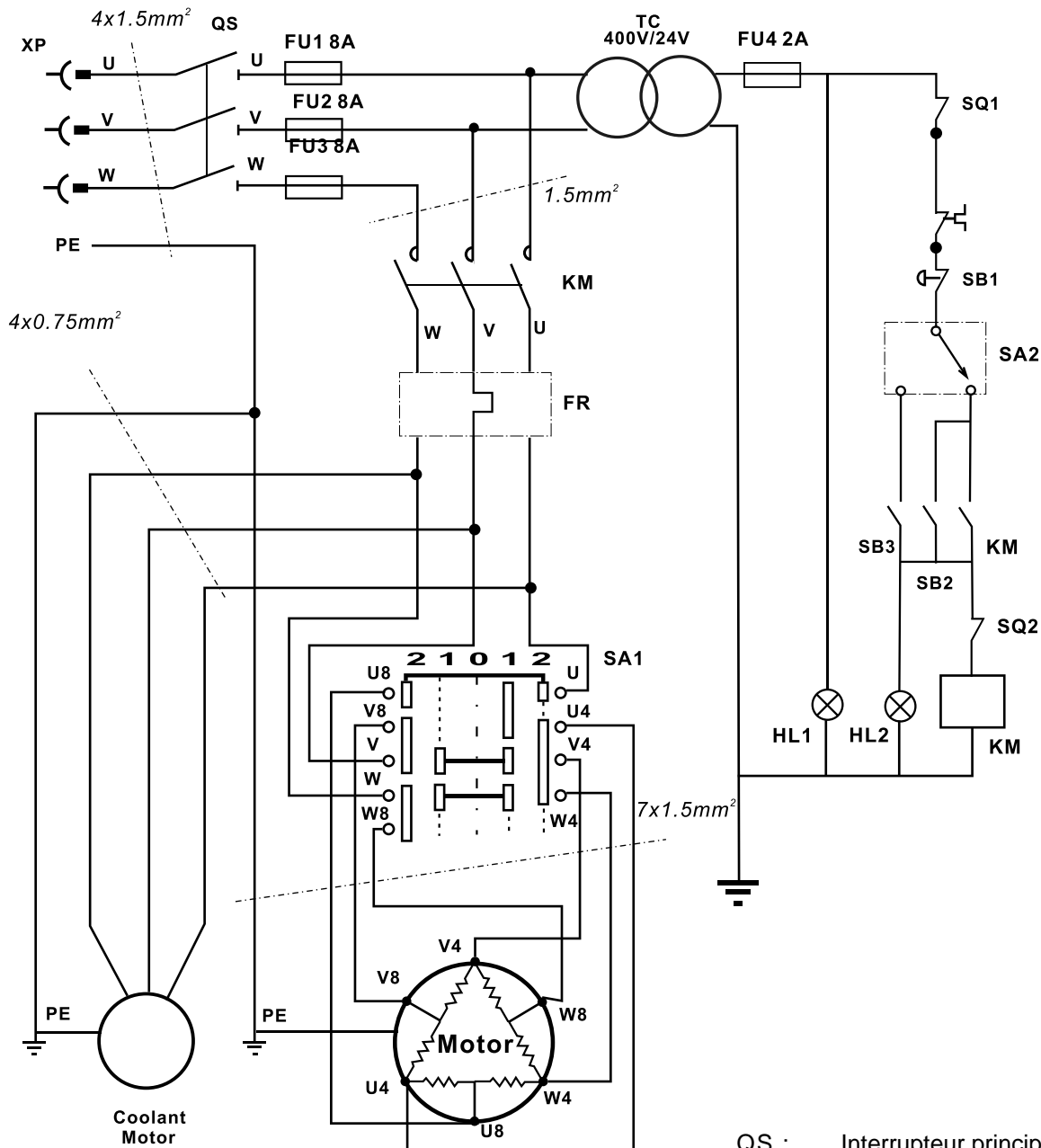
5. Le tableau de vitesse de coupe recommandé vous indique des vitesses de coupe en fonction des matériaux les plus courants. Les vitesses sont données en pied par minute et en mètre minute entre parenthèses.

Matériau/Diamètre		Formes		Dents au pouce (TPI)																		
Choix du nombre de dents																						
mm	50	75	100	150	200	250	300	350	400	450												
○H^	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5	1.5/.8																
●	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5	1.5/.8																	
■	3/4	2/3	1.4/2.5	1.5/.8																		
inch	2	2½	3	3½	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		

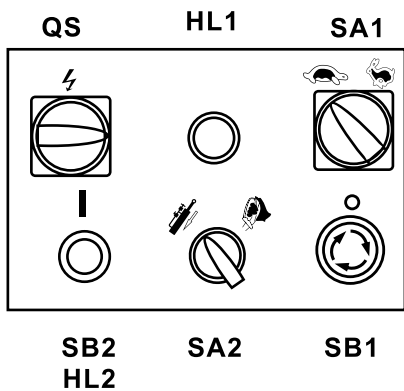
  

Matériau	Vitesse RPM (M/Min)	Matériau	Vitesse RPM (M/Min)	Matériau	Vitesse RPM (M/Min)	Matériau	Vitesse RPM (M/Min)
Acier au carbone	196 ~ 354 (60) (108)	Acier d'outillage	203 (62)	Acier allié	1)	Acier inoxydable facilement usinable	1)
Acier profilé	180 ~ 220 (54) (67)	Acier rapide	75-118 (25) (36)	Acier pour moule	1)	Fonte grise	1)
Tube fin	180 ~ 220 (54) (67)	Acier d'outillage pour le travail à froid	95-213 (29) (65)	Acier trempé à l'eau	1)		1)
Alliage d'aluminium	220 ~ 534 (67) (163)	Acier d'outillage pour le travail à chaud	203 (62)	Acier inoxydable	1)	Fonte malléable	1)
Alliage de cuivre	229 ~ 482 (70) (147)	Acier trempé à l'huile	203-413 (62) (65)	Acier rapide	1)	Plastique	1)

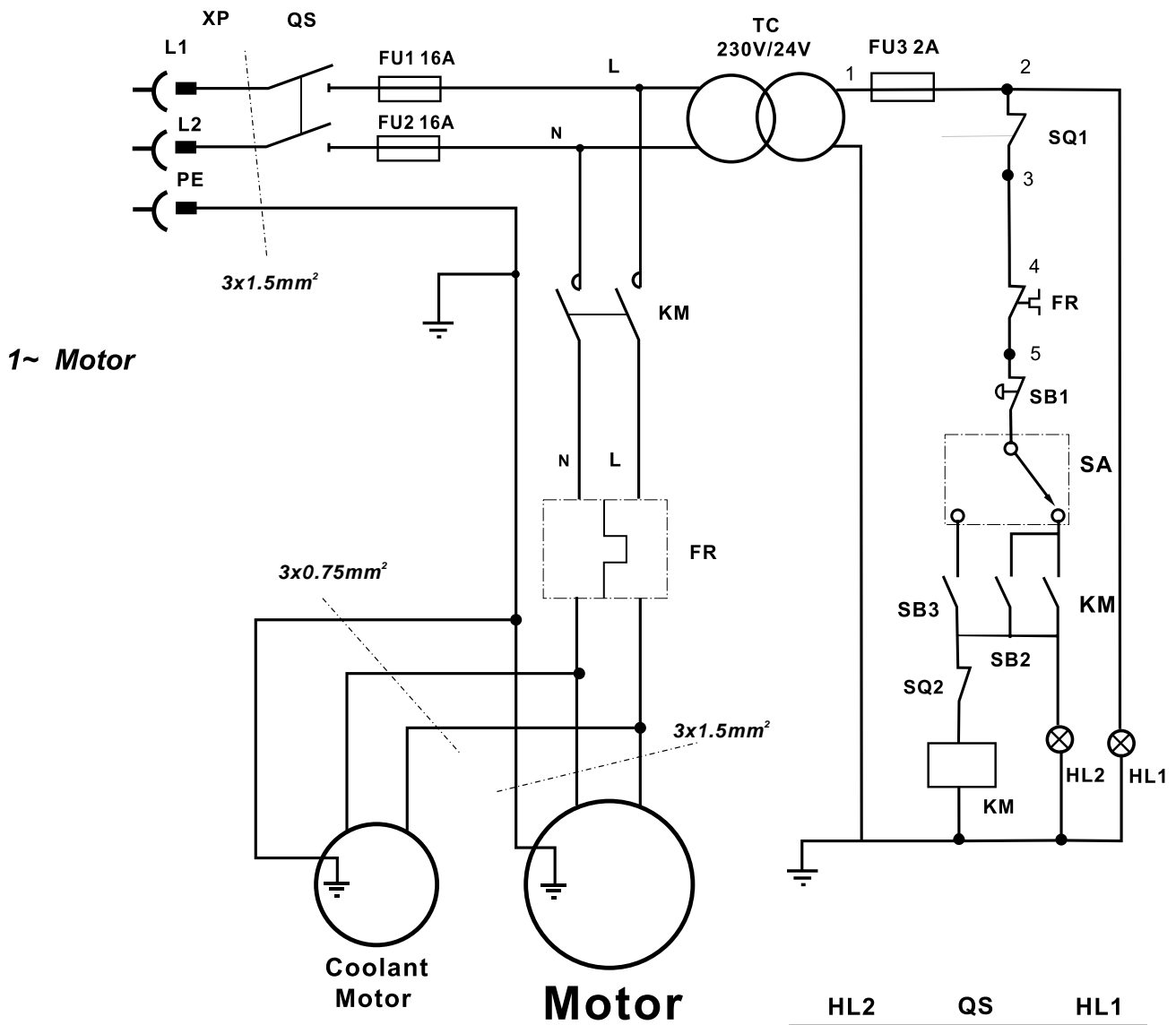
# Schéma électrique



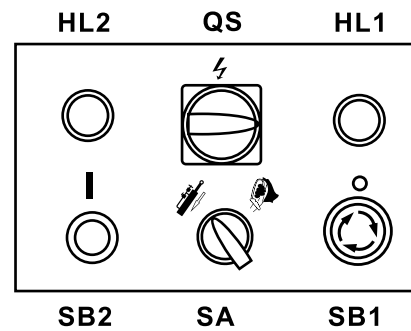
## 3~ Motor



- QS : Interrupteur principal
- SA1 : Sélecteur Vitesse lente/rapide
- SA2: Sélecteur manuel/auto
- KM : Contacteur
- FR: Protecteur thermique
- TC: Transformateur
- FU1-3: Fusible A
- FU4 : Transformateur -Fusible 2A
- HL1 : Voyant mise sous tension
- HL2 : Voyant marche
- SB1: Bouton Arrêt d'urgence
- SB2: **ON** Bouton
- SB3 : Gâchette
- SQ1-2 : Fin de course



- QS : Interrupteur principal
- KM: Contacteur
- FR: Protection thermique
- TC: Transformateur
- FU1-2: Fusible 16A
- FU3 : Transformateur fusible 2A
- HL1: Voyant mise sous tension
- HL2: Voyant mise en marche
- SA: Sélecteur manuel/ auto
- SB1: Bouton arrêt d'urgence
- SB2: **ON** Bouton
- SB3: Gâchette
- SQ1-2: Fin de course





## DÉFAUTS DE FONCTIONNEMENT ET REMÈDES

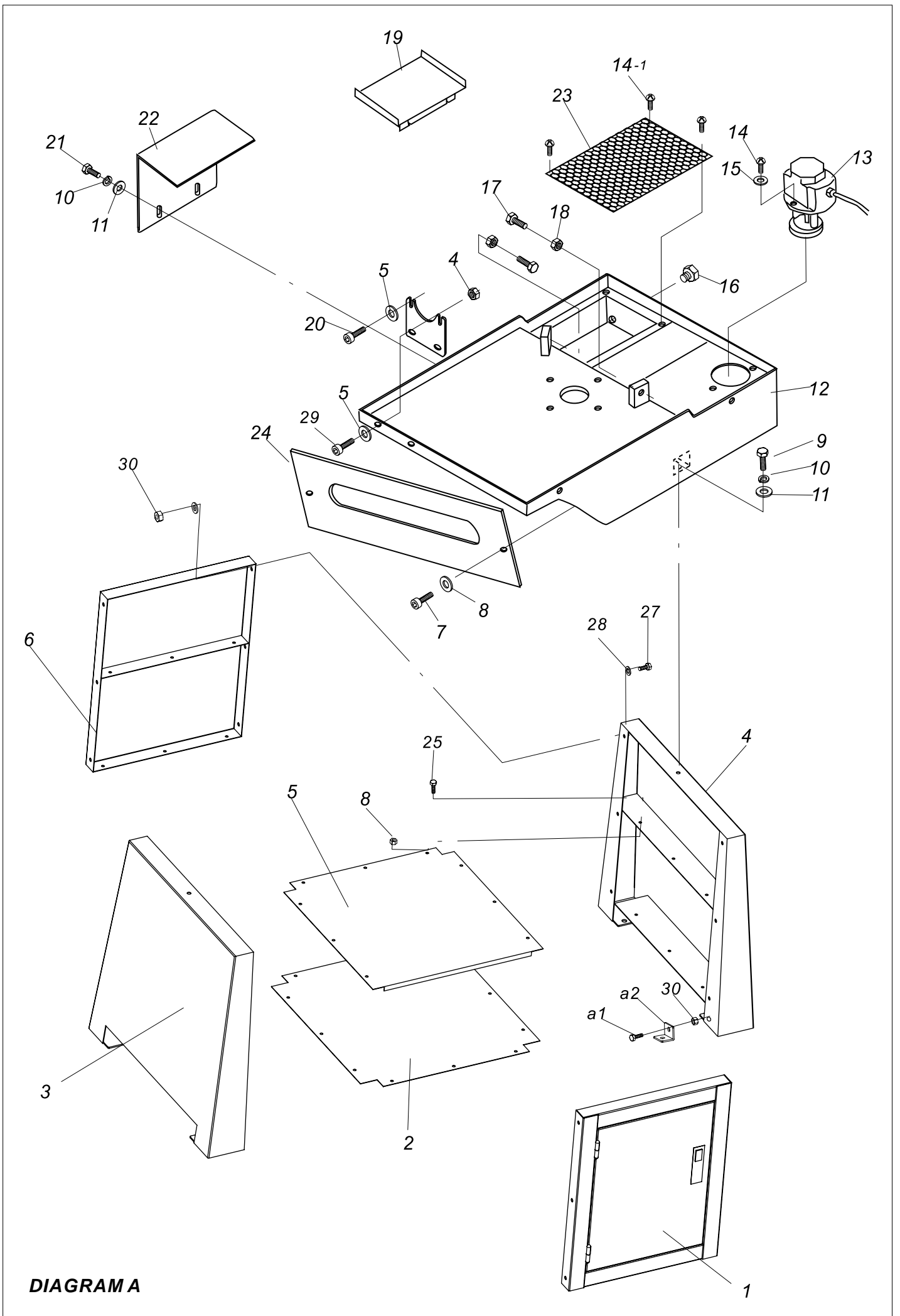
Symptôme	Cause(s) éventuelle(s)	Action corrective
La machine ne peut pas démarrer	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elle n'est pas branchée ; le voyant lumineux sur le panneau de contrôle n'est pas allumé.</li> <li>2. Le moteur ne peut pas démarrer ; l'alimentation électrique a été coupée par l'interrupteur de fin de course.</li> <li>3. Le bouton de manœuvre ne peut pas fonctionner normalement.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Contrôlez les spécifications du moteur ; branchez sur la bonne alimentation. Assurez-vous que le voyant est allumé.</li> <li>2. Assurez-vous que le capot est correctement positionné.</li> <li>3. Appuyez sur le bouton d'urgence ; remettez-le sur sa position d'origine. Puis relâchez-le.</li> </ol>
Casse excessive de lame	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Matériaux pas suffisamment serrés dans l'étai.</li> <li>2. Vitesse ou avance incorrecte</li> <li>3. Trop grand espacement entre les dents de la lame</li> <li>4. Matériau trop brut</li> <li>5. Tension de lame incorrecte</li> <li>6. Dents en contact avec le matériau avant démarrage de la scie</li> <li>7. La lame frotte sur la bride de la roue</li> <li>8. Paliers guide mal alignés</li> <li>9. Lame trop épaisse</li> <li>10. Fissure au niveau de la soudure</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Serrez bien la pièce à usiner</li> <li>2. Ajustez la vitesse ou l'avance</li> <li>3. Remplacez par une lame à dents rapprochées</li> <li>4. Utilisez une lame à faible vitesse et à dents rapprochées</li> <li>5. Ajustez pour que la lame ne glisse simplement pas sur la roue</li> <li>6. Placez la lame au contact de la pièce après démarrage du moteur</li> <li>7. Réglez l'alignement de la roue</li> <li>8. Réglez les paliers guide</li> <li>9. Utilisez une lame plus fine</li> <li>10. Soudez de nouveau, en faisant attention à la qualité du soudage.</li> </ol>
Emoussage prématuré de la lame	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dents trop grossières</li> <li>2. Trop de vitesse</li> <li>3. Effort d'avance inadéquat</li> <li>4. Points durs ou écaille sur matériau</li> <li>5. Durcissement du matériau.</li> <li>6. Torsion de lame</li> <li>7. Lame insuffisante</li> <li>8. Glissement de lame</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utilisez des dents plus fines</li> <li>2. Réduisez la vitesse</li> <li>3. Réduisez la tension du ressort sur le côté de la scie</li> <li>4. Réduisez la vitesse, augmentez l'effort d'avance</li> <li>5. Augmentez l'effort d'avance en réduisant la tension du ressort</li> <li>6. Remplacez par une nouvelle lame et réglez la tension de la lame</li> <li>7. Serrez le bouton réglable de tension de la lame</li> <li>8. Serrez la tension de la lame</li> </ol>
Usure anormale sur le côté / au dos de la lame	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Guides de lame usés.</li> <li>2. Paliers guide de lame mal réglés</li> <li>3. Support de palier guide de lame desserré</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplacez.</li> <li>2. Réglez selon le manuel d'utilisation</li> <li>3. Serrez.</li> </ol>

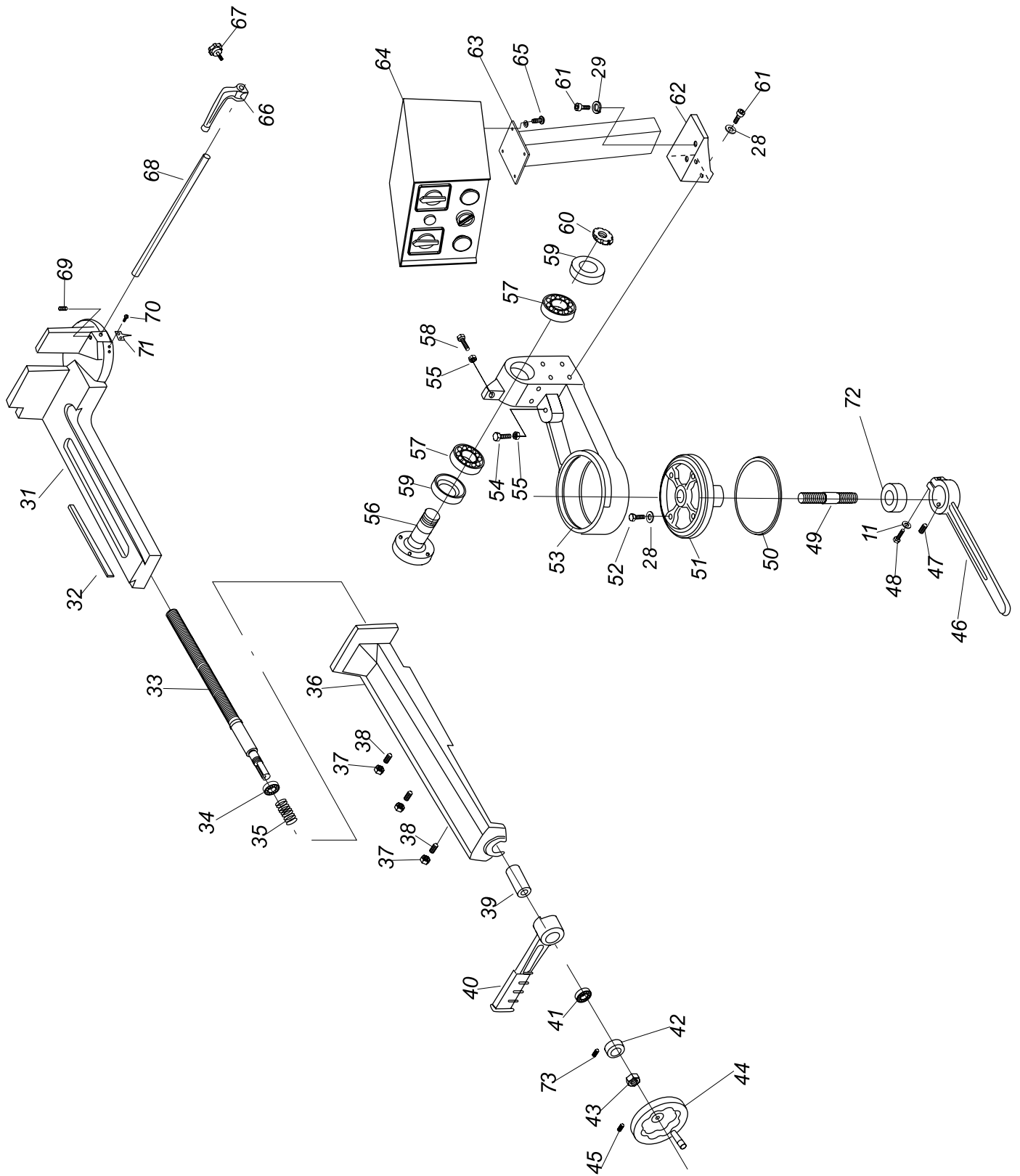
Symptôme	Cause(s) éventuelle(s)	Action corrective
Dents qui se cassent.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dent trop grossière pour le travail</li> <li>2. Effort trop lourd ; avance trop lente.</li> <li>3. La pièce vibre.</li> <li>4. Creux de dents chargés</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utilisez une lame à dents plus fines.</li> <li>2. Réduisez l'effort, augmentez la vitesse</li> <li>3. Serrez bien la pièce à usiner</li> <li>4. Utilisez une lame à dents plus grossières ou une brosse pour retirer les copeaux</li> </ol>
Moteur trop chaud	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trop forte tension de lame.</li> <li>2. Trop forte tension de la courroie d'entraînement.</li> <li>3. Lame trop grossière pour le travail</li> <li>4. Lame trop fine pour le travail</li> <li>5. Roues mal alignées</li> <li>6. Les roues ont besoin d'être graissées</li> <li>7. La coupe bloque la lame</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réduisez la tension sur la lame.</li> <li>2. Réduisez la tension sur la courroie d'entraînement.</li> <li>3. Utilisez une lame plus fine.</li> <li>4. Utilisez une lame grossière.</li> <li>5. Réglez les roues pour que la vis sans fin se trouve au centre de la roue.</li> <li>6. Contrôlez la voie de graissage.</li> <li>7. Réduisez la vitesse de la lame souple</li> </ol>
Mauvaises coupes (pas droites)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trop grand effort d'avance.</li> <li>2. les paliers guides ne sont pas bien ajustés</li> <li>3. Tension de lame inadéquate.</li> <li>4. Lame émoussée.</li> <li>5. Vitesse incorrecte.</li> <li>6. Guides de lame trop espacés</li> <li>7. Ensemble guide de lame desserré</li> <li>8. Chariot de lame trop éloigné des brides de roue</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réduisez l'effort en augmentant la tension du ressort sur le côté de la scie</li> <li>2. Réglez le palier guide, l'écart ne peut pas être supérieur à 0,001.</li> <li>3. Augmentez la tension de la lame en ajustant la tension de la lame</li> <li>4. Remplacez la lame</li> <li>5. Ajustez la vitesse</li> <li>6. Ajustez l'espace du guide.</li> <li>7. Serrez</li> <li>8. Alignez de nouveau la lame selon les instructions d'utilisation.</li> </ol>
Mauvaises coupes (brutes)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trop de vitesse ou d'avance</li> <li>2. La lame est trop grossière</li> <li>3. La tension de la lame est relâchée</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réduisez la vitesse ou l'avance.</li> <li>2. Remplacez par une lame plus fine.</li> <li>3. Réglez la tension de la lame.</li> </ol>
La lame se tord	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La coupe bloque la lame.</li> <li>2. Trop grande tension de la lame</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réduisez la pression de la lame souple *.</li> <li>2. Réduisez la tension de la lame.</li> </ol>

## VUES ECLATEES

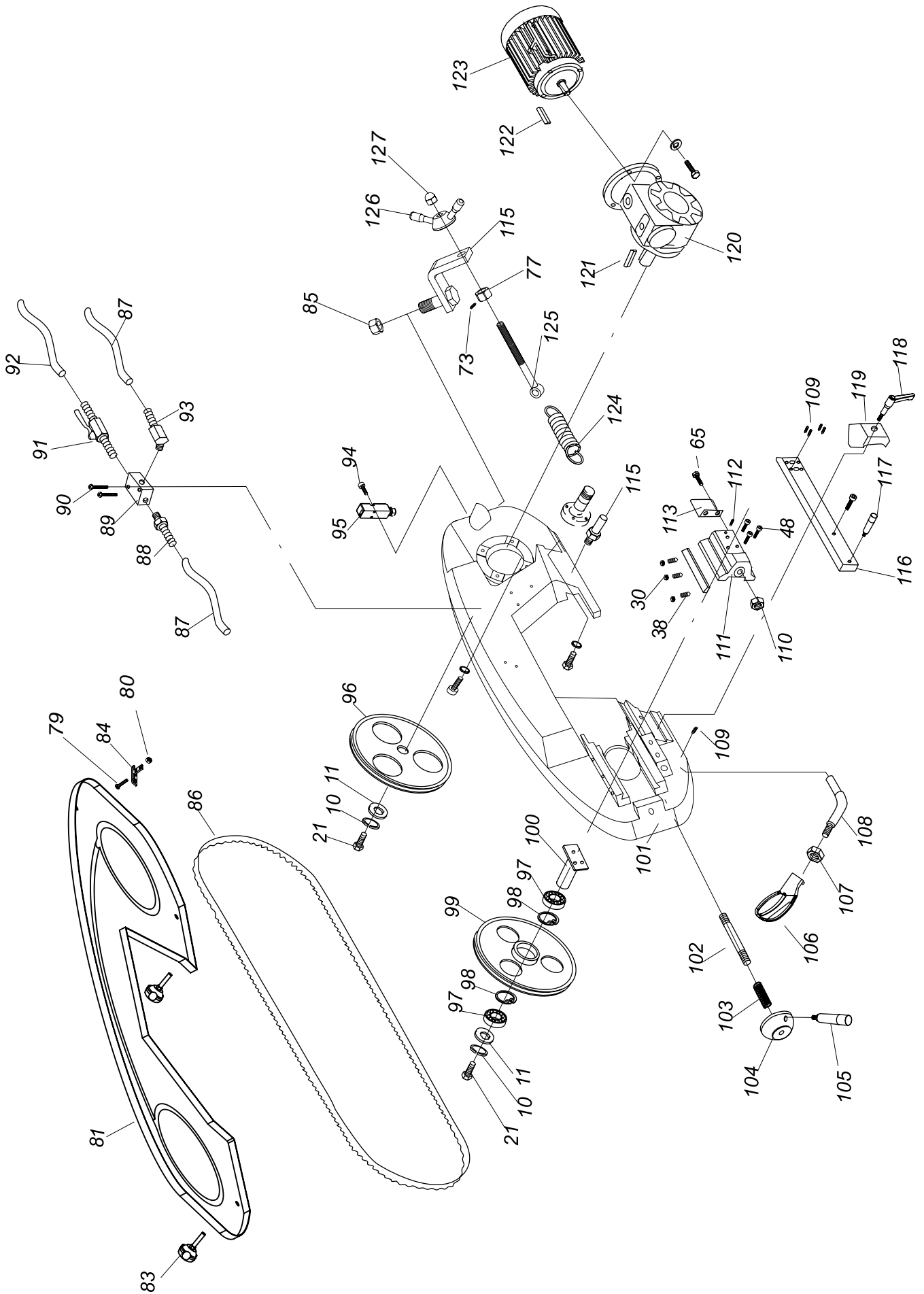
<b>No</b>	<b>Description</b>	<b>No</b>	<b>Description</b>
1	Front panel w/door	40	Quick lock lever
2	Bottom shelf	41	Bearing 51104
3	Left side panel	42	Cover, bearing
4	Right side panel	43	Thin nut M20x1.5
5	Upper shelf	44	Vise hand -wheel
6	Rear panel	45	Set screw M6x12
7	Allen screw M6x12	46	Saw arm lock lever
8	Hex nut M6	47	Set screw M10x12
9	Hex screw M10x25	48	Allen screw M10x35
10	Spring washer 10mm	49	Lock thread
11	Washer 10mm	50	Rubber sealer
12	Base and tank	51	Vise amount base
13	Coolant pump	52	Hex screw M8x30
14	Pan head screw M6x15	53	Vise rotate base
14-1	Pan head screw M5x10	54	Hex screw M10x35
15	Washer 6mm	55	Hex nut M10
16	Tank plug	56	Rotate shaft, saw bow
17	Hex screw M12x40	57	Bearing 32006
18	Hex nut M12	58	Hex screw M10x45
19	Chip plate	59	Bearing seat
20	Allen screw M8x16	60	Round nut M30
21	Hex screw M10x20	61	Allen screw M8x20
22	Support, work piece	62	Bracket, control box
23	Filter	63	Support, control box
24	Cover plate	64	Control box
25	Hex head screw M6x12	65	Pan head screw M6x12
26	Hex nut M6	66	Stop, workpiece
27	Hex head screw M8x20	67	Star type screw
28	Washer 8mm	68	Bar-stop
29	Allen screw M8x20	69	Set screw M8x16
30	Hex nut M8	70	Pan head screw M4x8
a1	Hex head screw M8x20	71	Indicator, rotation
a2	Bracket, floor	72	Collar
		73	Set screw M5x6
31	Fixed jaw, vise		
32	Slide plate		
33	Pivot shaft		
34	Bearing AXK2035		
35	Spring		
36	Adjustable jaw, vise		
37	Thin nut M8		
38	Set screw M8x25		
39	Spacer		

<b>No</b>	<b>Description</b>	<b>No</b>	<b>Description</b>
77	Hex nut w/stop M12	128	Jointer
79	Pan head screw M4x10	129	Allen screw M10X50
80	Hex nut M4	130	Limited block
81	Blade guard	131	Hydraulic cylinder
83	Guard lock(star-type screw)	132	Pan head screw M4x25
84	Key, micro -switch	133	Pan head screw M4x40
85	Thin hex nut M20	134	Support, micro switch
86	Blade	135	Circle ring 12mm
87	Hose, coolant water	136	Lower support, hydraulic cylinder
88	Hose fitting	137	Circle ring 8 mm
89	3-way fitting	138	Roll pin
90	Pan head screw M5x30	139	Roll pin
91	Valve	140	Angle support
92	Supply hose	141	Blade safety guard
93	Hose fitting	142	Allen screw M6x10
94	Pan head screw M4x30	143	Bearing 608-2Z
95	Micro-switch	144	Blade guide bracket
96	Drive wheel	145	Straight shaft
97	Bearing 6006	146	Eccentric shaft
98	Circle ring 55mm	147	Allen screw M8x25
99	Idler wheel	148	Blade guard, right
100	Shaft, idler wheel	149	Fixed blade guide bracket
101	Saw bow	150	Allen screw M6x8
102	Tension bar	151	Chip brush
103	Spring, tension	152	Brush rod
104	Tension adjust hand -wheel	154	Brush support
105	Handle	155	Thin hex nut M6
106	Handgrip	156	Allen screw M0x16
107	Hex nut M16	160	Upper support, Hydraulic cylinder
108	Rod-handgrip	161	Hex nut M10
109	Set screw M8x16	162	Micro-switch
110	Thin hex nut M16	163	Washer 6mm
111	Slide, idler wheel	164	Key micro-switch
112	Set screw M10x25		
113	Safety guard plate		
115	Segment, stroke spring		
116	Bar, adjustable guard		
117	Handle, bar		
118	Lock lever		
119	Lock plate		
120	Gear box		
121	Flat key, gear box		
122	Flat key, motor		
123	Motor		
124	Spring, saw bow		
125	Holder, spring		
126	Adjustment knob		
127	Cap nut		

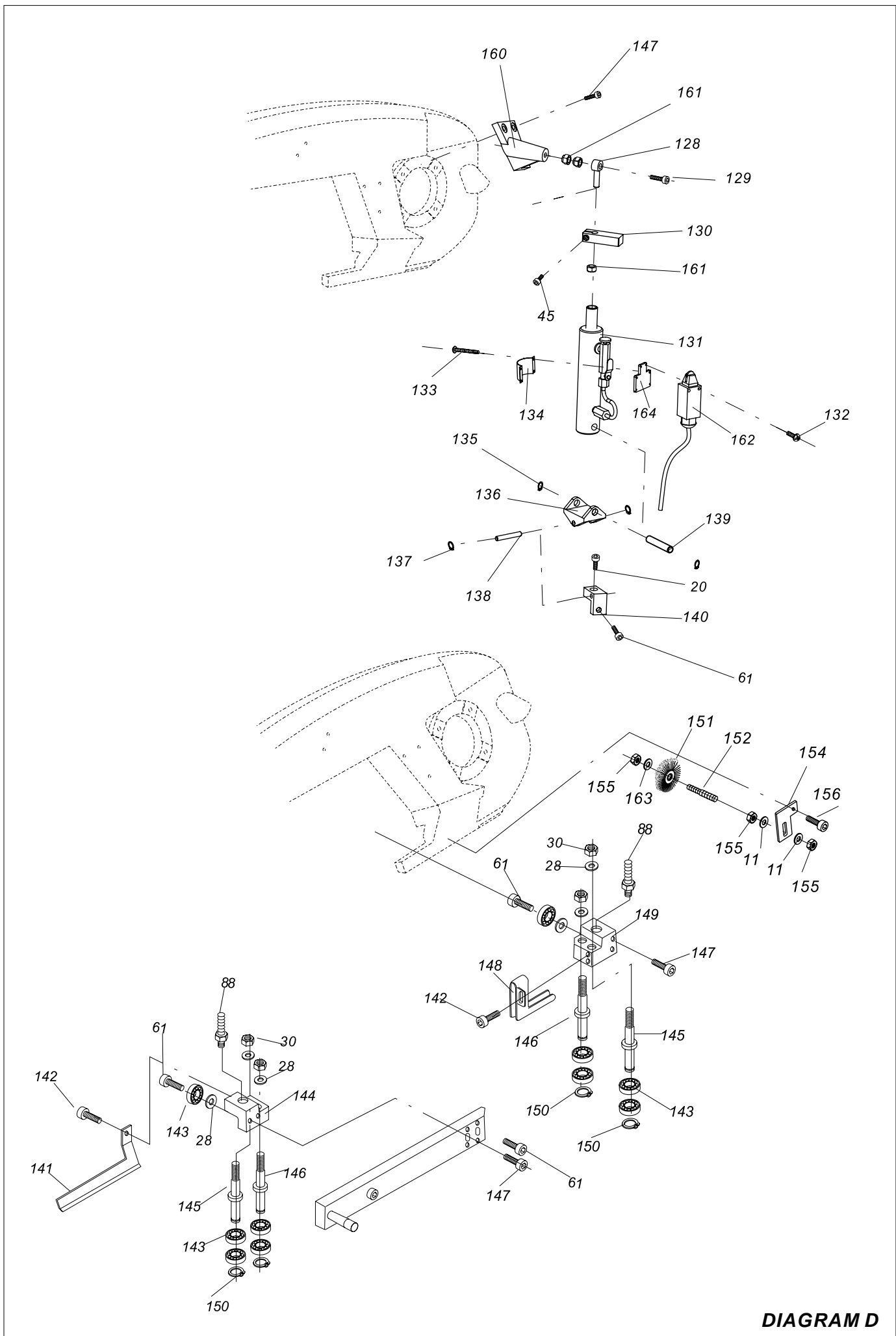




**DIAGRAM B**



**DIAGRAM C**



**DIAGRAM D**