

Manuel d'utilisation

Version 1.1.2

Scie à ruban en métal

OPTIsaw[®]
S 150G Vario

Référence 3300150



Table des matières

1	Sécurité	
1.1	Plaque d'évaluation.....	5
1.2	Consignes de sécurité (avertissements).....	6
	1.2.1 Classification des risques	6
	1.2.2 Autres pictogrammes	6
1.3	Utilisation prévue	7
1.4	Abus raisonnablement prévisible	8
	1.4.1 Prévenir les abus.....	8
1.5	Dangers possibles causés par la scie à ruban pour métaux	9
1.6	Qualification	9
	1.6.1 Groupe cible des utilisateurs privés	9
	1.6.2 Obligations de l'utilisateur	9
	1.6.3 Exigences supplémentaires relatives à la qualification	10
1.7	Postes d'opérateurs.....	10
1.8	Dispositifs de sécurité	10
	1.8.1 Arc de scie	10
	1.8.2 Guide du ruban de scie	11
	1.8.3 Panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'obligation.....	11
1.9	Contrôle de sécurité.....	11
1.10	Équipements de protection individuelle.....	12
1.11	Sécurité pendant le fonctionnement	12
	1.11.1 Déconnexion et fixation de la scie à ruban métallique.....	13
	1.11.2 Utilisation d'un équipement de levage.....	13
	1.11.3 Travaux d'entretien mécanique	13
1.12	Électronique.....	13
1.13	Délais d'inspection.....	14
2	Spécifications techniques	
2.1	Émissions	16
3	Livraison, transport interdépartemental et déballage	
3.1	Remarques concernant le transport, l'installation et le déballage	18
	3.1.1 Risques généraux lors du transport interne	18
3.2	Contenu de la livraison	19
3.3	Installation et montage	19
	3.3.1 Exigences relatives au site d'installation	19
3.4	Plan d'installation	20
	3.4.1 Assemblée	21
3.5	Raccordement électrique.....	23
3.6	Première mise en service	23
	3.6.1 Chèques.....	23
	3.6.2 Roulements du ruban de scie	23
	3.6.3 Tension de la corde de la scie	24
	3.6.4 Liquide de refroidissement	24
4	Installation et fonctionnement	
4.1	Alimentation	25
4.2	Guide de ruban de scie.....	25
4.3	Vice	25
4.4	Tension de la courroie de scie	26
4.5	Vitesse de la bande de coupe	26
	4.5.1 Contrôleur de vitesse S150G Vario	26
4.6	Roulements pour guide-courroie	26
4.7	Kit de refroidissement	27
5	Fonctionnement	
5.1	Contrôles et indicateurs.....	28
	5.1.1 Panneau de contrôle	29
5.2	Sécurité	29
5.3	Travailler avec la scie à ruban pour métaux	29
5.4	Mise en place de la pièce	29
	5.4.1 Démarrage de la scie à ruban pour métaux.....	30
	5.4.2 Arrêt de la scie à ruban pour métaux.....	30
5.5	Réglage de la coupe d'angle.....	30
5.6	Réglage du guide-chaîne de la scie	31
5.7	Réglage de la vitesse du ruban de scie.....	31
	5.7.1 Variateur de vitesse S150G Vario.....	31
5.8	Équipement de refroidissement.....	32
6	Maintenance	

6.1	Sécurité	33
6.1.1	Préparation	33
6.1.2	redémarrer	34
6.2	Inspection et maintenance	34
6.3	Réparation	37
6.3.1	Technicien de service à la clientèle	37
6.4	Lubrifiants de refroidissement et réservoirs	38
6.4.1	Plan d'inspection pour les lubrifiants réfrigérants mélangés à l'eau	39
7	Pièces détachées	
7.1	Commande de pièces	40
7.2	Ligne d'assistance téléphonique pour les pièces détachées	40
7.3	Service d'assistance téléphonique	40
7.4	Dessin des pièces détachées	41
7.5	Schéma de câblage	48
8	Défauts	
8.1	Défaillances de la scie à ruban pour métaux	52
9	Annexe	
9.1	Droits d'auteur	53
9.2	Terminologie/glossaire	53
9.3	Actions en responsabilité pour défauts/garanties	54
9.4	Conseils pour l'élimination / Options de réutilisation	54
9.4.1	Déclassement	55
9.4.2	Élimination de l'emballage des nouveaux dispositifs	55
9.4.3	Mise au rebut de l'ancien appareil	55
9.4.4	Élimination des composants électriques et électroniques	55
9.4.5	Élimination des lubrifiants et des liquides de refroidissement	56
9.5	Élimination par les installations de collecte municipales	56
9.6	Stockage	56
9.7	Guide d'information sur les changements	57
9.8	Suivi des produits	57

Avant-propos

Chère cliente, cher client,

Merci d'avoir acheté un produit OPTIMUM.

Les machines d'usinage des métaux OPTIMUM offrent une qualité maximale, des solutions techniques optimales et convainquent par un excellent rapport qualité-prix. Des améliorations continues et des innovations produites garantissent des produits de pointe et une sécurité à tout moment.

Avant de mettre la machine en service, lisez attentivement le présent mode d'emploi et familiarisez-vous avec la machine. Assurez-vous également que toutes les personnes qui utilisent la machine ont lu et compris le mode d'emploi au préalable.

Conservez ce mode d'emploi dans un endroit sûr à proximité de l'appareil.

Informations

Le manuel d'utilisation contient des instructions pour l'installation, l'utilisation et l'entretien corrects et en toute sécurité de la machine. Le respect permanent de toutes les instructions contenues dans ce manuel garantit la sécurité des personnes et de la machine.

Le manuel définit l'utilisation prévue de la machine et contient toutes les informations nécessaires à un fonctionnement économique et à une longue durée de vie.

La section "Entretien" décrit tous les travaux d'entretien et les tests fonctionnels que l'opérateur doit effectuer à intervalles réguliers.

Les illustrations et les informations contenues dans ce manuel peuvent éventuellement différer de l'état de construction actuel de votre machine. En tant que fabricant, nous améliorons et innovons constamment nos produits. Par conséquent, des modifications peuvent être apportées sans préavis. Les illustrations de la machine peuvent différer dans certains détails des illustrations de ce manuel. Toutefois, cela n'affecte pas le fonctionnement de la machine.

Par conséquent, aucun droit ne peut être tiré des indications et des descriptions. Sous réserve de modifications et d'erreurs !

Vos suggestions concernant ce mode d'emploi sont une contribution importante à l'optimisation du travail que nous offrons à nos clients. Pour toute question ou suggestion d'amélioration, veuillez contacter notre service après-vente.

Si vous avez encore des questions après avoir lu ces instructions et si vous ne parvenez pas à résoudre votre problème à l'aide de ces instructions, veuillez contacter votre revendeur spécialisé ou OPTIMUM directement.

Optimum Maschinen Germany

GmbH Dr. Robert - Pflieger - Str. 26

D-96103 Hallstadt




Mail : info@optimum-maschinen.de

Internet : www.optimum-

maschinen.com

1 Sécurité

Glossaire des symboles

	donne des instructions supplémentaires
	les appels à l'action
	Listes

Cette section du mode d'emploi

- explique la signification et l'utilisation des avertissements contenus dans ce manuel,
- définit l'utilisation prévue de la scie à ruban pour métaux,
- signale les dangers qui peuvent survenir pour vous ou pour d'autres personnes si ces instructions ne sont pas respectées,
- vous informe sur la manière d'éviter les dangers.

En plus de ce mode d'emploi, il convient de respecter les points suivants

- Les lois et règlements applicables,
- les dispositions légales en matière de prévention des accidents,
- les panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'obligation sur la scie à ruban métallique.

Lors de l'installation, de l'utilisation, de l'entretien et de la réparation de la scie à ruban pour métaux, les normes européennes doivent être respectées.

Si les normes européennes n'ont pas encore été incorporées dans la législation nationale du pays de destination, les réglementations spécifiques applicables dans chaque pays doivent être respectées.

Le cas échéant, il convient de prendre les mesures nécessaires pour se conformer aux réglementations nationales avant la mise en service de la scie à ruban.

Conservez toujours cette documentation à proximité de la scie à ruban métallique.

INFORMATION

Si vous ne parvenez pas à résoudre un problème à l'aide de ce manuel, contactez-nous pour obtenir des conseils :


Optimum Maschinen Germany
GmbH Dr. Robert-Pfleger-Str. 26

























D- 96103 Hallstadt, Allemagne


Courriel : info@optimum-maschinen.de



1.1 Plaque signalétique

S 150G Vario  Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt




<ul style="list-style-type: none">  Metallbandsäge  Scie à ruban pour métaux  Sierra de cinta para metal  Scie  Tsegatrici a nastro per metalli  Metalbåndsav  Pásový pilý  Metallivannesaha  Πριονοκοπέλα  Szalagfűrészgép  Machine à scier  Przecinarki taśmowe  Serras de Fita  Ферáстру cu bandă metalică  Pásová píla  Metal Şerit Testere 		<ul style="list-style-type: none">  NO. 3300150  1,1 kW 230 V ~50 Hz  100 kg  1,735 x 12,7 x 0,9 mm  65 m/min  SN <input type="text"/>  Ann <input type="text"/>
---	---	--

 www.optimum-maschinen.de

1.2 Consignes de sécurité (avertissements)

1.2.1 Classification des risques

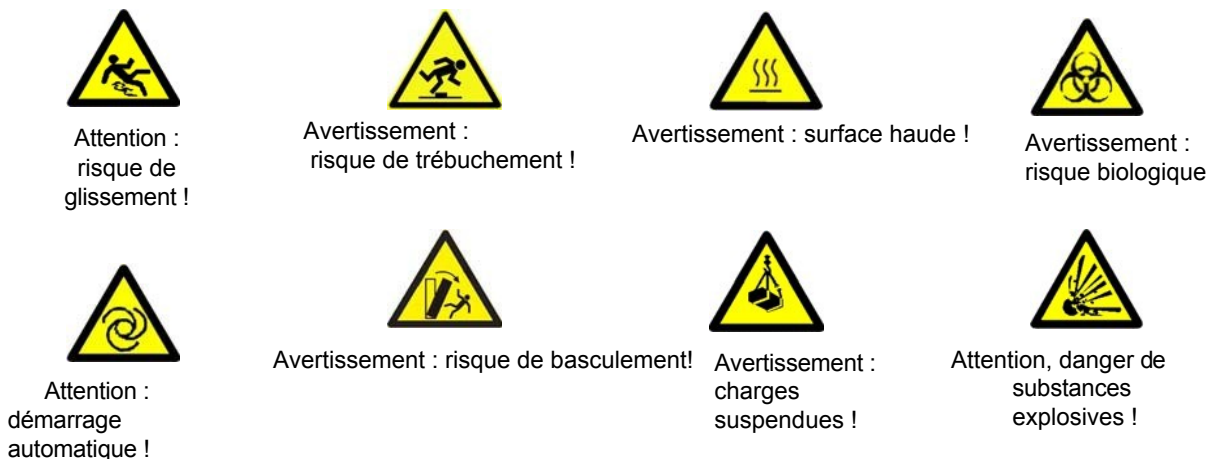
Nous classons les avertissements de sécurité en différentes catégories. Le tableau ci-dessous résume la classification des symboles (pictogrammes) et des mots de signalisation pour chaque danger spécifique et ses conséquences (possibles).

Symbole	Avertissement	Définition / conséquence
	DANGER !	Danger imminent pouvant entraîner des blessures graves ou la mort de personnes.
	ATTENTION !	Un danger qui peut entraîner des blessures graves ou la mort.
	ATTENTION !	Risque ou procédure dangereuse pouvant entraîner des blessures ou des dommages matériels.
	ATTENTION !	Situation susceptible d'endommager la machine et le produit et autres types de dommages. Aucun risque de blessure pour l'homme.
	INFORMATION	Conseils pratiques et autres informations et notes importantes ou utiles. Aucun effet dangereux ou nuisible sur les personnes ou les objets.

Pour des dangers spécifiques, nous remplaçons le pictogramme par



1.2.2 Autres pictogrammes





Activation interdite



Lire le mode d'emploi
avant la mise en
service !



Retirez la fiche !
sécurité !



Portez des lunettes de



Portez des gants de
protection !



Portez des chaussures de
sécurité !



Portez une combinaison
de protection !



Utilisez des protections
auditives !



Protégeons l'environnement !



Adresse de contact

1.3 Utilisation prévue

ATTENTION !

Si elle n'est pas utilisée correctement, la scie à ruban pour métaux peut

- **met le personnel en danger,**
- **met en danger la machine et les autres biens matériels de l'entreprise,**
- **le bon fonctionnement de la machine peut être affecté.**



La scie à ruban pour métaux est conçue et fabriquée pour être utilisée dans des environnements où il n'y a pas de risque d'explosion.

La scie à ruban pour métaux est conçue et fabriquée pour couper du métal froid, des matériaux coulés et des plastiques ou d'autres matériaux qui ne sont pas nocifs pour la santé et ne produisent pas de poussière.

La scie à ruban métallique ne doit pas être utilisée sur du bois.

Les pièces à découper doivent avoir une forme telle qu'elles soient fermement fixées dans l'étau du porte-pièce et que la pièce ne se détache pas pendant la découpe.

La scie à ruban ne doit être installée et utilisée que dans un local sec et aéré. Si la scie à ruban est utilisée d'une autre manière que celle décrite ci-dessus, modifiée sans l'accord d'Optimum Maschinen Germany GmbH, la scie à ruban n'est pas utilisée correctement.

Nous ne sommes pas responsables des dommages résultant d'une utilisation non conforme à l'usage prévu.

Nous attirons expressément l'attention sur le fait que la garantie ou la conformité CE est annulée en cas de modifications constructives, techniques ou procédurales qui n'ont pas été effectuées par la société Optimum Maschinen Germany GmbH.

Cela fait également partie de l'utilisation prévue que vous devez faire.

Notez les limites de la scie à ruban pour métaux,

- le manuel d'utilisation est respecté,
- les instructions d'inspection et d'entretien sont respectées.

Le facteur décisif pour une coupe efficace et la tolérance angulaire nécessaire est le bon choix des paramètres tels que la lame de scie, l'avance, la pression de coupe, la vitesse de coupe et le liquide de refroidissement.

ATTENTION !

Blessures très graves.

Il est interdit de modifier les valeurs de fonctionnement de la scie à ruban ! Cela peut mettre en danger les personnes et endommager la scie à ruban.



1.4 Abus raisonnablement prévisible

Toute utilisation autre que celle mentionnée dans la rubrique "Utilisation conforme" ou toute utilisation supérieure à celle décrite est considérée comme une utilisation non conforme et n'est pas autorisée.

Toute autre utilisation doit être discutée avec le fabricant.

Pour éviter toute mauvaise utilisation, il est nécessaire de lire et de comprendre le mode d'emploi avant la première utilisation. Les opérateurs doivent être qualifiés.

1.4.1 Prévenir les abus

INFORMATION

La scie à ruban pour métaux avec convertisseur de fréquence pour le réglage de la vitesse du ruban de scie est construite conformément à la norme EN 61800-3 classe C3.



ATTENTION !

Ce type ne convient pas au raccordement à un réseau public à basse tension alimentant des bâtiments résidentiels. Des interférences avec les fréquences radio sont à prévoir en cas de raccordement à un réseau public à basse tension.



Vue d'ensemble des catégories de CEM :

Catégorie C1

Limites requises Classe B Groupe 1 selon EN 55011

Catégorie C2

- Valeurs limites requises Classe A Groupe 1 selon EN 55011, Installation par des experts CEM et l'avertissement suivant : "Ceci est un produit de la catégorie C2 selon la norme EN 61800-3. Ce produit peut provoquer des interférences radio dans une zone résidentielle. Dans ce cas, l'opérateur peut être amené à prendre des mesures appropriées".

Catégorie C3

- Valeurs limites requises classe A groupe 2 selon EN 55011, avec ces valeurs limites inférieur à celui de la classe A groupe 1, plus l'avertissement suivant : "Ce type ne convient pas pour une connexion à un réseau public à basse tension alimentant des bâtiments résidentiels. Des interférences de radiofréquences sont à prévoir lors du raccordement à un réseau public à basse tension. "

Cette machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Catégorie	C1	C2	C3	C4
Environnement	Zone résidentielle Parc d'activités Zone industrielle		Zone industrielle	
Tension / Courant	< 1000 V			> 1000 V
Connaissances en matière de CEM	aucune exigence	Installation et mise en service par un expert CEM		

1.5 Dangers possibles causés par la scie à ruban métallique

La scie à ruban pour métaux a fait l'objet d'une inspection de sécurité (analyse des dangers avec évaluation des risques). Elle est conçue et construite sur la base de cette analyse en utilisant les derniers développements technologiques.

Il existe néanmoins un risque résiduel, car la scie à ruban fonctionne avec

- Tension et courants électriques,
- Une lame de scie dégoûtante.

Nous avons utilisé des outils de construction et des techniques de sécurité pour minimiser les risques pour la santé du personnel dus à ces dangers.

Si la scie à ruban est utilisée et entretenue par du personnel non qualifié, un risque peut résulter d'un entretien incorrect ou inapproprié de la scie à ruban.



INFORMATION

Toute personne impliquée dans le montage, la mise en service, l'exploitation et la maintenance doit

- sont dûment qualifiés,
- Et respectez scrupuleusement ce mode d'emploi. En cas d'utilisation non conforme il peut y avoir un danger pour le personnel, la scie à ruban métallique et d'autres biens peuvent être menacés, le bon fonctionnement de la scie à ruban métallique peut être affecté.

Débranchez toujours la scie à ruban métallique du réseau électrique lorsque vous effectuez des travaux de nettoyage ou d'entretien.

AVERTISSEMENT

La scie à ruban pour métaux ne doit être utilisée que si les dispositifs de sécurité sont activés.

Débranchez immédiatement la scie à ruban si vous constatez un défaut des dispositifs de sécurité ou s'ils ne sont pas montés !

Tous les dispositifs supplémentaires installés par l'opérateur doivent être équipés des dispositifs de sécurité prescrits.

C'est votre responsabilité en tant qu'opérateur !



1.6 Qualification

1.6.1 Groupe cible des utilisateurs privés

La machine peut être utilisée dans le secteur privé. Lors de la rédaction de ce mode d'emploi, il a été tenu compte des connaissances des personnes du secteur privé ayant reçu une formation dans le domaine de l'usinage des métaux. Une formation ou un perfectionnement professionnel dans le domaine de la métallurgie est une condition préalable à une utilisation sûre de la machine. Il est essentiel que l'utilisateur privé soit conscient des dangers liés à l'utilisation de cette machine. Nous recommandons une formation à l'utilisation des scies à ruban pour métaux. Votre revendeur spécialisé peut vous proposer un cours adapté. Ces cours sont également proposés par des centres de formation pour adultes en Allemagne.

1.6.2 Obligations de l'utilisateur

L'utilisateur doit

- avoir lu et compris le mode d'emploi, Connaître tous les dispositifs et règles de sécurité, être capable d'utiliser la scie à ruban pour métaux.

1.6.3 Exigences supplémentaires relatives à la qualification

Des exigences supplémentaires s'appliquent aux travaux sur les composants ou équipements électriques :

- Ne doit être effectué que par un électricien qualifié ou une personne travaillant selon les instructions et sous la supervision d'un électricien qualifié.

Avant d'entreprendre des travaux sur des composants électriques ou des appareils d'exploitation, il convient de prendre les mesures suivantes dans l'ordre suivant :

- Déconnecter tous les pôles,
- protégé contre le redémarrage,
- vérifier qu'il n'y a pas de tension.

1.7 Postes d'opérateurs

L'opérateur doit se tenir à côté de la scie à ruban métallique.

INFORMATION

La prise de courant de la scie à ruban doit être librement accessible.



Fig. 1-1 : Positions de fonctionnement

La scie à ruban pour métaux comporte les dispositifs de sécurité suivants :

- le boîtier de la lame de scie avec couvercle de protection et interrupteur de position,
- les capuchons de protection du guide de la lame de scie.

ATTENTION !

Les équipements de protection séparateurs mis à disposition et fournis avec la machine sont conçus pour réduire le risque d'éjection de pièces ou de parties de pièces, mais pas pour les éliminer complètement.



1.8 Dispositifs de sécurité

1.8.1 Arc de scie

L'arc de la scie à ruban métallique est équipé d'un capot de protection. Le capot de protection couvre l'arc de la scie à ruban, les rouleaux du guide-bande et le ruban de scie en rotation.

INFORMATION

La scie à ruban n'est mise en marche que lorsque le capot de protection est fermé.

Arc de scie



Fig. 1-2 : Logement d'une lame de scie avec couvercle de protection.

ATTENTION !

Risque de blessure ! Les dents de la lame de scie sont tranchantes. Faites très attention lorsque vous ouvrez le capot de protection pour changer la lame de scie.

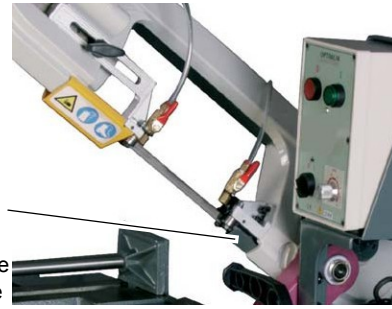


Fermez et remettez en place tous les capots de protection avant de redémarrer la scie à ruban métallique.

1.8.2 Guide du ruban de scie

Remplacer la courroie après chaque remplacement de la courroie de la scie.

Capuchons de protection sur le guide de la courroie de scie droite



Img.1-3:Protection du guide de la lame de scie

1.8.3 Panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'obligation

INFORMATION

Tous les panneaux d'avertissement doivent être lisibles. Ils doivent être vérifiés régulièrement.



Position des étiquettes sur la scie à ruban métallique :



Fig. 1-4 : Scie à ruban pour métaux S150G Vario

1.9 Contrôle de sécurité

Contrôler la scie à ruban au moins une fois par poste de travail. Informer immédiatement la personne responsable de tout dommage, défaut ou changement de fonctionnement.

Vérifier tous les dispositifs de sécurité

- au début de chaque période de travail (machine arrêtée),
- une fois par semaine (lorsque la machine fonctionne),
- après tous les travaux d'entretien et de réparation.

Vérifier si les panneaux et étiquettes d'interdiction, d'avertissement et d'information apposés sur la scie à ruban métallique

- être lisible (nettoyer si nécessaire)
- complet.

INFORMATION

Organisez les contrôles à l'aide du tableau suivant ;



Inspection générale		
Équipement	Vérifier	OK
Gardes	Assemblé, bien vissé et non endommagé	
Signes, marquages	Installé et lisible	
Date :	Vérifié par (signature) :	

Contrôle de la fonction		
Équipement	Vérifier	OK
Interrupteur de position Couvercle de protection arceau de scie	La scie à ruban métallique ne doit être mise en marche que lorsque le capot de protection est fermé.	
Date :	Vérifié par (signature) :	

1.10 Équipements de protection individuelle

Pour certains travaux, vous avez besoin d'un équipement de protection individuelle. Il s'agit de

- Casque de sécurité,
- lunettes de sécurité ou protection faciale, gants de protection, chaussures de sécurité à embout d'acier,
- une protection auditive.

Avant de commencer le travail, vérifiez que l'équipement de protection individuelle requis est présent sur le lieu de travail.

ATTENTION !

Les équipements de protection individuelle sales ou contaminés peuvent provoquer des maladies. Nettoyez l'équipement après chaque utilisation et une fois par semaine.

Équipements de protection individuelle pour travaux spéciaux

Protégez votre visage et vos yeux : Portez un casque de sécurité avec une protection faciale lorsque vous travaillez dans un endroit où votre visage et vos yeux sont exposés à des risques.

Porter des gants de protection pour manipuler les pièces à bords tranchants.

Portez des chaussures de sécurité lorsque vous montez, démontez ou transportez des composants lourds.

1.11 Sécurité pendant l'utilisation

Nous attirons particulièrement l'attention sur les dangers liés à la description du travail avec et sur la scie à ruban pour métaux.

ATTENTION !

Avant de mettre la scie à ruban en marche, vérifiez que les éléments suivants sont présents



- **aucun danger pour les personnes, aucun objet endommagé.**

Éviter les méthodes de travail dangereuses :

Veillez à ce que personne ne soit mis en danger par votre travail.

- Les instructions contenues dans ce mode d'emploi doivent être scrupuleusement respectées lors du montage, de l'utilisation, de l'entretien et de la réparation.

- Ne travaillez pas sur la scie à ruban métallique si votre concentration est altérée, par exemple parce que vous utilisez des médicaments

- Respectez les règles de prévention des accidents de votre association d'employeurs ou d'autres organismes de réglementation responsables de votre entreprise.

Restez avec la scie à ruban métallique jusqu'à ce que tous les mouvements s'arrêtent complètement.

- Utiliser les équipements de protection individuelle prescrits. Porter une combinaison de travail bien ajustée et un filet à cheveux si nécessaire.

- Ne pas porter de gants de protection lors de la mise en marche de la scie à ruban métallique sur la poignée.

1.11.1 Déconnexion et fixation de la scie à ruban métallique

Débranchez la machine avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réparation.

ATTENTION !

Les composants sous tension et les mouvements des pièces de la machine peuvent vous blesser dangereusement ou blesser d'autres personnes ! Soyez extrêmement prudent si vous ne pouvez pas débrancher la machine en raison d'une intervention nécessaire (par exemple, un contrôle de fonctionnement).



1.11.2 Utilisation d'équipements de levage

ATTENTION !

L'utilisation d'appareils de levage instables et d'appareils de levage de charges qui peuvent se briser sous l'effet de la charge peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

Vérifier que les dispositifs de levage et d'accrochage des charges ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état. Attachez les charges avec précaution. Ne jamais marcher sous des charges suspendues !



1.11.3 Travaux d'entretien mécanique

Retirer ou installer les dispositifs de protection avant de commencer ou de terminer tout travail d'entretien :

- couvertures,
- Les consignes de sécurité et les panneaux d'avertissement,
- câbles de mise à la terre.

Si vous retirez des protections ou des dispositifs de sécurité, remettez-les en place immédiatement après le travail. Vérifiez qu'ils fonctionnent correctement !

1.12 Électronique

Faire vérifier régulièrement la machine et/ou l'équipement électrique. Remédiez immédiatement à toute défektivité telle que des connexions desserrées, des fils défectueux, etc.

Une deuxième personne doit être présente pendant le travail sur des pièces sous tension pour couper le courant en cas d'urgence. Débranchez immédiatement la scie à ruban en cas de panne de courant !

Respectez les intervalles d'inspection requis conformément à la directive de sécurité de l'usine, inspection des équipements d'exploitation.

L'opérateur de la machine doit s'assurer que les systèmes électriques et le matériel d'exploitation sont inspectés pour vérifier leur bon état, à savoir

- par un électricien qualifié ou sous le contrôle et la direction d'un électricien qualifié, avant

la première mise en service et, après modifications ou réparations, avant la remise en service.

- e et à certains intervalles.

Des délais doivent être fixés afin que les défauts prévisibles puissent être détectés à temps.

Lors de l'inspection, il convient de respecter les règles électrotechniques en vigueur.

L'inspection préalable à la mise en service n'est pas requise si l'exploitant reçoit du fabricant ou de l'installateur la confirmation que les systèmes électriques et le matériel d'exploitation sont conformes aux exigences en matière de prévention des accidents.

Les systèmes électriques et les équipements d'exploitation installés à demeure sont considérés comme constamment surveillés s'ils sont entretenus en permanence par des électriciens qualifiés et inspectés au moyen de mesures dans la zone d'exploitation (par exemple, pour vérifier la résistance d'isolation).




























1.13 Délais d'inspection

Déterminez et documentez les intervalles d'inspection de la machine conformément à l'article 3 de la loi sur la sécurité dans l'entreprise et effectuez une analyse des risques opérationnels conformément à l'article 6 de la loi sur la sécurité dans l'entreprise. Les intervalles d'inspection indiqués dans le chapitre consacré à l'entretien peuvent également servir de valeurs de référence.

2 Spécifications techniques

Les informations suivantes représentent des indications de dimensions et de poids et les données de la machine approuvées par le fabricant .

Raccordement électrique	
Charge totale connectée	230 V ; ~50 Hz ; 1,1 KW

Zone de coupe	S150G Vario																		
<table border="0"> <tr> <td>0°</td> <td></td> <td>150 x 160 mm</td> <td></td> <td>150 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>45°</td> <td></td> <td>105 x 130 mm</td> <td></td> <td>105 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>60°</td> <td></td> <td>65 x 65 mm</td> <td></td> <td>65 mm</td> <td></td> </tr> </table>	0°		150 x 160 mm		150 mm		45°		105 x 130 mm		105 mm		60°		65 x 65 mm		65 mm		
0°		150 x 160 mm		150 mm															
45°		105 x 130 mm		105 mm															
60°		65 x 65 mm		65 mm															

Général	
Réglage de l'angle de coupe	utilisation de la scie rotative arc 0° - 60°
guide ruban de scie	Guides de bande de scie supportés par des roulements à billes
Relever l'archet de la scie	manuel
Entrer	manuel
Tension de la courroie de scie	Manuellement avec le volant

Dimensions	
Longueur de la surface de plancher [mm]	1120
Hauteur de l'établi [mm]	880
Hauteur totale [mm]	1590
Hauteur de la zone de travail [mm]	2100
Largeur de la surface de plancher [mm]	720
Largeur de la zone de travail [mm]	1500
Poids de la scie à ruban métallique [kg].	100
Dimensions de la lame de scie [mm]	1735 x 12,7 x 0,9

Vitesse de la bande de sciage	
[m/min]	20 - 65

Conditions environnementales	
Température	5-35 °C
Humidité	25 - 80 %

Équipement de l'entreprise	
Broche de l'étau	Graisse lubrifiante commerciale
Palier à glissière	graisse commerciale
Liquide de refroidissement	Lubrifiants et réfrigérants commerciaux

Pompe de refroidissement	
Actuel	230 V ; ~50 Hz ; 90 W
Nombre de tours [^{min-1}]	2850
Capacité du réservoir [Litres]	10

2.1 Émissions

La scie à ruban métallique génère un bruit de 73 dB(A).

Si la scie à ruban est installée dans une zone où plusieurs machines sont en fonctionnement, l'exposition au bruit (immission) de l'opérateur de la scie à ruban sur le lieu de travail peut dépasser 80 dB(A).

INFORMATION

Cette valeur numérique a été mesurée sur une machine neuve dans les conditions d'utilisation spécifiées par le fabricant. Le comportement sonore de la machine peut varier en fonction de l'âge et de l'usure de la machine.

En outre, les émissions sonores dépendent également de facteurs liés à la technique de production, tels que la vitesse, le matériau et les conditions de serrage.



INFORMATION

La valeur numérique indiquée représente le niveau d'émission et n'est pas nécessairement un niveau de travail sûr.

Bien qu'il existe une relation entre le niveau d'émission sonore et le niveau de pollution sonore, il n'est pas possible de l'utiliser de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou non.

Les facteurs suivants influencent le degré réel d'exposition de l'opérateur au bruit :

- Caractéristiques de la zone de travail, par exemple taille du comportement d'amortissement,
- d'autres sources de bruit, par exemple le nombre de machines,
- les autres processus se déroulant à proximité et la période pendant laquelle l'opérateur est exposé au bruit.

En outre, le niveau d'exposition autorisé peut varier d'un pays à l'autre en raison des réglementations nationales.

Toutefois, ces informations sur les émissions sonores devraient permettre à l'opérateur de la machine d'évaluer plus facilement les dangers et les risques.



ATTENTION !

En fonction de l'exposition totale au bruit et des seuils de base, les opérateurs de machines doivent porter une protection auditive appropriée.

En général, nous recommandons l'utilisation de protections sonores et auditives.



3 Livraison, transport interdépartemental et déballage

ATTENTION !

Blessures causées par la chute de pièces d'un chariot élévateur, d'un transpalette ou d'un véhicule de transport. N'utilisez que des véhicules de transport capables de supporter le poids total et adaptés à cet usage.



3.1 Remarques sur le transport, l'installation et le déballage

Le transport inapproprié d'appareils individuels et de petites machines, d'appareils non sécurisés et de petites machines empilées les unes sur les autres ou les unes à côté des autres, emballées ou déjà déballées, est susceptible de provoquer des accidents et d'entraîner des dommages ou des dysfonctionnements pour lesquels nous n'assumons aucune responsabilité ou garantie.

Transporter la plate-forme de livraison, protégée contre les déplacements et les basculements, avec un chariot de manutention suffisamment dimensionné, jusqu'au lieu d'installation.

3.1.1 Risques généraux lors du transport interne

ATTENTION : RISQUE DE BASCULEMENT !

L'appareil peut être soulevé jusqu'à 2 cm sans être fixé.

Les travailleurs doivent se trouver en dehors de la zone de danger, hors de portée des charges. Alerter les travailleurs et, si nécessaire, les prévenir du danger.

Agissez de manière responsable pendant le transport et pensez toujours aux conséquences. Évitez les actions audacieuses et risquées.

Les pentes et les descentes (telles que les rampes, les rampes et autres) sont particulièrement dangereuses. Si de tels passages sont inévitables, une prudence particulière s'impose.

Avant le transport, vérifiez que l'itinéraire de transport ne présente pas de points dangereux, d'irrégularités ou de perturbations, et que sa résistance et sa capacité de charge sont suffisantes.

Les taches, bosses et inégalités dangereuses doivent être inspectées avant le transport. L'élimination des taches, bosses et aspérités dangereuses au moment du transport par d'autres travailleurs entraîne des risques importants.

Il est donc essentiel de planifier soigneusement le transport interne.



3.2 Contenu de la livraison

INFORMATION

La scie à ruban métallique est livrée pré-assemblée.

Lorsque la scie à ruban métallique est livrée, vérifiez immédiatement qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport. Vérifiez également qu'aucune vis de fixation ne s'est détachée.

Scie à ruban pour métaux

Bande de scie à métaux

Liquide de refroidissement

Arrêt du matériau

Table de scie

○ Outils de montage

○ Manuel de l'utilisateur



3.3 Installation et assemblage

3.3.1 Exigences relatives au site d'installation

Aménager la zone de travail autour de la scie à ruban conformément aux règles de sécurité locales.

INFORMATION

Pour obtenir une bonne fonctionnalité, une grande précision de traitement et une longue durée de vie de la machine, le site d'installation doit répondre à certains critères.

Gardez à l'esprit les points suivants :

L'appareil ne doit être installé et utilisé que dans un endroit sec et bien ventilé.

○ Évitez les endroits proches de machines produisant des copeaux ou de la poussière.

Le lieu d'installation doit être exempt de vibrations, notamment à l'écart des presses, des raboteuses, etc.

L'infrastructure doit être adaptée à la scie à ruban métallique. Veillez également à ce que le sol ait une capacité de charge suffisante et qu'il soit plan.

○ La sous-structure doit être préparée de manière à ce que le fluide frigorigène potentiellement utilisé ne puisse pas pénétrer dans le sol.

○ Les parties qui dépassent, telles que les butées, les poignées, etc. doivent être protégées par des mesures prises par le client si cela s'avère nécessaire pour éviter tout danger pour les personnes.

○ Prévoir un espace suffisant pour le personnel chargé de la préparation, de l'utilisation et du transport du matériel.

Veillez également à ce que la machine soit accessible pour les opérations de réglage et d'entretien.

Prévoir un éclairage de fond suffisant (valeur minimale : 500 lux, mesurée à la pointe de l'outil). Pour des éclairages inférieurs, il faut prévoir un éclairage supplémentaire, par exemple au moyen d'une lampe de poche.

l'éclairage séparé des lieux de travail.

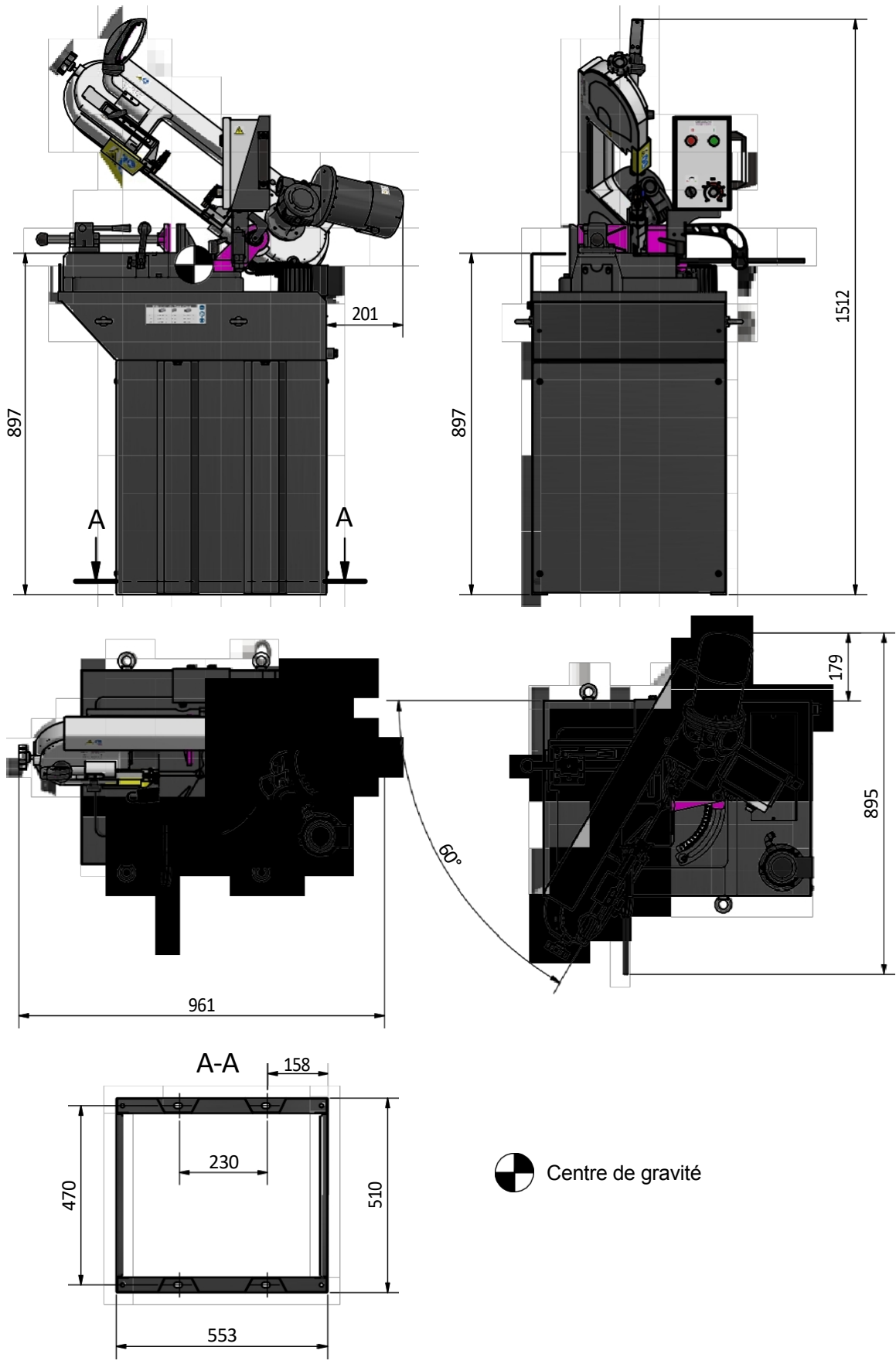


INFORMATION

Toute fiche montée sur la ceinture métallique doit être librement accessible.



3.4 Plan d'installation



3.4.1 Assemblée

DANGER !

Risque d'écrasement et de basculement.

Soyez prudent lors des travaux décrits ci-dessous.

La scie à ruban doit être montée sur le bâti de la machine par au moins 2 personnes.



Montage du support de la machine

→ Montez les panneaux latéraux du support de la machine à l'aide de l'outil de montage fourni.

- (1) Vis de fixation pour les côtés.
- (2) Vis de fixation pour la scie à ruban métallique.

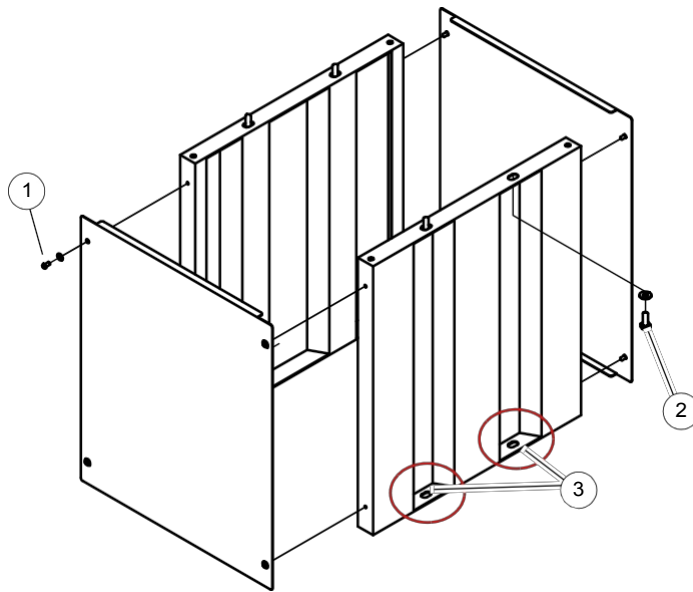


Fig. 3-1: Schéma d'assemblage du bâti de la machine

→ Placez le support de la machine sur une surface appropriée. Nivelez les éventuelles inégalités.

→ Fixer le support de la machine au sol (3).

DANGER !

Risque de coincement et de chute. La scie à ruban métallique doit être montée par plusieurs personnes sur la sous-structure de la machine.

Poids 90 kg sans le bâti de la machine.



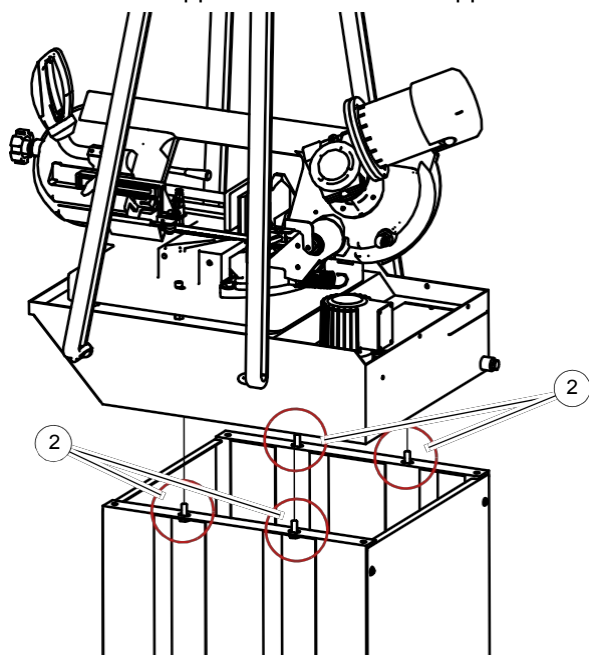
ATTENTION !

La charge admissible pour les personnes peut être dépassée lorsque la scie à ruban est montée sur la sous-structure de la machine.

Porter des chaussures de sécurité.

Seuils recommandés pour le levage et le transport de charges				
Âge en années	Charge raisonnable en kg et fréquence de levage et de transport			
	Occasionnellement		Plus souvent	
	Les femmes	Les hommes	Les femmes	Les hommes
15 - 18	15	35	10	20
19 - 45	15	55	10	30
à partir de 45	15	45	10	25

- Placez la scie à ruban métallique sur le support de la machine.
- Visser la scie à ruban métallique sur le support de la machine (2).
- Visser le support de matériel au support de la machine.



Soutien matériel

Fig. 3-2 : Support de matériel pour l'assemblage

Bouchon en matériau

- Visser la barre d'arrêt dans le trou et fixer la barre d'arrêt avec le écrou hexagonal
- Pousser la butée de la scie sur la barre d'arrêt.
- Bloquer la butée de scie à l'aide de la pince de butée

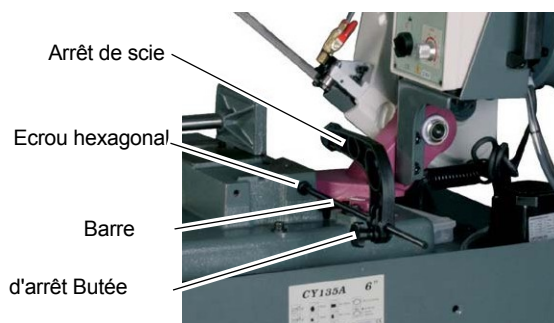


Fig. 3-3: Bouchon de matériau

3.5 Raccordement électrique

- Connectez la scie à ruban en respectant les informations détaillées sur la consommation totale de l'alimentation électrique

3.6 Première mise en service

ATTENTION !

Lors de la première mise en service de la scie à ruban métallique par du personnel inexpérimenté, vous mettez en danger les personnes et la machine.

Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages causés par une mise en service incorrecte.



3.6.1 Chèques

Effectuer les contrôles suivants.

ATTENTION !

Risque de coupure, effectuez les travaux décrits ci-dessous avec précaution. Utilisez l'équipement de protection prescrit.



Direction des dents de scie

- Vérifiez la direction des dents de scie. Les dents de scie doivent être orientées vers le moteur d'entraînement.



→ Moteur d'entraînement

Sens de marche du ruban de scie

- La lame de scie tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Inspection des poulies de guidage de la courroie

- Vérifiez que la lame de scie est correctement montée sur les poulies de guidage de la courroie.

Poulie de guidage de la co



Fig. 3-4 : poulie de guidage de la courroie

3.6.2 Roulements du ruban de scie

- Vérifiez que la courroie de la scie s'insère bien dans les roulements de guidage.

Palier de guidage



Fig. 3-5:Palier de guidage

3.6.3 Tension de la corde de la scie

- Vérifiez la tension de la courroie de scie. La tension de la courroie de scie est correcte lorsque vous pouvez déplacer la courroie de scie de 3 mm au centre avec une force d'environ 50N.

3.6.4 Liquide de refroidissement

- Faire l'appoint de liquide de refroidissement par le filtre à fente.

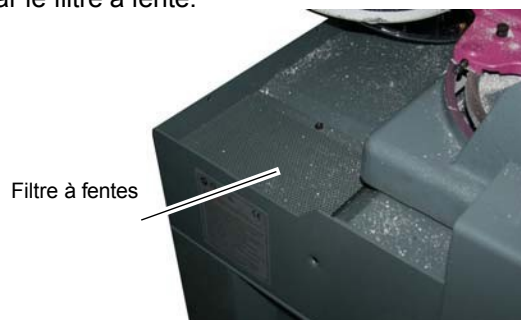


Fig. 3-6: Filtre à fentes

4 Installation et fonctionnement

La scie à ruban pour métaux permet de découper différents matériaux.

La vitesse du ruban de scie peut être réglée à l'aide d'un potentiomètre situé sur le panneau de commande. La scie à ruban pour métaux permet de réaliser des coupes d'angle dans une plage de 0° à 60°.

La tension de la courroie de la scie est réglée à l'aide du volant.

4.1 Entrer

La vitesse d'avance de l'arc de scie est contrôlée manuellement à l'aide de la poignée.

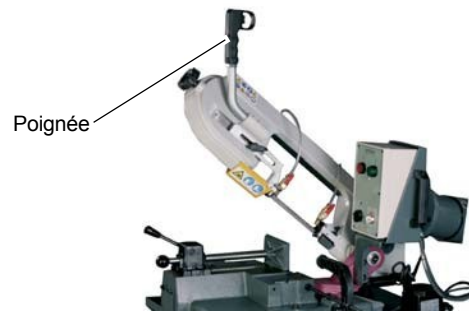
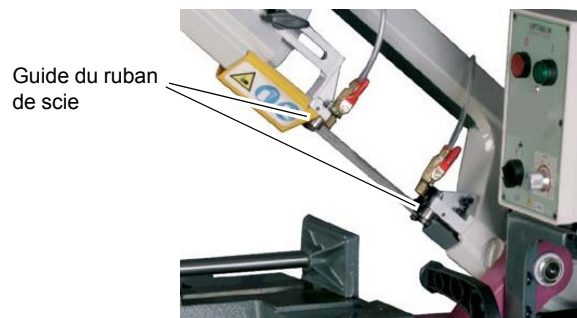


Fig.4-1 : Poignée

4.2 Guide du ruban de scie

Le guide de ruban de scie réglable avec tube flexible pour le liquide de refroidissement permet d'ajuster le jeu lors de la coupe de pièces de petite taille.



Img.4-2 : Guide du ruban de scie

ATTENTION !

Un écart inutilement grand entre la pièce et le guide du ruban de scie, combiné à une vitesse d'avance élevée, entraîne une usure très rapide du ruban de scie.

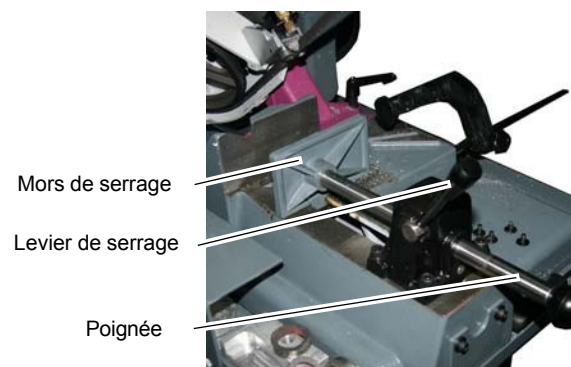


4.3 Vice

L'étau sert de dispositif de serrage pour la pièce à travailler.

L'étau de la machine se compose de

- la table de travail,
- les mâchoires de serrage,
- la poignée,
- le levier de tension.



4.4 Tension de la courroie de scie

La tension de la courroie de scie on est réglée à l'aide du volant.

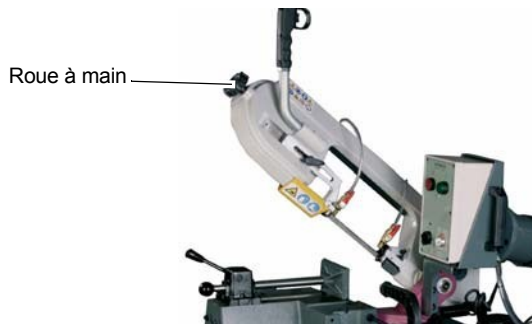


Fig. 4-4: Tension de la courroie de scie

4.5 Vitesses des courroies de coupe

4.5.1 Variateur de vitesse S150G Vario

La vitesse du ruban est réglée à l'aide du régulateur de vitesse (potentiomètre). La plage de vitesse possible pour la scie à ruban pour métaux est de 20 à 65 m/min.



Fig. 4-5: Potentiomètre S150G Vario

INFORMATION

Le changement de vitesse n'est possible que lorsque la scie à ruban est en marche.



4.6 Roulements pour le guidage de la courroie

ATTENTION !

Les scies à ruban pour métaux doivent être utilisées avec les lames de scie suivantes.

1735 x 0,9 x 12,7 mm

L'utilisation de lames de scie d'autres dimensions peut endommager la scie à ruban métallique.

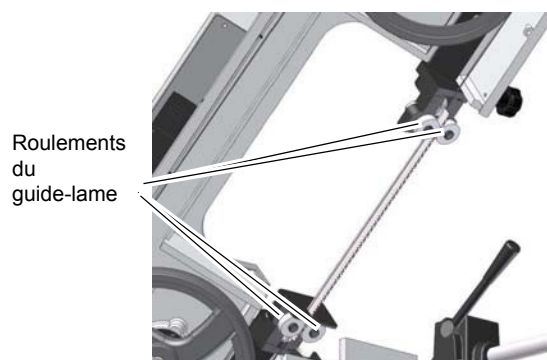


Fig. 4-6 : Roulements du guide-courroie

4.7 Matériel de refroidissement

Le mouvement de sciage produit des températures élevées sur le bord de l'outil en raison de la friction créée.

L'outil doit donc être refroidi pendant l'utilisation. L'utilisation d'un lubrifiant ou d'un liquide de refroidissement approprié permet d'obtenir de meilleurs résultats et de prolonger la durée de vie du ruban de scie.



Fig. 4-7 : Pompe de refroidissement

INFORMATION

Utiliser comme liquide de refroidissement une émulsion de graines soluble dans l'eau et écologiquement inoffensive, à laquelle ils peuvent se référer dans le commerce spécialisé.

Veillez à ce que le liquide de refroidissement soit correctement récupéré. Respectez l'environnement lors de l'élimination des lubrifiants et des liquides de refroidissement. Suivez les instructions d'élimination du fabricant.



5 Fonctionnement

5.1 Contrôles et indicateurs

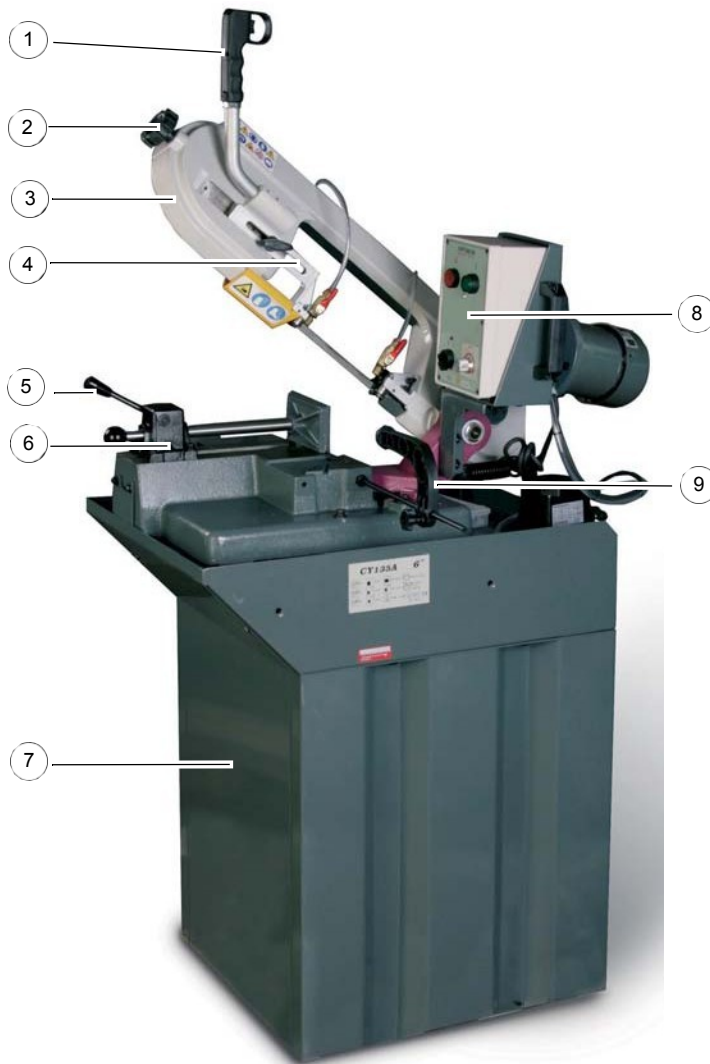


Figure. 5-1 : Scie à ruban pour métaux S150G Vario

Non.	Désignation	Non.	Désignation
1	Poignée avec bouton poussoir pour régler la course du ruban de scie activer	6	Etau à action rapide
2	Tension de la courroie de scie	7	Machine de sous-structure
3	Arc de scie	8	Panneau de contrôle
4	Courroie de scie réglable et guide pour le tuyau de refroidissement	9	Arrêt de scie
5	Levier de serrage		

5.1.1 Panneau de contrôle

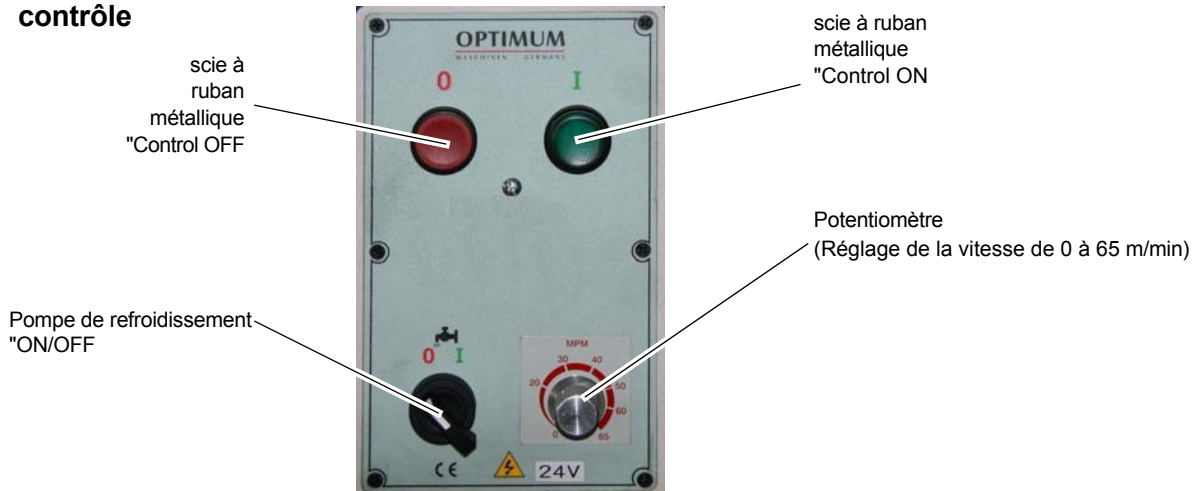


Fig.5-2 : Panneau de commande de la scie à ruban pour métaux

5.2 Sécurité

N'utilisez la scie à ruban pour métaux que dans les conditions suivantes :

La scie à ruban fonctionne correctement.

La scie à ruban pour métaux est utilisée selon les prescriptions.

- Le mode d'emploi est respecté.
- Tous les dispositifs de sécurité sont installés et activés.

Corrigez ou faites corriger immédiatement tous les défauts. Arrêtez immédiatement la machine en cas de fonctionnement anormal et veillez à ce qu'elle ne puisse pas être mise en marche accidentellement ou sans autorisation.

Informez immédiatement la personne responsable de tout changement.



5.3 Travailler avec la scie à ruban pour métaux

5.4 Positionnement de la pièce

→ Placer la pièce à découper dans la vis de l'établi.

ATTENTION !

La scie à ruban métallique peut basculer. Soutenez les pièces longues avant de pousser la pièce à couper dans la vis de l'établi.



→ Positionner la mâchoire de serrage avant avec la poignée à environ 2mm en avant du travail

→ Pousser le levier de tension vers le bas.

ATTENTION !

Veillez à ce que la pièce soit bien serrée.

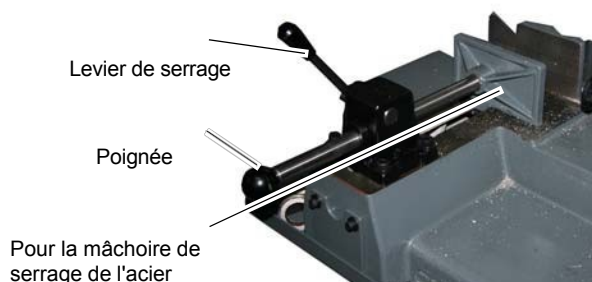


Fig.5-3: Poignée et levier de serrage

5.4.1 Démarrage de la scie à ruban pour métaux

- Connecter le câble d'alimentation électrique.
- Appuyez sur le bouton-poussoir "On".
- Appuyez sur le bouton-poussoir situé sur la poignée de la scie à ruban pour métaux et le ruban se met en marche.
- Réglez la vitesse du ruban de scie à l'aide du potentiomètre. ☞ Réglage de la vitesse du ruban de scie à la page 31
- Tirez l'arc de la scie par la poignée vers le bas le long de la pièce jusqu'à ce que la pièce soit complètement coupée.



5.4.2 Arrêt de la scie à ruban métallique

- Après la coupe, relâcher le bouton-poussoir.
- Remettez l'arceau de scie en position haute. Veillez à ne pas lâcher le bras de scie après la coupe.



INFORMATION

Pour une meilleure manipulation, l'arc de scie est équipé d'un ressort de rappel. Lorsque vous relâchez l'arc de scie, la force du ressort ramène l'arc de scie en position supérieure.

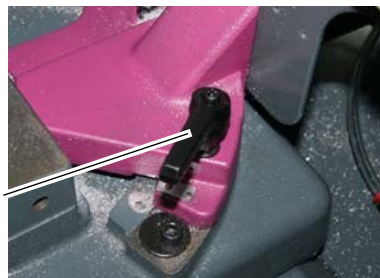
- Appuyez sur le bouton-poussoir "Off".
- Débranchez l'appareil s'il n'est pas utilisé pendant une période prolongée.



5.5 Réglage de la coupe d'angle

- Le levier de verrouillage doit être résolu pour permettre d'ajuster les coupes angulaires.
- Tournez l'arc de scie dans la position de coupe souhaitée
- L'échelle dont vous avez besoin pour régler l'angle se trouve sur le support de roulement
- Bloquez le réglage en serrant le levier de serrage.

Levier de serrage



Plat d'angle



Fig. 5-4 : Levier de serrage

5.6 Réglage du guide du ruban de scie

Modifiez la position du guide de la lame de scie en fonction de la taille des pièces à couper.

- Desserrer la vis de réglage.
- Ajuster le guide du ruban de scie près de la pièce sans l'ajuster ou entraver la procédure de coupe.
- Serrer à nouveau la vis de réglage.



Fig. 5-5 : vis de réglage

ATTENTION !

Un écart inutilement grand entre la pièce et le guide du ruban de scie, combiné à une vitesse d'avance élevée, entraîne une usure très rapide du ruban de scie.



5.7 Réglage de la vitesse du ruban de scie

5.7.1 Variateur de vitesse S150G Vario

La vitesse de la bande est réglée à l'aide du bouton régulateur de vitesse (potentiomètre).

La vitesse de la scie à ruban pour métaux peut varier de 20 à 65 m/min.

Potentiomètre



Fig. 5-6 : Potentiomètre S150G Vario

INFORMATION

Le changement de vitesse n'est possible que lorsque la scie à ruban est en marche.

Vitesses des courroies de coupe

Lignes directrices pour les vitesses de coupe [m / min] :



Matériau	[m / min]	Avance par dent [mm]	Matériau	[m / min]	Avance par dent [mm]
C10, C15, St34, St37, acier jusqu'à 500 N/mm ²	30 - 50	0.03 - 0.06	Aluminium et alliages d'aluminium (matériau solide)	600 - 900	0.04 - 0.09
C20, C40, 15Cr3, 16MnC35, Acier jusqu'à 800 N/mm ²	20 - 40	0.03 - 0.04	Aluminium et alliages d'aluminium (profilés)	800 - 1200	0.03 - 0.07
38NCD4, 50CrV4, Acier jusqu'à 1200 N/mm ²	15 - 25	0.02 - 0.03	Laiton et cuivre	200 - 300	0.04 - 0.06
Acier inoxydable	10 - 30	0.01 - 0.03	Laiton	400 - 600	0.04 - 0.08
Casting	30 - 50	0.04 - 0.05	Matériaux synthétiques	60 - 150	0.04 - 0.08

5.8 Équipement de réfrigération

ATTENTION !

Destruction de la pompe en raison d'un fonctionnement à sec. La pompe est lubrifiée par le liquide de refroidissement. Ne pas faire fonctionner la pompe sans liquide de refroidissement.



Symbole : Pompe de refroidissement



Fig. 5-7: Pompe de refroidissement



INFORMATION

Utiliser comme liquide de refroidissement une émulsion de graines soluble dans l'eau et écologiquement inoffensive, à laquelle ils peuvent se référer dans le commerce spécialisé.

Veillez à ce que le liquide de refroidissement soit correctement récupéré. Respectez l'environnement lors de l'élimination des lubrifiants et des liquides de refroidissement. Suivez les instructions d'élimination du fabricant.

→ Mettre en marche le système de refroidissement à l'aide de l'interrupteur (1).



6 Maintenance

Dans cette section, vous trouverez des informations importantes sur l'inspection
Maintenance
Réparation
de la scie à ruban métallique.

ATTENTION !

Un entretien régulier et adéquat est une condition préalable essentielle à la mise en place d'un système de gestion des déchets.



- la sécurité des entreprises,
- fonctionnement sans interférence,
- longue durée de vie de la scie à ruban métallique et
- la qualité des produits que vous fabriquez.

Les installations et les équipements d'autres fabricants doivent également être en bon état.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Veillez à ce que les lubrifiants et les huiles de refroidissement ne soient pas répandus sur le sol.

Nettoyez immédiatement les déversements ou les huiles à l'aide de méthodes d'absorption appropriées et éliminez-les conformément aux réglementations en vigueur en matière de protection de l'environnement.



Collecte des fuites

Ne pas réintroduire les liquides déversés à l'extérieur du système lors d'une réparation ou à la suite d'une fuite du réservoir de réserve ; les recueillir dans un conteneur de collecte en vue de leur élimination.

Déménagement

Ne jamais déverser d'huile ou d'autres substances nocives pour l'environnement dans les prises d'eau, les rivières ou les canaux.

Les huiles usagées doivent être déposées dans un centre de collecte. Consultez votre superviseur pour obtenir plus d'informations sur le point de collecte le plus proche.

6.1 Sécurité

ATTENTION !

Les conséquences d'un entretien et de réparations inadéquats peuvent être les suivantes : Des blessures très graves pour le personnel travaillant sur la scie à ruban,

- dommages à la scie à ruban métallique.

Les travaux d'entretien et de réparation de la scie à ruban ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

Utiliser l'équipement de protection prescrit.



6.1.1 Préparation

ATTENTION !

Ne travaillez sur la scie à ruban à métaux que lorsqu'elle est débranchée de la prise de courant.



6.1.2 Redémarrage

Effectuez un contrôle de sécurité avant de redémarrer.

☞ Contrôle de sécurité à la page 13

ATTENTION !


Avant de démarrer la scie à ruban pour métaux, assurez-vous que

- aucun risque pour les personnes,
- la scie à ruban métallique n'est pas endommagée.



6.2 Inspection et entretien

Le type et le degré d'usure dépendent fortement de l'utilisation individuelle et des conditions de fonctionnement. Les intervalles indiqués ne s'appliquent donc qu'aux conditions approuvées correspondantes.

Intervalle / Quand	Où ?	Qu'est-ce que c'est ?	Comment ?
<p>Selon les besoins et après le remplacement de la courroie de scie</p>	<p>Arc de scie</p>	<p>Réglage de la tension de la courroie de la scie</p>	<p>→ Tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension de la courroie de la scie</p> <p>→ La tension correcte de la courroie de scie est obtenue lorsque vous pouvez déplacer la courroie de scie avec une force d'environ 50N au milieu de 3mm</p> <div style="text-align: right;">  <p>Roue à main</p> </div> <p>Fig. 6-1 : Tension de la courroie de scie</p> <p>INFORMATION</p> <p>Ne tendez pas la courroie de scie plus que nécessaire. La courroie risque d'être surchargée et de se déformer.</p>
<p>Au début du service après tout entretien ou réparation</p>	<p>Scie à ruban en métal</p>	<p>☞ Contrôle de sécurité à la page 13</p>	
<p>chaque semaine</p>	<p>Arbre de transmission</p>	<p>Paliers</p>	<p>→ Huile</p>

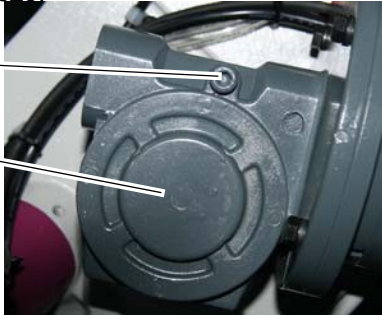
Intervalle / Quand	Où ?	Qu'est-ce que c'est ?	Comment ?
chaque semaine	Scie à ruban en métal	Huile	→ Utiliser de l'huile sans acide, par exemple de l'huile pour pistolet ou de l'huile pour moteur.
Selon les besoins	Vice	Broche	→ Lubrifier la broche de la vis de l'établi
Selon les besoins	Conduire	Recharge	<p>→ Remplir si nécessaire.</p> <p>→ Utiliser une huile de transmission visqueuse, par exemple Mobil 629.</p>  <p>Bouchon de remplissage</p> <p>Denture hélicoïdale</p>

Fig. 6-2 : Denture hélicoïdale


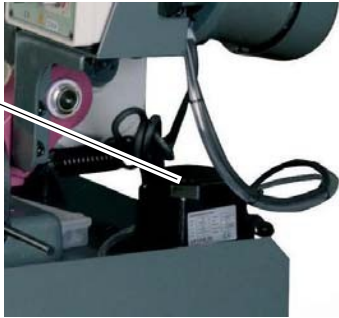
Intervalle / Quand	Où ?	Qu'est-ce que c'est ?	Comment ?
En fonction de l'usure	Arc de scie	Remplacement de la courroie de la scie	<p>ATTENTION !</p> <p>Cette scie à ruban métallique est conçue pour être utilisée avec des pneus ayant les dimensions suivantes S150G Vario ; 1735 x 12,7 x 0,9 mm L'utilisation d'autres rubans de scie peut conduire à des résultats de coupe moins bons.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Placer l'arceau de scie en position haute. → Retirez le couvercle de protection du guide-chaîne de la scie → Retirer le couvercle de protection de l'arceau de scie. → Détendez la courroie de scie en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre → Retirez avec précaution l'ancienne courroie de scie. → Montez la nouvelle lame de scie en l'insérant d'abord dans le guide de la lame de scie → Vérifier le sens de marche et l'engrenage. → Placez la courroie de scie sur les deux poulies de manière à ce qu'elle soit aussi proche que possible du boîtier de l'appareil → Tendez la courroie de la scie. → Effectuer les contrôles décrits sous → Pour assembler les pièces, procédez dans l'ordre inverse → Procéder à un essai. → Remettre les capuchons de protection en place. Poulie de guidage de la courroie <p>Boîtier de l'arceau de scie</p> <p>Lame de scie</p> 

Fig. 6-3 : Remplacement de la courroie de scie

Intervalle / Quand	Où ?	Qu'est-ce que c'est ?	Comment ?
au moins une fois par an	Systeme de refroidissement	Remplacer et nettoyer Désinfecter	☞ Lubrifiants de refroidissement et réservoirs à la page 38 Plan d'inspection pour les lubrifiants de refroidissement mélangés à de l'eau à la page 39
Selon les besoins	Liquide de refroidissement	Pompe de refroidissement	<p>→ La pompe à liquide de refroidissement ne nécessite pratiquement aucun entretien. Remplacez et réglez régulièrement le liquide de refroidissement et nettoyez l'intérieur de la pompe des copeaux. Tous les copeaux ne peuvent pas être arrêtés par le filtre à fentes du bac à copeaux et peuvent donc être réaspirés par la pompe, ce qui peut entraîner la destruction de la pompe.</p>  <p>Pompe de refroidissement</p> <p>Figure. 6-4 : Pompe de refroidissement</p>

6.3 Réparation

6.3.1 Technicien de service à la clientèle

Pour tous les travaux sur réparation, demandez l'aide d'un technicien du service après-vente agréé. Si vous ne disposez pas des coordonnées du service après-vente, adressez-vous à votre revendeur spécialisé ou contactez Stürmer Maschinen GmbH en Allemagne, qui vous fournira les coordonnées d'un revendeur spécialisé. En option, le

Stürmer Maschinen GmbH

Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26

D- 96103 Hallstadt

peut mettre à disposition un technicien du service après-vente, mais la demande d'intervention d'un technicien du service après-vente ne peut être faite que par l'intermédiaire de votre revendeur spécialisé.

Si les réparations sont effectuées par du personnel technique qualifié, celui-ci doit suivre les instructions du présent mode d'emploi.

Optimum Maschinen Germany GmbH n'est pas responsable et ne garantit pas les dommages et les pannes de fonctionnement causés par le non-respect de ce mode d'emploi.

Pour les réparations, utiliser uniquement

- des outils impeccables et adaptés,
- les pièces d'origine ou les pièces de série expressément autorisées par Optimum Maschinen Germany GmbH.

6.4 Lubrifiants et réservoirs de refroidissement

ATTENTION !

Le lubrifiant de refroidissement peut provoquer des maladies. Évitez tout contact direct avec le lubrifiant de refroidissement ou les pièces couvertes de lubrifiant de refroidissement.



Les circuits de lubrifiant réfrigérant et les réservoirs contenant des mélanges d'eau et de lubrifiant réfrigérant doivent être entièrement vidés, nettoyés et désinfectés si nécessaire, mais au moins une fois par an ou à chaque changement de lubrifiant réfrigérant.

Si des copeaux fins et d'autres corps étrangers s'accumulent dans le réservoir de liquide de refroidissement, la machine ne peut plus être correctement alimentée en liquide de refroidissement. En outre, la durée de vie de la pompe à liquide de refroidissement est réduite.

Lors du traitement de la fonte ou de matériaux similaires produisant de fins copeaux, il est recommandé de nettoyer le réservoir de liquide de refroidissement plus fréquemment.

Valeurs limites

Le lubrifiant de refroidissement doit être remplacé, le circuit et le réservoir du lubrifiant de refroidissement doivent être vidés, nettoyés et désinfectés si

- la valeur du pH diminue de plus de 1 par rapport à la valeur obtenue lors du premier remplissage. La valeur maximale admissible du pH lors du premier remplissage est de 9,3.
- il y a un changement observable de l'apparence, de l'odeur, de l'huile flottante ou une augmentation des bactéries à plus de 10/6/ml
- Le taux de nitrites dépasse 20 ppm (mg/l) ou le taux de nitrates dépasse 50 ppm (mg/l)
- il y a une augmentation de la N-nitrosodiethanolamine (NDELA) à plus de 5 ppm (mg/a)

ATTENTION !

Respecter les spécifications du fabricant en ce qui concerne les rapports de mélange, les substances dangereuses, par exemple les nettoyants pour systèmes, y compris les durées d'utilisation minimales autorisées.



ATTENTION !

Comme le liquide de refroidissement s'échappe sous haute pression, il n'est pas recommandé de pomper le liquide de refroidissement dans un réservoir approprié à l'aide de la pompe à liquide de refroidissement existante et d'un tuyau sous pression.



PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Lors de l'intervention sur le dispositif de refroidissement et de lubrification, il convient de s'assurer que des réservoirs de collecte d'une capacité suffisante pour la quantité de



de liquide à collecter sont utilisés.

Les liquides et les huiles ne doivent pas être déversés sur le sol.

Nettoyez immédiatement les déversements ou les huiles à l'aide de méthodes d'absorption appropriées et éliminez-les conformément aux réglementations environnementales en vigueur.

Collecte des fuites

Ne pas réintroduire les liquides déversés à l'extérieur du système lors d'une réparation ou à la suite d'une fuite du réservoir de réserve, mais les recueillir dans un conteneur de collecte en vue de leur élimination.

Déménagement

Ne jamais déverser d'huile ou d'autres substances nocives pour l'environnement dans les prises d'eau, les rivières ou les canaux. Les huiles usagées doivent être livrées à un centre de collecte. Si vous ne savez pas où se trouve le centre de collecte, consultez votre supérieur.

6.4.1 Plan d'inspection pour les lubrifiants réfrigérants mélangés à l'eau

Entreprise : Non : Date : lubrifiant réfrigérant utilisé			
taille à contrôler	Méthodes d'inspection	L'inspection intervalles	Procédure et commentaires
perceptible changements	Aspect, odeur	quotidien	Déterminer les causes et y remédier, par exemple, vidange de l'huile, vérification du filtre, ventilation du système de refroidissement et de lubrification
Valeur du pH	Techniques de laboratoire électrométriques avec pH-mètre (DIN 51369) Méthode de mesure locale : avec du papier pH (Indicateurs spéciaux avec plage de mesure appropriée)	semaine ¹⁾	lorsque le pH diminue > 0,5 sur la base de la première soumission : mesures conformes aux recommandations du fabricant > 1.0 basé sur la première soumission : remplacer le lubrifiant de refroidissement, nettoyer le système de circulation du lubrifiant de refroidissement
Utiliser la concentration	Réfractomètre manuel	semaine ¹⁾	La méthode donne des valeurs incorrectes en ce qui concerne la teneur en huile de tramping
Réserve de base	Titrage acide conformément à la recommandation du fabricant	si nécessaire	La méthode est indépendante de la teneur en huile de vidange
Taux de nitrite	Méthode des bâtonnets d'essai ou méthode de laboratoire	semaine ¹⁾	> 20 mg/L de nitrite : Remplacer le lubrifiant ou le composant de refroidissement ou les additifs inhibiteurs ; sinon doit NDELA (N-nitrosodiéthanolamine) dans le système de refroidissement et de lubrification et dans l'air. > 5 mg/L de NDELA dans le système de refroidissement et de lubrification : Remplacement, nettoyer et désinfecter le système de circulation du lubrifiant de refroidissement, trouver la source de nitrite et y remédier si possible.
Teneur en nitrates/nitrites de l'eau de préparation, si elle n'est pas retirée du réseau public	Méthode de la barre d'essai ou méthode de laboratoire e	si nécessaire	Utiliser l'eau du réseau public s'il y a de l'eau du réseau public > 50 mg/l de nitrates : informer le service des eaux

¹⁾ Les intervalles d'inspection spécifiés (fréquence) sont basés sur un fonctionnement continu. D'autres conditions d'exploitation peuvent entraîner des intervalles d'inspection différents ; des exceptions sont possibles conformément aux sections 4.4 et 4.10 du TGS 611.

Éditeur

Signature

:

7 Pièces détachées

7.1 Commande de pièces détachées

Indiquez ce qui suit :

Numéro de série

Nom de la machine

Date de production

Numéro d'article.

Le numéro de pièce se trouve dans la liste des pièces détachées. Le numéro de série est indiqué sur la plaque signalétique.

7.2 Service d'assistance téléphonique pour les pièces de rechange



+49 (0) 951-96555 -118

ersatzteile@stuermer-maschinen.de



7.3 Service d'assistance téléphonique



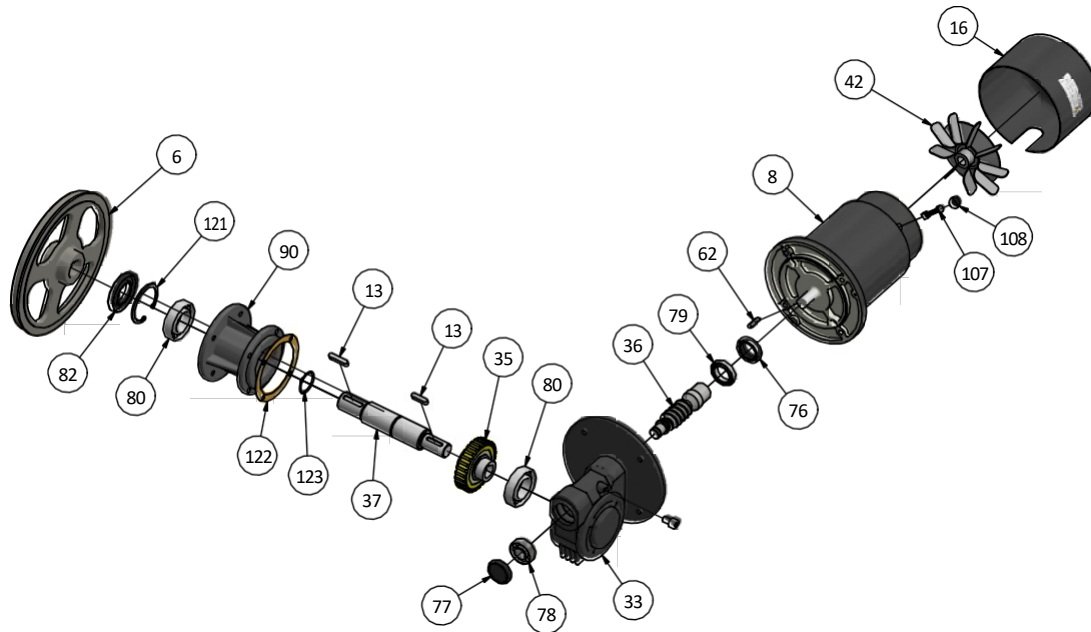
+49 (0) 951-96555 -100

service@stuermer-maschinen.de



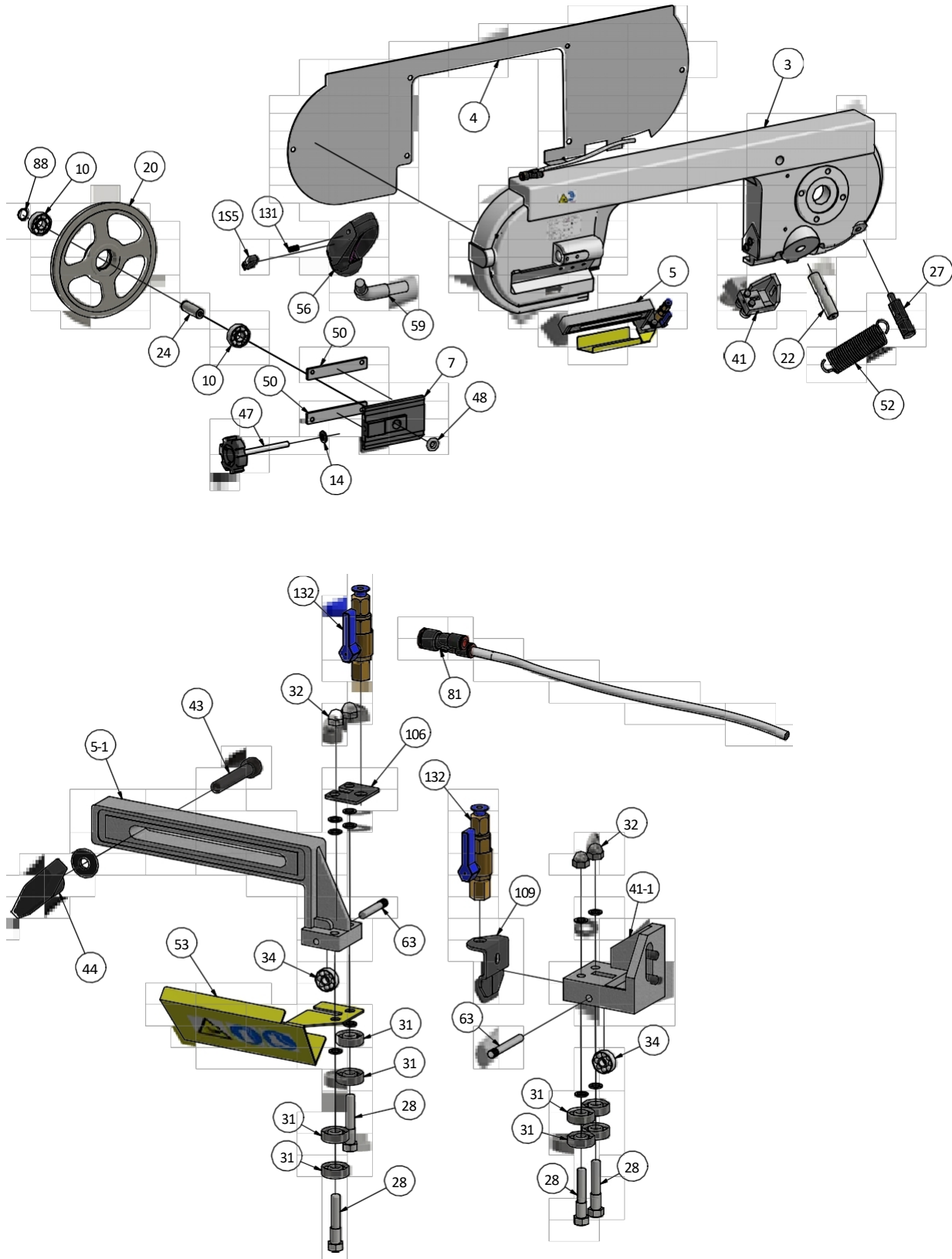
7.4 Dessin de la pièce

d'entraînement



S150G Vario - Antrieb - Drive					
Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Quantité	Taille	Numéro d'article
6	Laufrad	Roue	1		0330014506
8	Moteur	Moteur	1	Moteur à courant continu	0330014508
13	Passfeder	Passe-partout	2		
16	Motorabdeckung	Bonnet	1		0330014516
33	Getriebegehäuse	Boîtier de la boîte de vitesses	1		0330014533
35	Zahnrad	Engrenages	1		0330014535
36	Schneckenrad	Roue à vis sans fin	1		0330014536
37	Achse	Frêne	1		0330014537
42	Moteur à combustion interne	Ventilateur du moteur	1		03300278132
62	Passfeder	Passe-partout	1		
76	Wellendichtring	Joint d'arbre	1	25x37x7	04125377
77	Plus près de	Sceau	1	35x7	
78	Roulement de roue	Roulement à billes	1	6202	0406202
79	Roulement de roue	Roulement à billes	1	6805	
80	Roulement de roue	Roulement à billes	2	6006	0406006R
82	Plus près de	Joint d'huile	1	30x55x8	
90	Plan d'accès au réseau	Bride de la boîte de vitesses	1		0330014590
107	Kohlenbürste	Brosse en carbone	2		03300145107
108	Bürstenabdeckung	Couvercle des balais de carbone	2		03300145108
121	Sicherungsring	Bague de verrouillage	1	DIN 472 - 55 x 2	
122	Plus près de	Joint du carter de la boîte de vitesses	1		
123	Sicherungsring	Bague de verrouillage	1	DIN 471 - 28 x 1,5	

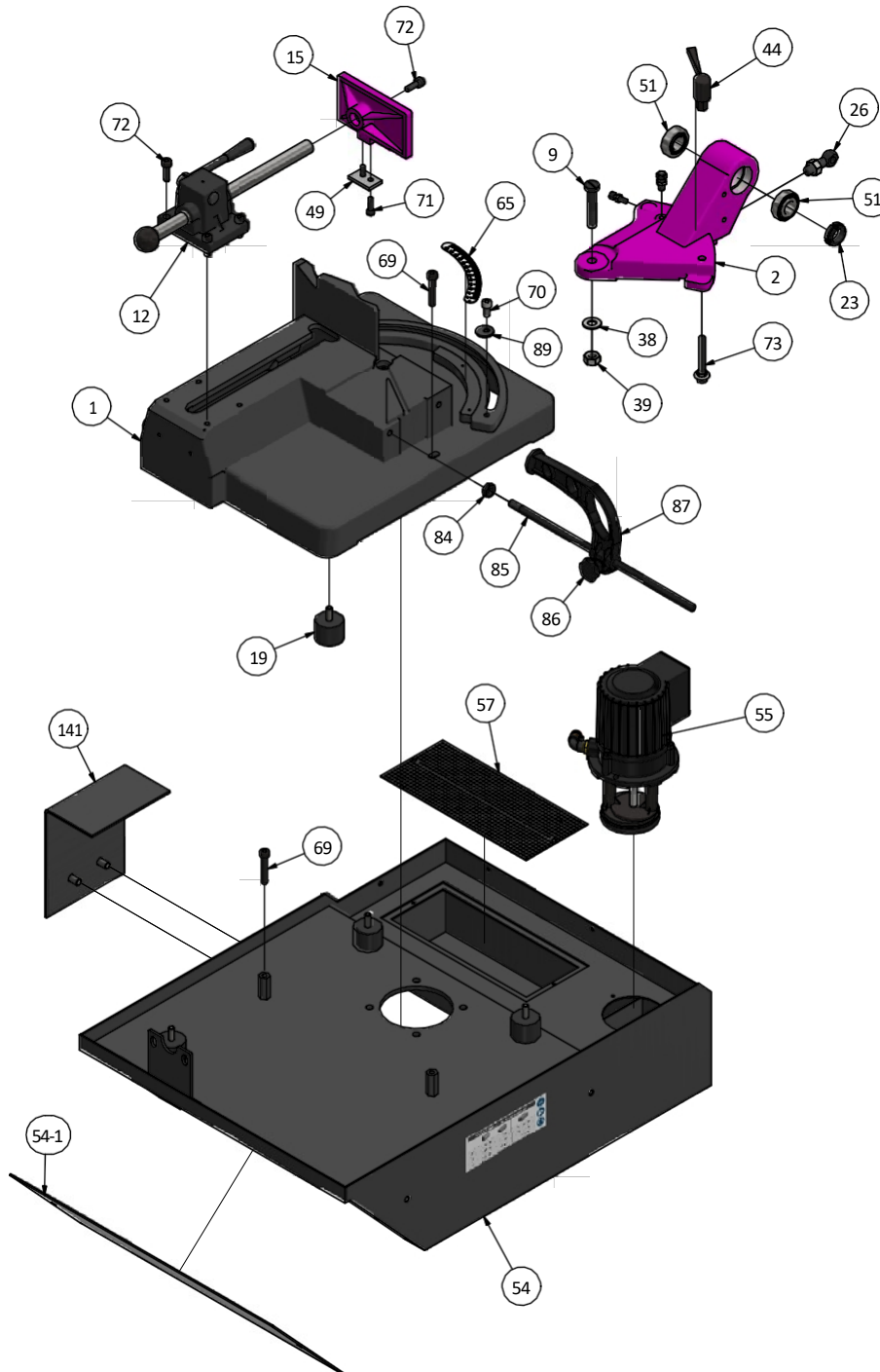
D Support de scie, guide du ruban de scie



S150G Vario - Sägebügel, Sägebandführung - Support de scie, guide de lame de scie					
Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Número d'article
			Quantité	Taille	Número d'article
3	Sägebügel	Cadre de scie	1		0330014503
4	Abdeckung	Couverture	1		0330014504
5	Service clientèle de Linke	Guide du ruban de la scie gauche	1		0330014505
5-1	Stützbügel gauche	Support gauche	1		
7	Bloc	Bloc	1		0330014507
10	Palier	Palier	2	6203	0406203R
14	Scheibe	Machine à laver	1		
20	Laufrod	Roue	1		0330014520
22	Bolzen	Boulon	1		0330014522
27	Les poutres d'ancrage	Boulon de guidage	1		0330014527
28/29	Les poutres d'ancrage	Boulon de guidage			0330014529
31	Roulement de roue	Roulement à billes	8	607	040607
32	Hutmutter	Ecrou borgne	4		0421587M6
34	Palier	Palier	2	625	040625R
41	Accès direct	Guide-bande pour scie à droite	1		0330014541
41-1	Stützbügel droite	Support droit	1		
43	Schraube	Vis	1		
44	Klemmhebel	Levier de serrage	1		0330014544
47	Roue à main	Roue à main	1		0330014547
48	Anneau	Anneau	1		
50	Plat	Assiette	1		0330014550
52	Zugfeder	Ressort de traction	1		0330014552
56	Handgriff	Poignée	1		0329029055
59	Hebel	Levier	1		0330021056
1S5	Interrupteur Ein	Interrupteur ON	1	micro-interrupteur	030031712018
63	Sift	Épingle	1		0330014563
81	Y Verteiler avec Kühlmittelschlauch	Distributeur Y avec tuyau de refroidissement	1		0329029081
88	Sicherungsring	Bague de verrouillage	1	DIN 471 - 17 x 1	
106	Connexion entre le ventre et les épaules	Capuchon de guidage gauche	1		
109	Abdeckung rechte Führung	Couvercle du guide droit	1		03300145109
131	Fédération pour Griffendor	Ressort pour l'interrupteur à poignée	1		
132	Kühlmittel Dosierhahn	Robinet doseur pour le liquide de refroidissement	2		

S150G Vario - rubans de scie						
Katalogware, nicht als Ersatzteil erhältlich - Marchandises sur catalogue, non disponibles comme pièces de rechange						
	Zähne pro Zoll	Zahnwinkel		Dents par pouce	Coin dentaire	N° d'article / N° de pièce
HSS bi-métal M 42	6	10°	HSS bi-métal M 42	6	10°	3351521
HSS bi-métal M 42	6 - 10	0°	HSS bi-métal M 42	6 - 10	0°	3351522
HSS bi-métal M 42	10 - 14	0°	HSS bi-métal M 42	10 - 14	0°	3351538

E Base de la machine

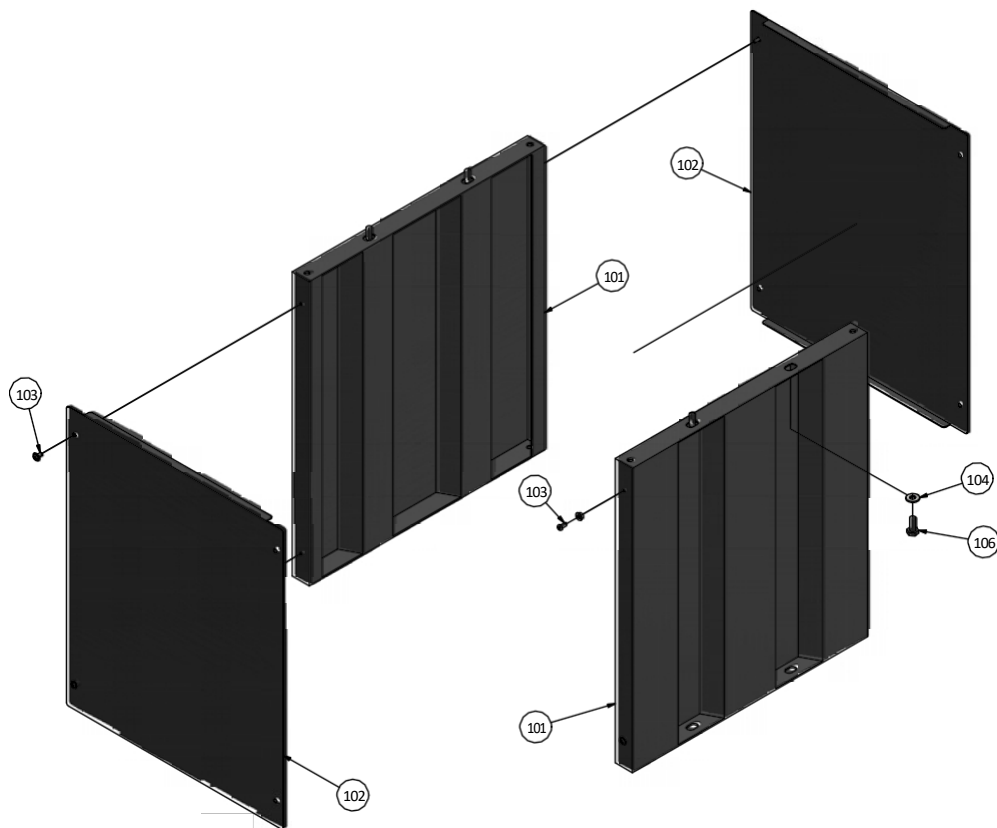


S150G - Maschinenunterbau - base machine

Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Quantité	Taille	Numéro d'article
1	Unterbau	De base	1		0330014501
2	Schwenkhalterung	Support pivotant	1		0330014502
9	Schraube	Vis	1		0330014509
12	La richesse de l'espace	Dispositif de serrage	1		0330014512
15	Spannbacke	Vice mâchoire	1		0330014515
19	Gummipuffer	Pare-chocs en caoutchouc	4		
23	Beurre de noix	Contre-écrou	1		0363015044
26	Anneaux de levage	Boulon à anneau	1		0330014526
38	Scheibe	Machine à laver	1		

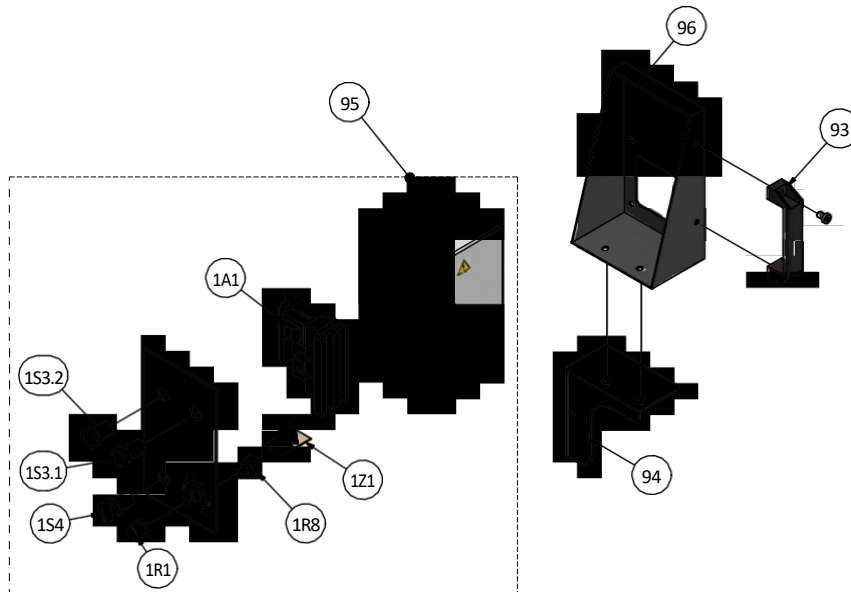
S150G - Maschinenunterbau - base machine					
Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Quantité	Taille	Numéro d'article
39	Coupe d'eau de mer	Ecrou hexagonal	1		
44	Klemmhebel	Levier de serrage	1		0330014544
49	Plaque d'immatriculation	Plaque de guidage	1		0330014549
51	Roulement à rouleaux coniques	Palier à cône	2	32004X	04032004
54	Spänewanne	Plateau à copeaux	1		0330014554
54-1	Abdeckblech Spänewanne	Plaque de couverture pour la poêle à frire	1		
55	Kühlmittelpumpe	Pompe de refroidissement	1		0330014555
57	Sieb	Filtre	1		0330014557
65	Skala	Echelle	1		0330014565
69	Schraube	Vis	2		
70	Schraube	Vis	1		
71	Schraube	Vis	2		
72	Schraube	Vis	5		
84	Coupe d'eau de mer	Ecrou hexagonal	1	M10	
85	Bande d'arrêt d'urgence	Barre d'arrêt	1		0330014585
86	Klemmschraube	Vis de serrage	1		
87	Bataille finale	Capuchon d'extrémité	1		0330014587
89	Exzenter Scheibe	Rondelle excentrique	1		0330014589
141	Werkstück Stütze	Support de pièce	1		03300145141

F Support de machine










S150G - Maschinenständer - Support de machine					
Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Quantité	Taille	Numéro d'article
101	Seitenwand	Paroi latérale	2		03300210203
102	Seitenwand	Paroi latérale	2		
103	Schraube	Vis	8		
104	Scheibe	Machine à laver	4		
106	Sechskantschraube	Boulon hexagonal	4		

G Boîte de commutation



S150G - Schaltkasten - Boîte de jonction					
Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Quantité	Taille	Numéro d'article
93	Griff	Poignée	1		03300210118
94	Dos nu	Support	1		
95	Les éléments d'information sont complets	Armoire de commande complète	1		0330014595CPL
96	Dos nu	Titulaire	1		
1R1	Drehknopf	Bouton rotatif	1	bouton uniquement	033002781R1
1R8	Potentiomètre	Potentiomètre	1		033001451R8
1Z1	Transformateur toroïdal (Filtre)	Transformateur toroïdal (Filtre)	1		033001501Z1
1A1	Envoyer	Vérifier	1		033001451A1
1S3.1	Drucktaster Ein		1	bouton blanc	0460052
1S3.2	Drucktaster Aus		1		0460001

S150G - Composants électriques					
Pos.	Désignation	Description	Menge	Grösse	Numéro d'article
			Quantité	Taille	Numéro d'article
1M1.1	Antriebsmotor	Moteur d'entraînement	1		0330014508
1M1.2	Moteur Kühlmittelpumpe	Pompe de refroidissement du moteur	1		0330014555
1S3.1	La procédure d'appel d'offres	Fonctionnement des boutons Marche	1		0460052
1S3.2	TriAl Steuerung Aus	Contrôle des boutons Désactivé	1		0460001
1S4	Interrupteur Kühlmittelpumpe	Interrupteur de la pompe Colant	1		0322792
1S5	Interrupteur Ein	Interrupteur ON	1	micro-interrupteur	030031712018
1Z1	Transformateur toroïdal (Filtre)	Transformateur toroïdal (Filtre)	1		033001501Z1
1H4	Feuille de contrôle de l'entreprise	Feu de travail	1		033001451H4
1F3.1/ 1F3.2	Sécurité	Fusible	2		033001451F3
1A1	Steuerplatine	Carte de contrôle	1		033001451A1
1R8	Potentiomètre	Potentiomètre	1		033001451R8



Schmierstoffe Lubricant Lubrifiant	Viscosité ISO VG DIN 51519 mm ² /s (cSt)	Étiquetage selon la norme DIN 51502							
Gear oil Gear oil Huile de réducteur	VG 680	CLP 680	Aral Degol BG 680	BP Energol GR-XP 680	SPARTAN EP 680	Klüberoil GEM 1-680	Mobilgear 636	Shell Omala 680	Meropa 680
	VG 460	CLP 460	Aral Degol BG 460	BP Energol GR-XP 460	SPARTAN EP 460	Klüberoil GEM 1-460	Mobilgear 634	Shell Omala 460	Meropa 460
	VG 320	CLP 320	Aral Degol BG 320	BP Energol GR-XP 320	SPARTAN EP 320	Klüberoil GEM 1-320	Mobilgear 632	Shell Omala 320	Meropa 320
	VG 220	CLP 220	Aral Degol BG 220	BP Energol GR-XP 220	SPARTAN EP 220	Klüberoil GEM 1-220	Mobilgear 630	Shell Omala 220	Meropa 220
	VG 150	CLP 150	Aral Degol BG 150	BP Energol GR-XP 150	SPARTAN EP 150	Klüberoil GEM 1-150	Mobilgear 629	Shell Omala 150	Meropa 150
	VG 100	CLP 100	Aral Degol BG 100	BP Energol GR-XP 100	SPARTAN EP 100	Klüberoil GEM 1-100	Mobilgear 627	Shell Omala 100	Meropa 100
	VG 68	CLP 68	Aral Degol BG 68	BP Energol GR-XP 68	SPARTAN EP 68	Klüberoil GEM 1-68	Mobilgear 626	Shell Omala 68	Meropa 68
	VG 46	CLP 46	Aral Degol BG 46	BP Bartran 46	NUTO H 46 (HLP 46)	Klüberoil GEM 1-46	Mobil DTE 25	Shell Tellus S 46	Anubia EP 46
	VG 32	CLP 32	Aral Degol BG 32	BP Bartran 32	NUTO H 32 (HLP 32)	Klübersynth GEM 4- 32 N	Mobil DTE 24	Shell Tellus S 32	Anubia EP 32
Huile hydraulique Huile hydraulique	VG 32	CLP 32	Aral Vitam GF 32	BP Energol HLP HM 32	NUTO H 32 (HLP 32)	LAMORA HLP 32	Mobil Nuto HLP 32	Shell Tellus S2 M 32	Rando HD HLP 32
	VG 46	CLP 46	Aral Vitam GF 46	BP Energol HLP HM 46	NUTO H 46 (HLP 46)	LAMORA HLP 46	Mobil Nuto HLP 46	Shell Tellus S2 M 46	Rando HD HLP 46
Graisse d'engrenage Couche de réduction		G 00 H-20	Aral FDP 00 (Na-verseift) Aralub MFL 00 (Li-verseift)	BP Pr ay énergétique PR-EP 00	FIBRAX EP 370 (Na-verseift)	MICROCLU B E GB 00	Mobilux EP 004	Shell Alvania GL 00 (Li-verseift)	Marfak 00

liste de comparaison des huiles.fm

Spécial, lavable Graisses spéciales, résistantes à l'eau Graisses spécifiques, déperlantes			Aral Aralub	Energrease PR 9143		ALTEMP Q NB 50 Klüberpaste ME 31-52	Mobilux EP 0 Mobil Greaserex 47		
Wälzlagerfett Lager vet Route		K 3 K-20 (Li-verseift)	Aralub HL 3	BP Energrease LS 3	BEACON 3	CENTOPLE X 3	Mobilux 3	Shell Alvania R 3 Alvania G 3	Multifak Premium 3
Öle für Gleitbahnen Oils for slides Huiles pour glissières	VG 68	CGLP 68	Aral Deganit BWX 68	BP Maccurat D68	ESSO Febis K68	LAMORA D 68	Mobil Huile Vactra n° 2	Shell Tonna S2 M 68	Lubrifiant routier X 68
Öle pour les broches à haute fréquence Huiles pour broches encastrées Huiles pour broches à grande vitesse	VG 68		Deol BG 68	Emergol HLP-D68	Spartiate EP 68		Drucköl KLP 68-C	Shell Omala 68	
Fett pour le chauffage central (Fließfett) Graisse pour lubrification centrale Graisse pour lubrification centrale	NLGI Classe 000 NLGI classe 000		ARALUB BAB 000	Graiss e EP 000	Shell Gadus S4 V45AC	CENTRAL X BPL 500	Mobilux EP 023		Multifak 264 EP 000
Fett pour broche à haute fréquence s Graisse pour broches encastrées Graisse pour broches à haute vitesse	METAFLUX-Fett-Paste (pâte de graisse) No. 70-8508 METAFLUX-Moly-Spray No. 70-82 Techno Service GmbH ; Detmolder Strasse 515 ; D-33605 Bielefeld ; (++49) 0521- 924440 ; www.metaflux-ts.de								
Kühlschmiermittel Lubrifiant de refroidissement et Séparateurs de liquides			Aral Emusol	BP Sevora	Esso Kutwell		Mobilcut	Coquill e Adrana	Huile soluble Chevron B

8 Défauts

8.1 Défaillances de la scie à ruban pour métaux

Défaut	Cause/conséquences possibles	Solution
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> • FI - disjoncteur des déclencheurs de puissance. 	<ul style="list-style-type: none"> •  Raccordement électrique à la page 23
Moteur de la scie surchargé Moteur de la scie surchauffé	<ul style="list-style-type: none"> • Entrave à l'admission de l'air de refroidissement du moteur • Le moteur n'est pas correctement fixé • L'entraînement de la courroie de la scie n'est pas correctement fixé • Mauvaise connexion électrique 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier et nettoyer • Service technique requis ! Faites réparer la machine dans l'atelier. •  Raccordement électrique à la page 23
L'alimentation en liquide de refroidissement ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> • Réservoir de liquide de refroidissement vide • Soupape de refroidissement bloquée • Soupape de refroidissement bloquée • Conduit de refroidissement plié ou obstrué • Air dans le système, par exemple après un remplissage • La pompe ne fonctionne pas 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplir • Ouvrir • Nettoyage • Vérification et nettoyage • Mise à l'air libre en tirant brièvement sur le tuyau de refoulement • Vérifier la pompe
Durée de vie réduite de la courroie de scie (dents émoussées)	<ul style="list-style-type: none"> • La qualité du ruban de scie n'est pas adaptée à ce matériau • Un espacement incorrect entre les dents entraîne une cassure de la dent (la dent cassée dans la pièce piétine les autres dents). • Refroidissement manquant • Vitesse de coupe trop élevée • Valeur nutritionnelle trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruban de scie de meilleure qualité (lame bi-métal) • Choisir le bon pas de dent • Utilisation d'équipements de refroidissement • Réduire la vitesse de coupe • Réduire l'alimentation
Rupture de dent	<ul style="list-style-type: none"> • L'espace entre les copeaux dans le ruban de scie est surchargé, le pas de la dent est incorrect 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser un ruban de scie avec un pas de dent différent ou réduire l'avance.
Rupture de la lame de scie	<ul style="list-style-type: none"> • Tension de la courroie de scie trop élevée ou trop faible • lame de scie défectueuse • Le guide de la lame de scie est mal réglé 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tension de la lame de scie • remplacer • Régler correctement le guide-lame
Coupe tordue (le ruban de scie dévie)	<ul style="list-style-type: none"> • Distance entre le guide et la pièce trop importante • Ruban de scie émoussé • Tension de la courroie de scie trop faible • Valeur nutritionnelle trop élevée • Pression de coupe trop élevée • Bande de scie défectueuse (jeu irrégulier) • Mauvais guide de lame de scie 	<ul style="list-style-type: none"> • Approcher le guide le plus près possible de la pièce. • remplacer • Bien serrer • Réduire • Réduire • remplacer • Personnaliser
Coupe non pas rectangulaire mais parallèle	<ul style="list-style-type: none"> • Le matériau ne repose pas sur les deux mâchoires de l'étau • L'arc de la scie n'est pas ajusté à 90° 	<ul style="list-style-type: none"> • Insérer le matériel correctement • Réglage correct de l'arceau de la scie

9 Annexe

9.1 Droit d'auteur

Ce document est protégé par le droit d'auteur. Tous les droits dérivés sont réservés, notamment les droits de traduction, de réimpression, d'utilisation de figures, de diffusion, de reproduction par des moyens photomécaniques ou similaires et d'inclusion dans des systèmes de traitement de données, que ce soit en totalité ou en partie.

Sous réserve de modifications techniques sans préavis.

9.2 Terminologie/glossaire

Terme	Explication
Pièce à usiner	-Matériau à couper
Poulie de guidage de la bande	-Poêle à travers laquelle la lame de scie entre dans l'arc de coupe fonctionne Boîtier de l'arceau de scie avec couvercle de protection pour la lame de scie
Arrêt du matériau	
Cylindre d'abaissement	-Positionnement pour des coupes multiples • Arrêt de scie
Valve de contrôle de l'alimentation	-Cylindre d'abaissement hydraulique • Alimentation hydraulique
Couvercle de protection des courroies trapézoïdales	-Soupape sur le cylindre d'abaissement • Couvercle de poulie
Protection de l'arceau de la scie	-Capuchon à l'arrière de l'arceau de la scie
Guides de courroie	-Roulements de guidage • Palier de guidage
Guide du ruban de scie	-Pince de serrage sur l'étau de la machine
Mâchoire de serrage	-Dispositif de tension de la pièce
Étau	- Moteur
Moteur d'entraînement	

9.3 Réclamations pour défauts / garantie

Outre les droits légaux du client en matière de responsabilité pour vices à l'encontre du vendeur, le fabricant du produit, OPTIMUM GmbH, Robert-Pfleger-Straße 26, D-96103 Hallstadt, n'accorde aucune autre garantie, à moins qu'elle ne soit énumérée ci-dessous ou qu'elle n'ait été promise dans le cadre d'une disposition contractuelle distincte.

- Le traitement des réclamations en matière de responsabilité ou de garantie est effectué à la discrétion d'OPTIMUM GmbH, directement ou par l'intermédiaire de l'un de ses revendeurs. Les produits défectueux ou les composants de ces produits doivent être réparés ou remplacés par des composants exempts de défauts. La propriété des produits ou composants remplacés est transférée à OPTIMUM Maschinen Germany GmbH.
- La preuve d'achat originale générée automatiquement indiquant la date d'achat, le type de machine et le numéro de série, le cas échéant, est la condition préalable pour faire valoir la responsabilité ou les droits à la garantie. Si la preuve d'achat originale n'est pas produite, nous ne pouvons pas fournir de services.
- Les défauts résultant des circonstances suivantes sont exclus de toute responsabilité et de tout droit à la garantie :
 - Utilisation du produit au-delà de ses capacités techniques et d'une utilisation correcte, notamment en surchargeant la machine.
 - Défauts causés par votre propre faute en raison d'une utilisation incorrecte ou du non-respect des instructions d'utilisation.
 - Inattention ou mauvaise manipulation et utilisation d'équipements inappropriés
 - Modifications et réparations non autorisées
 - Installation et protection inadéquates des machines
 - Ignorer les exigences d'installation et les conditions d'utilisation
 - les décharges atmosphériques, les surtensions et les coups de foudre, ainsi que les influences chimiques
- Les éléments suivants ne peuvent pas non plus faire l'objet d'une responsabilité ou d'une garantie :
 - Pièces d'usure et composants soumis à une usure normale, tels que courroies trapézoïdales, roulements à billes, illuminants, filtres, joints, etc.
 - Erreurs logicielles non reproductibles

Les prestations effectuées par OPTIMUM GmbH ou l'un de ses représentants pour satisfaire à une garantie supplémentaire ne constituent pas une acceptation des défauts, ni une acceptation de la responsabilité de l'utilisateur.

une acceptation de la garantie.
l'obligation de verser une indemnité. Ces services ne retardent ni n'interrompent la période de garantie.

Le tribunal compétent pour les litiges entre hommes d'affaires est celui de Bamberg.

- Si l'un des accords susmentionnés est totalement ou partiellement inopérant et/ou invalide, une disposition qui se rapproche le plus de l'intention du garant est considérée comme convenue et reste en vigueur.
dans les limites de responsabilité et de garantie spécifiées dans le présent contrat.

9.4 Conseils pour l'élimination / Options de réutilisation :

Éliminez votre machine en respectant l'environnement, non pas en ne jetant pas les déchets dans la nature, mais en agissant de manière professionnelle.

Ne jetez pas l'emballage et l'appareil usagé par la suite, mais éliminez-les conformément aux directives de votre municipalité ou de l'entreprise d'élimination des déchets compétente.

9.4.1 Déclassement

ATTENTION !

Les appareils usagés doivent être démontés par des professionnels afin d'éviter toute mauvaise utilisation ultérieure et tout danger pour l'environnement ou les personnes.



Retirer la fiche principale.

Couper le câble de connexion.

- Retirer tous les fluides de fonctionnement dangereux pour l'environnement de l'appareil en cours d'utilisation.
- Le cas échéant, retirer les piles et les accumulateurs.
- Si nécessaire, démonter la machine en assemblages et pièces faciles à manipuler et réutilisables.
- Éliminer les pièces de la machine et les liquides de fonctionnement selon les méthodes d'élimination appropriées.

9.4.2 Élimination de l'emballage des nouveaux dispositifs

Tous les matériaux d'emballage et les aides à l'emballage utilisés sur la machine sont recyclables et doivent généralement être renvoyés au centre de recyclage des matériaux.

Le bois d'emballage peut être éliminé ou réutilisé.

Tous les éléments d'emballage des boîtes en carton peuvent être déchiquetés et remis à la collecte des déchets de papier.

Les films sont en polyéthylène (PE) et les composants des coussins sont en polystyrène (PS). Ces matériaux peuvent être réutilisés après la révision s'ils sont déposés dans une station de collecte ou dans un centre de traitement des déchets approprié.

Ne transmettre que les matériaux d'emballage qui ont été correctement triés pour permettre une réutilisation directe.

9.4.3 Mise au rebut de l'ancien appareil

INFORMATION

Dans votre propre intérêt et dans celui de l'environnement, veillez à ce que toutes les pièces de l'appareil soient mises au rebut de la manière prévue et autorisée.



Veillez noter que les appareils électriques contiennent à la fois des matériaux réutilisables et des composants dangereux pour l'environnement. Veillez à ce que ces pièces soient éliminées séparément et de manière professionnelle. En cas de doute, contactez votre entreprise municipale d'élimination des déchets. Si nécessaire, faites appel à une entreprise spécialisée dans l'élimination des déchets.

9.4.4 Élimination des composants électriques et électroniques

Veiller à ce que les composants électriques soient éliminés de manière professionnelle et conformément aux exigences légales.

La machine est constituée de composants électriques et électroniques et ne doit pas être jetée avec les déchets ménagers. Conformément à la directive européenne 2011/65/UE relative aux appareils électriques et électroniques usagés et à la mise en œuvre des législations nationales, les outils électriques et les machines électriques usagés doivent être collectés séparément et remis à un centre de recyclage respectueux de l'environnement.

En tant qu'utilisateur de la machine, vous devez vous renseigner sur le système de collecte ou d'élimination autorisé applicable à votre entreprise.

Veillez à ce que les composants électriques soient éliminés dans les règles de l'art et conformément aux dispositions légales. Déposez les piles usagées uniquement dans les boîtes de collecte des magasins ou dans les déchetteries municipales.

9.4.5 Élimination des lubrifiants et des liquides de refroidissement

ATTENTION !

Veillez à ce que les liquides de refroidissement et les lubrifiants usagés soient éliminés dans le respect de l'environnement. Respectez les règles d'élimination de votre entreprise municipale d'élimination des déchets.



INFORMATION

Les émulsions et les huiles de refroidissement usagées ne doivent pas être mélangées, car il n'est possible de réutiliser les huiles sans prétraitement que si elles n'ont pas été mélangées.

Les instructions relatives à l'élimination des lubrifiants usagés sont fournies par le fabricant du lubrifiant. Si nécessaire, demandez les fiches techniques spécifiques au produit.



9.5 Élimination par les installations de collecte municipales

Élimination des composants électriques et électroniques usagés

(Applicable dans les pays de l'Union européenne et dans les autres pays européens disposant d'un système de collecte séparée pour ces dispositifs).

Le signe apposé sur le produit ou sur l'emballage indique que le produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager ordinaire, mais qu'il doit être déposé dans un point de collecte central en vue de son recyclage. Votre contribution à l'élimination correcte de ce produit protégera l'environnement et la santé publique. Une élimination incorrecte présente un risque pour l'environnement et la santé publique. Le recyclage des matériaux permet de réduire la consommation de matières premières. Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, veuillez contacter votre bureau de district, votre centre de collecte des déchets municipaux ou le magasin où vous avez acheté le produit.



9.6 Stockage

ATTENTION !

Un stockage inadéquat et incorrect peut entraîner l'endommagement ou la destruction des pièces électriques et mécaniques de la machine.

Stocker les pièces emballées et non emballées uniquement dans les conditions ambiantes prévues. Respecter les instructions et les informations figurant sur la boîte de transport.



○ Biens fragiles (les biens doivent être manipulés avec précaution)



○ Protéger contre l'humidité et les environnements humides

☞ Conditions environnementales à la page 16.




○ Position prescrite de la boîte d'emballage (marque en haut - flèches dirigées vers le haut)



Hauteur maximale d'empilage

Exemple : non empilable - ne pas empiler d'autres boîtes d'emballage sur la première boîte d'emballage.

Contactez Optimum Maschinen Germany GmbH si la machine et les accessoires sont stockés pendant plus de trois mois ou dans des conditions ambiantes différentes de celles qui s'appliquent à la machine.

indiqué ici  Informations à la page 5.

9.7 Manuel d'information sur les modifications

	Chapitre	Court	message Nouvelle version no.
		Déclaration CE norme modifiée	1.0.1
		PiècesSchéma de câblage modifié	1.0.1
2	Zone de coupe	1.0.2	
1.4.1		Prévenir les abus	1.0.3
CE		déclaration	1.0.3
		Organisme certifié CE, SGS	1.0.4
1.4.1		CEM, classe C2 à classe C3	1.0.5
		CE nouvelle norme de type C	1.0.6
1	Img	.1-4 : supprimé	1.0.7
CE		Mise à jour	1.0.8
		3Transport interdépartemental	1.0.9
CE		Mise à jour	1.1.0
		1.7 ; 1.8.1 ; 1.9 ; 5.1.1 ; Arrêt d'urgence supprimé	1.1.1
		3.4 ; piècesSchéma de montage + croquis d'assemblage pièces latérales ; pièces de rechange	1.1.2
		dessins	

9.8 Suivi des produits

Nous sommes tenus d'assurer le suivi de nos produits au-delà de l'expédition.

Nous vous serions reconnaissants de bien vouloir nous envoyer les informations suivantes :

Paramètres modifiés

Expériences vécues avec la scie à ruban pour métaux qui peuvent être importantes pour d'autres utilisateurs.

Défauts récurrents Optimum

Maschinen Germany GmbH Dr.-
Robert-Pfleger-Str. 26

D-96103 Hallstadt

Fax +49 (0) 951 - 96 555 - 888

Courriel : info@optimum-maschinen.de

Déclaration de conformité CE

conformément à la directive Machines 2006/42/CE Annexe II 1.A Le

fabricant/distributeur Optimum

Maschinen Germany GmbH

Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D - 96103 Hallstadt

déclare par la présente que le produit suivant

Désignation du produit : Scie à ruban pour métaux

Désignation du type : S150G Vario

est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive susmentionnée et des directives supplémentaires appliquées (voir ci-dessous) - y compris les amendements applicables au moment de la déclaration.

Description :

Scie à ruban manuelle pour métal

Les autres directives européennes suivantes ont été appliquées :

Directive CEM 2014/30/CE ; Pour les dispositifs individuels sur la machine : 2014/35/EU

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN ISO 16093 Machines-outils - Sécurité - Machines de coupe à froid des métaux

EN 60204-1 Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : Exigences

générales EN 13849-1 Sécurité des machines - Parties des systèmes de commande relatives à la

sécurité - Partie 1 : Principes généraux de conception EN 13849-2 Sécurité des machines - Parties

des systèmes de commande relatives à la sécurité - Partie 2 : Validation

EN ISO 12100 Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation et réduction des risques

EN 55011 Équipements industriels, scientifiques et médicaux - Caractéristiques des perturbations radioélectriques - Limites et méthodes de mesure - Classe A

EN 61000-6-4 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-4 : Normes génériques - Norme d'émission pour les environnements industriels

EN IEC 61000-6-2 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes générales - Immunité pour les environnements industriels : Décharge électrostatique, champ électromagnétique de radiofréquence

Nom et adresse de la personne habilitée à constituer le dossier technique :

Kilian Stürmer, téléphone : +49 (0) 951 96555 - 800



Kilian Stürmer (CEO, Managing Director)

Hallstadt, 2022-02-24

Index

A

Assemblage..... 19,
21

C

Copyright 53
Service clientèle..... 37
Technicien de service à la clientèle 37

D

Dimensions 15
Désinfection
 Réservoir de lubrifiant de refroidissement..... 38
Retrait 56

E

Raccordement électrique 15
Conditions environnementales 16

I

Installation et montage..... 19
Utilisation prévue 7

M

Défauts scie à ruban métallique 52
Travaux d'entretien mécanique 13
Abus 8.....

O

Obligations
 Opérateur 9
Équipement de l'entreprise..... 16
Postes d'opérateurs 10

P

Équipement de protection 12

Q

Qualification du personnel
 Sécurité 9
.....

S

Sécurité
 dispositifs 10
 pendant l'entretien 13
 pendant le fonctionnement 12
Contenu de la livraison..... 19
Service d'assistance téléphonique 40
Distributeur spécialisé 37
Vitesse de la bande de sciage 15

T

Cible
 utilisateurs privés 9.....
Données techniques
 connexion électrique..... 15
Caractéristiques techniques Dimensions.....
 15
 Émissions 16
 Conditions environnementales 16
 Généralités 15
 matériel d'exploitation 16
 Vitesse de la bande de sciage..... 15

U

Utilisation
 équipement de levage 13