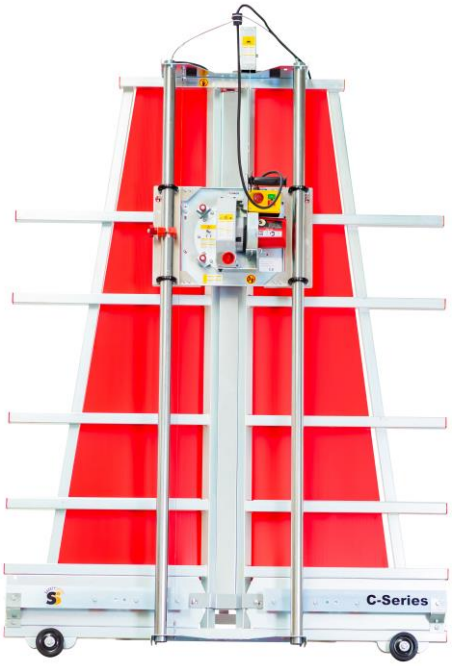
Manuel d'installation et d'entretien

Scie à panneaux

type

PRO5M



VYNCKIER.BIZ
THE PROFESSIONAL
THE WORKPLACE

Message à tous nos clients :

Nous vous remercions de votre achat d'une scie à panneaux SSC chez nous.

Les scies sont fabriquées avec des composants de grande qualité et elles sont assemblées et alignées individuellement à l'usine avec le plus grand soin. Nous avons la certitude que cette machine vous rendra service pendant de nombreuses années.

Garantie

La garantie sur les scies est d'un an pièces de rechange. Chaque pièce défectueuse sera remplacée ou réparée, l'action à prendre est à déterminer par nous-même. La réparation ou le remplacement est limité à la fourniture de la pièce défectueuse, ne comprenant pas les réparations sur site. Toutes les pièces retournées doivent obligatoirement être envoyées port payé.

Nous déclinons toute responsabilité pour dommage ou accidents provenant d'une mauvaise utilisation de l'outil ou d'une non application des règles de sécurité. Nous ne prenons pas de responsabilité pour perte de production. Notre responsabilité n'est pas en cause en cas d'une utilisation ou maintenance anormale, ou dans le cas d'une quelconque modification faits sur la machine.

Sommaire

Garantie 2

Sommaire 3

Sécurité 4

Installation 7
- Outils requis pour l'installation 7
- Lieu de travail 7
- Desemballage 7
- Assemblage de la scie 7

Utilisation de la scie 13
- Limitations de la scie 13
- Selection de la lame de scie 14
- Opérations de base 14
- Règles générales d'opération 14
- La coupe verticale 15
- La coupe horizontale 16

Entretien 18
- Entretien générale 18
- Nettoyage 18
- Entretien du moteur 18
- Entretien des tubes de guidage 18

Service 19
- Reparation 19
- Pièces de rechange 19
- Equerrage de la machine 19

Accessoires 22
- Rouleaux de déplacement 22
- Stand 22
- Extensions du plan d'appuie inférieur 23
- Kit d'aspiration 24
- Barre de pression pour panneaux fins 25

Attestation CE 26

Vue éclatée scie à panneaux 27

Vue éclatée moteur 28

Schéma électrique 29

SECURITE

Avertissement : Pendant l'utilisation des outils électriques, suivez toujours les règles générales de sécurité afin de réduire le risque de feu, choc électrique ou blessures.

LISEZ ET GARDEZ LES INSTRUCTION POUR UNE UTILSATION FUTURE. Avant toute utilisation, vérifiez que toutes les personnes qui utilisent la scie ont bien lu et compris ce manuel.

1. FAMILIARISEZ-VOUS AVEC L'OUTIL : Lisez ce manuel attentivement afin d'apprendre les applications et limitations et les dangers potentiels de ce type d'outil.
2. NE LAISSEZ PAS DE PERSONNES NON QUALIFIES UTILISER LA MACHINE.
3. EVITEZ DES ENVIRONNEMENTS DANGEREUX : N'utilisez pas la machine dans des endroits humides ou sous la pluie ou la brume ou dans une atmosphère explosive ou inflammable. Ne stockez pas de matériaux à côté qui sont inflammables.
4. GARDEZ LA PLACE DE TRAVAIL PROPRE ET BIEN ECLAIREE. Des poste de travail non rangés et mal éclairés causent des accidents. Prévoyez au moins 200 watts d'éclairage sur le devant de la machine. Evitez des ombres sur le poste de travail.
5. VETEMENTS. Ne portez pas de vêtements déserrés ou des bijoux. Bouclez des cheveux longs afin qu'ils ne soient pas prix dans la machine. Portez des gants et des chaussures de sécurité. N'approchez pas les mains ou gants des parties en rotation.
6. EQUIPEMENT DE SECURITE. Toute personne dans l'atelier doit porter des lunette de sécurité. Mettez des protecteurs d'oreilles et des masques contre la poussière pour des travaux prolongés. Bouclez les cheveux longs, portez une masque anti-poussière et des chaussures de sécurité. Mettez un extincteur à proximité.
7. DES TIERS DANS L'ATELIER. Maintenez des enfants et des personnes étrangers à une bonne distance de sécurité afin de ne pas distraire l'opérateur et afin qu'ils ne puissent pas manipuler la machine.
8. SECURISEZ L'ATELIER POUR DES ENFANTS, avec cadenas de sécurité, interrupteur général, …
9. NE LAISSEZ JAMAIS TOURNER LA MACHINE SEULE : débranchez la machine. Ne quittez pas le poste de tavail avant que le moteur se soit arrêté complètement.
10. PROTEGEZ LES AUTRES PERSONNES DANS L'ATELIER par biais de barrières, lignes peintes au sol, etc… .
11. SECURISEZ LE TRAVAIL : utiliser des serre-joints, etc… afin d'avoir les deux mains libres pendant le travail.
12. UTILISEZ LE BON OUTIL : n'utilisez pas la machine ou un composant de la machine pour un travail qui ne convient pas pour la machine. Ne faites pas de changements sur la machine, n'enlevez pas les sécurités et n'utilisez pas le moteur de la machine s'il n'est pas monté et fixé sur le chassis.
13. UTILISEZ DES ACCESSOIRES RECOMMANDE ET D'ORIGINE. Vérifiez que les accessoires sont bien montés sur la machine et qu'il sont bien entretenus. Débranchez toujours la machine pendant le montage d'un accessoire quelconque.
14. VERIFIEZ LES PIECES ENDOMMAGEES. Inspectez les protections et les autres pièces de la machine avant d'utiliser la machine. Vérifiez l'alignement et la condition générale de la machine afin d'aviter une utilisation dangereuse de la machine. Si vous apercevez un bruit ou une vibration anormale, débranchez toute suite la machine et corrigez le problème avant de continuer le travail. N'utilisez pas un outil dédommagé. Remplacez tout de suite des pièces déffectueuses avec des pièces d'origine.
15. ENLEVEZ TOUJOURS les clés ou autres outils avant de démarrer la machine.
16. LA MISE A LA TERRE de la machine est impérative.

17. EVITEZ DES DEMARRAGES ACCIDENTELLES : débranchez toujours la machine pour des travaux de maintenance.
18. NE FORCEZ PAS L'OUTIL. La performance de la machine est optimale si vous l'utilisez pour un travail approprié. Forcer l'outil provoque fatigue de l'opérateur, usure, des risques et un moindre contrôle du travail.
19. NE METTEZ PAS LES MAINS TROP PRES DE LA LAME.
20. NE DEBRANCHEZ PAS LA MACHINE en tirant sur le cordon. Gardez le cordon à une distance de sécurité de points de chaleur, de liquides et objets tranchants.
21. NE PENCHEZ PAS pendant le travail. Gardez toujours un bon équilibre et un bon maintien de l'outil.
22. RESTEZ ALERTE. Regardez toujours ce que vous faites. N'utilisez pas l'outil quand vous êtes fatigué, distrait ou sous influence d'alcool, drogue ou médicaments qui diminuent l'attention.
23. DEBRANCHEZ LA MACHINE quand vous ne l'utilisez pas, quand vous changez des pièces (des lames p.ex.) ou quand vous faites des travaux de maintenance.
24. GARDEZ LA MACHINE EN BON ETAT. La machine doit rester propre et sec. Faites affuter les lames régulièrement. Inspectez la machine entièrement périodiquement. Remplacez ou réparez les pièces défectueuses.
25. LES AUTOCOLLANTS sur la machine contiennent de l'information importante et doivent rester sur la machine.
26. EVITEZ LE RECUL VIOLENT DU PANNEAU. Le recul du panneau est une réaction brusque à cause d'un coincement ou désalignement de la lame de scie. Ceci entraîne, pendant la coupe verticale, que le moteur de scie saute en haut en dehors du panneau à couper. Pendant la coupe horizontale, ceci peut projeter le panneau en arrière vers l'utilisteur. Un contrôle régulier de la machine, des panneaux adéquates et en bon état et la concentration pendant le travail sont essentiels pour réduire ce risque. On peut le prévenir en prenant les précautions adéquates ci-après :
    a. GARDEZ LA LAME PROPRE ET BIEN AFFUTEE. Les lames mal affutées ou mal montées produisent un trait de coupe étroit et une friction escessive, un coincement de la lame et un recul. Toute lame mince avec une petite voie, même bien affûtée, est plus sujette à un recul. Une lame émoussée encourage l'opérateur à forcer la scie, réduisant ainsi son contrôle et favorisant le coinçage de la lame. Une friction escessive peut gauchir ou coincer la lame. N'utilisez que des lames recommandées pour votre outil. N'utilisez pas de lames dont la taille ou les trous de montage sont incorrects. N'utilisez jamais des rondelles ni des boulons de lame défectueux ou incorrects. Assurez-vous que le boulon de la lame est bien serré. Sélectionnez la lame qui convient à l'application. Les spécifications de vitesse de lame doivent être au moins aussi élevées que le nobmbre de tr/ min indiqué sur la plaque signalétique.
    b. NE FORCEZ PAS L'OUTIL Laissez la scie faire le travail. Vous contrôlerez mieux la scie et travaillerez mieux si vous l'utilisez de la manière pour laquelle elle a été conçue.
    c. SECURISEZ VOTRE TRAVAIL. Quand un panneau est supporté d'une façon qu'il peut plier et coincer la lame, ceci peut provoquer un recul du panneau. Ne coupez pas de pièces plus petites que le support du moteur. Vérifiez que les grands panneaux sont bien assis sur la machine.
    d. QUAND LA LAME COINCE, le panneau ou le moteur peuvent bondir. Ne mettez pas les mains ou des autres parties du corps ou des spectateurs aux alentours de la lame ou du panneau.
    e. RESTEZ VIGILANT. Concentrez-vous sur votre travail et faites preuve de bon sens. Ne vous laissez pas distraire. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'influence d'alcool ou drogues. Maintenez fermement l'outil ou la pièce et gardez le contrôle en tout temps. Placez vous-même et vos collèges de travail hors du trajet de recul. Des coupes répétitives peuvent diminuer l'attention de l'utilisateur. Une petite pause et/ou stretching peuvent aider à maintenir une bonne concentration pendant le travail.
    f. REDEMARRAGE A LA MI-COUPE. Quand vous arrêtez la machine en mi-coupe, laissez la lame s'arrêter complètement. Reculez complètement la scie (en coupe verticale) ou le panneau (en coupe horizontale) avant de recommencer la coupe.
    g. QUAND LA LAME COINCE DANS LE PANNEAU, mettez la machine hors tension et gardez le moteur dans cette position jusqu'à l'arrêt complet de la lame. N'ssayez jamais de retirer la scie de la pièce ou de tirer la pièce en arrière lorsque la lame tourne, pour éviter tout risque de recul. Recherchez le causes de l'incident avant de recommencer la coupe.
    h. EVITEZ DE COUPER DES CLOUS OU AUTRES PARTIES EN METAL. Inspectez les panneaux avant de couper.
    i. DES MATERIAUX FINS OU PAS RIGIDES doivent être bien tenus contre le châssis de la machine afin d'éviter le coincement de la lame ou le recul du panneau ou du moteur.

27. MANIPULEZ LE CONTREPOIDS A RESSORT AVEC PRECAUTION. Le contrepoids est sous tension. Fixez toujours le câble bien au support moteur avant d'enlever le clip de sécurité. Ne tirez pas le câble à la main et n'essayez pas de démonter le contrepoids à ressort
28. N'UTILISEZ PAS DE POUSSOIRS. Les poussoirs ou la pièce peuvent reculer brusquement, coincer la lame ou se coincer dans la lame et être projetés.
29. LA COUPE VERTICALE SE FAIT TOUJOURS DU HAUT EN BAS. Levez le support de scie à la position la plus élevée sur les tubes de guidage avant de commencer la coupe
30. LA COUPE HORIZONTALE SE FAIT TOUJOURS EN POUSSANT LE PANNEAU DANS LE DIRECTION DE LA FLECHE SUR LE SUPPORT DE SCIE
31. ATTTENDEZ TOUJOURS QUE LA LAME S'ARRÊTE AVANT DE CHANGER LES POSITIONS. Débranchez la machine avant de la déplacer.
32. NE PLACEZ PAS LES MAINS SUR OU SOUS LE SUPPORT DE SCIE OU DANS LE TRAJECTOIRE DE LA LAME. N'essayez pas de récupérer une pièce pendant que la lame tourne.

    Ce symbole est là pour vous le rappeler:

33. N'ENLEVEZ PAS LES PROTECTION ET NE TRAVAILLEZ PAS AVEC LA MACHINE SANS LES PROTECTIONS. Remplacer chaque protection défectueuse.
34. NE MONTEZ JAMAIS SUR LE CHASSIS DE LA MACHINE
35. DEBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE AVANT DE CHANGER LA LAME OU DE FAIRE QUELCONQUE REGLAGE OU REPARATION SUR LE MACHINE.
36. METTEZ LE SUPPORT DE SCIE EN POSITION HAUTE AVEC LE BLOQUAGE SERRE quand vous n'utilisez pas la machine.

LISEZ ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTION DE SECURITE AVANT DE TRAVAILLER AVEC LA MACHINE

GARDEZ CES INSTRUCTIONS POUR UNE CONSULTATION ULTERIEURE.

INSTALLATION

Votre scie est pré assemblée et alignée à l'usine. Vous avez juste à monter lors de l'installation les accessoires suivantes :

- Le contrepoids à ressort (sur modèles C4 – H5 – H6)
- Le moteur
- Le support du câble.

Dans le cas que vous avez commandé la machine avec des options, ceux ci sont emballées séparément et ils sont à monter par le client. Des instructions de montage sont repris plus loin dans ce manuel et des dessins de montage sont emballés dans chaque carton..

Outils requis pour le montage

NOTE: des autres outils peuvent être nécessaire pour l'installation des accessoires.

- Clé de 8 - 11 – 13 – 14 – 15 – 19 mm
- Les clés pour le montage de la lame et le capot de protection de la lame sont fournies

Lieu de travail

Pour une utilistation en toute sécurité, travaillez dans un endroit bien éclairé. Eliminez des zones d'ombres qui vous empêchent de bien voir sur votre lieu de travail.

Ne mettez pas la machine dans un endroit humide ou sous la pluie.

Le capot de protection de la lame a une sortie pour brancher une aspiration. Ne travaillez pas sans aspiration sur la machine.

Evitez des atmosphères explosives, (matériaux inflammables, poussières, gaz, fumées, …).

Sécurisez l'endroit de travail pour enfants et personnes d'entourage. Mettez des barrières si besoin pour garder les personnes non travaillant avec la machine à une distance sure.

NOTE: Le niveau sonore moyenne d'une scie est moins de 80 dB.

Desemballage

1. Enlevez tous les cartons et film étirable de la machine.
2. Le moteur de scie avec le capot et le contre poids sont emballés dans un carton, fixé sur le châssis de la machine.
3. Le support du câble est attaché séparément sur la machine avec du scotch.

Assemblage de la scie

Installation du contrepoids à ressort

ATTENTION: Afin de réduire les risques de blessure, n'essayez jamais de réparer ou de démonter le contrepoids. Ne tirez pas à la main sur le câble du contrepoids. Le câble est sous une grande tension. Le câble doit être fixé sur le support du moteur avant d'enlever le clip de sécurité.

Le contrepoids est emballé dans le carton avec le moteur. La visserie de montage est fixée dessus. Pour le montage du contrepoids, enlevez les deux boulons avec écrous et rondelles du contrepoids. N'enlevez pas les autres boulons !

1. Positionnez le contrepoids au dessus de la machine, légèrement en dehors du centre de la machine du côté droit, afin que le câble du contrepoids soit verticalement dans l'axe du trou ovale dans le support moteur de la machine.
2. Fixez le contrepoids par biais des deux boulons / écrous / rondelles et serrez-les.

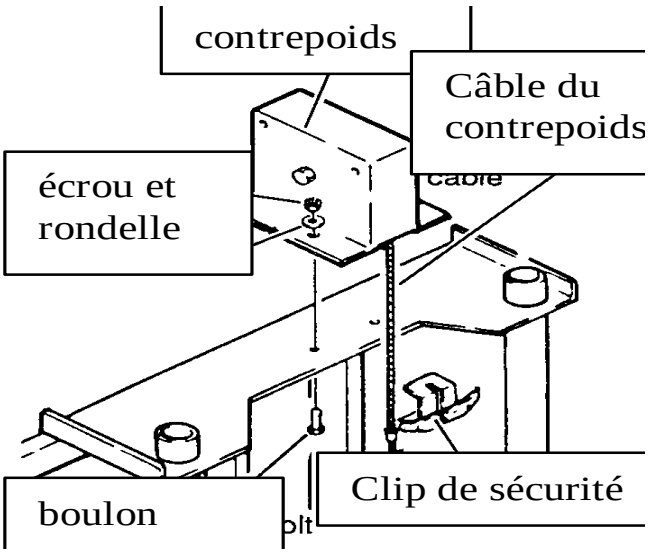


Figure 1: Installation du contrepoids

3. Déserrez maintenant le support moteur de la machine en déserrant le bloquage (bouton rouge sur le côté gauche du support) Montez le support jusqu'à ce que vous arrivez à la hauteur du câble du contrepoids. Reserrez le support et fixez le câble du contrepoids dans le trou ovale du support et serrez le fort (le câble doit être derrière le support).
4. Pliez les extrémités du clip de sécurité vers le devant comme indiqué sur le dessin ci-dessous.

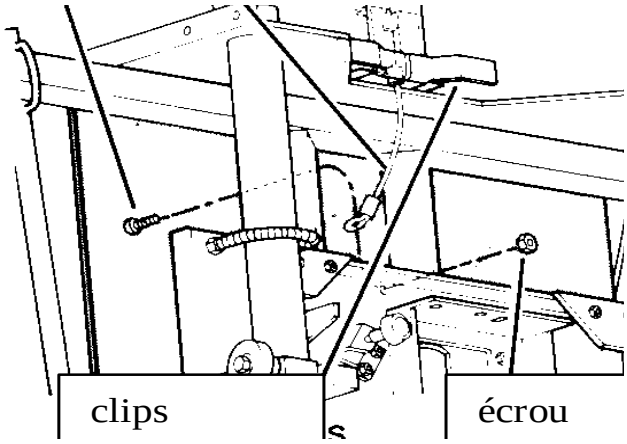


Figure 2: Fixation du câble du contrepoids

6. Déserrez le support et descendez-le jusqu'à ce que le clip sort complètement du contrepoids. Enlevez le clip et gardez le pour le futur. (si vous devez démonter le contrepoids dans le futur, vous auriez besoin du clip pour bloquer le câble).

Le stand de la scie à panneaux

La machine est livrée avec un stand afin de pouvoir poser la machine sans la fixer au mur ou sol :

- Installez le stand selon le descriptif que vous trouver plus loin dans le manuel.

ATTENTION: La machine doit être posée dans un endroit où il n'y a pas de risque de faire basculer accidentellement la machine.

La fixation du moteur sur le support moteur

Le moteur se trouve dans le carton qui était fixé sur le châssis de la machine. Sur le moteur se trouvent deux grands écrous avec rondelle et un plus petit boulon avec écrou, rondelle et câle. Enlevez la visserie et posez le moteur sur le support moteur.

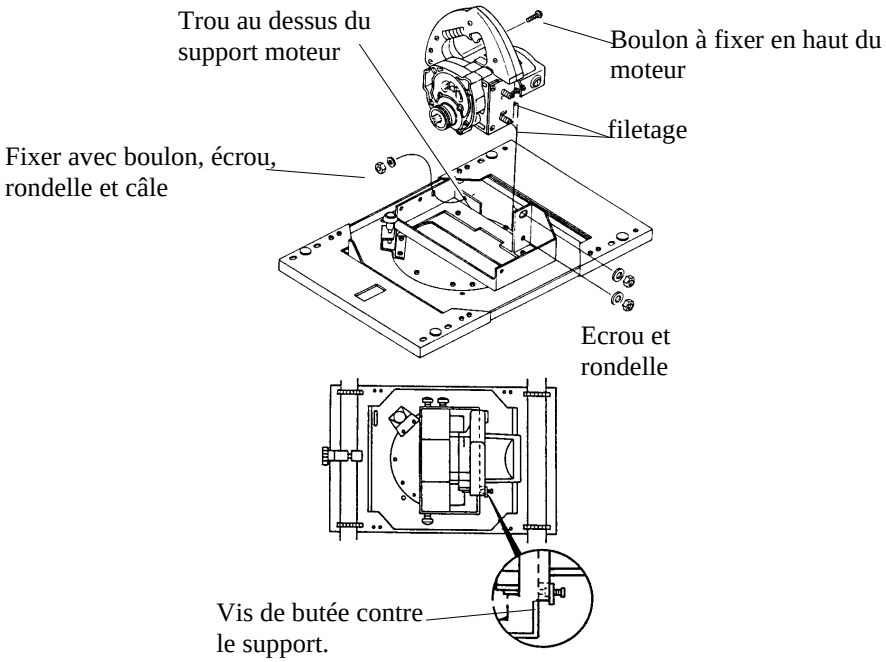


Figure 3: Montage du moteur

1. Déserrez le bloquage du support moteur et fixez le sur une hauteur de travail confortable.
2. Posez le moteur sur le support en insérant les deux filetages du bas du moteur dans les deux trous prévus dans le support moteur. Fixez le avec les deux écrous et rondelles.
3. Fixez le dessus du moteur par biais du boulon, rondelle et écrou. La câle se fixe entre le moteur et le trou dans le support moteur.
4. Vérifiez que la vis de butée sur le côté droit en bas du moteur buté contre le support moteur. Cette vis de butée est réglée à l'usine et ne doit pas être ajustée.
5. Vérifiez bien que toutes les écrous sont serrés.

Installation d'une lame de scie

1. Selectionnez la lame qui correspond pour les matériaux à couper.

   IMPORTANT: La lame doit convenir pour le type de panneau que vous coupez. Une mauvaise sélection de lame peut causer des problèmes de sécurité, une mauvaise coupe, manque de précision ou une courte durée de vie de la lame

2. Enlevez le boulon de l'axe du moteur (pas de droite), enlevez la flasque d'extérieur et laissez la flasque d'intérieur en place

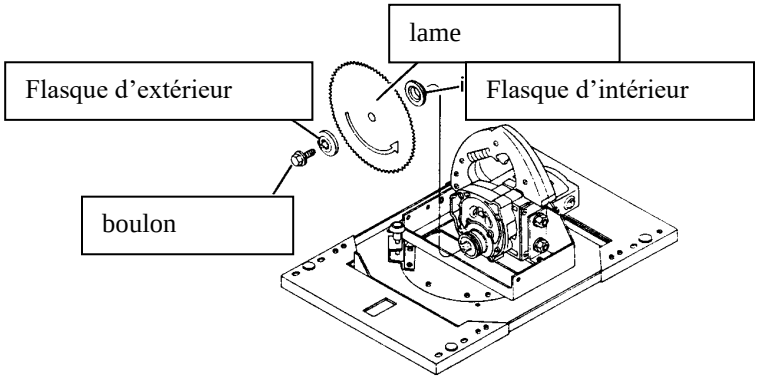


Figure 4: Installation d'une lame de scie

3. Installez la lame dans le sens de la flèche, indiqué sur le dessin n°4.
4. Remontez la flasque d'extérieur er serrez le boulon. Sous le moteur se trouve un bouton noir pour bloquer l'axe du moteur.

   La clé de serrage de lame est livrée avec la machine.

5. Remettez le capot de protection de lame en place.

ATTENTION: Ne travaillez jamais sans le capot de protection.

Installation du capot de protection de lame

Le capot de protection se trouve dans le carton du moteur. Fixez toujours le capot avant de mettre la machine sous tension. Le capot se fixe sur le support moteur par les 3 boulons sur le capot. Les boulons sont livrés avec des rondelles en caoutchouc pour éviter le déserrage des boulons par vibration

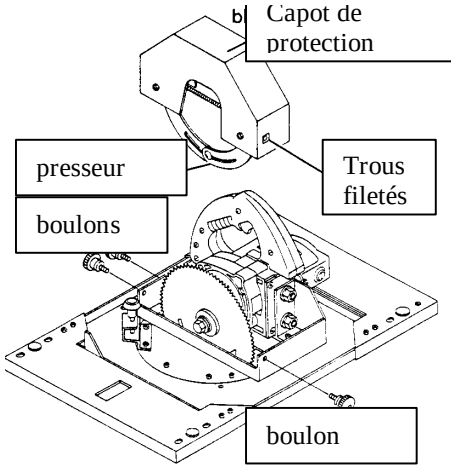


Figure 5: Installation du capot de protection

Réglage de l'affichage de la hauteur de coupe

A côté du tube de guidage de gauche se trouve le ruban de mesure pour les coupes horizontales. La flechette sur le berceau indique la hauteur. La flechette peut être bougé en haut ou en bas en déserrant le boulon qui le fixe.

En posant un panneau en bas sur les rouleaux d'une certaine côte (par exemple 750mm), vous pouvez vérifier l'indication de la hauteur affichée en butant sur le dessus du panneau avec la lame. Ajustez éventuellement la hauteur indiqué par la flèche.

NOTE: Le réglage de l'affichage de la côte pour les coupes verticales est expliqué plus loin dans le rubrique de la butée avec 1 arrêt.

Installation du support de câble électrique

Le support de câble éloigne le câble de la lame.

1. Insérez les embouts du support en haut dans chaque ouverture des deux tubes de guidage

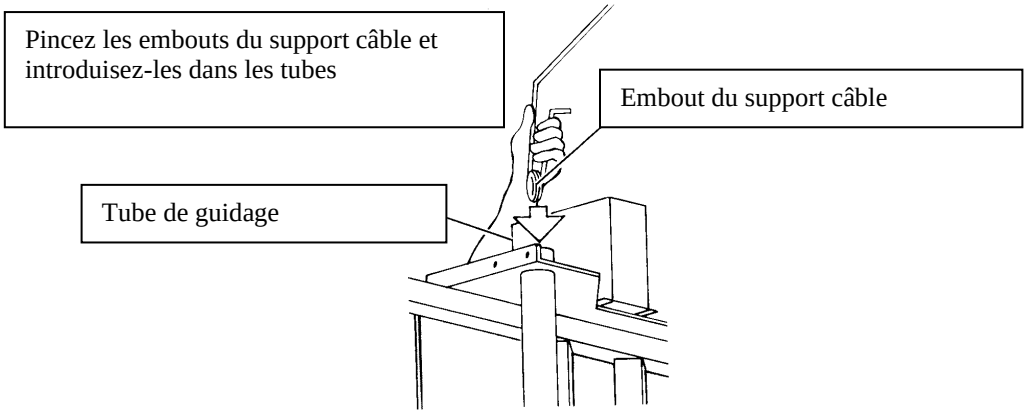


Figure 6: Installation du support câble électrique

2. Enlevez la butée en caoutchouc du support et insérez le câble du moteur dans le trou rond au bout du support câble.
3. Déserrez le support moteur et allez avec le moteur jusqu'en bas. Vérifiez la longueur du cable électrique qu'il faut pour pouvoir aller jusqu'au bout. Serrez le moteur en bas.

4. Tirez le support câble électrique en bas jusqu'à ce qu'il soit en position horizontale (voir figure 7). Remettez la butée en caoutchouc en place surle câble électrique pour qu'il sert de butée du câble.

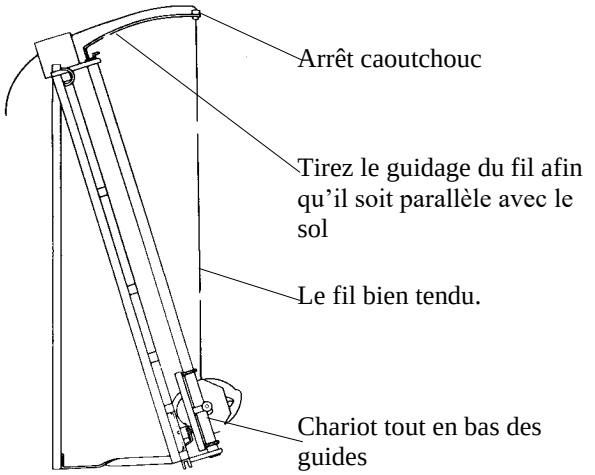


Figure 7: Installation du guidage du fil

Votre scie est prête maintenant à utiliser. Si vous avez des accessoires, merci de vérifier le rubrique 'Accessoires' pour le montage et réglage.

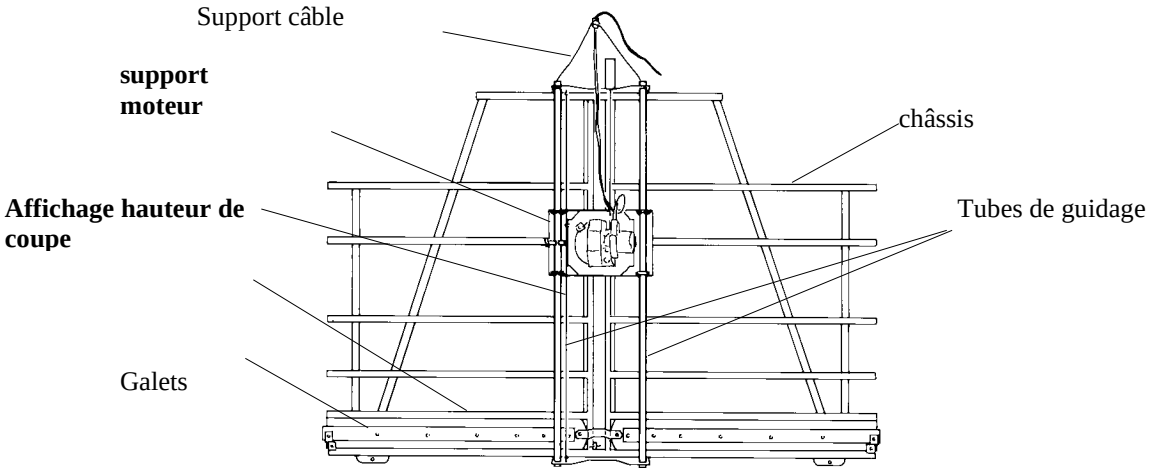


Figure 8: Composants principaux de la scie

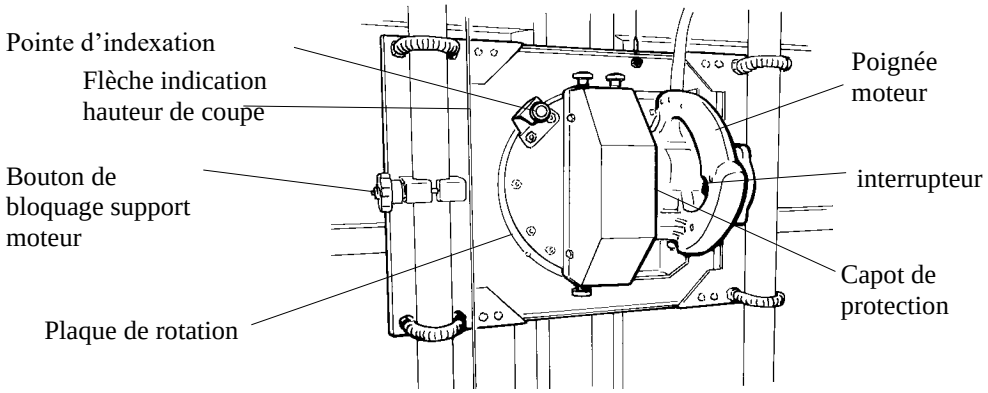


Figure 9: support moteur

UTILISATION de la SCIE

ATTENTION: Nous vous donnons ci-dessous des explications générales sur l'utilisation de la scie. Des recommandations ne remplacent jamais le bon sens et l'expérience.

Vérifiez avant tout que les utilisateurs de la machine ont eu le temps de se familiariser avec la machine et qu'ils ON BIEN LU ET COMPRIS LES INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET DE SECURITE de ce manuel.

Limitations de la scie

Petits panneaux

La scie à panneaux n'est pas recommandée pour des pièces plus petites que le berceau de la machine. **Ne coupez jamais des pièces qui sont tellement petites que vous devez mettre votre main derrière le support moteur.**

Hauteur de coupe

Les différents modèles ont une hauteur de coupe limitée selon le tableau ci-dessous.

Table II: Hauteur de coupe maxi

Modèle	Hauteur maxi
C-4	1270mm
H-5	1625mm
H-6	1930mm
H7	2100mm

Epaisseur de coupe

L'épaisseur de coupe maxi sur tous les modèles est 45 mm

Nous vous recommandons la barre de pression pour des panneaux en dessous d'une épaisseur de 4mm ou des panneaux avec une faible résistance.

Limitations en coupe verticale

Le panneau doit au moins reposer sur deux rouleaux pendant la coupe verticale.

Si vous utilisez le plan intermédiaire pour petits panneaux, le panneau doit dépasser le support moteur de chaque côté d'au moins 110mm

Ne coupez pas de panneaux qui dépassent le dernier rouleau de plus de 1500mm (sur la C4, ne dépassez pas plus de 650mm). Nous avons en option disponible des extensions du plan d'appuie afin de rallonger le plan d'appuie.

Limitations en coupe horizontale

La longueur mini pour des coupes horizontales est 765mm, afin que le panneau soit porté par au moins 4 rouleaux. Des pièces plus courtes doivent être retournées et coupées en vertical. La limitation en coupe horizontale est également valable pour des coupes sur le plan intermédiaire pour petits pannneaux.

Ne coupez pas de panneaux plus long que 1825mm (ou 2430mm avec les extensions) sur le modèle C4.

Sur les autres modèles, il est recommandé d'adapter des rallonges afin d'éviter un porte à faux important pour des panneaux longs.

Selection de la lame de scie

La lame doit être choisie en fonction du matériau à couper. Une mauvaise sélection de lame peut entrainer des risques de sécurité, des mauvaises qualités de coupe, des coupes incorrectes et de l'usure anormale sur les lames.

Si vous avez des doutes, vous pouvez contacter notre service commercial ou vous pouvez consulter votre revendeur de la machine pour plus d'informations.

Il faut toujours maintenir les lames propres et les faire affûter régulièrement afin d'avoir une bonne coupe et afin de pouvoir travailler en toute sécurité. **Si vous avez des doutes, remplacez la lame.**

Opérations de base

Démarrage et arrêt du moteur

C-4 et H-Series. Le démarrage s'effectue en remontant l'interrupteur situé sous la poignée du moteur. L'arrêt se fait en descendant le même interrupteur.

Rotation du moteur de la position verticale à horizontale et vice versa

C-4 et H-Serie. Tirez les deux pointes d'indexation, tournez le support de scie jusuq'à ce que le support retombe dans les autres trous d'indexation.

Monte et baisse du support de scie

C-4 et H-Serie. Tirez sur la poignée du moteur.

Bloquage du support moteur

Bloquez le support en serrant le bouton rouge, situé sur le tube de guidage du côté gauche.

Règles générales d'Opération

- Pour avoir une bonne qualité de coupe, il faut impérativement utiliser des lames de scies industrielles bien affutées. De mauvaises lames provoquent de coupes de mauvaise qualité et un surchauffement du moteur. Si vous n'êtes pas sûr, changez la lame ou faites affuter la lame.
- En poussant le panneau dans la lame de scie ou en descendant la lame dans le panneau, il est recommandé de la faire d'une façon régulière et en douceur, sans s'arrêter afin d'avoir un bon résultat de coupe et afin de ne pas surcharger le moteur.
- Faites attention en posant le panneau sur les rouleaux. Ne laissez pas tomber le panneau sur les galets, afin de ne pas les casser.
- Vous avez toujours une meilleures qualité de coupe sur la face côté châssis de la machine. Posez toujours vos panneaux afin que la face envers vous serait la face arrière du panneau final.
- La decoupe se fait toujours en contresens de la rotation de la lame.
- Une scie à panneau sert à découper de grands panneaux en plus petits morceaux. Pour découper de tout petits format, il y d'autres scies qui sont mieux adaptées à ce genre de travail.

La coupe verticale

La coupe verticale se fait toujours du haut vers le bas comme montré dans Figure 10 ou Figure 11.

Attention: Ne mettez jamais vos mains sur ou sous le support du moteur ou dans le trajet du panneau.

1. Positionnez le moteur de scie dans la position de coupe verticale (les deux pointes d'indexation verticalement en ligne).
2. Déserrez le bouton rouge et montez le support moteur en haut des tubes de guidage.
3. Placez doucement le panneau sur les galets du plan d'appuie.
4. Positionnez le panneau sur la côté désirée, en utilisant la butéé (accessoires) pour le positionnement.
5. Vérifiez que la pièce est bien mise et qu'elle soit stable sur le châssis de la machine. La pièce peut être maintenue avecune main sans que les mains soient derrièrele support du moteur**.**
6. Démarrez le moteur et attendez jusqu'à ce qu'il obtient sa vitesse de rotation maximale.
7. Quand le moteur a son plein régime, descendez la scie doucement et régulièrement dans le panneau. Gardez votre main tout le temps sur la poignée. Ne forcez pas la scie. Si le moteur ou la lame coince, arrêtez le moteur, remontez le moteur en haut et recommencez le travail après vérification de la cause de l'incident.
8. Une fois la coupe faite, arrêtez le moteur et attendez l'arrêt de la lame. Enlevez les panneaux de la lame et remontez le support moteur en haut et bloquez-le.
9. Si vous coupez des pièces étroites, faites attention que le presseur rouge (dans le capot de protection) reste sur le panneau initial, et pas sur la pièce à découper. Voir Figure 14. Si ce n'est pas le cas, le presseur peut se coincer dans la pièce à découper

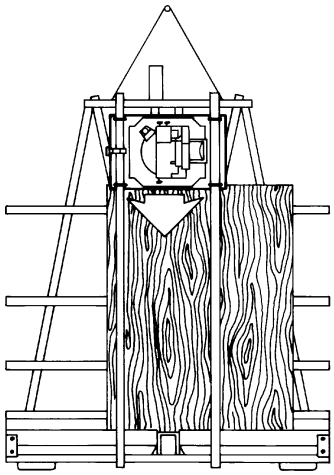


Figure 10: Coupe verticale (panneau sur au moins deux galets)

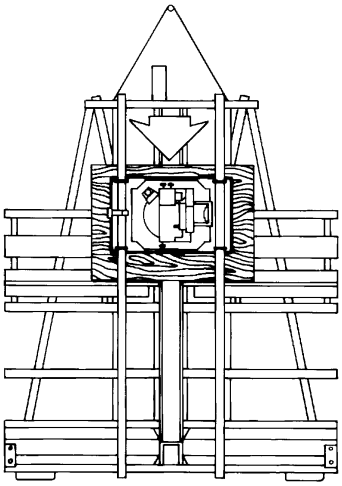


Figure 11: Coupe verticale sur le plan intermédiaire (pièce dépasse de chaque côté le support moteur d'au moins 11cm)

La Coupe Horizontale

La coupe horizontale s'effectue du côté gauche ou droite de la machine, comme montré dans Figure 12 et Figure 13. La coupe horizontale se fait toujours en poussant le panneau dans la direction de la flèche sur le support moteur.

Attention : il y a une différence dans la hauteur de coupe en coupant à droite ou à gauche. Veuillez vérifier la mesure et utiliser toujours la même direction de coupe.

Attention : Afin d'éviter toute blessure, il faut toujours couper dans la direction de la flèche.

1. Avant de commencer, vérifiez qu'il y a assez d'espace sur les deux côtés pour charger la pièce sur le châssis de la machine et pour la décharger de la machine.
2. Sélectionnez la direction de coupe horizontale, selon vos préférences. Puis, tournez le support moteur dans la position horizontale (les deux pointes d'indexation en ligne horizontalement).
3. Sélectionnez la hauteur de coupe : pointez la flèche d'indication de hauteur de coupe sur le ruban de mesure en montant ou descendant le support moteur. Bloquez le support moteur dans la position désirée avec le bouton rouge.
4. Démarrez le moteur et commencez à couper une fois le moteur a atteint sa vitesse de rotation maximale.
5. Posez le panneau sur les galets en bas en respectant le sens de la flèche sur le support moteur. Faites attention de ne pas laisser tomber le panneau sur les galets.
6. Poussez maintenant le panneau dans la lame de scie d'une façon continue et doucement.dans le sens de la flèche. **Ne mettez pas les mains, vêtements, ou parties du corps derrière le support moteur ou dans le trajectoire du panneau. Ne regardez pas dans l'alignement de la lame pour éviter que les copeaux vous sont projetés dans la figure.**

   Ne forcez pas l'outil pendant la coupe. **Si la lame se coince, arrêtez le moteur, et quand la lame s'arrête, retirez le panneau. Après avoir résolu la cause de l'incident, redémarrez le moteur et recommencez la coupe.**
7. Quand le panneau est déjà à moitié coupé, allez de l'autre côté du moteur et tirez le panneau. Tenez bien la pièce supérieure afin qu'elle ne se coince pas dans la lame et qu'elle ne tombe pas.
8. Une fois la coupe terminée, arrêtez le moteur, attendez l'arrêt complet de la lame et retirez le panneau.
9. Remettez le support moteur dans sa position de coupe verticale et remontez le moteur en haut des tubes. Bloquez le moteur dans cette position.

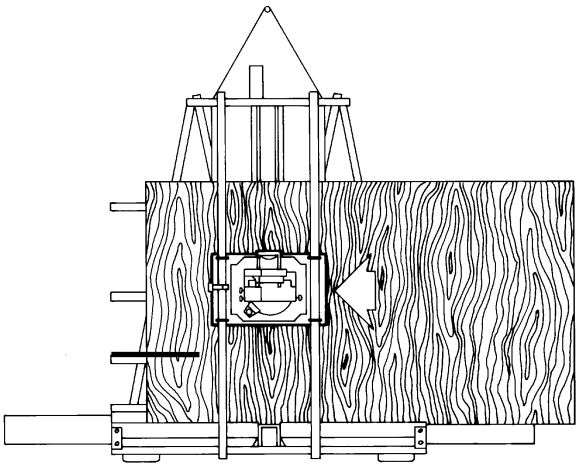


Figure 12: Moteur de scie dans la position de coupe horizontale

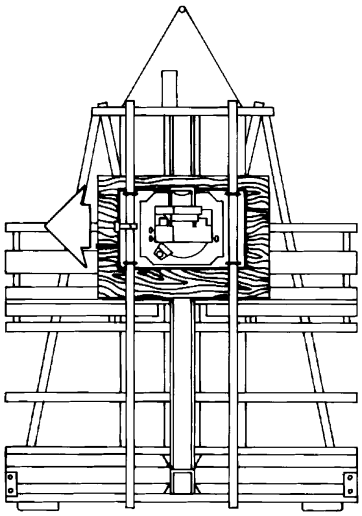


Figure 13: Coupe horizontale sur le plan intermédiaire
(panneau dépasse le support moteur de 110mm de chaque côté)

11. Si vous coupez des pièces étroites, faites attention que le presseur rouge (dans le capot de protection) reste sur le panneau initial, et pas sur la pièce à découper. Voir Figure 14. Si ce n'est pas le cas, le presseur peut se coincer dans la pièce à découper

.

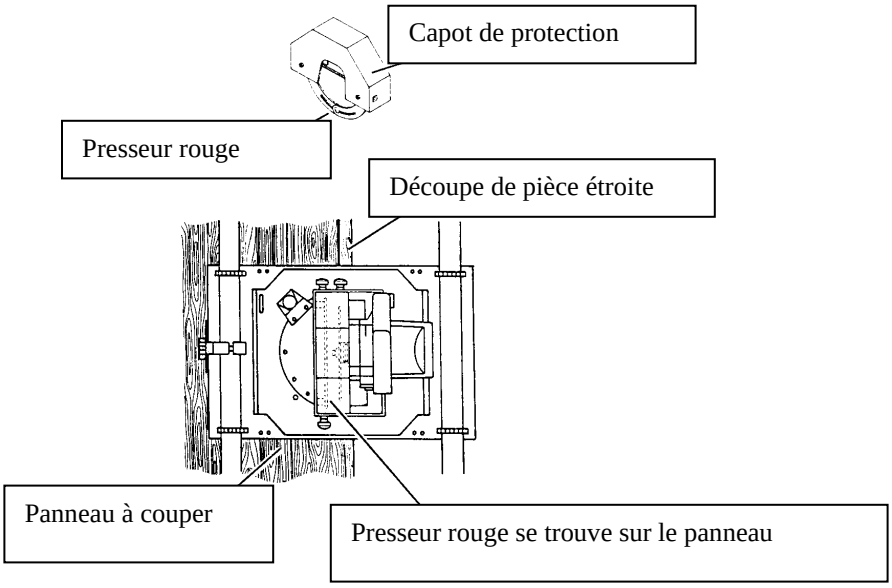


Figure 14: Presseur rouge (moteur en position de coupe verticale)

ENTRETIEN

Attention : Afin d'éviter les accidents, toujours débrancher la machine avant l'entretien.

Ne manipulez pas vous-même le système électrique – faites le faire par un électricien qualifié.

Entretien générale

Gardez la scie dans un bon état général en appliquant un entretien régulier. Avant de démarrer la machine, insptectez d'une façon générale la machine : protections, interrupteurs, fil électrique, … Vérifiez le serrage des boulons, des pièces endommagées ou cassées qui peuvent réduire la sécurité de travail. Si la machine vibre trop fort ou si elle fait un bruit anormal, arrêtez le moteur et reparez le problème immédiatement. N'utilisez pas un outil endommagé.

Nettoyage

Nettoyez tous les jours la poussière dans la ventilation du moteur.

Nettoyez la poignée du moteur, tenez la sec, sans huile ou graisse

Nettoyez le moteur avec un chiffon sec, sans solvents ou liquides de nettoyage.

Attention : N'utilisez jamais des liquides sur des pièces électriques.

Entretien du moteur

Sous conditions normales, le moteur ne demande pas d'entretien spéciale avant de changer les charbons.

Tous les 6 mois:

- Inspectez les charbons et remplacez si nécessaire
- Inspectez mécaniquement les axes, roulements, etc…
- Inspectez les pièces électriques
- Testez la machine afin de vérifier le bon fonctionnement.

Entretien des tubes de guidage

Le support moteur doit bouger facilement du haut en bas. Si ce n'est pas le cas, à cause de la poussière, le coulissement peut être difficile. Nettoyez régulièrement les tubes avec un chiffon sec, utilisez un lubrifiant sec comme par exemple le silicone spray. Des lubrifiants gras sont à proscrire : la poussière colle dedans et endommage les roulements.

SERVICE

Reparation

Ne mettez que des pièces d'origine sur votre machine. Mentionnez toujours le numéro de la machine, type et année de fabrication avec le numéro de la pièce à changer.

Pièces de rechange

Voir la vue éclatée à la fin de ce manuel.

Equerrage de la machine

La scie est alignée à l'usine dans la tolérance suivante :

- 0.8mm sur la coupe verticale ou horizontale (max. 3m) pour les modèles C-4, H-4, H-5, H-6, et H7

Il faut réaligner la machine dans le cas de changement du moteur, des galets ou d'une mauvaise manipulation de la machine.

L'alignement de la machine se fait en 4 étapes (explication en détail plus bas):

1. Réglage du parallèlisme de la lame avec les tubes de guidage.
2. Réglage du parallèlisme de la lame avec le panneau à couper.
3. Réglage du parallèlisme des tubes de guidage avec les galets
4. Réglage dees galets.

Construction d'un outil d'alignage

Si vous n'avez pas de panneau qui est bien d'équerre, il faut faire une équerre pour régler la machine.

Voir Figure 15. Construction d'une équerre – règle d'en bas d'environ 2000mm, régle verticale d'environ 1250mm et règle à 45° d'environ 1500mm. Mettez la règle horizontale et verticale sous un angle de 90° et fixez les dans cette position. La règle en biais est pour la stabilité de l'équerre.

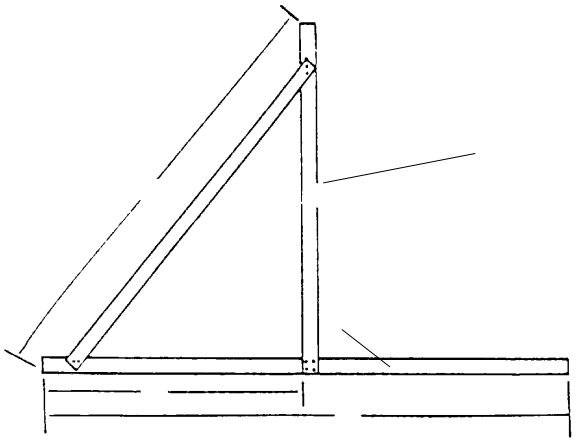


Figure 15: Equerre pour aligner la scie

Etappe 1: Règlage de la perpendicularité de la lame avec les tubes

La lame doit bouger bien parallèle avec les tubes, sinon le côté du panneau coupé sera brulé et le trait de sciage sera plus large que l'épaisseur de la lame.

Toujours aligner les tubes de guidage avec les galets avant d'aligner la lame.

Vérification:

1. Faites une coupe d'essai dans un panneau pour vérifier de quelle côté la lame penche.

Réglage:

1. **Débranchez la machine !**
2. Positionnez le panneau ou l'équerre sur les galets. Descendez le support moteur à la hauteur du panneau.
3. Glissez le panneau / équerre contre la lame. La lame complète, haut et bas, devrait toucher la panneau. Si non, la lame n'est pas parallèle et il faut :
   a. Déserrer les deux boulons de chaque pointe d'indexation (mais ne pas enlever les boulons)
   b. Tourner doucement le moteur avec la lame à gauche ou à droite selon les besoins jusqu'à ce que la lame soit bien perpendiculaire avec le panneau.
4. Reserrez les boulons des pointes d'indexation.
5. Faites une coupe d'essai après avoir remis toutes les sécurités en place

Etappe 2 : Réglage de la lame avec le panneau

Réglage:

Débranchez la machine !

1. Si la scie ne coupe pas les panneaux sous un angle de 90°, déserrez les deux boulons qui serrent le moteur (Figure 16). Une vis de butée se trouve à droite des deux boulons.
2. Déserrez ou reserrez la vis de butée selon les besoins s'il faut ajuster la lame à gauche ou à droite.
3. Reserrez la vis de butée, vérifiez que la vis de butée est bien contre la tôle du support moteur
4. Reserrez les boulons du moteur. Faites une coupe d'essai après avoir remis toutes les sécurités en place

Vérifiez avant tout que la vis de butée soit bien contre la tôle du support moteur.

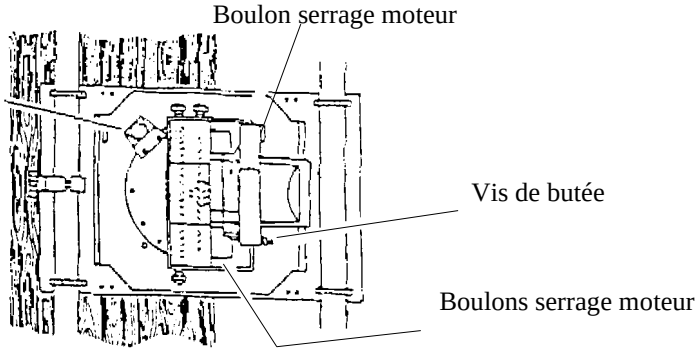


Figure 16: Réglage de la lame

Etappe 3 : Aligner les tubes

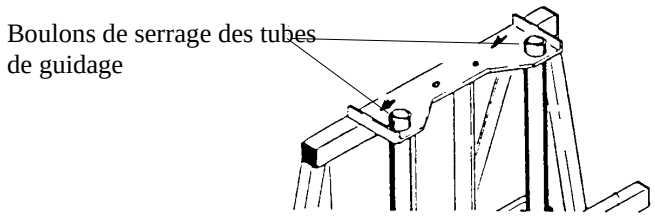
Attention : débranchez la machine avant d'aligner la scie.

Si la machine ne coupe pas dans les tolérances, les tubes de guidage ne sont pas perpendiculaire avec les galets

Vérification:

1. **Débranchez la machine**.
2. Enlevez le capot de protection de lame.
3. Posez le panneau ou l'équerre sur les galets et mettez le contre la lame.

4. Descendez doucement le support moteur et vérifiez si la lame continue à toucher normalement le panneau.
5. Si la lame se coince sur le panneau ou si la lame s'éloigne du panneau, les tubes de guidage ne sont pas en ligne avec les galets en bas.



Le contrepoids n'est pas dessiné pour une vue plus claire

Figure 17: Aliger les tubes de guidage

Réglage:

1. Déserrez les deux boulons (Figure 17) qui serrent les tubes de guidage en haut de la machine (mais ne les enlevez pas) et bougez les tubes à droite ou à gauche selon les besoins. (ne tapez pas sur les tubes avec un marteau)
2. Revérifiez l'équerrage des tubes, en utilisant la procédure décrit ci-haut. Réajustez si nécessaire.
3. Reserrez les boulons.

Etappe 4 : Aligner les galets en bas

Vérification:

1. Enlevez les extensons du plan d'appuie (accesoire, enlevez s'ils sont mis sur la machine)
2. Les deux galets d'extrémité sont fixes et les autres galets sont à régler vis à vis de ces deux-là.

Réglage:

1. Mettez une longue équerre sur tout le plan d'appuie.
2. Faites tourner chaque galet pour vérifier qu'il ne soit pas en dessous de l'équerre ni qu'il soit trop haut. Si c'est le cas, déserrez l'écrou du galet à repositionner.
3. Tous les galets, sauf ceux des deux extrémités, sont montés sur des excentriques. En tournant le galet, quand il est déserré, vous changera la position du galet. Mettez ainsi tous les galets qui ne sont pas à la bonne hauteur bien en place afin qu'il touchent l'équerre sans se coincer.
4. Reserrez les écrous après avoir réglé la position des galets.

ACCESSOIRES

Différents accessoires sont disponibles en option ou standard selon la version de la machine

Rouleaux de déplacement

Les rouleaux permettent de déplacer la machine dans l'atelier. L'ensemble comprend deux rouleaux avec boulons, vis et rondelles.

Installation

Fixez un rouleau de chaque côté du châssis comme montré dans Figure 18.

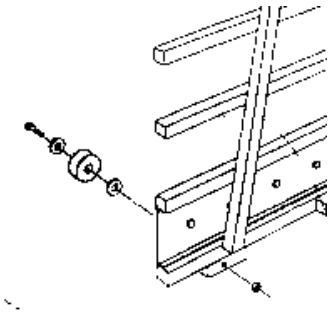


Figure 18: Installation des rouleaux de déplacement

(vue du côté derrière le châssis)

Stand

Le stand permet le positionnement libre de la scie dans l'atelier. Le kit comprend deux longs profil en L en acier, fixés en haut du chassis de chaque côté, un plat en acier tordu qui se fixe au milieu du chassis en bas et sur lequel sont fixés ensemble les bas des profils L. La visserie est livrée avec.

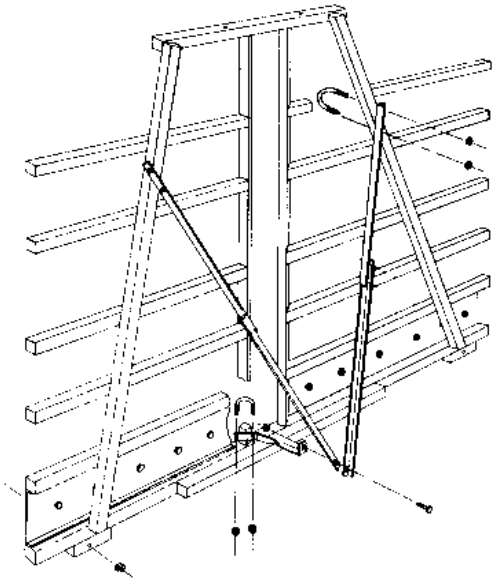


Figure 19: Installation du stand – modèles H5-6-7
(Ici le modèle H5 – vue par derrière)

Remarque :

Le modèle C4 a un stand repliable, déjà monté sur la machine à la livraison.

Installation

Fixez les components comme montré dans Figure 19 ou Figure 20.

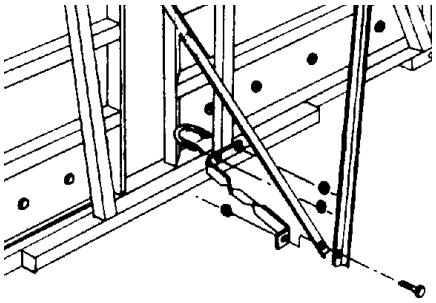


Figure 20: Installation du stand

Extensions du Plan d'Appuie Inférieur

Les extensions rallongent le châssis en bas d'environ 600mm de chaque côté.

Les rallonges sont recommandés pour la découpe de panneaux qui sont trop long pour le châssis de la machine et provoquent un porte à faux important.

Installation

Les trous pour monter les extensions sont déjà prévus dans le chassis. Vous glissez les rallonges par derrière du châssis à la hauteur des autres galets. Les deux grands trous dans les rallonges permettent de loger les deux écrous existants sur la machine. Les deux petits trous dans les rallonges servent à fixer les rallonges sur le chassis (trous existants dans le chassis, entre deux galets)

Le galet sur les rallonges est réglable en hauteur, afin de l'aligner avec les autres galets de la machine.

Kit d'Aspiration

Toute scie doit être branchée sur un aspirateur. Sur demande, nous pouvons vous fournir le kit avec ou sans aspirateur. Le kit comprend un tube plexi avec fente, un coude, du flexible et un guidage à rouleaux.

Le kit d'aspiration se branche ou bien sur un aspirateur existant chez le client, ou bien nous fournissons l'aspirateur.

Installation

Voir Figure 21.

ATTENTION : Avant d'effectuer l'installation, débranchez la machine, montez le moteur dans la position haute et serrez le moteur sur le tube de gauche avec le bouton de serrage.

ATTENTION : Vérifiez que le châssis de la machine est bien stable afin que la machine ne puisse pas basculer pendant le montage du kit.

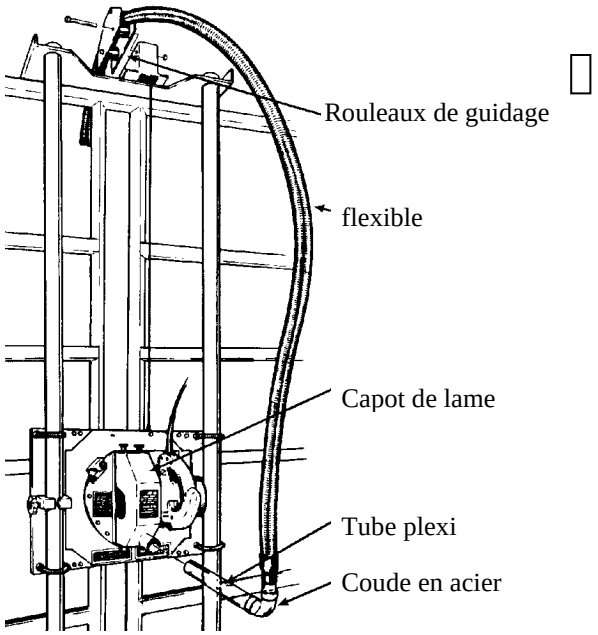


Figure 21: Installation du kit d'aspiration

1. Enlevez le bouchon en plastic sur le capot de protection de la lame.
2. Insérez le tube en plexi dans le trou du capot de protection de la lame avec la fente en haut. Un arrêt dans le capot se glisse dans la fente et positionne le tube plexi. La lame de scie se positionne dans la fente du tube plexi. Avancez le tube plexi le plus près possible du panneau à couper. Serrez la vis du trou du capot afin de fixer le tube plexi.
3. Fixer les rouleaux de guidage dans les deux trous prévus dans l'enrouleur en haut de la machine.
4. Glissez le flexible dans le guidage en haut de la machine, la moitié devant et la moitié derrière la machine.
5. Branchez le flexible derrière sur l'aspirateur.
6. Insérez le coude en acier dans le flexible côté devant de la machine.
7. Mettez le coude sur le tube en plexi. Le coude ne se fixe pas, afin de pouvoir pivoter ensemble avec la tête de sciage.

Mode de Travail

Si votre aspirateur ne possède pas de démarrage automatique, veillez à mettre l'aspirateur en route avant la scie et coupez le après avoir coupé le moteur de la scie.

Barre de pression pour panneaux fins

La barre de pression est un tube vertical avec plusieurs presseurs à ressort pour maintenir des panneaux fins et flexibles en position pendant la coupe. La barre de pression limite la capacité de coupe à 19mm, mais peut être enlevée facilement sans outils.

Installation (figure 9)

1. Fixez les pattes de support sur le côté droit des tubes de guidage. Les trous sont prévus dans le support des tubes. La patte du haut porte la lettre T, la patte du bas porte la lettre B.
2. Faites glisser le tube rond dans le support du haut, après, vous laisser descendre le tube dans le support du bas. Un petit boulon en bas du tube sert de butée et vous indique le bas du tube.
3. Fixez les anneaux de serrage comme indiqué sur figure 33 en haut et en bas du tube.
4. Fixez les presseurs à ressort avec les vis auto taraudeuses sur le tube.
5. Pour serrer un panneau, tournez le tube jusqu'à ce que les presseurs touchent le châssis de la machine et après, vous bloquez le tube dans sa position en serrant les deux anneaux de serrage.

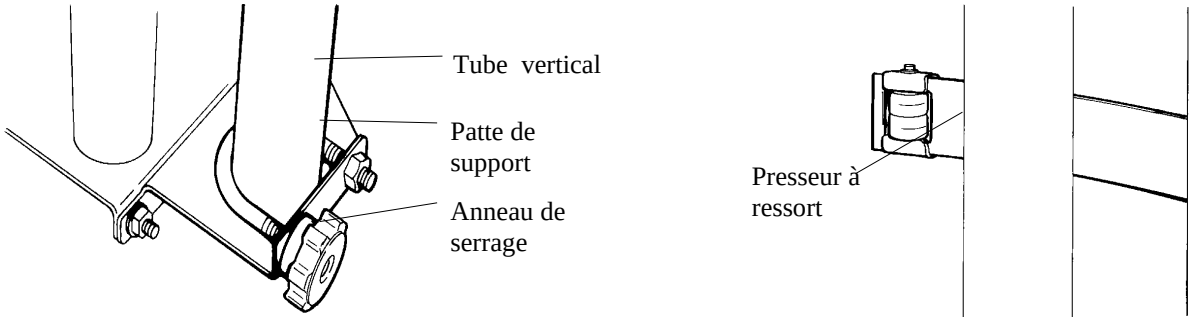


Figure 22: Installation de la barre de pression

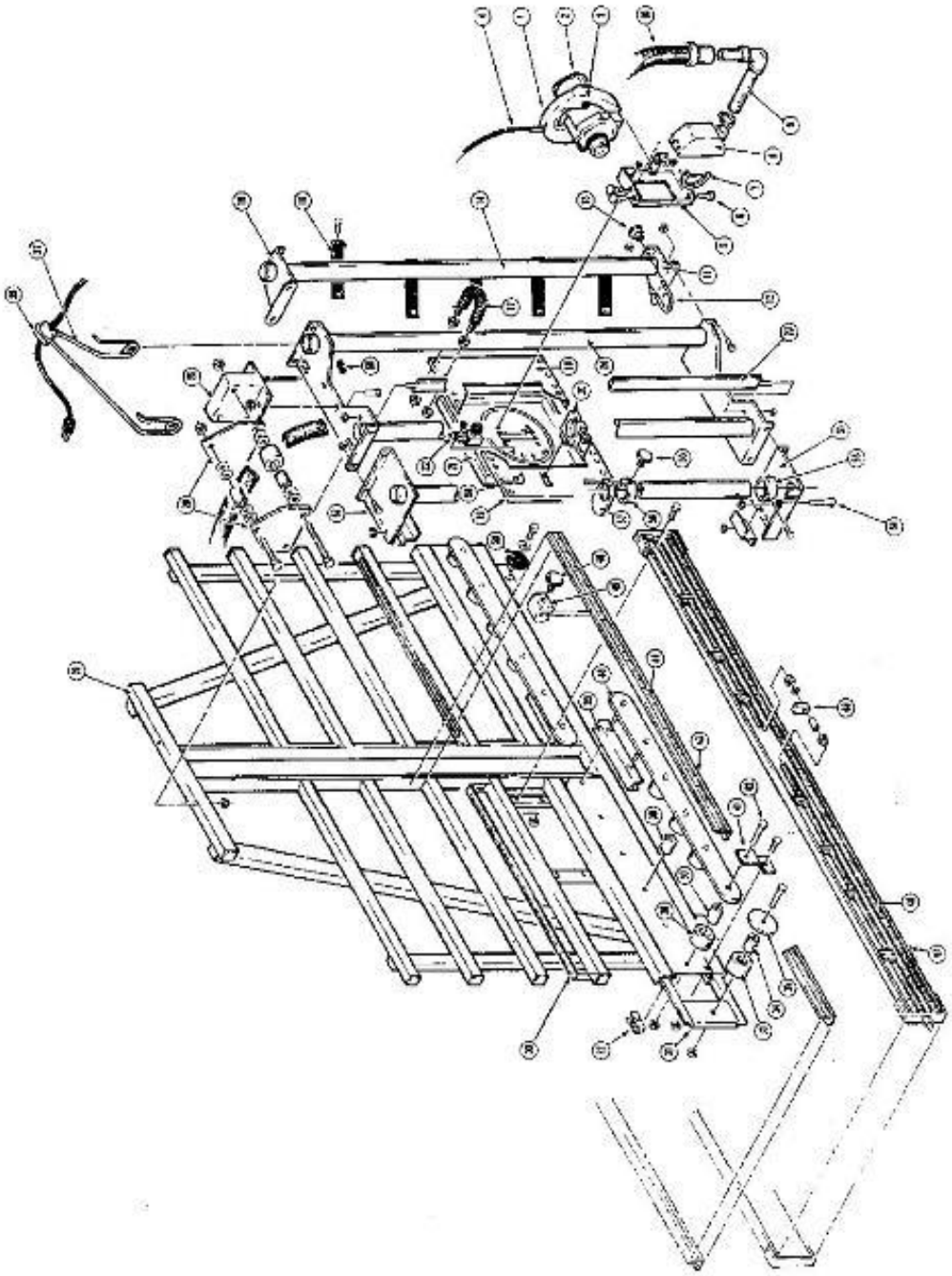
CE certificate

C4 - H4 - H5 - H6 - H7 - PPRO5 - HV5G - DFCS5 -

PRO5M

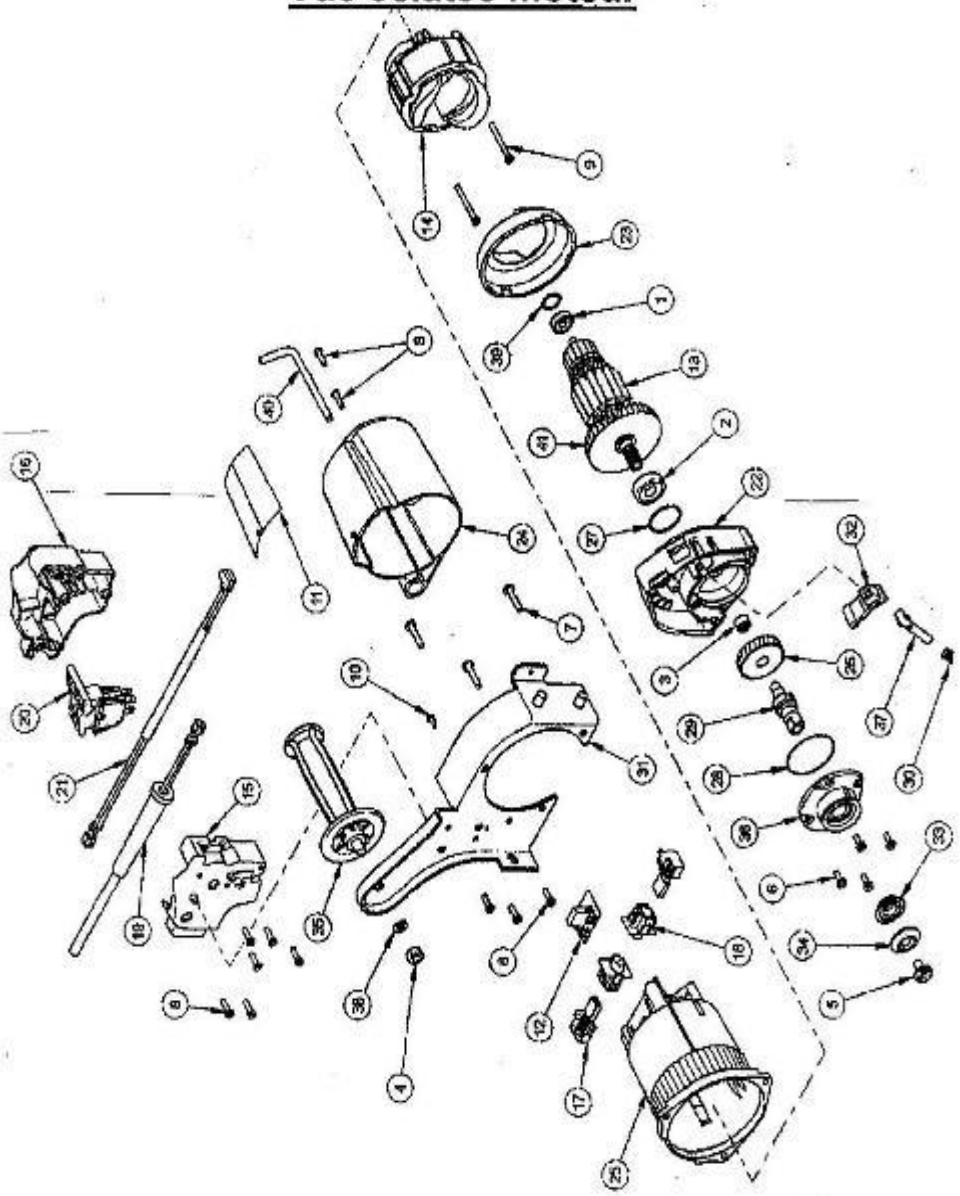
EU DECLARATION OF CONFORMITY WITH COUNCIL DIRECTIVE 2006/42/EC	
Date of Issue:	March 01, 2010—Ham Lake, MN USA
Directive:	Machinery Directive on machinery safety, 2006/42/EC
Conforming Machinery:	Product Vertical Panel Saw Used for cutting sheet goods Model and commercial name: C4 - H4 - H5 - H6 - H7 - PPRO5 - HV5G - DFCS5 - PRO5M
Manufacturer:	**Safety Speed Cut** 13943 Lincoln Street NE Ham Lake, MN 55304 USA
Authorised to compile technical file as well as represent it:	Vynckier Tools Patrick Wagnonlaan 7 Mouscron, Belgium B-7700
Harmonised Standards Referenced or Applied:	BS EN ISO 12100:2009+2010 BS EN 60204:2018 EN 1870-14:2007
Specifications with which Conformity is Declared:	Essential Health and Safety Requirements of Annex 1 of the Machinery Directive
We hereby certify that the machinery described above conforms with the essential health and safety requirements of Council Directive 2006/42/EC on the approximation of the laws of the Member States relating to the safety of machinery.	
Signed:	
Signatory: Brian Donahue	

Vue éclatée type C4 – H5 –H6 –H7



30

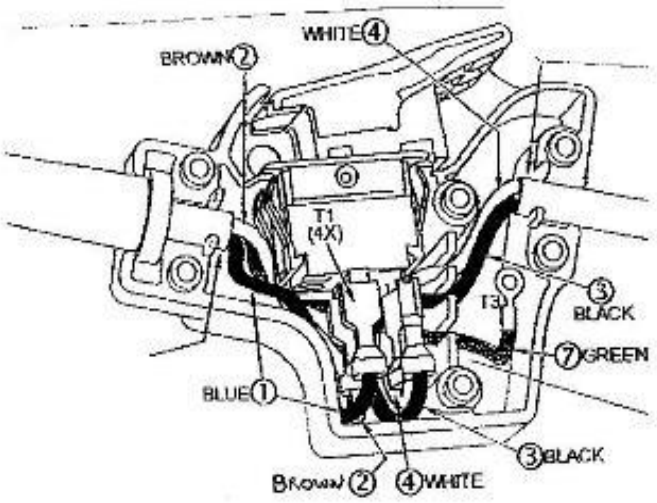
Vue éclatée moteur



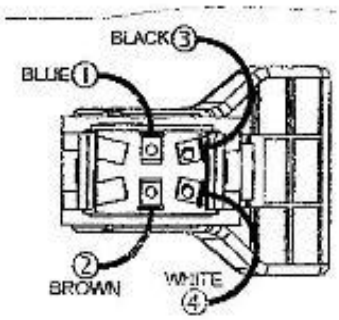
31

Schéma électrique moteur

Interrupteur vue côté



Interrupteur vue dessous

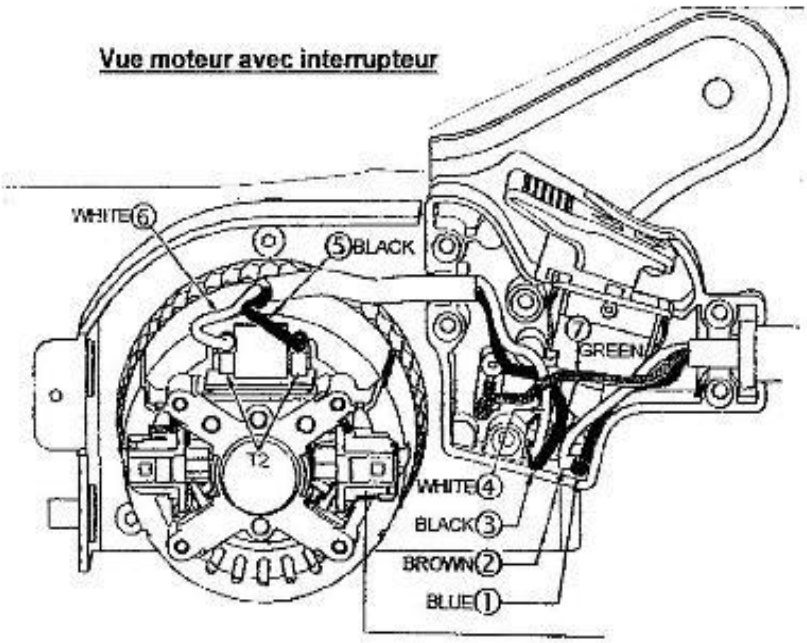


Couleurs des fils :

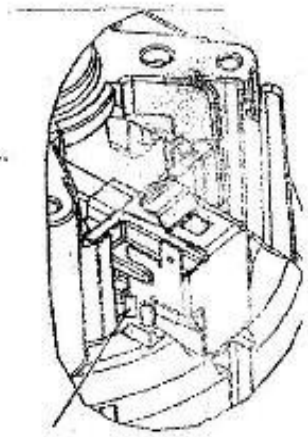
Fil n° 1 : bleu	Fil n° 2 : marron	Fil n° 3 : noir	Fil n° 4 : blanc
Fil n° 5 : noir	Fil n° 6 : blanc	Fil n° 7 : jaune	

Remarque :
Les fils 5 et 6 sont interchangeables

Vue moteur avec interrupteur



Vue fixation charbons



32