

Manuel d'utilisation

Scie à ruban

SCI50GV



Table des matières

I Sécurité	4
1.1 Consignes de sécurité (Avertissements).....	4
1.1.1 Classification des dangers.....	4
1.1.2 Autres pictogrammes.....	5
1.2 Utilisation conventionnelle.....	5
1.3 Dangers raisonnablement prévisibles.....	6
1.3.1 Pour éviter une utilisation inappropriée.....	6
1.4 Dangers pouvant provenir de la machine.....	7
1.5 Qualification du personnel.....	7
1.5.1 Groupe cible, utilisateur industriel.....	7
1.5.2 Obligations de l'utilisateur.....	7
1.6 Position de l'utilisateur.....	7
1.7 Dispositifs de sécurité.....	8
1.7.1 Interrupteur d'arrêt d'urgence.....	8
1.7.2 Arc de la scie.....	8
1.7.3 Guide de lame.....	8
1.7.4 Panneaux d'interdiction, d'injonction et d'avertissement.....	9
1.8 Contrôle de sécurité.....	9
1.9 Protections individuelles.....	9
1.10 Sécurité pendant le travail.....	10
1.10.1 Éteindre et sécuriser la machine.....	10
1.10.2 Utilisation d'un engin de levage.....	10
1.10.3 Travaux d'entretien mécaniques.....	11
1.11 Électricité.....	11
1.12 Intervalles d'inspection.....	11
2 Données techniques	11
2.1 Émissions sonores.....	12
3 Livraison, transport interne et déballage	13
3.1 Instructions pour le transport, l'installation et le déballage.....	13
3.1.1 Dangers généraux lors du transport intérieur.....	13
3.2 Livraison.....	13
3.3 Installation et montage.....	14
3.3.1 Exigences pour le lieu d'installation.....	14
3.3.2 Montage.....	14
3.4 Branchement électrique.....	16
3.5 Première mise en service.....	16
3.5.1 Contrôles.....	16
3.5.2 Roulements de guidage de la lame.....	17
3.5.3 Tension de la lame de scie.....	17
3.5.4 Liquide de refroidissement.....	17
4 Structure et fonctionnement de la machine	17
4.1 Avance.....	17
4.2 Guide de la lame.....	18
4.3 Étau de la machine.....	18
4.4 Tension de la lame.....	18
4.5 Vitesses de la lame.....	18
4.5.1 Régulateur de vitesse.....	18
4.6 Roulements de guidage de la lame.....	18
4.7 Dispositif de refroidissement.....	19

5 Utilisation.....	19
5.1 Éléments de commande et d'affichage.....	19
5.1.1 Panneau de commande.....	20
5.2 Sécurité.....	20
5.3 Travailler avec la scie à ruban.....	20
5.3.1 Insérer la pièce à usiner.....	20
5.3.2 Allumer la scie à ruban.....	21
5.3.3 Éteindre la scie à ruban.....	21
5.4 Réglage de l'angle de coupe.....	21
5.5 Réglage du guide de lame.....	21
5.6 Réglage de la vitesse de la lame.....	22
5.6.1 Régulateur de vitesse.....	22
5.7 Dispositif de refroidissement.....	22
5.8 Liquides de refroidissement et réservoirs.....	23
5.8.1 Plan de test pour liquides de refroidissement miscibles à l'eau.....	24
6 Résolution des pannes.....	25
7 Annexes.....	26
7.1 Droits d'auteur.....	26
7.2 Élimination et possibilités recyclage.....	26
7.2.1 Mise hors service.....	26
7.2.2 Évacuation de l'emballage du nouvel appareil.....	26
7.2.3 Élimination de l'appareil usagé.....	26
7.2.4 Évacuation des composants électriques et électroniques.....	27
7.2.5 Évacuation du lubrifiant réfrigérant.....	27
7.3 Évacuation auprès de points de collecte communaux.....	27
7.4 Stockage.....	27
7.5 Vue éclatée et liste des pièces détachées.....	28
7.6 Schéma électrique.....	31
8 Déclaration de conformité CE.....	32

I Sécurité

Cette partie concernant les consignes de sécurité :

- Vous explique la signification et l'utilisation des consignes d'exploitation des instructions de mise en garde,
- Définit le domaine d'utilisation de cette machine,
- Vous informe des dangers que vous encourez (ou faites courir aux autres) en cas de non-respect des consignes de sécurité,
- Vous indique la démarche à suivre pour éviter ces dangers.

En complément des consignes de sécurité, vous devez également respecter :

- Les lois et réglementations en vigueur,
- Les consignes de l'inspection du travail,
- Les pictogrammes et instructions figurant sur la scie à ruban.

Lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de la machine, vous devez respecter les normes européennes en vigueur. Si les normes européennes ne sont pas encore transposées dans le droit national, ce sont les réglementations du pays qui s'imposent et doivent être respectées. Si nécessaire, il faut donc que ces consignes nationales soient respectées avant la mise en service de la machine.

CONSERVEZ TOUJOURS CE MANUEL D'UTILISATION À PROXIMITÉ DE LA MACHINE

I.1 Consignes de sécurité (Avertissements)

I.1.1 Classification des dangers

Nous classons les indications de dangers selon la gravité de ces derniers. Le tableau ci-dessous vous donne un aperçu des pictogrammes utilisés, des termes associés aux symboles et certaines conséquences possibles des dangers mentionnés.

Pictogrammes	Termes associés	Nature des risques et conséquences possibles
	DANGER !	Danger imminent pouvant causer des blessures graves voire mortelles.
	AVERTISSEMENT !	Risque: danger qui pourrait causer des blessures sérieuses voire mortelles.
	ATTENTION !	Danger ou manière de procéder dangereuse, qui pourrait être à l'origine de blessures pour le personnel ou de dommages matériels.
	ATTENTION !	Situation qui pourrait nuire à la qualité du produit ou être à l'origine d'autres dommages. Pas de risque de blessures pour les personnes.
	INFORMATION	Conseils d'utilisation et autres informations importantes et utiles. Pas de risque de dommages corporels ou matériels.

Le danger peut être précisé:



Danger général et avertissement pour : blessures aux mains, tension électrique, pièces rotatives.

1.1.2 Autres pictogrammes



Risque de glissade !



Risque de trébuchement !



Surface très chaude !



Risque biologique !



Risque de démarrage automatique !



Risque de basculement !



Charge en suspension !



Risque d'explosion !



Défense d'allumer la machine !



Lisez le mode d'emploi avant utilisation !



Débranchez la machine !



Portez des lunettes de sécurité !



Portez des gants de protection !



Portez des chaussures de sécurité !



Portez des vêtements de travail !



Portez des protections auditives !

1.2 Utilisation conventionnelle



AVERTISSEMENT !

En cas de non-respect des consignes d'utilisation :

- Des dangers pour l'utilisateur apparaissent,
- La machine ainsi que d'autres matériels pourraient être endommagés,
- Les fonctions de la machine peuvent être altérées.

La scie à ruban pour métaux est conçue et fabriquée pour être utilisée dans des environnements non dangereux.

La scie à ruban est conçue et fabriquée pour scier du métal froid, de la fonte et des plastiques, ou d'autres matériaux qui ne sont pas dangereux pour la santé ou ne génèrent pas de poussière.

La scie ne peut pas être utilisée pour scier du bois.

La forme des pièces doit être telle qu'elles puissent être solidement serrées dans l'étau de la machine et que la pièce ne puisse pas sauter pendant le processus de sciage.

La scie à ruban ne peut être installée et utilisée que dans des locaux secs et ventilés.

Si la scie à ruban est utilisée d'une autre manière que celle indiquée ci-dessus, ou si elle est modifiée sans autorisation, elle n'est plus utilisée conformément à sa destination.

Nous n'acceptons aucune responsabilité pour les dommages dus à une utilisation inappropriée.

Nous attirons expressément l'attention sur le fait que toute modification non autorisée de la conception, de la technique ou de la procédure entraîne également l'annulation de la garantie.

Les conditions d'utilisation normale de la perceuse-fraiseuse prévoient :

- De respecter les capacités de la machine,
- De suivre les recommandations de ce manuel d'utilisation,
- De respecter les conseils d'entretien et de maintenance.

Pour optimiser les capacités de la machine, il est primordial de choisir les lames de scie appropriées, d'adapter la vitesse au matériau usiné et d'utiliser des liquides de refroidissement.



AVERTISSEMENT !

Risque de graves blessures !

Des transformations et des modifications des valeurs industrielles de la scie à ruban sont interdites ! Elles représentent un risque pour le personnel et peuvent provoquer des dégâts à la scie à ruban.

1.3 Dangers raisonnablement prévisibles

Toute utilisation autre que celle prévue dans le chapitre «Utilisation conventionnelle» est strictement interdite.

Toute autre application doit avoir obtenu l'accord du fabricant.

Pour éviter toute utilisation inappropriée, lisez et comprenez le manuel d'utilisation avant la première mise en service.

La machine ne peut être utilisée que par du personnel qualifié.

1.3.1 Pour éviter une utilisation inappropriée



INFORMATION

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



AVERTISSEMENT !

Cette conception ne convient pas au raccordement à un réseau public basse tension alimentant des bâtiments résidentiels. Il faut s'attendre à des interférences à haute fréquence lors du raccordement à un réseau public à basse tension.

Aperçu des catégorie CEM :

Catégorie C1

- Valeurs limites requises Classe B Groupe 1 selon EN 55011.

Catégorie C2

- Valeurs limites requises Classe A Groupe 1 selon EN 55011, installation par un expert CEM et avertissement : «Ceci est un produit de catégorie 2 selon EN 61800-3. Dans un environnement domestique, ce produit peut provoquer des interférences radio, auquel cas l'utilisateur peut être tenu de prendre des mesures adéquates.»

Catégorie C3

- Valeurs limites Classe A Groupe 2 selon EN 55011, ces valeurs limites étant inférieures à celles de la Classe A Groupe 1, plus un avertissement : «Ce type de produit ne convient pas au raccordement à un réseau public basse tension alimentant des bâtiments résidentiels. En cas de connexion à un réseau public, il faut s'attendre à des interférences haute fréquence.»

Cette machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Catégorie	C1	C2	C3	C4
Environnement	Zones résidentielles Zones artisanales Zones industrielles		Industrie	
Tension / Courant	< 1000 V			> 1000 V
Expertise CEM	Pas nécessaire		Installation et mise en service par un expert CEM	

I.4 Dangers pouvant provenir de la machine

Nos machines sont soumises à un examen de sécurité (Analyse du danger avec évaluation des risques). La conception et la construction se basant sur cette analyse correspondent à l'état de la technique.

Toutefois, un risque résiduel reste encore, car la machine fonctionne avec :

- Des tensions électriques et du courant,
- Une lame de scie rotative.

Nous avons minimisé les risques pour la santé du personnel par des techniques de construction sûres.

Des risques peuvent également survenir du fait de l'utilisation ou de l'entretien de la machine par des personnes insuffisamment qualifiées ou n'ayant pas les connaissances appropriées dans le domaine technique.



INFORMATION

Toute personne participant à l'utilisation ou à la maintenance doit

- Posséder les qualifications requises,
- Observer avec précision les directives d'utilisation.

Débranchez toujours la machine de l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réparation.



AVERTISSEMENT !

La machine ne peut être utilisée que si tous les systèmes de sécurité sont opérationnels.

Stoppez immédiatement la machine si vous remarquez qu'un équipement de sécurité est manquant ou défaillant !

Toute installation additionnelle doit posséder les équipements de sécurité adéquats.

En tant qu'utilisateur, vous en êtes responsables !

Voir «Dispositifs de sécurité» en page 8

I.5 Qualification du personnel

I.5.1 Groupe cible, utilisateur industriel

La machine est destinée à une utilisation dans le secteur industriel. La capacité des personnes ayant une formation dans un métier du métal à comprendre la machine a été prise en compte dans ces instructions d'utilisation. Une formation ou un perfectionnement dans un métier du métal est une condition préalable à une utilisation sûre de la machine. Il est essentiel que l'utilisateur soit conscient des risques liés à l'utilisation de cette machine.

I.5.2 Obligations de l'utilisateur

L'utilisateur doit :

- Avoir lu et compris le manuel d'utilisation,
- Être familiarisé avec tous les dispositifs et les consignes de sécurité,
- Être capable d'utiliser la scie à ruban.

I.6 Position de l'utilisateur

La position de l'utilisateur se trouve sur le côté de la scie à ruban.



INFORMATION

La fiche d'alimentation de la machine doit être facilement accessible.

La scie à ruban est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- Un interrupteur d'arrêt d'urgence,
- Un carter de protection de la lame de scie avec un couvercle de protection et un interrupteur de position,
- Un couvercle de protection des guides de lame.



AVERTISSEMENT !

Les dispositifs de sécurité et d'isolation mis à disposition et livrés avec la machine servent à diminuer les risques d'expulsion de pièces à usiner ou la rupture d'outils ou de pièces à usiner, mais ces risques ne sont pas totalement éliminés. Travaillez toujours avec la plus grande prudence.

1.7 Dispositifs de sécurité

1.7.1 Interrupteur d'arrêt d'urgence



ATTENTION !

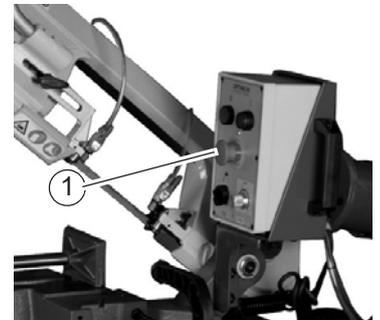
Le bouton d'arrêt d'urgence ne peut servir qu'en cas d'urgence. Un arrêt normal de la machine ne peut jamais se faire avec le bouton d'arrêt d'urgence.

L'interrupteur d'arrêt d'urgence (1) sert à éteindre la machine.



INFORMATION

Après avoir actionné le bouton d'arrêt d'urgence (1), tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le déverrouiller et pouvoir remettre la machine en marche.



1.7.2 Arc de la scie

L'arc de la scie (2) est muni d'un carter de protection. Ce carter protège les poulies de guidage de la lame et la lame en rotation.



INFORMATION

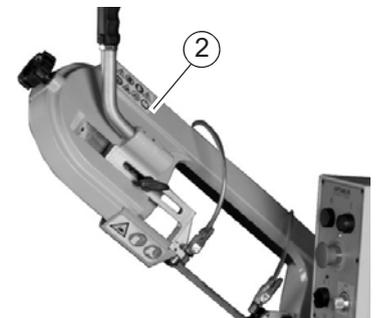
La scie à ruban s'allume seulement quand le carter de protection est fermé.



ATTENTION !

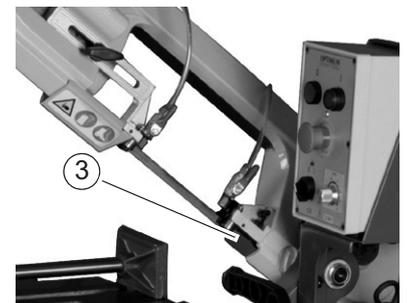
Risque de blessures ! Les dents de la scie sont pointues. Faites très attention en ouvrant le carter de protection pour changer la lame.

Fermez et montez tous les carters de protection avant de redémarrer la scie à ruban.



1.7.3 Guide de lame

Montez les carters de protection (3) immédiatement après tout remplacement de la lame.



1.7.4 Panneaux d'interdiction, d'injonction et d'avertissement



INFORMATION

Les pictogrammes doivent toujours être lisibles. Contrôlez-les régulièrement.

1.8 Contrôle de sécurité

Contrôlez la machine au moins une fois par équipe. Informez immédiatement le responsable de tout défaut, manque ou modification dans le comportement de la machine.

Contrôlez tous les dispositifs de sécurité

- Avant chaque équipe (dans le cas d'un travail interrompu),
- Une fois par semaine (dans le cas d'un travail en continu),
- Après chaque entretien ou réparation.

Vérifiez aussi si les panneaux d'interdiction, d'obligation et d'avertissement, ainsi que les indications sur la machine

- Sont lisibles,
- Sont complets.



INFORMATION

Utilisez l'aperçu ci-dessous pour organiser les contrôles.

Révision générale		
Équipement	Contrôle	OK
Carters de protection	Montés, bien fixés et en parfait état	
Panneaux, indications	Installés et lisibles	
Date :	Contrôleur (signature) :	

Tests fonctionnels		
Équipement	Contrôle	OK
Bouton d'arrêt d'urgence	La machine doit s'éteindre dès que le bouton est actionné	
Interrupteur de position du carter de protection de l'arc de scie	La scie à ruban ne peut pas démarrer si le carter de protection n'est pas fermé.	
Date :	Contrôleur (signature) :	

1.9 Protections individuelles

Pour chaque travail, vous avez besoin de protections corporelles spécifiques:

- Casque,
- Lunettes de sécurité ou visière,
- Gants de travail,
- Chaussures de sécurité avec bout en acier,
- Protections auditives.

Avant de commencer à travailler, assurez-vous que ces moyens de protections sont disponibles sur votre lieu de travail.



ATTENTION !

Nettoyez les protections corporelles après chaque utilisation et au moins une fois par semaine, pour éviter d'éventuelles contaminations.

Équipement de protection personnelle pour des travaux spéciaux :



Protégez votre visage et vos yeux : Portez un casque de sécurité avec une protection du visage si vous effectuez un travail qui expose votre visage à un risque de blessure.



Portez des gants de travail pour manipuler des pièces avec des bords tranchants.



Portez des chaussures de sécurité pour assembler, démonter ou transporter des objets lourds.

I.10 Sécurité pendant le travail

Nous attirons votre attention sur les dangers spécifiques lors des travaux avec la machine.



AVERTISSEMENT !

Avant de mettre en marche la machine, assurez-vous qu'il n'y ait pas de danger pour le personnel environnant et qu'aucun outil ne risque d'être endommagé.

Évitez tout mode opératoire problématique :

- Assurez-vous de ne mettre personne en danger par votre travail.
- Respectez toujours les instructions de ce manuel lors du montage, de l'utilisation, de l'entretien et des réparations.
- Ne travaillez pas avec la machine si votre capacité de concentration est diminuée pour quelque raison que ce soit (fatigue, maladie, prise de médicaments, d'alcool, de drogues, etc.).
- Tenez compte des instructions du service de prévention des accidents affilié à votre entreprise ou des pouvoirs publics.
- Restez près de la machine jusqu'à ce qu'elle soit complètement arrêtée.
- Utilisez les protections individuelles recommandées. Portez des vêtements près du corps et, si besoin, attachez-vous les cheveux.
- Ne portez pas de gants pendant que vous sciez une pièce, utilisez une soufflette pour enlever les copeaux.
- Prévenez le responsable de la surveillance de tout manque ou danger.

I.10.1 Éteindre et sécuriser la machine

Débranchez toujours la machine avant tout travail d'entretien ou de réparation.



AVERTISSEMENT !

Les pièces sous tension et les pièces mobiles peuvent provoquer de graves blessures ! Soyez extrêmement prudent lorsque, pour des travaux qui le nécessitent (par exemple un contrôle), vous devez travailler sur la machine sans la débrancher.

I.10.2 Utilisation d'un engin de levage



AVERTISSEMENT !

Des blessures graves voire mortelles peuvent être causées par un élévateur ou appareil de levage endommagé ou n'ayant pas une capacité de charge suffisante et qui casse sous une charge trop lourde. Testez la capacité de levage et le bon état des appareils de levage. Suivez les instructions de la prévention des accidents affiliée à votre entreprise ou des pouvoirs publics. Fixez la charge très soigneusement. Ne passez jamais sous une charge en suspension !

1.10.3 Travaux d'entretien mécaniques

Avant et après vos travaux d'entretien, enlevez et réinstallez les équipements de protection et de sécurité tels que :

- Les carter,
- Les pictogrammes de sécurité et d'avertissement,
- Les câbles de terre.

Remettez obligatoirement les équipements de protection et de sécurité immédiatement après avoir terminé les travaux d'entretien.

Contrôlez leur bon fonctionnement !

1.11 Électricité

La machine et ses équipements électriques doivent faire l'objet de contrôles réguliers, au minimum tous les six mois. Éliminez immédiatement tout défaut qui pourrait être constaté, comme des câbles détériorés, des connexions mal assurées, etc.

Une seconde personne doit être présente lors de travaux portant sur les parties électriques afin de pouvoir débrancher la machine lors des essais à l'issue des réparations ou travaux de maintenance sur l'installation électrique. Arrêtez immédiatement la machine si vous constatez le moindre défaut dans l'alimentation électrique !

1.12 Intervalles d'inspection

Définissez et documentez les intervalles des inspections pour la machine et effectuez une analyse du risque pendant l'utilisation. Utilisez les intervalles d'inspection de la section «Entretien» comme référence.

2 Données techniques

Les données suivantes sont les informations sur les dimensions, les poids et données de la machine approuvées par le fabricant.

Branchement électrique	
Puissance totale absorbée	230 V - 50 Hz - 1,1 kW
Plage de coupe	
0°	 150 x 160 mm  150 mm
45°	 105 x 130 mm  105 mm
60°	 65 x 65 mm  65 mm
Données générales	
Réglage de l'angle de coupe	Par la rotation de l'arc de scie - de 0° à 60°
Guide de la lame	Guidage sur roulements à billes
Montée de l'arc de scie	Manuel
Avance	Charge de poids avec cylindre d'abaissement
Tension de la lame	Manuelle par une roulette
Dimensions	
Longueur totale	1120 mm
Hauteur table de travail	880 mm
Hauteur totale	1590 mm
Hauteur espace de travail	2100 mm

Largeur totale	720 mm
Largeur espace de travail	1500 mm
Poids total	100 kg
Dimensions de la lame	1735 x 12,7 x 0,9 mm
Vitesse de la lame	20 - 65 m/min
Conditions environnementales	
Température	5 - 35 °C
Taux d'humidité	25 - 80 %
Consommables	
Broche de l'étau	Graisse lubrifiante disponible dans le commerce
Roulements	Graisse lubrifiante disponible dans le commerce
Dispositif de refroidissement	Lubrifiant réfrigérant disponible dans le commerce
Pompe de refroidissement	
Puissance	230V - 50 Hz - 90 W
Vitesse	2850 min ⁻¹
Capacité du réservoir	10 litres

2.1 Émissions sonores

Les émissions sonores de la machine s'élèvent à 73 dB (A) à la place de l'utilisateur. Si plusieurs machines sont utilisées dans le même atelier, le niveau sonore peut dépasser 80 dB (A).



INFORMATION

Cette valeur numérique a été mesurée à une nouvelle machine dans des conditions de fonctionnement conformes à sa destination. En fonction de l'âge ou de l'usure de la machine, le comportement sonore de la machine se modifie. De plus, l'importance des émissions sonores dépend également d'autres facteurs comme la technique de production, la vitesse, le matériau et les conditions de serrage.



INFORMATION

Pour la valeur numérique citée, il s'agit d'un niveau d'émission et pas nécessairement d'un niveau de travail sûr. Bien qu'il y ait un rapport entre le niveau d'émission sonore et le niveau de pollution sonore, le premier ne peut pas être utilisé de manière fiable pour décider si d'autres mesures de précaution sont nécessaires ou non. Les facteurs suivants influencent le degré réel de pollution sonore de l'opérateur :

- Caractéristiques de la pièce de travail, par exemple sa taille ou son comportement d'amortissement
- Autres sources de bruit, par exemple le nombre de machines
- Autres processus se déroulant à proximité et la durée pendant laquelle un opérateur est soumis au bruit.

En outre, les niveaux de charge admissibles peuvent être différents d'un pays à l'autre en raison des dispositions nationales. Cette information sur les émissions sonores doit permettre à l'exploitant de la machine de procéder à une meilleure évaluation du danger et des risques.



ATTENTION !

En fonction de la charge totale due au bruit et des valeurs limites sous-jacentes, l'opérateur de machine doit porter des protections auditives adaptées.

Nous recommandons l'utilisation d'un casque antibruit de manière générale.

3 Livraison, transport interne et déballage



ATTENTION !

Risque de blessures graves en cas de chute ou de basculement de pièces de l'élevateur à fourche, de l'engin de levage ou du véhicules de transport. Utilisez des moyens de transport adaptés au poids de la machine.

3.1 Instructions pour le transport, l'installation et le déballage

Le transport incorrect de petites machines et d'appareils non sécurisés empilés les un sur les autres ou les uns à côté des autres, emballés ou non, est susceptible de provoquer des accidents pouvant entraîner des dommages ou des dysfonctionnements pour lesquels nous déclinons toute responsabilité. Transportez votre machine vers le lieu d'installation avec un chariot de manutention adapté, et en la sécurisant contre la chute ou le basculement.

3.1.1 Dangers généraux lors du transport intérieur



ATTENTION !

Risque de basculement !

La machine peut être soulevée sans sécurité de 2 cm au maximum.

Les employés doivent se trouver en dehors de la zone de danger, hors de portée de la charge.

Si nécessaire, avertissez les employés du danger.

Agissez de manière responsable pendant le transport, et réfléchissez toujours aux conséquences. Évitez toute action audacieuse et risquée.

Les montées et les descentes (par exemple les allées, les rampes et autres) sont particulièrement dangereuses. Si la conduite sur de tels passages est inévitable, soyez particulièrement prudent.

Avant de commencer le transport, vérifiez l'itinéraire de transport pour détecter les éventuels points de danger, les irrégularités et les perturbations ainsi que la solidité et la capacité de charge suffisantes.

Les points de danger, les inégalités et les défauts doivent être inspectés avant le transport. L'élimination des points dangereux, des inégalités et des irrégularités au moment du transport par d'autres employés entraîne un danger considérable.

Une planification minutieuse du transport interne de la machine est donc indispensable.

3.2 Livraison

Dès la livraison, vérifiez si la machine n'a pas subi de dégâts de transport, si aucune pièce ne manque et si aucune fixation n'est desserrée.



INFORMATION

La scie à ruban est livrée entièrement montée.

Contenu de la livraison :

- Scie à ruban
- Lame de scie
- Dispositif de refroidissement
- Butée de matériel
- Table de sciage
- Outils de montage
- Manuel d'utilisation

3.3 Installation et montage

3.3.1 Exigences pour le lieu d'installation

Organisez la pièce de travail autour de la perceuse d'établi conformément aux règles de sécurité locales.



INFORMATION

Pour un bon fonctionnement et une haute précision d'usinage, ainsi qu'une longue durée de vie de la machine, il faut que le lieu d'installation remplisse certains critères.

Observez les points suivants :

- L'appareil ne peut être installé et utilisé que dans un environnement sec et aéré.
- Évitez des locaux à proximité de machines produisant des copeaux ou de la poussière.
- Il faut que le lieu d'installation soit exempt de vibrations, c'est-à-dire loin des presses, raboteuses, etc..
- Le sol doit être adapté à des travaux de sciage. Contrôlez également la capacité de charge et l'horizontalité du sol.
- Le sol doit être préparé de manière à ce qu'il ne laisse pas pénétrer le liquide de refroidissement.
- Les parties saillantes telles que les butées, poignées, etc. doivent être sécurisées par des mesures appropriées, de manière à ce qu'elles ne mettent personne en danger.
- Prévoyez suffisamment de place pour le personnel d'installation et d'exploitation et le transport des matériaux.
- Pensez à l'accès pour le personnel qui doit effectuer les travaux de réglage et d'entretien.
- Veillez à un éclairage suffisant (valeur minimale : 500 Lux, mesuré à la pointe de l'outil). En cas d'éclairage insuffisant, il faut assurer un éclairage additionnel, par exemple une lampe supplémentaire sur le lieu de travail.



INFORMATION

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

3.3.2 Montage



ATTENTION !

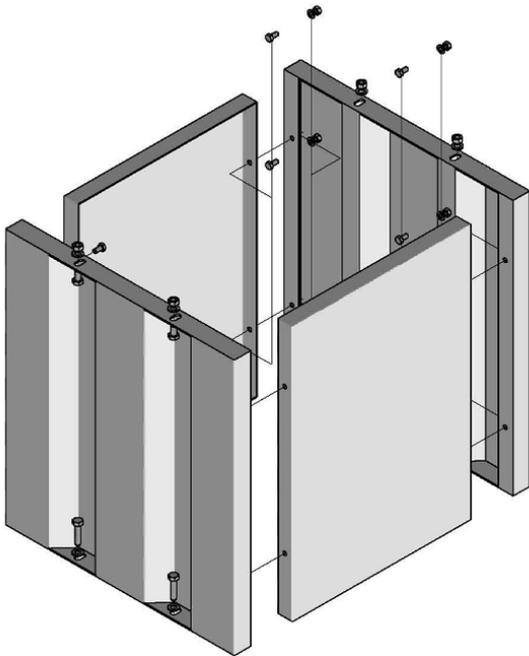
Risque d'écrasement et de basculement !

Soyez extrêmement prudent lors des opérations décrites ci-après.

L'installation de la machine doit être effectuée par au moins 2 personnes.

Montage du socle

- Montez les panneaux latéraux du socle avec le matériel de fixation fourni.



- Placez le socle sur le sol préparé à cet effet.
- Contrôlez avec un niveau à bulle si le sol sous la scie à ruban est bien plat. Lissez les inégalités éventuelles.
- Ancrez le socle de la machine dans le sol.



DANGER !

Risque d'écrasement et de basculement. La scie à ruban doit être installée par plusieurs personnes.
Poids de la machine : 90 kg sans socle.

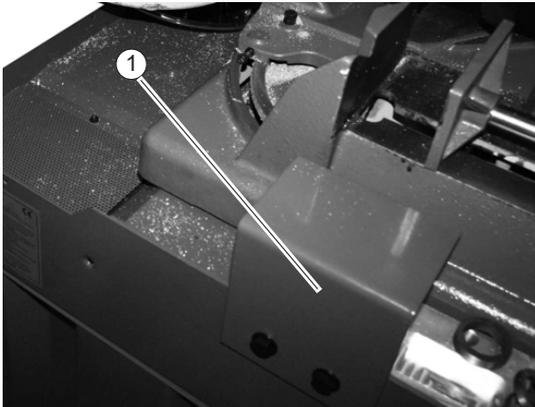


ATTENTION !

La charge raisonnable des personnes lors de la pose de la scie à ruban sur la base de la machine peut être dépassée.
Portez des chaussures de sécurité.

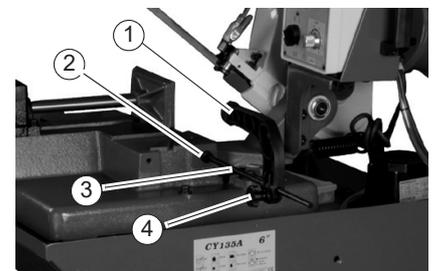
Valeurs limites recommandée pour le levage et le transport de charges				
	Charge raisonnable en kg et fréquence du levage et du transport			
	Occasionnellement		Fréquemment	
Âge en années	Femmes	Hommes	Femmes	Hommes
15 - 18	15	35	10	20
19 - 45	15	55	10	30
À partir de 45 ans	15	45	10	25

- Placez la machine sur le socle.
- Fixez la machine sur le socle.
- Fixez le support de matériel (1, page suivante) sur la machine.



Butée de matériel (1)

- Vissez l'axe de la butée dans le trou et bloquez-le avec l'écrou hexagonal (2).
- Glissez la butée sur l'axe (3).
- Fixez la butée avec la fixation fournie (4).



3.4 Branchement électrique

- Branchez la scie à ruban à l'alimentation électrique en fonction des spécifications de la puissance totale absorbée de la machine.

3.5 Première mise en service



AVERTISSEMENT !

Une mise en service par du personnel non qualifié met en danger les personnes et l'équipement. Nous déclinons toute responsabilité en cas d'accident dû à une mise en service inadéquate.

3.5.1 Contrôles

Effectuez les contrôles suivants.



ATTENTION !

Risque de coupure, soyez très prudent lors des opérations décrites ci-après. Utilisez les protections individuelles recommandées.

Sens de rotation de la lame

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

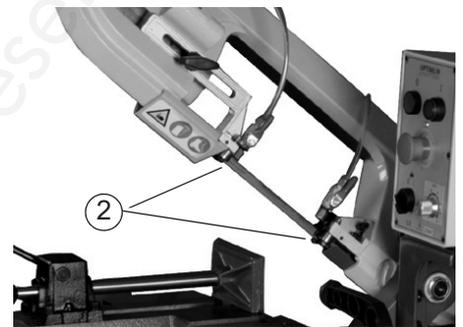
Contrôle des poulies guide-lame

- Vérifiez si la lame repose correctement sur les poulies (1).



3.5.2 Roulements de guidage de la lame

- Vérifiez si la lame est placée exactement entre les roulements de guidage (2).



3.5.3 Tension de la lame de scie

- Contrôlez la tension de la lame. La tension est bonne lorsqu'on peut enfoncer la lame de 3 mm en son milieu en exerçant une force d'environ 50 N.

3.5.4 Liquide de refroidissement

- Versez le liquide de refroidissement par l'ouverture de remplissage (3).



4 Structure et fonctionnement de la machine

La scie à ruban permet de scier toutes sortes de matériaux.

Le changement de vitesse de la lame se fait à l'aide du potentiomètre sur le panneau de commande.

La scie permet d'effectuer des coupes en biais, sous des angles de 0° à 60°.

La tension de la lame se règle avec une roulette.

4.1 Avance

L'avance de l'arc se fait manuellement à l'aide de la poignée.

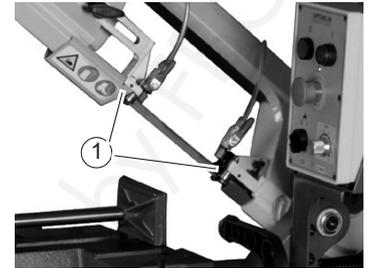
4.2 Guide de la lame

Le guidage réglable de la lame et du tuyau de liquide de refroidissement sert à maintenir un espace libre lors du sciage de pièces de petites dimensions.



ATTENTION !

Une distance inutilement trop grande entre la pièce à couper et le guide de lame combinée avec une trop grande avance provoque une usure prématurée de la lame de scie.

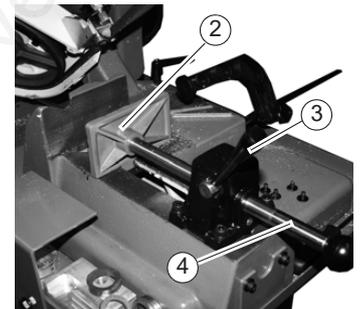


4.3 Étau de la machine

L'étau sert à fixer la pièce à usiner.

Il se compose de :

- La table de travail,
- Les mâchoires de serrage (2),
- La poignée (3),
- Le levier de serrage (4).



4.4 Tension de la lame

La tension de la lame se règle avec la roulette (5).



4.5 Vitesses de la lame

4.5.1 Régulateur de vitesse

Le régulateur de vitesse (6) permet de régler la vitesse de la lame de scie.

Sur la scie à ruban, vous pouvez choisir une vitesse dans une plage de 25 à 65 m/min.



INFORMATION

Le changement de vitesse doit s'effectuer pendant que la machine fonctionne.

4.6 Roulements de guidage de la lame (7)

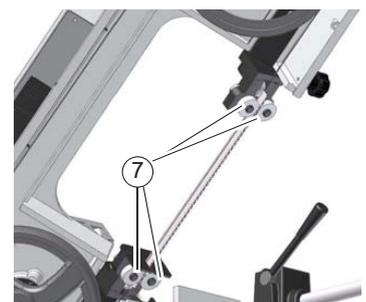


ATTENTION !

La scie à ruban est conçue pour l'utilisation de lames avec les dimensions suivantes :

- 1735 x 0,9 x 12,7 mm

L'utilisation de lames de dimensions différentes peut endommager la scie.



4.7 Dispositif de refroidissement

Lors des opérations de sciage, le frottement peut provoquer des températures très élevées au tranchant de l'outil.

Il faut donc refroidir la lame de scie. Le refroidissement permet d'obtenir de meilleurs résultats et de prolonger la durée de vie de la lame.



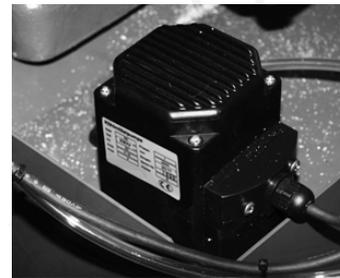
INFORMATION

Utilisez comme liquide de refroidissement une émulsion soluble dans l'eau, écologique, disponible dans le commerce.

Veillez à récupérer le liquide de refroidissement.

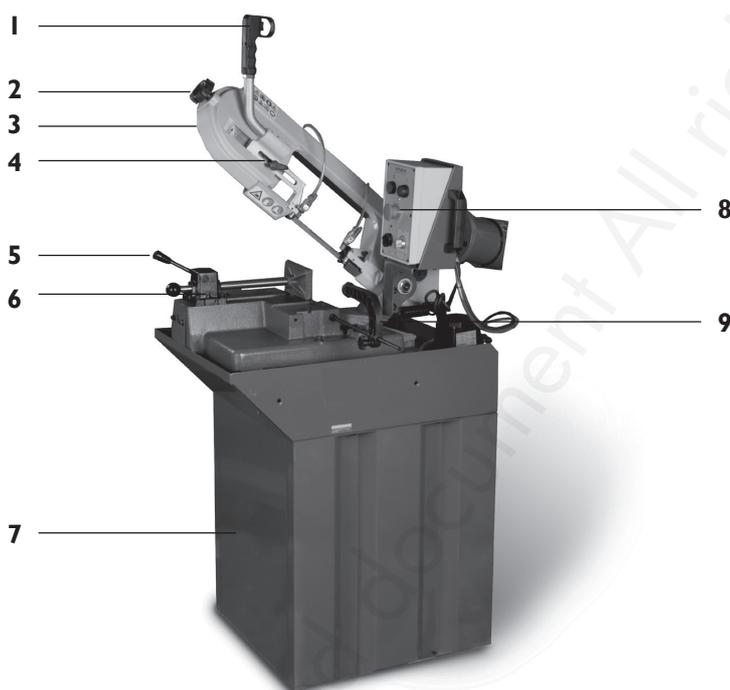
Veillez à une élimination écologique du liquide de refroidissement usagé.

Suivez les instructions du fabricant.



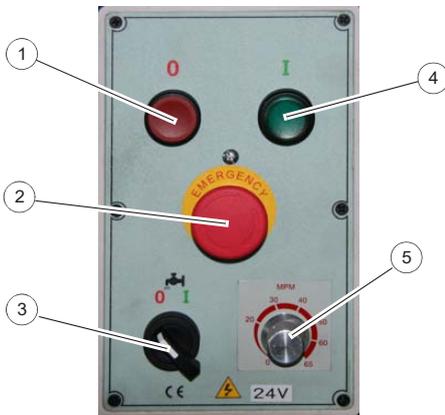
5 Utilisation

5.1 Éléments de commande et d'affichage



N°	Description	N°	Description
1	Poignée avec bouton d'activation de la rotation de la lame	6	Étau de serrage
2	Roulette de réglage de la tension de la lame	7	Socle
3	Arc de la scie	8	Panneau de commande
4	Guidage de la lame et du tuyau de liquide de refroidissement	9	Butée
5	Levier de serrage		

5.1.1 Panneau de commande



N°	Description	N°	Description
1	Bouton d'arrêt (I)	4	Bouton de démarrage (0)
2	Bouton d'arrêt d'urgence	5	Potentiomètre pour le réglage de la vitesse jusque 65 m/min
3	Pompe de refroidissement ON/OFF		

5.2 Sécurité

Avant toute mise en service de la scie, veillez à respecter les conditions suivantes:

- L'état technique de la machine doit être irréprochable,
- La machine doit être installée et montée correctement,
- Les consignes du manuel d'utilisation doivent être respectées,
- Toutes les règles et consignes de sécurité doivent être appliquées.

Éliminez ou faites éliminer immédiatement toute anomalie. Si vous constatez un défaut, prenez immédiatement les décisions qui s'imposent en vous assurant qu'aucune mise en marche involontaire ne soit possible. Prévenez aussitôt le service de maintenance. Toute modification doit faire l'objet d'un rapport auprès du responsable.

5.3 Travailler avec la scie à ruban

5.3.1 Insérer la pièce à usiner

- Placez la pièce à scier dans l'étau de la machine.



ATTENTION !

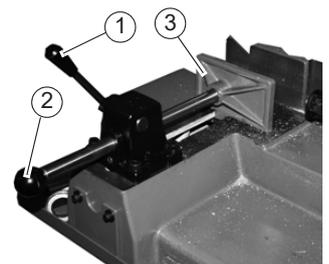
Risque de basculement de la machine. Étayez les pièces longues avant de les fixer dans l'étau.

- Positionnez la mâchoire avant (3) avec la poignée (2) à environ 2 mm de la pièce.
- Poussez le levier de serrage (1) vers le bas.



ATTENTION !

Assurez-vous que la pièce est solidement fixée.



5.3.2 Allumer la scie à ruban

- Branchez le câble d'alimentation.
- Appuyez sur le bouton I (allumer).
- Actionnez le bouton sur la poignée pour enclencher la rotation de la lame.
- Réglez la vitesse de la lame au potentiomètre.
- À l'aide du bras de levier, descendez l'arc de scie vers la pièces à usiner, jusqu'à qu'elle soit complètement coupée.



5.3.3 Éteindre la scie à ruban

- Lorsque la coupe est terminée, relâchez le bouton poussoir.
- Remontez l'arc de scie dans sa position initiale.

INFORMATION

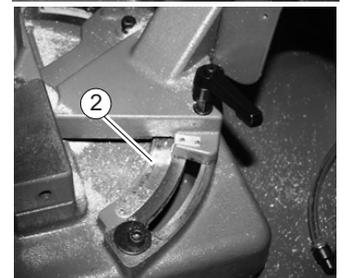
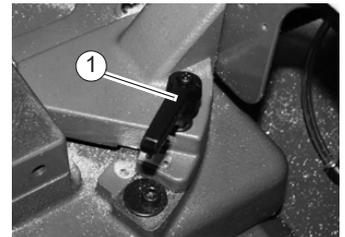
Pour faciliter l'utilisation de la scie, l'arc est équipé d'un ressort de rappel. Si vous lâchez l'arc de scie, le ressort de rappel le remet automatiquement dans sa position initiale.

- Appuyez sur le bouton 0 (éteindre).
- Si la machine doit rester inutilisée durant une longue période, débranchez le câble d'alimentation.



5.4 Réglage de l'angle de coupe

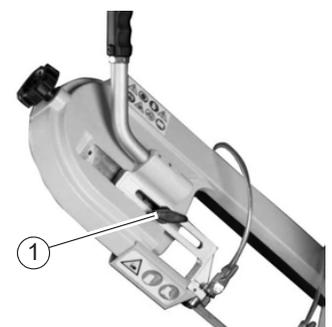
- Pour régler l'angle de coupe, desserrez le levier de serrage (1).
- Tournez l'arc de la scie dans la position souhaitée.
- L'échelle graduée (2) se trouve sur le bloc palier.
- Bloquez le réglage en resserrant le levier (1).



5.5 Réglage du guide de lame

Modifiez la position du guide de lame en fonction de la taille de la pièce à scier.

- Desserrez la vis de réglage (1).
- Placez le guide de lame contre la pièce, sans qu'il puisse gêner ou influencer le processus de coupe.
- Resserrez la vis de réglage (1).



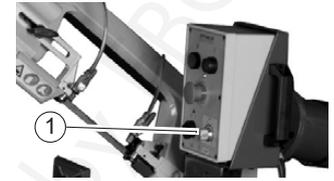
ATTENTION !

Un espace inutilement trop grand entre la pièce et le guide de lame, en combinaison avec une vitesse d'avance élevée, provoquera une usure prématurée de la lame.

5.6 Réglage de la vitesse de la lame

5.6.1 Régulateur de vitesse

Le régulateur (potentiomètre) (1) permet de régler la vitesse de rotation de la lame. Vous pouvez choisir une vitesse allant de 20 à 65 m/min.



INFORMATION

Le changement de vitesse n'est possible que pendant le fonctionnement de la scie.

Vitesses de la lame de scie

Valeurs indicatives de vitesses de coupe (m/min) :

Matériau	Vitesse [m/min]	Avance par dent [mm]
C10, C15, St34, St37 Acier jusque 500 N/mm ²	30 - 50	0,03 - 0,06
C20, C40, 15Cr3, 16MnC35 Acier jusque 800 N/mm ²	20 - 40	0,03 - 0,04
38NCD4, 50CrV4 Acier jusque 1200 N/mm ²	15 - 25	0,02 - 0,03
Acier inoxydable	10 - 30	0,01 - 0,03
Fonte	30 - 50	0,04 - 0,05
Aluminium et alliages (matériau plein)	600 - 900	0,04 - 0,09
Aluminium et alliages (profilés)	800 - 1200	0,03 - 0,07
Bronze et cuivre	200 - 300	0,04 - 0,06
Laiton	400 - 600	0,04 - 0,08
Matériaux synthétiques	60 - 150	0,04 - 0,08

5.7 Dispositif de refroidissement



ATTENTION !

Destruction de la pompe en cas de fonctionnement à sec. La pompe est lubrifiée par le liquide de refroidissement. N'utilisez pas la pompe sans liquide de refroidissement.



INFORMATION

Comme liquide de refroidissement, utilisez une émulsion soluble dans l'eau et écologiquement inoffensive, que vous trouvez dans le commerce spécialisé.

Assurez-vous que les liquides de refroidissement sont correctement récupérés. Respectez l'environnement lors de l'élimination des lubrifiants et des liquides de refroidissement.

Suivez les instructions du fabricant.

- Allumez le dispositif de refroidissement à l'interrupteur (1).



5.8 Liquides de refroidissement et réservoirs



ATTENTION !

Les liquides de refroidissement peuvent provoquer des maladies. Évitez tout contact avec le liquide de refroidissement ou les pièces touchées par le liquide de refroidissement.

Le circuit du liquide de refroidissement et le réservoir pour les réfrigérants miscibles à l'eau doivent être, si nécessaire et au moins une fois par an, ou lors de chaque changement de liquide de refroidissement, vidé complètement et désinfecté.

Si des petits copeaux ou des particules étrangères s'accumulent dans le réservoir, la machine peut ne plus être correctement alimentée en liquide de refroidissement. De plus, cela peut diminuer la durée de vie de la pompe de refroidissement.

Si vous travaillez de la fonte ou un matériau similaire, qui produit des fins copeaux, nous vous conseillons de nettoyer plus souvent le réservoir de liquide de refroidissement.

Valeurs limites

Le liquide de refroidissement doit être remplacé, et le circuit et le réservoir de liquide de refroidissement doivent être complètement vidés, nettoyés et désinfectés dans les cas suivants :

- Une baisse du pH de plus de 1 par rapport au premier remplissage.
Le pH maximum autorisé lors du premier remplissage est de 9,3.
- Un changement significatif de l'aspect ou de l'odeur, ou de l'huile qui flotte, ou une augmentation du nombre de bactéries jusqu'à plus de 10⁶/ml.
- Une augmentation de la teneur en nitrite jusqu'à plus de 20 ppm (mg/l) ou de nitrate jusqu'à plus de 50 ppm (mg/l).
- Une augmentation de la teneur en N-nitrosodéthanolamine (NDELA) jusqu'à plus de 5 ppm (mg/a).



ATTENTION !

Attention aux spécifications du fabricant pour les proportions du mélange, les produits dangereux comme les détergents du système, y compris la durée minimale autorisée pour leur utilisation.



ATTENTION !

Pomper le liquide de refroidissement avec la pompe de refroidissement disponible par le tuyau à haute pression est déconseillé, car le liquide de refroidissement sort sous haute pression.



PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Lorsque vous travaillez au dispositif de refroidissement :

Veillez à utiliser des bacs de récupération ayant une capacité suffisante,

Veillez à ne pas renverser de liquide de refroidissement ou d'huile sur le sol.

Liez les liquides et huiles renversés immédiatement avec des moyens absorbants adaptés, et jetez le tout selon les prescriptions légales en matière de protection de l'environnement.

Récupération et fuites

Ne reversez pas les liquides usagés dans le système, mais récupérez-les dans un bac pour les éliminer de manière écologique.

Élimination

Ne jetez jamais d'huile ou d'autres produits nocifs dans les cours d'eau, les rivières ou les canaux.

Les huiles usagées doivent être rapportées dans centre de collecte des déchets. Consultez votre responsable pour connaître les endroits de collecte de votre région.

5.8.1 Plan de test pour liquides de refroidissement miscibles à l'eau

Société :

N° :

Date :

Liquides de refroidissement utilisés :

Valeur à contrôler	Méthode de test	Intervalles	Description des mesures
Changements remarquables	Aspect, odeur	Chaque jour	Chercher la cause et l'éliminer. Par exemple contrôler, filtrer l'huile, aérer le système de refroidissement.
Valeur pH	Méthode de laboratoire : Électrométrie avec un pH-mètre (DIN51369) Méthode sur site : Avec papier pH (indicateurs spéciaux et plage de mesure adaptée)	Chaque semaine *	Si diminution du pH : > 0,5 par rapport au premier remplissage : Mesures selon indications du fabricant. > 1,0 par rapport au premier remplissage : Remplacer le système de refroidissement, nettoyer les conduites.
Concentration	Réfractomètre manuel	Chaque semaine *	La méthode donne des valeurs erronées avec des teneurs en huiles étrangères
Réserve de base	Titration en acide selon des recommandations du fabricant	Si nécessaire	La méthode ne dépend pas de la teneur en huile étrangère
Teneur en nitrite	Méthode de la bande de test ou méthode de laboratoire	Chaque semaine *	> 20 mg/l de nitrite : Remplacer le système de refroidissement ou une pièce, ou des additifs inhibiteurs. Sinon, le NDELA dans le système de refroidissement doit être déterminé. > 5 mg/l de NDELA dans le système de refroidissement : Remplacer, nettoyer et désinfecter les conduites du système de refroidissement, chercher la source du nitrite et l'éliminer si possible.
Teneur en nitrate/nitrite de l'eau si elle n'est pas puisée dans le réseau public	Méthode de la bande de test ou méthode de laboratoire	Si nécessaire	Utiliser de l'eau du réseau public, et si elle contient > 50 mg/l de nitrite : informer les responsables du réseau

* Les intervalles donnés concernent une utilisation en continu. D'autres conditions d'utilisation peuvent nécessiter d'autres intervalles.

Responsable :

Signature :

6 Résolution des pannes

Pannes	Causes possibles	Solutions
Surcharge du moteur. Le moteur chauffe.	Prise d'air de refroidissement du moteur obstruée.	Vérifiez et nettoyez.
	Moteur mal fixé.	Donnez la machine en réparation.
	Poulie de la lame mal fixée.	Donnez la machine en réparation.
	Mauvais branchement électrique.	Donnez la machine en réparation.
	Tension de la lame trop forte.	Réduisez la tension.
	Denture de la lame trop fine pour une pièce de grande taille.	Utilisez une lame de scie adaptée.
Pas de diffusion de liquide de refroidissement.	Réservoir vide.	Remplissez le réservoir.
	Robinet de liquide de refroidissement fermé.	Ouvrez le robinet.
	Tuyau de liquide de refroidissement bouché ou plié.	Vérifiez et débouchez le tuyau.
	Présence d'air dans le système, par exemple après remplissage.	Purgez en tirant brièvement sur le tuyau sous pression.
	La pompe ne fonctionne pas.	Vérifiez la pompe.
Durée de vie réduite de la lame de scie (les dents s'émousent).	Qualité de la lame inadaptée au matériau.	Utilisez une lame de meilleure qualité (bi-métal).
	Pas de dent incorrect qui provoque une rupture de dent (la dent cassée dans la pièce émousse les autres dents).	Utilisez une lame avec un autre pas de dent.
	Refroidissement insuffisant.	Utilisez un système de refroidissement.
	Vitesse trop élevée.	Réduisez la vitesse.
	Avance trop grande.	Réduisez l'avance.
Des dents se cassent.	Lame avec un pas de dent inadapté.	Utilisez une lame adaptée ou réduisez l'avance.
Coupe de travers (la lame dévie).	Distance trop grande entre le guide et la pièce.	Placez le guide le plus près possible de la pièce.
	Lame émoussée.	Changez la lame.
	Tension de la lame insuffisante.	Augmentez la tension de la lame.
	Avance trop grande.	Réduisez l'avance.
	Pression trop forte.	Réduisez la pression.
	Lame défectueuse (denture irrégulière).	Changez de lame.
	Guide de lame dérégulé, distance du roulement latéral supérieure à 0,025 mm.	Modifiez le réglage du guide de lame.
Coupe non perpendiculaire mais droite.	La pièce n'est pas bien maintenue dans les mâchoires de l'étau.	Fixez la pièce correctement dans l'étau.
	Arc de scie pas réglé à 0°.	Réglez correctement la position de l'arc de scie.

7 Annexes

7.1 Droits d'auteur

Cette documentation est protégée par des droits d'auteur. Ces droits, et en particulier la traduction, la mise en page, les images et les schémas, les émissions de radio ou de TV, les reproductions dans des reportages photo ou similaires, le stockage, même partiel, dans une base de donnée, restent la propriété de la société et sont soumis à une autorisation écrite. Des modifications techniques peuvent survenir à tout moment.

7.2 Élimination et possibilités recyclage

Évacuez votre appareil sans nuire à l'environnement, c'est-à-dire en ne le jetant pas n'importe où mais en remettant les déchets à une déchèterie.

Ne jetez pas l'emballage et, plus tard, l'appareil mais évacuez-les conformément aux directives; renseignez-vous pour cela auprès de votre commune/mairie ou après d'une entreprise d'évacuation des déchets compétente.

7.2.1 Mise hors service



ATTENTION !

Les appareils dont vous ne souhaitez plus vous servir doivent être immédiatement mis hors service dans les règles de l'art pour éviter toute utilisation abusive ultérieure et pour exclure tout risque pour les personnes et l'environnement.

- **Débranchez la fiche secteur.**
- **Sectionnez le câble d'alimentation.**
- **Retirez de l'appareil tous les agents d'exploitation constituant un risque pour l'environnement.**
- **Retirez immédiatement les piles et les accus éventuels.**
- **Démontez la machine en sous-groupes et composants maniables et utilisables.**
- **Dirigez les composants de la machine et les agents d'exploitation vers les voies d'évacuation prévues.**

7.2.2 Évacuation de l'emballage du nouvel appareil

Tous les matériaux et auxiliaires d'emballages utilisés sur la machine sont recyclable et doivent systématiquement être dirigés vers une collecte.

Le bois de l'emballage peut être soit évacué, soit recyclé.

Les composants de l'emballage en carton peuvent être remis à une collecte de vieux papier.

Les films sont en polyéthylène (PE) ou les rembourrages en polystyrène (PS). Une fois qu'ils ont été traités, ces matériaux peuvent être réutilisés dans la mesure où ils ont été remis à une collecte où à une entreprise d'évacuation compétente.

Ne remettez les matériaux d'emballage qu'à l'état trié afin qu'ils puissent être directement revalorisés.

7.2.3 Élimination de l'appareil usagé



INFORMATION

Dans votre intérêt et celui de l'environnement, veillez à ce que tous les composants de la machine ne soient évacués que de la manière et par les voies prévues et autorisées.

Tenez compte que les appareils électriques contiennent une multitude de matériaux réutilisables ainsi que des composants nocifs pour l'environnement. Faites en sorte que ces composants soient évacués à l'état trié et dans les règles de l'art. En cas de doute, veuillez vous adresser à votre service communal d'évacuation des déchets. Le cas échéant, faites appel à une entreprise spécialisée dans l'évacuation pour le traitement.

7.2.4 Évacuation des composants électriques et électroniques

Veillez à ce que les composants électriques soient évacués dans les règles de l'art et conformément aux prescriptions légales. L'appareil contient des composants électriques et électroniques et ne doit pas être jeté à la poubelle de déchets domestiques. Conformément à la directive européenne 2002/96/CE sur les appareils électriques et électroniques usés et à sa conversion en droit national, les outils électriques et machines électriques usés doivent être collectés séparément et être dirigés vers un centre de recyclage en vue de leur recyclage conforme à la protection de l'environnement.

En qualité d'exploitant de machines, vous devriez vous enquerir d'informations sur le système de collecte ou d'évacuation autorisé et vous concernant.

Veillez à une évacuation correcte et conforme aux prescriptions légales des piles et/ou batteries.

Ne remettez aux points de collecte dans le commerce ou aux entreprises communales de traitement des déchets que des piles déchargées.

7.2.5 Évacuation du lubrifiant réfrigérant



ATTENTION !

Veillez impérativement à ce que les lubrifiants et lubrifiants réfrigérants utilisés soient évacués sans nuire à l'environnement. Respectez les consignes d'évacuation de vos entreprises communales de traitement des déchets.



INFORMATION

Les émulsions de lubrifiants réfrigérants usagées ainsi que les huiles ne devraient pas être mélangées entre elles, car seules les huiles usagées non mélangées peuvent être recyclées.

Le fabricant de lubrifiants tient des consignes d'évacuation des lubrifiants utilisés à la disposition des utilisateurs. Le cas échéant, demandez des feuilles de données spécifiques aux produits.

7.3 Évacuation auprès de points de collecte communaux

Traitement des appareils électriques et électroniques en fin de vie (applicable dans les pays de l'Union européenne et autres pays européens disposant de systèmes de collecte sélective).



Ce symbole, apposé sur le produit ou sur son emballage indique que ce produit ne peut pas être traité avec les déchets ménagers. Il doit être remis à un centre de collecte approprié pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En s'assurant que ce produit est bien mis en rebut de manière appropriée, vous aiderez à prévenir les conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé humaine.

Le recyclage des matériaux aide à conserver les ressources naturelles.

Pour toute information supplémentaire au sujet du recyclage de ce produit, vous pouvez contacter votre municipalité, votre déchetterie ou le point de vente de ce produit.

7.4 Stockage



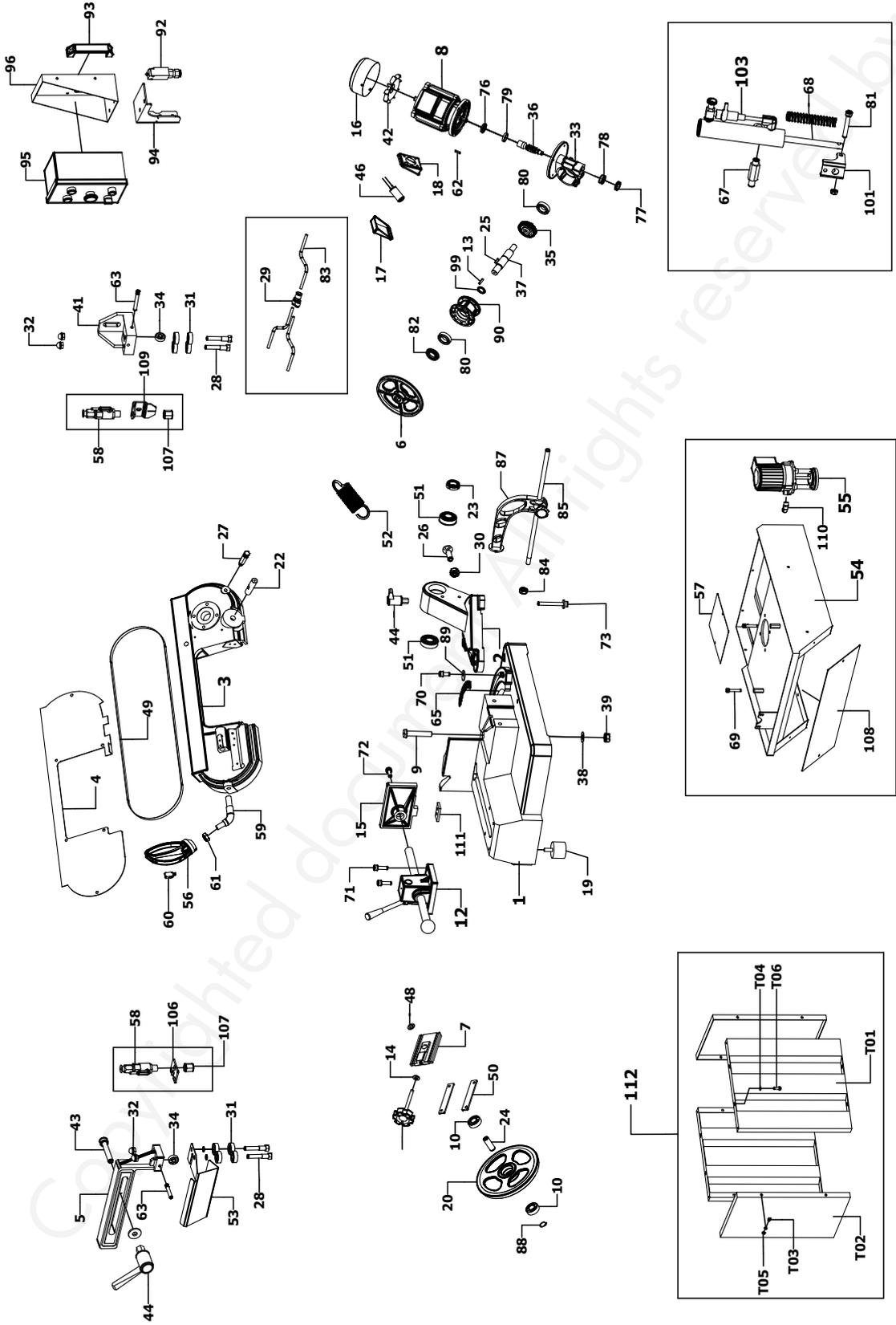
ATTENTION !

Dans le cas d'un stockage inadapté ou non conforme, les composants électriques et mécaniques de la machine peuvent être endommagés et détruits.

Stockez les pièces encore emballées ou déjà déballées dans les conditions environnementales citées précédemment.

Observez les instructions et indications figurant sur la caisse de transport.

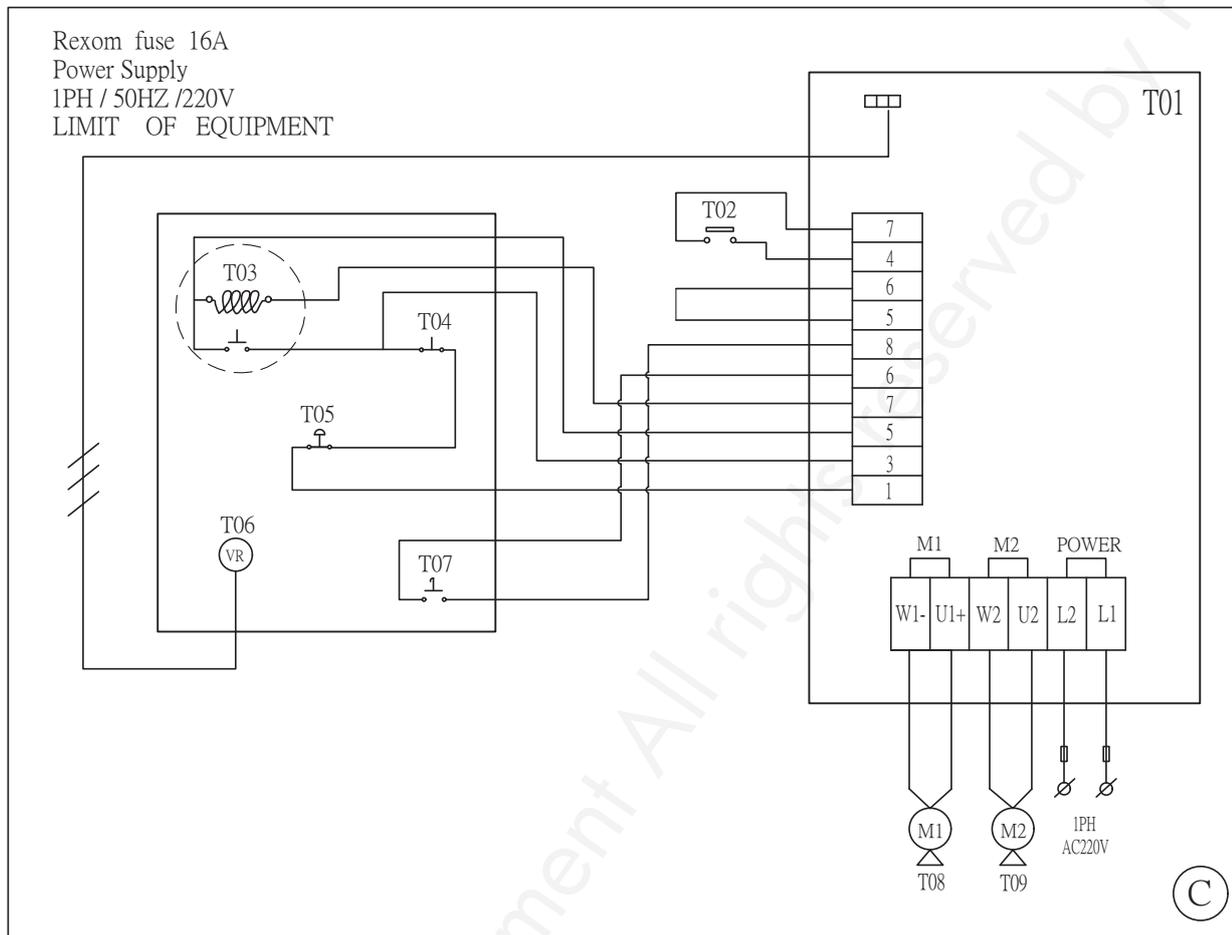
7.5 Vue éclatée et liste des pièces détachées



Ersatzteilliste SC150GV				
Pos.	Designation	Menge	Grösse	Artikelnummer
		Qty.	Size	Item no.
1	Base	1		085330015001
2	Miter plate	1		085330015002
3	Body frame	1		085330015003
4	Body cover	1		085330015004
5	Arm	1		085330015005
6	Motor flywheel	1		085330015006
7	Block blade tension	1		085330015007
8	Motor	1		085330015008
9	Pin	1		085330015009
10	Bearing	2	6203	085330015010
12	Quick grip vise	1		085330015012
13	Key	1	6 x 25	085330015013
14	Spring Washer	4		085330015014
15	Vice jaw	1		085330015015
16	Motor cover	1		085330015016
17	Cable cover up	1		085330015017
18	Cable cover down	1		085330015018
19	Pad	4		085330015019
20	Return flywheel	1		085330015020
22	Axis	1		085330015022
23	Nut	1		085330015023
24	Axis	1		085330015024
25	Key	1	5 x 20	085330015025
26	Screw	1		085330015026
27	Spring axis	1		085330015027
28	Bias axis	4		085330015028
29	Distributor	1		085330015029
30	Nut	1	M12	085330015030
31	Bearing	8	607	085330015031
32	Nut	4		085330015032
33	Gear box	1		085330015033
34	Bearing	2	625	085330015034
35	Transmission gear	1		085330015035
36	Worn gear	1		085330015036
37	Axis	1		085330015037
38	Washer	1		085330015038
39	Nut	1		085330015039
41	Fixed blade guide plate	1		085330015041
42	Motor fan	1		085330015042
43	Screw	1		085330015043
44	Bolt	2		085330015044
46	Condenser	1		085330015046
47	Hand wheel	1		085330015047
48	Washer	1		085330015048
49	Saw blade	1		085330015049
50	Block	2		085330015050
51	Bearing	2	32004	085330015051
52	Spring	1		085330015052
53	Bladeguard	1		085330015053
54	Base	1		085330015054
55	Pump	1		085330015055
56	Mhandle	1		085330015056
57	Wab	1		085330015057
59	Handle shelf	1		085330015059
60	Micro switch	1		085330015060
61	Nut	1	M16	085330015061
62	Key	1	5 x 25	085330015062
63	Pin	2		085330015063
65	Scale	1		085330015065

67	Plate	1		085330015067
68	Spring	1		085330015068
69	Screw	1	M8	085330015069
70	Screw	1	M8	085330015070
71	Screw	1	M9	085330015071
72	Screw	1	8 x 20	085330015072
73	Screw	1	M9	085330015073
76	Oil seal	1	25 x 37 x 7	085330015076
77	Oil seal	1	35 x 7	085330015077
78	Bearing	1	6202	085330015078
79	Bearing	1	6805	085330015079
80	Bearing	2	6006	085330015080
81	Screw	1		085330015081
82	Oil seal	1	30 x 55 x 8	085330015082
83	Water pipe	1		085330015083
84	Nut	1	M10	085330015084
85	Rod stock stop	1		085330015085
87	Stock	1		085330015087
88	C-ring	1		085330015088
89	Washer	1		085330015089
90	Gear base	1		085330015090
92	Switch	1		085330015092
93	Handle	1		085330015093
94	Bracket	1		085330015094
95	Switch set	1		085330015095
96	Switch box	1		085330015096
99	C-ring	1		085330015099
101	Block	1		0853300150101
102	Valve	2		0853300150102
103	Cylinder	1		0853300150103
106	Plate	1		0853300150106
107	Net	2		0853300150107
108	Plate	1		0853300150108
109	Plate	1		0853300150109
110	Distributor	1		0853300150110
111	Plate	1		0853300150111
112	Stands	1		0853300150112
T01	Standleg (left & right)	2		0853300150T01
T02	Standleg (front & rear)	2		0853300150T02

7.6 Schéma électrique



Electrical parts list

Part No	Name	Description	Producer	Mark
T01	PCB	SX-815DVP	GEORGE	CE
T02	CUT LIMIT	LIMIT SWITCH	HAILY	CE
T03	ON	I SWITCH	TEND	CE
T04	OFF	O SWITCH	TEND	CE
T05	EMS	EMERGENCY STOP	DEMEX	CE
T06	VR	CONVERTER VR	GEORGE	CE
T07	COOL	PUMP SWITCH	TEND	CE
T08	M1	SAW MOTOR	GEORGE	CE
T09	M2	PUMP MOTOR	GEORGE	CE

8 Déclaration de conformité CE

Selon la directive machine 2006/42/CE Annexe II I.A

Le fabricant / L'importateur Vynckier Tools sa
 Avenue Patrick Wagnon 7
 B-7700 Mouscron

Déclare par la présente que le produit suivant :

Description du produit : Scie à ruban pour le métal
Type de la machine : SCI50GV

Satisfait à toutes les dispositions pertinentes de la directive citée 2006/42/CE et d'autres directives (voir ci-dessous), y compris aux modifications en vigueur au moment de la déclaration.

Description :

Scie à ruban pour le métal à commande manuelle

Les normes supplémentaires suivantes ont été appliquées :

Directive CEM 2014/30/EU.

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN 61000-6-4:2007/A1:2011 - Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-4 : Normes génériques - Émissions standard pour les environnements industriels.

EN IEC 6100-6-2:2019 - Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes génériques - Immunité pour les environnements industriels : Décharge électrostatique, champ électromagnétique de radiofréquence.

EN ISO 12100:2010 - Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation des risques et diminution des risques.

EN 60204-1:2018 - Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie I: Exigences générales.

EN ISO 16093:2017 - Sécurité des machines - Phénomènes dangereux engendrés par le bruit.

EN ISO 13849-1:2015 - Sécurité des machines - Parties de la commande relatives à la sécurité - Partie I : Principes généraux de conception.

Mouscron, le 22/10/2021

Bart Vynckier, directeur - Tél. +32 56 56 14 66

