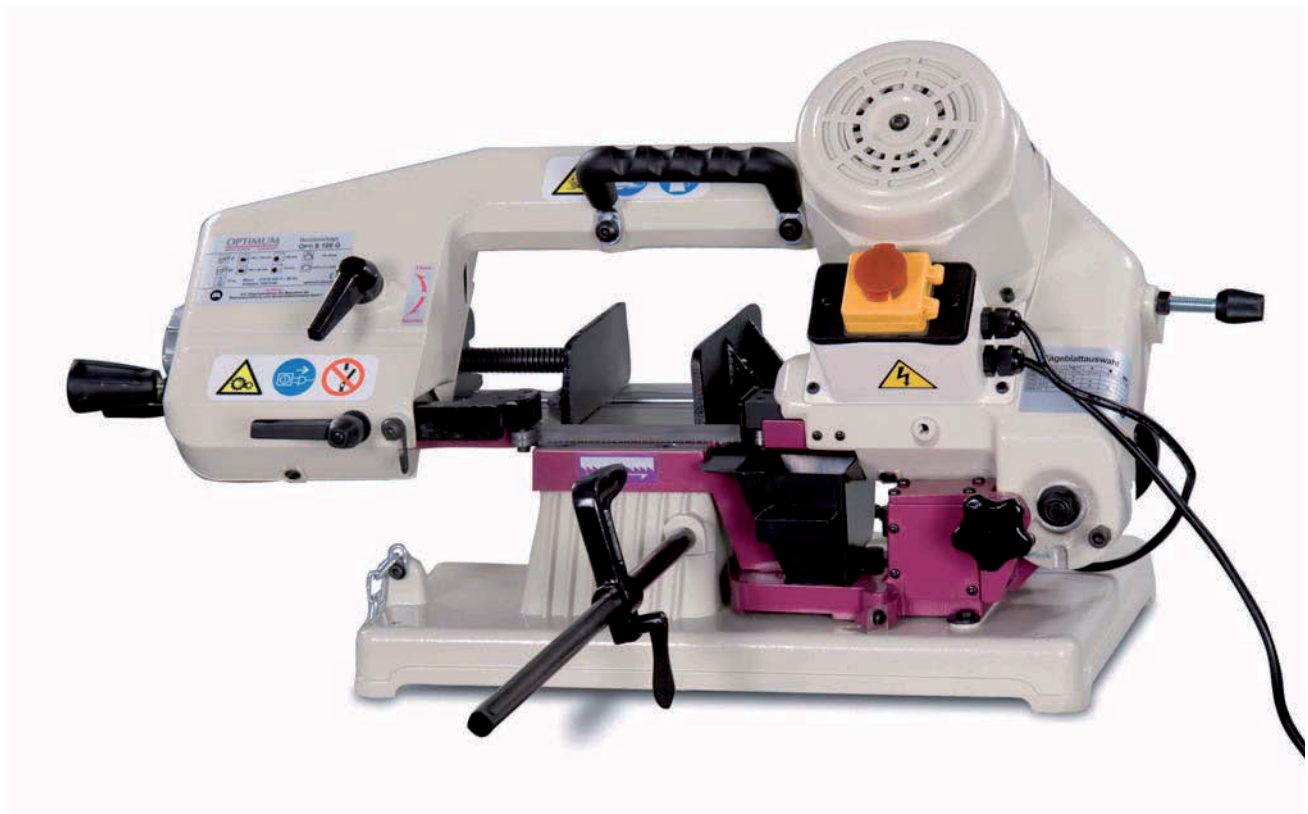


# Mode d'emploi

Version 2.0.2

## Scie à ruban métallique

S 100 G



**Manuel à conserver pour consultations ultérieures !**

## L'indice

### 1 Sécurité

1.1	Consignes de sécurité (Avertissements)	5
1.1.1	Classification des dangers	5
1.1.2	Autres pictogrammes	6
1.2	Conditions générales d'utilisation	7
1.3	Dangers pouvant être occasionnés par la scie à ruban métallique	7
1.4	Qualification du personnel	8
1.4.1	Personnel concerné	8
1.4.2	Personnes autorisées	8
1.5	Positions de l'opérateur	9
1.6	Equipements de sécurité	9
1.6.1	Commutateur MARCHE/ARRET avec fonction d'arrêt d'urgence	10
1.6.2	Cadre de scie	10
1.7	Panneaux d'interdiction, d'injonction et d'avertissement	11
1.8	Révisions des dispositifs de sécurité	11
1.9	Habillage de protection	12
1.10	Sécurité pendant le fonctionnement	13
1.11	Sécurité lors de la maintenance	13
1.11.1	Mise hors tension et sécurisation de la scie à ruban métallique	13
1.11.2	Travaux d'entretien mécaniques	14
1.12	Signalement d'accidents	14
1.13	Electricité	14

### 2 Données techniques

2.1	Plaques signalétique	15
2.2	Raccordement électrique	15
2.3	Aire de coupe	15
2.4	Généralités	15
2.5	Dimensions	16
2.6	Vitesse du ruban de scie	16
2.7	Conditions ambiantes	16
2.8	Emissions	16

### 3 Structure de la scie à ruban

### 4 Montage

4.1	Quantité livrée	17
4.2	Accessoire spécial	18
4.3	Déballage et nettoyage	18
4.4	Installation et assemblage	19
4.4.1	Exigences sur le lieu de l'installation	19
4.4.2	Montage	19
4.4.3	Test de fonctionnement	20
4.5	Réglage de la butée de profondeur et de l'interrupteur final	21
4.5.1	Butée de profondeur	21
4.5.2	Interrupteur de fin de course automatique	22
4.6	Montage de ruban de scie	23
4.7	Paliers de guidage du ruban de scie	25
4.8	Première mise en marche	25




### 5 Commande

5.1	Généralités	27
-----	-------------	----

5.2	Position d'arrêt du cadre de scie .....	27
5.3	Réglage du guidage de la bande de scie par rapport à la pièce à usiner .....	28
5.4	Tension du ruban de scie .....	28
5.5	Avance de cadre de scie .....	29
5.6	Orientation du cadre de scie par rapport à l'établi .....	29
5.7	Coupe d'angle .....	30
5.7.1	Coupe de biais (45°) .....	30
5.7.2	Autres coupes d'angle .....	31
5.8	Etau, tension de matériau et butée de matériau .....	32
5.8.1	Commande de l'étau à serrage rapide : .....	32
5.8.2	Tension du matériau, butée de matériau et conseils sur le processus de sciage .....	32
<b>6</b>	<b>Maintenance</b>	
6.1	Sécurité .....	33
6.1.1	Préparation .....	34
6.1.2	Remise en marche .....	34
6.2	Nettoyage .....	34
6.3	Entretien .....	34
6.3.1	Etau .....	35
6.3.2	Palier de guidage du ruban .....	35
6.3.3	Lubrifier les entraînements de transmission .....	35
6.4	Maintenance .....	35
6.4.1	Paliers de guidage latéraux .....	36
6.4.2	Paliers de guidage arrière .....	36
6.5	Inspection et maintenance .....	36
6.6	Réparation .....	39
<b>7</b>	<b>Ersatzteile - Spare parts - S100G</b>	
7.0.1	Ersatzteilliste - Spare parts list .....	43
7.0.2	Schaltplan - Wiring diagram .....	46
<b>8</b>	<b>Pannes</b>	
8.1	Pannes de la Scie à ruban métallique .....	47
<b>9</b>	<b>Annexe</b>	
9.1	Copyright .....	49
9.2	Suivi des produits .....	49
9.3	Droit à réclamation / Garantie .....	50
9.4	Conseil d'élimination des déchets / possibilités de recyclage : .....	50
9.4.1	Mise hors service .....	50
9.4.2	Elimination de l'emballage du nouvel appareil .....	51
9.4.3	Elimination de l'ancien appareil .....	51
9.4.4	Elimination des composants électriques et électroniques .....	51
9.4.5	Elimination des lubrifiants et lubrifiants réfrigérants .....	52
9.5	Elimination via les points de collecte communaux .....	52
9.6	RoHS, 2002/95/EG .....	52
9.7	CE - déclaration de conformité .....	53

## 1 Sécurité

### Explication des symboles

	instruction complémentaires
	vous oblige à réagir
	énumérations

Cette partie du mode d'emploi

- vous explique la signification des mises en gardes présentes dans ce mode d'emploi,
- comment utiliser correctement de la scie à ruban métallique,
- vous informe des dangers que vous pouvez encourir ou faire encourir aux autres en cas de non-respect des consignes de sécurité,
- vous explique comment éviter ces dangers.

En complément de ce mode d'emploi, vous devez aussi respecter

- les lois et réglementations en vigueur,
- les règlements de prévention des accidents,
- les interdictions et mises en garde figurant directement sur la scie à ruban métallique.

Lors de l'installation, de la commande, de la maintenance et de la réparation de la scie à ruban métallique il faut respecter les normes européennes.



Pour les normes européennes qui ne sont pas encore traduites dans le droit national correspondant, il faut encore appliquer les dispositions spécifiques au pays d'application.


Si nécessaire, avant la mise en service de la scie à ruban métallique, il faut prendre les mesures correspondantes pour le respect des dispositions spécifiques au pays.

### 1.1 Consignes de sécurité (Avertissements)

#### 1.1.1 Classification des dangers

Nous classifions les consignes de sécurité par niveau. Le tableau ci-dessous vous donne une vue d'ensemble du classement des symboles (pictogrammes) et des avertissements des risques concrets et de leurs (possibles) conséquences.

Picto-gramme	Mot d'avertissement	Définition/conséquence
	<b>DANGER !</b>	Danger imminent causant des blessures graves voire mortelles.
	<b>AVERTISSEMENT !</b>	Risque : danger pouvant occasionner de blessures graves voire mortelles.
	<b>PRÉCAUTION!</b>	Danger ou mauvaise utilisation de la machine qui pourrait conduire à des blessures corporelles ainsi qu'à des dégâts matériels.
	<b>ATTENTION !</b>	Situation pouvant provoquer des dégâts sur la scie à ruban métallique ou d'autres dégâts matériels. Pas de risques pour les personnes.

Picto-gramme	Mot d'avertisse-ment	Définition/conséquence
	<b>INFORMATION</b>	Conseils d'utilisation et autres informations importantes et utiles. Pas de risques de dégâts corporels ou matériels.

Pour certains dangers ou risques spécifiques, nous remplaçons le pictogramme par



## 1.1.2 Autres pictogrammes



Attention au démarrage automatique !



Mise en marche interdite !



Tirer les prises !



Porter des lunettes de protection !



Porter un casque antibruit !



Porter des gants de protection !



Porter des chaussures de sécurité !



Porter combinaison protectrice !



Faire attention à la protection de l'environnement !



Adresse de votre partenaire

## 1.2 Conditions générales d'utilisation



### AVERTISSEMENT !

En cas de non-respect des consignes d'utilisation de la scie à ruban métallique

- des dangers pour l'utilisateur apparaissent,
- la machine ainsi que d'autres matériels de l'exploitant ou de l'utilisateur pourraient être dégradés,
- les fonctions de la machine peuvent être altérées.

La scie à ruban métallique est conçue et construite pour une utilisation dans un environnement non sujet à une explosion.

La machine est conçue et construite pour le sciage de métal froid, fonte et plastique ou d'autres matériaux qui ne sont pas dangereux pour la santé et qui ne produisent pas de poussières.

La scie à ruban métallique ne permet pas de traiter le bois, ni les pièces minérales.

La forme des pièces à usiner doit être telle que le serrage sûr dans l'étau de machine est assuré et que la chute de la pièce à usiner est totalement exclue en cours de sciage.

La scie à ruban métallique ne peut être montée et utilisée que dans des pièces sèches et aérées.

Utilisation plus conforme à la destination !

Si la scie à ruban métallique n'est pas utilisée dans le cadre exposé ci-dessus et sans l'autorisation expresse de la société Optimum Maschinen GmbH ou de son importateur agréé, la scie à ruban métallique sera considérée comme utilisée de façon non conforme.

Nous ne supporterons donc aucune responsabilité quant aux dommages matériels et corporels dus à une utilisation non-conforme de la machine.

Par ailleurs nous indiquons expressément que toute intervention effectuée sur la machine et modifiant celle-ci sans l'approbation de la société Optimum Maschinen GmbH annule la garantie du produit.

Les conditions d'utilisation normale de la scie à ruban métallique prévoient

- de respecter les limites de performance de la scie à ruban métallique,
- de suivre les recommandations de ce manuel d'utilisation,
- de respecter les conseils d'entretien et de maintenance.

☞ „Données techniques“ à la page 15

Pour atteindre la prestation de coupe et tolérance d'angle optimales, il est d'une importance capitale de bien choisir la scie à ruban, l'avance, la pression de coupe, la vitesse de coupe et le réfrigérant.



### AVERTISSEMENT !

**Blessures les plus graves.**

**Les interventions techniques modifiant les caractéristiques techniques de la scie à ruban métallique sont interdites. Elles mettent le personnel en danger et peuvent provoquer de gros dommages matériels.**

## 1.3 Dangers pouvant être occasionnés par la scie à ruban métallique

La scie à ruban métallique a été soumise à un test de sécurité (analyse de danger avec évaluation des risques). La construction et l'exécution se basant sur cette analyse correspondent à l'état actuel de la technique.

Pourtant, des risques résiduels existent toujours. La scie à ruban métallique fonctionne avec

- une tension et des courants électriques,
- un ruban métallique en rotation.

Nous avons minimisé ces risques sur la santé du personnel par des techniques de construction plus sécurisée.

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



### INFORMATION

Toute personne participant à assemblage, mise en service, l'utilisation ou à la maintenance doit

- posséder les qualifications requises,
- observer avec précision les directives d'utilisation.

Isolez toujours la scie à ruban métallique de l'alimentation électrique si vous entreprenez des travaux de nettoyage ou d'entretien.



### AVERTISSEMENT !

**La scie à ruban métallique ne peut être utilisée uniquement si tous les systèmes de sécurité sont fonctionnels.**

**Stoppez immédiatement la scie à ruban métallique si vous remarquez qu'un équipement de sécurité est manquant ou défaillant !**

**Toutes les autres installations de l'exploitant doivent être équipées des dispositifs de sécurité exigés.**

**En tant qu'utilisateur, vous en êtes responsables !** ➡ „Equipements de sécurité“ à la page 9

## 1.4 Qualification du personnel

### 1.4.1 Personnel concerné

Ce manuel s'adresse

- aux utilisateurs,
- à l'opérateur,
- au personnel spécialisé pour les travaux de maintenance.

C'est pourquoi les instructions et précautions citées concernent tous les intervenants depuis l'utilisation jusqu'à la maintenance de la scie à ruban métallique.

Déterminez de manière claire et univoque qui est compétent pour les différentes activités sur la machine (commande, équipement, entretien et mise en service).

Des compétences vagues représentent un risque de sécurité !

Tirez toujours la prise de courant de la scie à ruban métallique. Ainsi vous évitez que des personnes non habilitées utilisent la machine.



### 1.4.2 Personnes autorisées



### AVERTISSEMENT !

**Une manipulation et un entretien non adaptés de la scie à ruban métallique représentent un danger pour les hommes, les biens et l'environnement.**

**Seules les personnes autorisées peuvent travailler à la scie à ruban métallique !**

Les personnes autorisées pour la commande et la maintenance sont le personnel spécialisé formé de l'exploitant et du fabricant.

**L'exploitant doit**

- Devoirs de l'exploitant
- former le personnel,
  - informer régulièrement (au moins une fois par an) le personnel sur
    - tous les conseils de sécurité liés à la machine,
    - la commande,
    - les règles reconnues de la technique,
  - vérifier l'état des connaissances du personnel,
  - documenter les formations/enseignements dans un livret d'entreprise,
  - faire confirmer la participation aux formations/enseignements par une signature,
  - vérifier que le personnel travaille en toute conscience de la sécurité et des dangers et respecte le mode d'emploi.

**L'opérateur doit**

- Devoirs de l'opérateur
- avoir reçu une formation sur l'utilisation de la scie à ruban métallique,
  - connaître la fonction et le principe de fonctionnement,
  - avant la mise en service
    - avoir lu et compris le mode d'emploi,
    - être familiarisé avec tous les dispositifs et conseils de sécurité.

Exigences supplémentaires par rapport à la qualification

Pour les travaux sur les parties de machine suivantes, les exigences supplémentaires suivantes sont d'application :

- Parties ou moyens de production électriques :  
Seul un électricien spécialisé ou sous la direction et surveillance d'un électricien spécialisé.  
Avant la réalisation de travaux sur des parties électriques ou moyens de fonctionnement, il faut prendre les mesures suivantes dans l'ordre donné :
  - éteindre tous les pôles
  - assurer contre une réactivation
  - vérifier l'absence de tension

**1.5 Positions de l'opérateur**

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

**INFORMATION**

La prise de courant de la scie à ruban métallique doit être libre d'accès.

**1.6 Equipements de sécurité**

N'utilisez la scie à ruban métallique que si les équipements de sécurité sont en parfait état de marche.

Stoppez immédiatement la scie à ruban métallique si un des systèmes de sécurité est manquant ou défaillant.

Vous en êtes responsable !

Après le déclenchement ou le défaut d'un dispositif de sécurité, vous ne pouvez utiliser la scie à ruban métallique à nouveau que si

- vous avez identifié et supprimé la cause du problème,
- vous êtes convaincu qu'aucun risque pour le personnel ainsi que pour le matériel n'est encouru.





Si vous contournez ou enlevez ou bien mettez hors d'usage d'une autre façon un des systèmes de sécurité, vous encourez des risques et en faites encourir à toutes les autres personnes travaillant sur la machine.

Des conséquences possibles sont

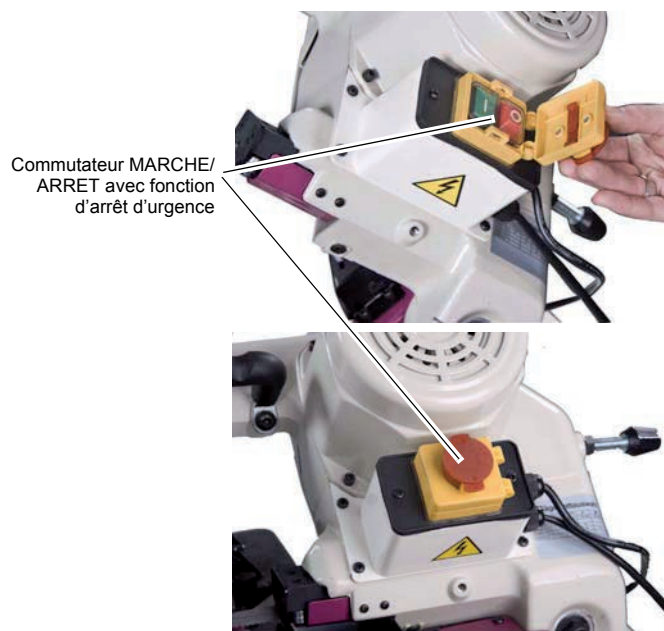
- des blessures par des pièces ou morceaux de pièce éjectés,
- toucher de parties en rotation,
- une électrocution mortelle.

La scie à ruban métallique possède les équipements de sécurité suivant :

- Un commutateur d'arrêt d'urgence à auto-verrouillage,
- Un boîtier de lames de scie avec couvercle de protection.

### 1.6.1 Commutateur MARCHE/ARRET avec fonction d'arrêt d'urgence

La scie à ruban métallique est munie d'un commutateur MARCHE/ARRET avec fonction d'arrêt d'urgence.

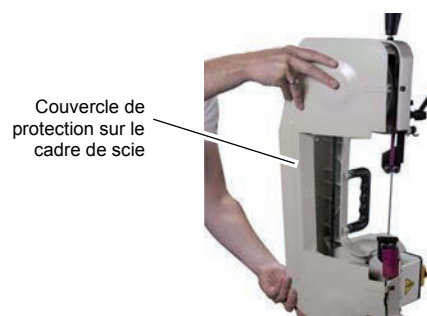


III. 1-1: Commutateur MARCHE/ARRET avec fonction d'arrêt d'urgence

### 1.6.2 Cadre de scie

Le cadre de scie de la scie à ruban métallique est muni d'un couvercle de protection solidement vissé. Le couvercle de protection protège les galets de guidage du ruban et le ruban en rotation.

Avant toute réactivation de la scie à ruban métallique, vous devez fermer et visser le couvercle de protection ouvert.



III. 1-2: Boîtier de lames de scie



**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures ! Les dents du ruban de scie sont pointues. Travaillez particulièrement prudemment, si vous retirez le capot à l'arrière pour changer le ruban.**

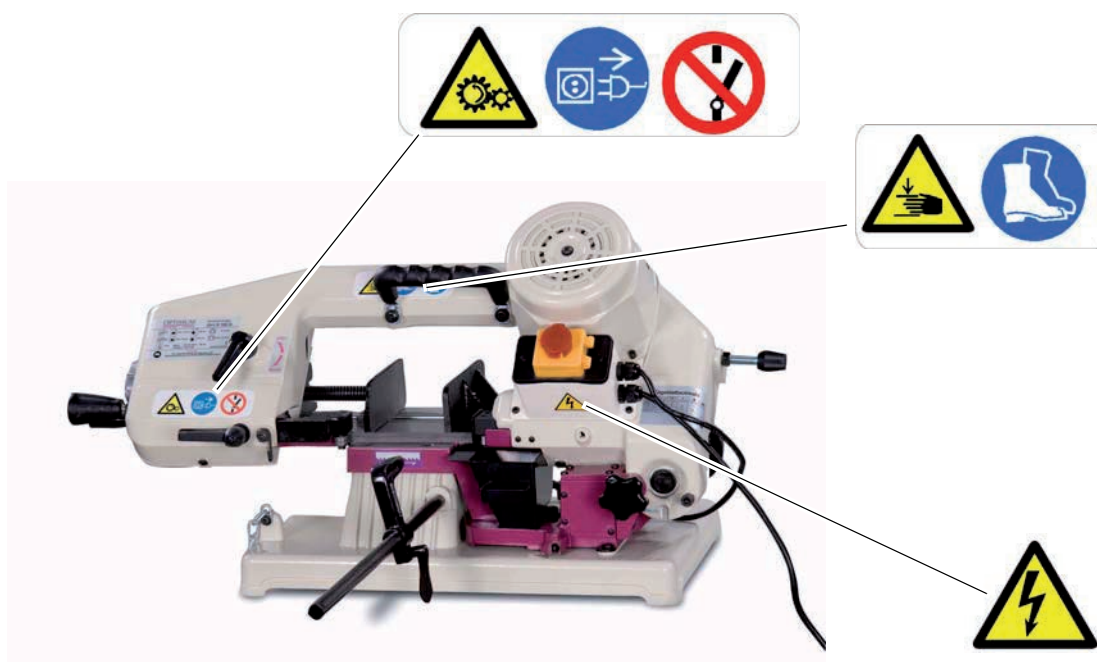
## 1.7 Panneaux d'interdiction, d'injonction et d'avertissement



### INFORMATION

Tous les panneaux d'avertissement doivent être lisibles.  
Vérifiez ces derniers régulièrement.

### Positions des panneaux sur la scie à ruban métallique



III.1-3: Panneaux d'information - scie à ruban métallique

## 1.8 Révisions des dispositifs de sécurité

- Vérifiez la scie à ruban métallique au moins une fois par poste. Signalez immédiatement à votre supérieur les dommages, manquements ou modifications dans le comportement de fonctionnement.
- Contrôlez les équipements de sécurité
  - au début de chaque poste (en cas de fonctionnement interrompu),
  - une fois par semaine (en cas de fonctionnement interrompu),
  - après les travaux de maintenance et de réparation.
- Vérifiez si les panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'information ainsi que les marquages sur la scie à ruban métallique
  - sont lisibles (nettoyer au besoin),
  - sont complets (remplacer au besoin).



## INFORMATION

Utilisez l'aperçu ci-après pour organiser les vérifications.

Révision générales		
Equipement	Contrôle	OK
Encoffrage de protection	Fonction de commutation serrée fixement en non endommagé	
Repérages, étiquettes	Installés et lisibles	
<b>Date :</b>	<b>Vérificateur (signature) :</b>	

Test fonctionnels		
Equipement	Contrôle	OK
Commutateur d'arrêt d'urgence	Une fois que le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, la scie à ruban métallique est arrêtée.	
<b>Date :</b>	<b>Vérificateur (signature) :</b>	

## 1.9 Habillage de protection

Pour certains travaux vous avez besoin d'habits de protection comme équipement de sécurité. Il s'agit de :

- Un casque de protection,
- Des lunettes de protection ou une protection faciale,
- Des gants de protection,
- Des chaussures de sécurité à bouts renforcés en acier,
- Un protège-oreilles.

Vérifiez avant le début du travail que l'équipement prescrit est bien disponible sur le lieu de travail.



### PRÉCAUTION !

**Les habits de protection peuvent être contaminés et transmettre des maladies.**

**Nettoyez votre équipement de protection**

- après chaque utilisation,
- régulièrement une fois par semaine.

### Equipement de protection pour des travaux spéciaux



Protégez votre visage et vos yeux : Lorsque que vous effectuez un travail pour lequel il y a des risques pour vos yeux et votre visage. Portez un casque avec un rabat pour le visage.



Lorsque vous prenez des parties coupants ou outils, portez des gants de protection.



Quand vous démontez ou transportez des pièces lourdes, portez des chaussures de sécurité.

## 1.10 Sécurité pendant le fonctionnement

Nous vous faisons remarquer les dangers concrets du travail avec la scie à ruban métallique lors de la description de ces travaux.



### AVERTISSEMENT !

**Avant de mettre en marche la scie à ruban métallique, assurez-vous que**

- **personne ne soit mis en danger et**
- **qu'il n'y a aucun risque de dégât matériel.**

Évitez tout type de manoeuvres qui ne vous paraissent pas sûres :

- Assurez-vous que votre travail ne met personne en danger.
- Gardez avec vous et suivez précisément les instructions de ce manuel lors du montage, de l'exploitation, de l'entretien et de la maintenance.
- Ne travaillez pas sur la scie à ruban métallique si votre concentration est diminuée pour n'importe quelle raison (influence de médicaments,...).
- Respectez les dispositions relatives à la prévention des accidents de l'association professionnelle dont dépend votre entreprise ou d'autres autorités de surveillance.
- Restez près de la scie à ruban métallique après l'arrêt jusqu'à l'arrêt complet des mouvements.
- Utilisez les équipements de protection nécessaires. Portez des vêtements près du corps et éventuellement un filet dans les cheveux.
- Annoncez aux responsables de la surveillance toute mise en danger ou erreur.

## 1.11 Sécurité lors de la maintenance

Mentionner et documenter les modifications

Informez les opérateurs à temps sur les travaux d'entretien et de réparation.

Signalez toutes les modifications de la scie à ruban métallique ou de son comportement de fonctionnement qui pourraient concerner la sécurité. Documentez toutes les modifications, faites actualiser le mode d'emploi et soumettez-le aux opérateurs.

### 1.11.1 Mise hors tension et sécurisation de la scie à ruban métallique



- Avant de commencer des travaux d'entretien et de maintenance, tirez la prise de courant.



- Apposez un panneau d'avertissement sur la machine.

### AVERTISSEMENT !

**Avant le raccord à l'alimentation électrique, assurez-vous que le commutateur MARCHE/ARRET se trouve en position "ARRET" sur la scie à ruban métallique.**



**En cas de doute, actionnez le commutateur MARCHE/ARRET, avant de brancher la prise électrique.**

### 1.11.2 Travaux d'entretien mécaniques

Avant ou après votre travail, retirez ou installez tous les dispositifs de protection et de sécurité apposés pour les travaux de maintenance comme :

- les couvercles,
- les consignes de sécurité et panneaux d'avertissement,
- le câble de mise à la terre.

Si vous retirez des dispositifs de protection ou de sécurité, remettez-les immédiatement après la fin de travaux.

Vérifiez leur fonctionnement !

### 1.12 Signalement d'accidents

Informez immédiatement vos supérieurs et l'entreprise Optimum Maschinen GmbH au sujet d'accidents, de sources de danger possibles et de "quasi"-accidents.

Les "quasi"-accidents peuvent avoir de nombreuses causes.

Plus vite vous les signalez, plus vite les causes peuvent être résolues.



#### INFORMATION

Nous vous faisons remarquer les dangers concrets lors de la réalisation des travaux avec la scie à ruban métallique lors de la description de ces travaux.

### 1.13 Electricité

Faites vérifier régulièrement la machine/l'équipement électrique, au moins deux fois par an.

Remédiez immédiatement à tous les manquements, comme les raccords desserrés, les câbles endommagés, etc.

Une deuxième personne doit être présente lors de travaux sur des parties sous tension et désactiver la tension en cas d'urgence.

Désactiver immédiatement la scie à ruban métallique en cas de dérangements dans l'alimentation électrique !

☞ „Maintenance“ à la page 33

☞ „Révisions des dispositifs de sécurité“ à la page 11

## 2 Données techniques

### 2.1 Plaques signalétique



III.2-1: Plaque signalétique

Les données suivantes sont des indications sur la taille et sur la masse ainsi que des données techniques sur la machine approuvées par le constructeur.

2.2 Raccordement électrique	☞ „Schaltplan - Wiring diagram“ à la page 46
Valeur de raccordement générale	230 V 50 Hz; 0,37 KW
Tolérance de tension admissible	x 220 - 240 V;
Type de protection	IP 54

2.3 Aire de coupe	
90° Matériau rond maxi (mm)	100
90° Rectangle maxi (mm)	100 150 %
45° Matériau rond maxi (mm)	65
45° Rectangle maxi. Cette scie est conçue pour des lames de scie de dimension 1470 mm x 13 mm x 0,65 mm. L'utilisation d'autres rubans de scie peut donner de très mauvais résultats de sciage ou détruire la machine.	100 %
Angle de coupe	0° - 45°

2.4 Généralités	
Réglage de l'angle de coupe	via les mâchoires d'étau réglables
Guidage de la bande de scie	poulies à billes

2.4 Généralités	
Levage du bras de scie	manuel
Le processus de sciage est réalisé de manière autonome avec l'avance réglée.	mouvement de descente influencé à la main
Tension du ruban de scie	manuellement via le levier de blocage

2.5 Dimensions	
Longueur [mm]	725
Hauteur [mm]	460
Hauteur de l'espace de travail [mm]	810
Largeur [mm]	380
Poids total [kg]	23
Dimensions du ruban de scie [mm]	1470 x 13 x 0,65 mm

2.6 Vitesse du ruban de scie	
via l'entraînement direct [m/min]	45

2.7 Conditions ambiantes	
Température	5 - 40 °C
Humidité de l'air	25 - 80 %

## 2.8 Emissions

L'émission sonore de la scie s'élève à moins de 78 dB (A)

### INFORMATION



Cette valeur numérique a été mesurée à une nouvelle machine sous des conditions de fonctionnement conformes à la 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 des facteurs d'influence de la technique de production, ex. vitesse, matériau et 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 constater 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, ex. taille ou comportement d'amortissement,
- autres sources de bruit, ex. 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.



### **PRÉCAUTION!**

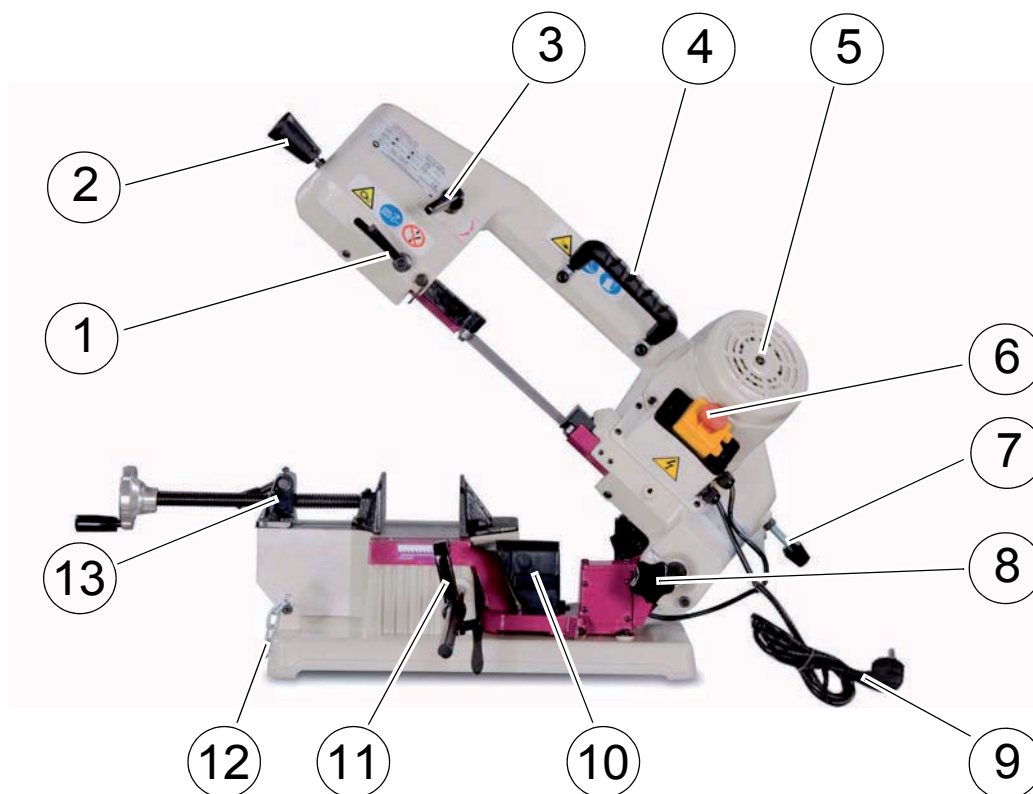
**En fonction de la charge totale due au bruit et des valeurs limites sous-jacentes, l'opérateur de machine doit porter des protège-oreilles adaptés.**



**Nous leur recommandons d'utiliser de manière générale une protection sonore et des protège-oreilles.**



## 3 Structure de la scie à ruban



III.3-1: Structure de la scie à ruban

1	Levier de blocage du guidage de la bande de scie
2	Poignée de maintien du cadre de scie
3	Vis de serrage pour tension du ruban de scie
4	Poignée de transport
5	Bornier moteur pas à pas
6	Commutateur MARCHE/ARRET avec fonction d'arrêt d'urgence
7	Support de cadre
8	Dispositif de blocage du cadre
9	Câble de raccordement avec prise
10	Réceptacle de collecte des copeaux
11	Butée du matériau
12	Sécurité de transport
13	Mâchoire d'étau à serrage rapide

### 4 Montage

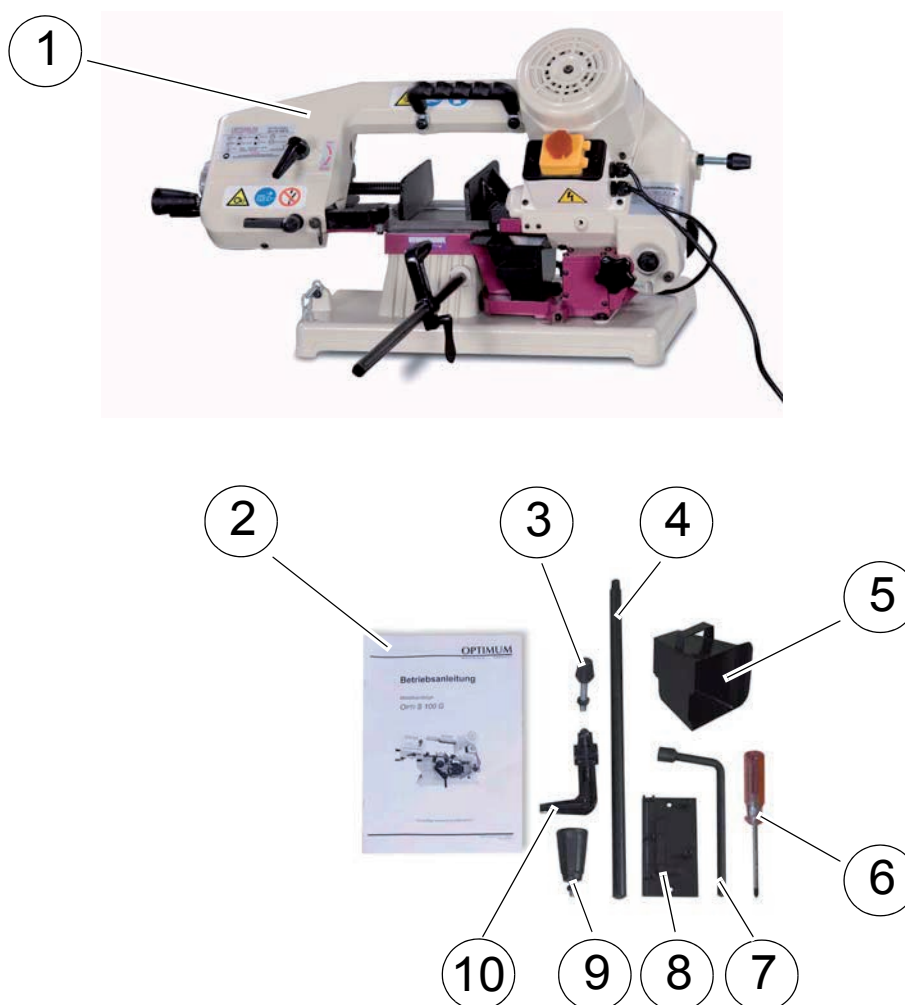


#### INFORMATION

La scie à ruban métallique est montée.

#### 4.1 Quantité livrée

Vérifiez la scie à ruban métallique après la livraison quant à d'éventuels dommages dus au transport, quantités manquantes et vis de fixation desserrées.



III.4-1: Quantité livrée

1	Scie à ruban métallique avec ruban de scie et mâchoire d'étau
2	Mode d'emploi (français)
3	Support pour le cadre de scie
4	Arbre (butée de matériau)
5	Récipient de collecte des copeaux
6	Tournevis cruciforme
7	Clé mâle à six pans
8	Support d'outils
9	Poignée pour le levage du cadre de scie
10	Butée du matériau

## 4.2 Accessoire spécial

Nous vous recommandons d'utiliser uniquement des accessoires d'origine de haute qualité. Ce n'est qu'avec des accessoires d'origine qu'il est possible de garantir un fonctionnement irréprochable et des résultats optimaux.

Désignation	Numéro d'article
Châssis S 100 G	335 1490
Ruban de scie HSS bimétallique 1470 x 13 x 0,65 M42 (6 ZpZ)	335 1109
Ruban de scie HSS bimétallique 1470 x 13 x 0,65 M42 (10 -14 ZpZ)	335 1110



### ATTENTION !

**En cas de stockage inapproprié, des parties de construction importantes peuvent être endommagées et détruites.**

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

**☞ „Conditions ambiantes“ à la page 16**

Renseignez-vous auprès de la société Optimum Maschinen GmbH si vous devez stocker la scie à ruban métallique pendant plus de trois mois ou dans des conditions environnementales différentes de celles recommandées.

## 4.3 Déballage et nettoyage



### ATTENTION !

**Après la réception de la machine, veuillez vérifier immédiatement qu'elle ne présente pas de dommages dus au transport. Si cela devait être le cas, informez immédiatement l'entreprise de transport concernée et le vendeur.**

Pour les protéger de la corrosion, toutes les parties blanches de la machine sont fortement graissées à l'usine avec de la cire et des graisses de protection. Avant la première mise en service, nettoyez la machine avec un produit adapté et écologique (nous recommandons le pétrole pour le nettoyage !). Pour le nettoyage, n'utilisez aucun solvant, laque nitro ou autre produit nettoyant qui pourrait attaquer la laque de la machine. Respectez les indications et conseils du fabricant du produit de nettoyage. Veillez à une bonne aération pendant les travaux de nettoyage pour éviter des problèmes de santé dus à des vapeurs nocives.

Une fois que la machine a bien été nettoyée, tous les composants blancs doivent être légèrement huilés. Utilisez une huile de lubrification sans acides.



### ATTENTION !

**De nombreux produits nettoyants sont inflammables. Il est interdit de fumer pendant l'utilisation de ces produits. Il est interdit de faire du feu et d'allumer la lumière !**



### INFORMATION

Les produits nettoyants à l'huile et à la graisse sont nuisibles pour l'environnement et ne peuvent être jetés dans les eaux usées ou dans la poubelle de déchets ménagers normaux. Débarrassez-vous de ces produits de manière correcte. Les chiffons imprégnés de produits nettoyants à l'huile ou à la graisse sont légèrement combustibles. Rassemblez ces chiffons dans un récipient adapté et fermé et amenez-les au point de collecte adéquat. Ne pas jeter avec les déchets ménagers !

## 4.4 Installation et assemblage

### 4.4.1 Exigences sur le lieu de l'installation

Organisez l'espace de travail autour de la scie à ruban métallique conformément aux règles de sécurité locales. ☞ „Dimensions“ à la page 16

Pour obtenir une précision de traitement élevée, ainsi qu'une longue durée de vie de la machine, il faut respecter les points suivants lors du choix du lieu de montage :

- L'appareil ne peut être monté et utilisé que dans des pièces sèches et aérées.
- Evitez les endroits à proximité de machines provoquant des copeaux ou de la poussière.
- Le lieu de montage ne doit pas présenter d'oscillations, doit donc être éloigné de presses, rabots, etc.
- Le socle doit être adapté à des travaux de scie. Veillez à la portée et à l'égalité du sol.
- La scie convient également pour une utilisation sur chantier.
- Il faut prévoir suffisamment d'espace pour le personnel.
- L'espace de travail pour la commande, la maintenance et la mise en service ne peut être réduit.
- Apportez un éclairage suffisant (valeur minimale : 300 Lux).



#### INFORMATION

Les parties en saillie - comme les butées, les poignées, etc. - doivent être sécurisées par des mesures de construction de manière à ce que personne ne soit blessé.

Il faut veiller à ce que la chute de découpes de matériau ne mette pas en danger les personnes et n'endommage pas les machines.

Le socle doit être préparé de manière à ce qu'un réfrigérant éventuellement utilisé ne puisse pas pénétrer dans le sol.

La prise de courant de la scie à ruban métallique doit être libre d'accès.

### 4.4.2 Montage

La scie est déjà pré-montée à la livraison, à l'exception de quelques parties de construction. Retirez le petit matériel et sortez la machine de l'emballage de transport en la soulevant par sa poignée de maintien.



#### ATTENTION !

**Risque d'écrasement et de basculement. Lors de la réalisation des travaux décrits ci-après, procédez particulièrement prudemment.**



#### ATTENTION !

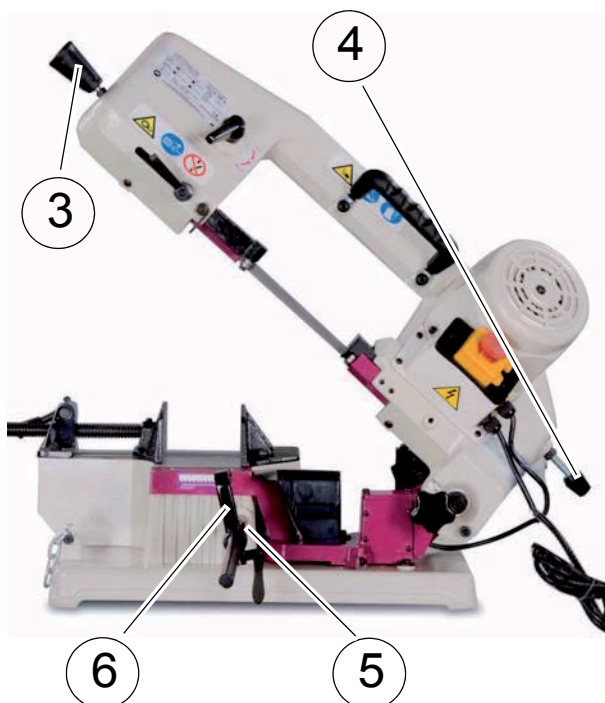
**Pour tout transport de la scie, il est nécessaire d'installer de nouveau la sécurité de transport !**

- Retirez d'abord la sécurité de transport (1) sur le cadre de scie.
- Serrez le levier de cadre de scie (3) à l'avant sur le cadre de scie dans le filetage et vissez le contre-écrou.
- Serrez le levier de cadre de scie (4) à l'avant sur le cadre de scie dans le filetage et vissez le contre-écrou. Il faut régler la longueur de manière à ce que le bras de scie soit orienté à la verticale.



III.4-2: -1 Montage

- Vissez l'arbre de butée (5) dans le filetage sur l'étau. Poussez ensuite la butée de matériau (6) via l'arbre de butée et vissez-la solidement à l'endroit souhaité.



III.4-3: -2 Montage

### 4.4.3 Test de fonctionnement

La machine est déjà pré-montée, prête à être branchée.



#### AVERTISSEMENT !

**Avant le raccordement de la machine, comparez les valeurs électriques de votre alimentation avec les données indiquées sur la plaque signalétique. Une tension de réseau trop élevée peut entraîner des blessures sérieuses pour l'opérateur ainsi que des dégâts à la machine. Une tension de réseau trop faible peut endommager le moteur.**

**INFORMATION**

Les produits nettoyants à l'huile et à la graisse sont nuisibles pour l'environnement et ne peuvent être jetés dans les eaux usées ou dans la poubelle de déchets ménagers normaux. Débarrassez-vous de ces produits de manière correcte. Les chiffons imprégnés de produits nettoyants à l'huile ou à la graisse sont légèrement combustibles. Rassemblez ces chiffons dans un récipient adapté et fermé et amenez-les au point de collecte adéquat - ne pas jeter avec les déchets ménagers !

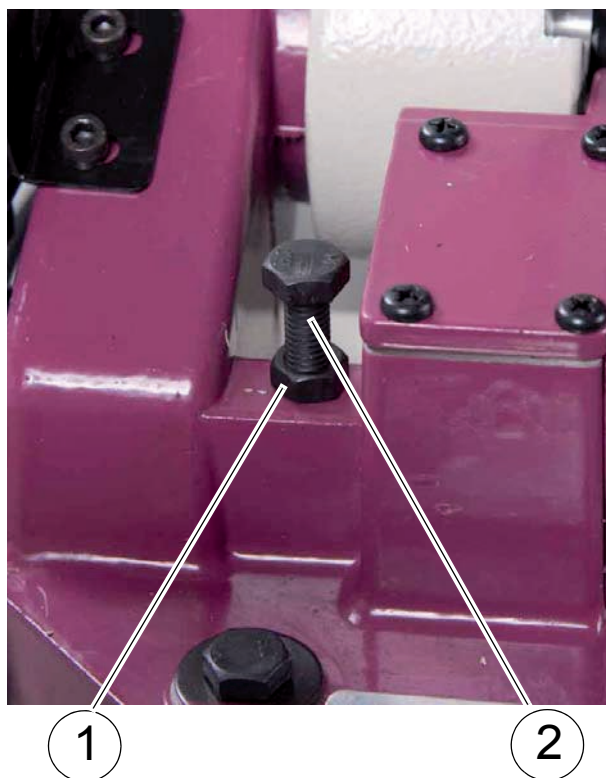
**4.5 Réglage de la butée de profondeur et de l'interrupteur final****4.5.1 Butée de profondeur**

La butée de profondeur limite le cadre de scie vers le bas.

**Réglage (si nécessaire) :**

Le réglage se fait par l'arrière de la scie.

- Desserrez d'abord les contre-écrous (1).
- La vis de butée (2) ne peut être réglée que plus haut ou plus profond.
- Resserrez ensuite les contre-écrous.



III.4-4: Butée de profondeur

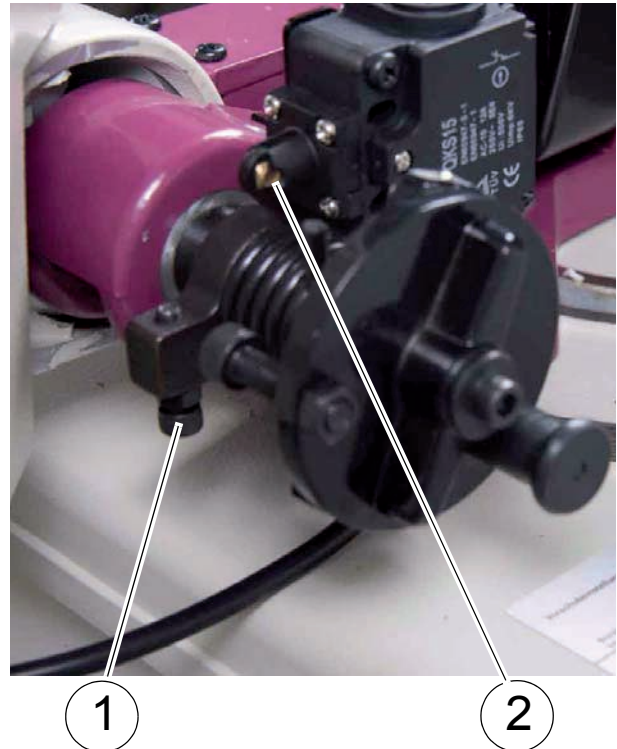
**ATTENTION !**

Si la vis de butée est réglée trop profondément, il y a un risque de scier dans l'établi !

#### 4.5.2 Interrupteur de fin de course automatique

L'interrupteur de fin de course automatique permet la désactivation de l'entraînement du ruban de scie dans la position finale inférieure. Il se trouve à l'arrière de la scie, derrière le disque de réglage pour l'avance du cadre de scie. La désactivation se fait au moyen d'un commutateur à cames.

La came dans l'exécution d'une vis (1) actionne le déclencheur (2). La came est réglée de manière à ce que le déclencheur se désactive dès que le cadre de scie a atteint une position trop basse (matériau scié).

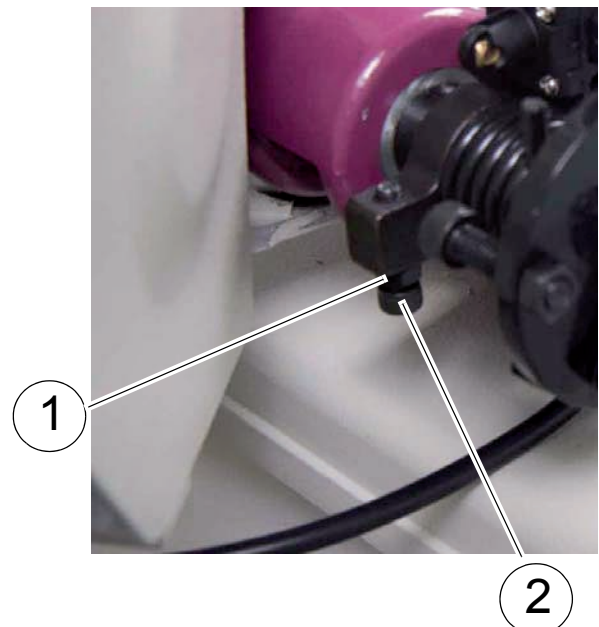


III.4-5: Commutateur à cames

#### Réglage de la came de commutation (si nécessaire) :

Le réglage se fait par l'arrière de la scie.

- Desserrez d'abord les contre-écrous (1).
- Tournez la vis (2) dans la position souhaitée.
- Resserrez la vis (2) avec le contre-écrou.
- Vérifiez le réglage à l'aide d'une coupe échantillon.



III.4-6: Réglage de la came de commutation



#### INFORMATION

En cas de désactivation trop précoce, le matériau n'est pas complètement scié et le ruban de scie reste dans le matériau. En cas de réglage trop bas, il peut arriver que la machine ne

s'arrête pas de manière autonome, car le cadre de scie se trouve déjà sur la vis de butée de profondeur.

## 4.6 Montage de ruban de scie

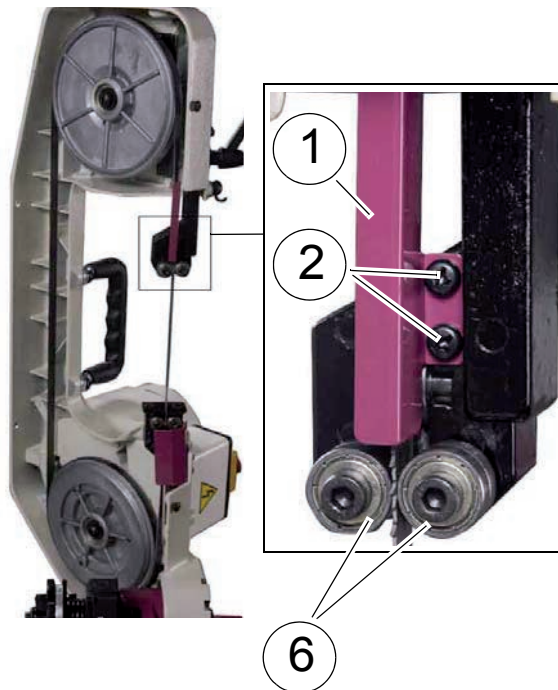


### INFORMATION

Ce travail ne peut être effectué que par un personnel compétent et qualifié !

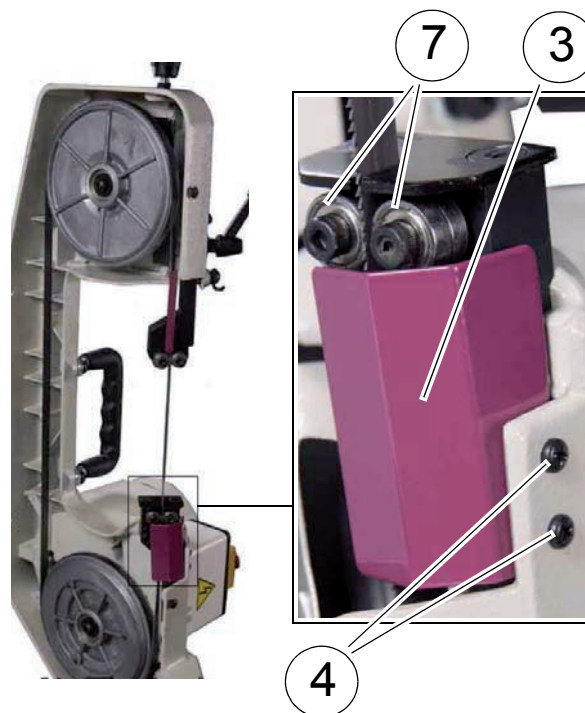
Cette scie est conçue pour des lames de scie de dimension 1470 mm x 13 mm x 0,65 mm. L'utilisation d'autres rubans de scie peut donner de très mauvais résultats de sciage ou détruire la machine.

Risque de blessures: Les dents de scie sont très pointues. Portez des gants de travail.



III.4-7: Montage de ruban de scie- 1

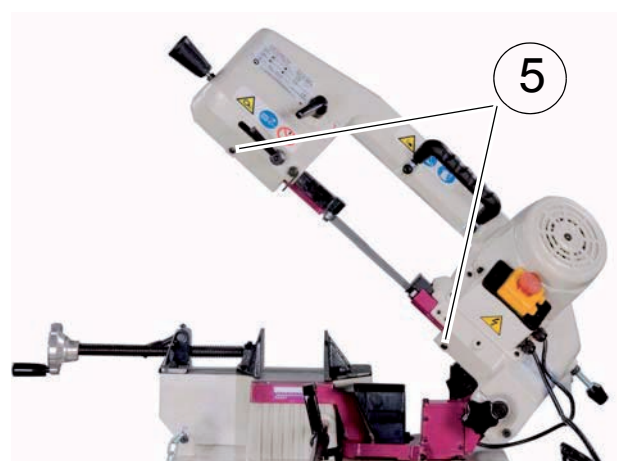
- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Mettez le cadre de scie dans la position verticale.
- Desserrez les deux vis (2) et retirez le capot de protection supérieur (1).
- Retirez également le capot de protection inférieur (3) en desserrant les deux vis (4).



III.4-8: Montage de ruban de scie- 2



- Desserrez les deux vis de maintien (5) du capot de protection pour l'entraînement du ruban de scie. Retirez le capot de protection en le pivotant. Toute la protection du ruban de scie peut être maintenant retirée au-dessus du cadre de scie, car la protection de courroie n'est mise que sur le cadre de scie.
- Desserrez le ruban de scie.  
☞ „Tension du ruban de scie“ à la page 28
- Retirez précautionneusement l'ancien ruban de scie des plateaux de guidage.



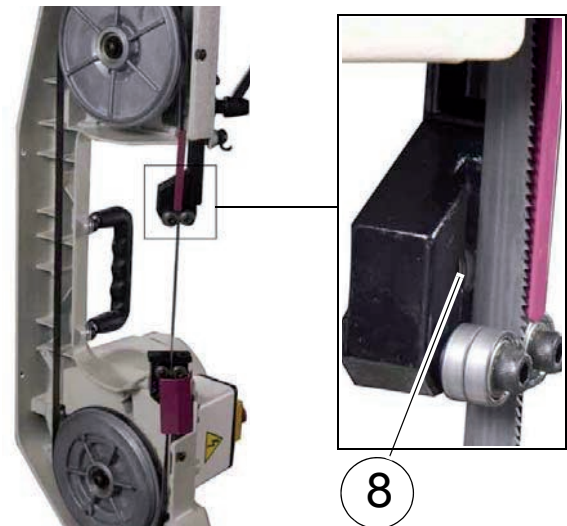
III.4-9: Montage de ruban de scie- 3



### AVERTISSEMENT !

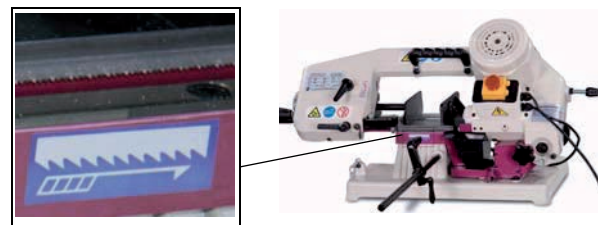
**Attention à l'ouverture du fil de fixation sur les nouveaux rubans de scie. Le ruban de scie peut sauter de manière élastique. Risque de blessures !**

- Montez le nouveau ruban de scie. Mettez d'abord le ruban de scie dans le palier de guidage du ruban de scie (6) et (7). Vérifiez le sens de fonctionnement (flèche de sens de fonctionnement sur l'établi) de la denture et veillez à ce que les dents ne soient pas tournées vers l'extérieur !
- Tirez ensuite le ruban de scie d'abord sur la roue d'entraînement (en dessous) ensuite sur la roue de guidage supérieure.
- Veillez à ce que le ruban de scie soit également sur les paliers de guidage arrière (8).



III.4-10: Montage de ruban de scie- 4

- Tournez la vis de serrage pour la tension du ruban de scie dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le ruban de scie soit bien tendu. La tension de ruban doit être si grande que le dérapage des roues de guidage est exclu.



III.4-11: Sens de fonctionnement



### ATTENTION !

**En cas d'échauffement du ruban de scie, ex. lors du sciage de grosses sections, il est possible qu'un resserrage soit nécessaire.**

- Remettez la protection de ruban de scie.
- Resserrez les deux tôles de protection.

- Raccordez à nouveau la scie à la source d'alimentation. Faites un bref essai et vérifiez que le ruban de scie est sûr et fonctionne bien.



#### AVERTISSEMENT !

Il est nécessaire de remettre les dispositifs de sécurité après un changement de ruban de scie, car leur absence peut entraîner des blessures.

### 4.7 Paliers de guidage du ruban de scie

La scie à ruban a des paliers de guidage latéraux et arrière pour guider le ruban de scie pour la coupe de scie. Ce n'est qu'avec de bons paliers de guidage que vous atteindrez un bon résultat de sciage !

Un réajustage des paliers de guidage n'est pas possible. Un fois que les paliers de guidage sont verrouillés, ils ne doivent plus être remplacés. ➡ „ à la page 37

### 4.8 Première mise en marche



#### PRÉCAUTION!

**Parties en rotation! Travaillez avec votre bon sens. Faites attention à ce que vous faites. Veillez particulièrement aux parties en rotation. Portez des vêtements près du corps. Veillez à ce que vos cheveux ou des parties de vos vêtements ne peuvent être saisis par des parties en rotation ! Portez un filet dans les cheveux. Il est interdit de porter des bijoux quand on travaille avec cette machine.**



#### PRÉCAUTION !

**Il faut toujours porter des lunettes de protection ! Protégez vos yeux des copeaux et autres éclats.**



#### PRÉCAUTION !

**Portez des chaussures de sécurité ! Faites particulièrement attention aux pièces sciées qui pourraient tomber de l'établi.**



#### PRÉCAUTION !

**Portez des protège-oreilles ! Particulièrement pour le sciage de corps creux et de profilés, la limite sonore peut être très rapidement dépassée.**

Après le montage des parties de montage, la machine est prête à fonctionner.

- Avant la première mise en service, il est indispensable que l'opérateur a lu et compris ce mode d'emploi dans son intégralité.
- Retirez la protection de transport du cadre de scie.
- Assurez-vous que le commutateur MARCHE/ARRET est sur "ARRET".
- Branchez la prise dans une prise de courant adaptée.
- Tirez le boulon d'arrêt vers l'extérieur, levez le cadre et arrêtez le cadre de scie dans la position supérieure. ➡ „Position d'arrêt du cadre de scie“ à la page 27
- Activez la machine, vous devez d'abord déverrouiller la touche d'arrêt d'urgence le cas échéant.
- Vérifiez le sens de fonctionnement du ruban de scie.
- Laissez la scie tourner pendant 30 secondes env. sans charge.

### Avant chaque début de travail, il faut réaliser les vérifications suivantes :

- Assurez-vous que tous les dispositifs de protection sont présents.
- Vérifiez le ruban de scie quant à la totalité des dents et au sens des dents de scie.
- Vérifiez si le ruban de scie tourne correctement sur les roues.
- Vérifiez les paliers de guidage du ruban de scie quant à leur guidage exact.
- Vérifiez que le rouleau de guidage de ruban supérieur est bien à l'arrière du ruban de scie.
- Respectez le fait que différentes avances soient nécessaires pour différents matériaux. Respectez également le nombre de dents du ruban de scie.
- La pièce à scier doit toujours être serrée pour des raisons de sécurité.
- Vérifier le dispositif de réfrigérant quant à son niveau de remplissage suffisant (si disponible).
- Ne commencez jamais à scier sur une arête pointue. Pour des raisons de sécurité, vous cassez l'arête avant à la main.
- Lubrifiez régulièrement conformément au point entretien.



### PRÉCAUTION !

Risque de blessures ! Le chargement et déchargement du dispositif de serrage est interdit en cours de sciage ! Tous les travaux de réglage et réparations sont également interdits en cours de sciage !

Isolez toujours la machine de l'alimentation électrique pour éviter une activation involontaire !

## 5 Commande

### 5.1 Généralités

Ne mettez la scie à ruban métallique en marche que sous les conditions suivantes :

- L'état technique de la scie à ruban métallique doit être impeccable.
- La scie à ruban métallique doit être utilisée correctement comme il est décrit dans ce mode d'emploi.
- Le mode d'emploi doit être suivi.
- Tous les équipements de sécurité doivent être présents et opérationnels.



Débarrassez-vous rapidement de tous les dérangements. En cas de problèmes de fonctionnement ou de pannes, éteignez la machine et assurez-vous que la machine ne puisse pas être mise en route de manière involontaire ou utilisée par du personnel non-autorisée.

Annoncez tout changement immédiatement aux responsables.

Presque tous les réglages sont entrepris en usine et ne doivent normalement plus être effectués. Seule la taille de l'avance et le guidage du ruban de scie doivent toujours être réglés.

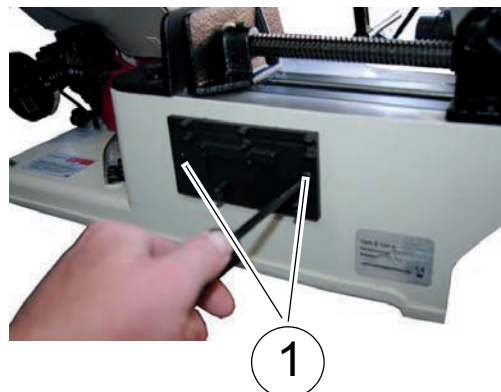


#### ATTENTION !

**N'effectuer les travaux de réglage que quand l'appareil est hors tension !**

**Travaillez toujours avec la plus grande précaution !**

Pour la réalisation de tous les travaux de réglage, un kit d'outils correspondant est déjà compris dans l'étendue de livraison. Vous pouvez fixer le support d'outil livré à l'arrière de la scie au moyen des deux vis (1). De cette manière vous avez l'outil à portée de main à tout moment !

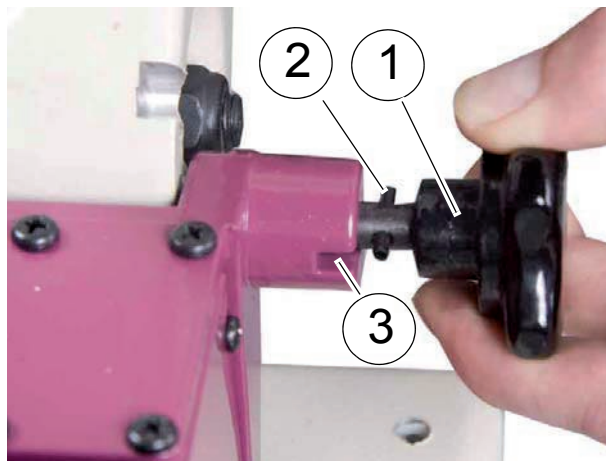


III. 5-1: Point de vissage - Porte-outil

### 5.2 Position d'arrêt du cadre de scie

Le cadre de scie a deux position d'arrêt. La position d'arrêt (1) avec la tige transversale (2) sert à la fixation. Dans la position représentée, le boulon d'arrêt n'est pas en prise. Cette position doit être choisie pour le sciage.

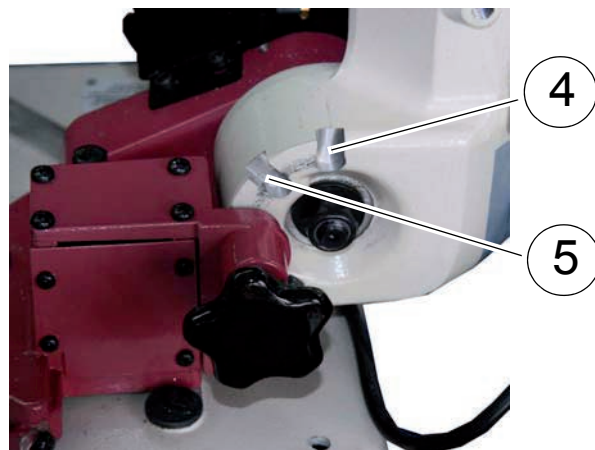
- Pour mettre le boulon d'arrêt en prise, tirez légèrement le boulon d'arrêt sur la poignée vers l'extérieur.
- Tournez le boulon d'arrêt jusqu'à ce que la tige transversale puisse être introduite dans la rainure (3). Le boulon d'arrêt s'encliquète dans les 2 positions d'arrêt (4) et (5) définies.



III. 5-2: Position d'arrêt - 1

- Position d'arrêt 4: Cadre de scie en position horizontale: Position de repos et pour le transport de la scie.
- Position d'arrêt 5: Cadre de scie en position supérieure: Pour serrer le matériau, changer le ruban de scie ou pour d'autres travaux de réglage, de maintenance ou d'entretien.

Le cadre de scie peut également être orienté complètement vers le haut (position verticale). Dans cette position, il est possible d'entreprendre également un changement de ruban de scie ou d'autres travaux.



III.5-3: Position d'arrêt - 2



### INFORMATION

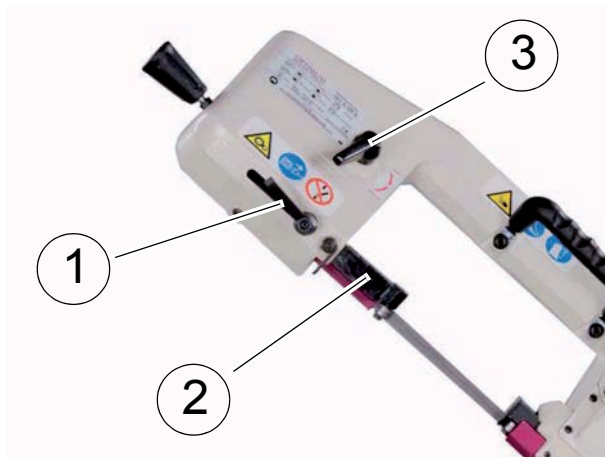
Le cadre de scie n'est pas bloqué dans cette position. Il est cependant maintenu dans cette position par son poids propre !

## 5.3

### Réglage du guidage de la bande de scie par rapport à la pièce à usiner



- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Serrez la vis de serrage (1).
- Mettez le guidage de ruban de scie (2) le plus proche possible de la pièce à usiner, sans que le processus de coupe ne soit influencé.
- Revissez solidement les vis de serrage (1) et raccordez ensuite la scie à l'alimentation électrique.



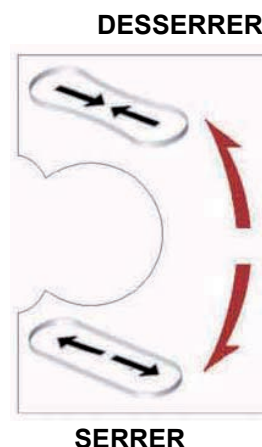
III.5-4: Réglage du guidage du ruban de scie

## 5.4

### Tension du ruban de scie



- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Par le levier de serrage (3), vous pouvez serrer ou desserrer le ruban de scie.
- En tournant le levier de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre, vous serrez le ruban de scie - par la rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre vous desserrez le ruban de scie.
- Le ruban de scie doit être solidement serré et ne peut pas déraiper par les roues.



III.5-5: Tension du ruban de scie

## 5.5 Avance de cadre de scie

Pour l'avance de scie, il est possible de réaliser 3 réglages de ressort différents (H, M, ou L).

La plaque se trouve sur la paroi arrière de la table au ressort de réglage.

La taille d'avance moyenne (M) est réglée à l'usine.

En fonction du matériau et des sections, il est cependant possible de régler d'autres avances:

- Tirer le boulon d'arrêt (1) vers l'extérieur.
- La poignée tournante (2) permet de mener la préention du ressort au réglage souhaité conformément à l'échelle prescrite (3) et au marquage (4).
- Veillez à ce que le boulon d'arrêt s'enclenche à nouveau bien !



III.5-6: Régler l'avance



### INFORMATION

La règle empirique suivante est d'application: Plus la denture est fine et/ou plus fin est l'épaisseur du profilé, plus petite est l'avance.



III.5-7: Régler l'avance

## 5.6 Orientation du cadre de scie par rapport à l'établi

L'orientation à 0° du cadre de scie a déjà été entreprise à l'usine et ne doit généralement plus être réglée.

En fonction des coupes d'angles, vous orientez simplement la scie contre la butée.

### Réglage (si nécessaire) :

- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Mettez le cadre de scie dans la position d'arrêt supérieure.
- Assurez-vous que le cadre de scie est sur 0° au marquage de lecture (1).



III.5-8: Orientation du cadre de scie

- Serrez la vis de fixation (2).
- Tournez le disque d'excentrique (3) dans la position souhaitée.
- Revissez solidement la vis de fixation et raccordez ensuite la machine à l'alimentation électrique.



III.5-9: Orientation du cadre de scie



### INFORMATION

Comme aide d'orientation, vous pouvez déposer une équerre sur la mâchoire fixe de l'établi et orienter le ruban de scie en fonction. Ce réglage ne peut valoir que comme un réglage visuel imprécis. Il faut de toute façon faire un essai. Un nouvel ajustement sera peut-être nécessaire.

## 5.7

### Coupe d'angle

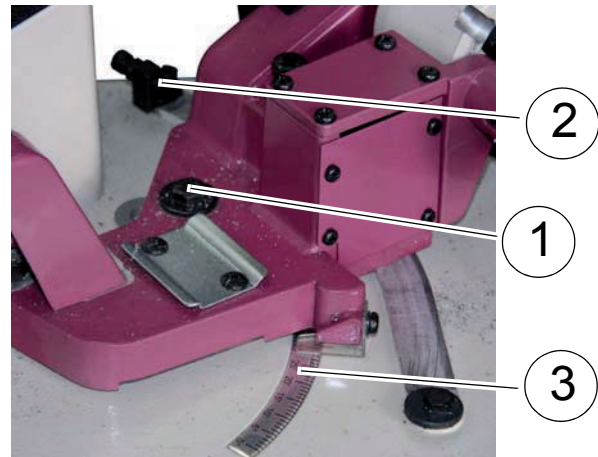
#### 5.7.1

#### Coupe de biais (45°)

La position à 45° du cadre de scie est également fixée. Le réglage a déjà été entrepris à l'usine et ne doit généralement plus être réglée. Vous obtenez la position à 45° en orientant le cadre de scie contre la butée arrière.

#### Orientation du cadre de scie :

- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Mettez le cadre de scie dans la position d'arrêt supérieure.
- Tirez le récipient de collecte des copeaux.
- Avant le déplacement, veillez à ce que la scie se trouve dans la zone d'orientation dans un état propre et sans copeaux !
- Desserrez la vis de serrage (1) pour le déplacement du cadre de scie.

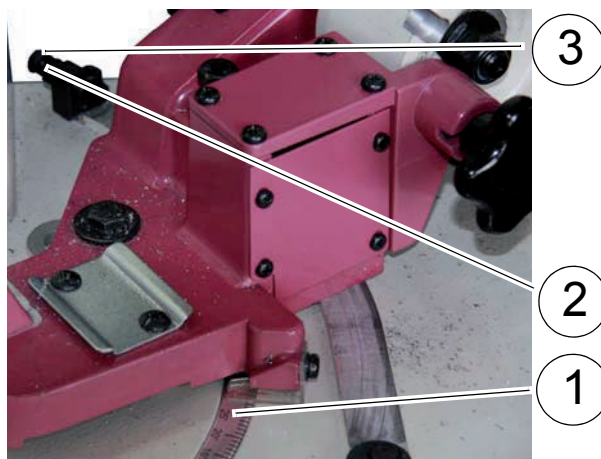


III.5-10: Orientation du cadre de scie

- Orientez le cadre de scie complètement vers l'arrière contre la butée (2).
- Vérifiez le réglage à 45° à l'aide de l'échelle (3).
- Ensuite, resserrez la vis de serrage et repoussez le récipient de collecte des copeaux.
- Raccordez à nouveau la scie à la source d'alimentation.

**Réglage de la butée à 45° (si nécessaire) :**

- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Mettez le cadre de scie dans la position d'arrêt supérieure.
- Retirez le récipient de collecte des copeaux.
- Assurez-vous que le marquage de lecture est sur 45° sur l'échelle (1).
- Desserrez le contre-écrou (2).
- Tournez la vis à six pans creux (3) dans la position souhaitée.



III.5-11: Réglage de la butée à 45°

- Resserrez le contre-écrou et repoussez le récipient de collecte des copeaux.
- Raccordez à nouveau la machine à la source d'alimentation.

**INFORMATION**

Comme aide d'orientation, vous pouvez déposer une équerre sur la mâchoire fixe de l'établi et orienter le ruban de scie en fonction.

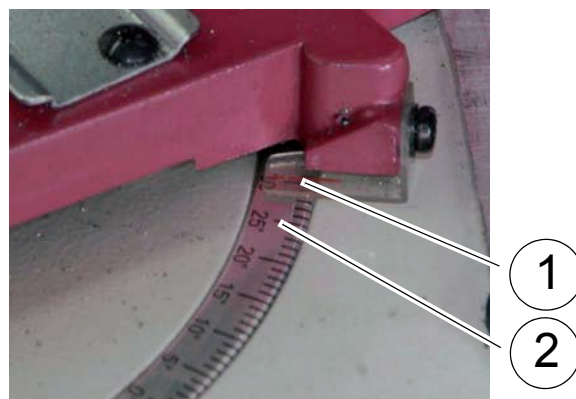
Ce réglage ne peut valoir que comme un réglage visuel imprécis. Il faut de toute façon faire un essai. Un nouvel ajustement sera peut-être nécessaire.

**5.7.2 Autres coupes d'angle**

Vous obtiendrez également d'autres coupes d'angle de 0° à 45° par l'orientation du cadre de scie.

**Orientation du cadre de scie pour les coupes d'angle :**

- Mettez le cadre de scie dans la position d'arrêt supérieure.
- Tirez le récipient de collecte des copeaux.
- Avant le déplacement, veillez à ce que la scie se trouve dans la zone d'orientation dans un état propre et sans copeaux !
- Desserrez la vis de serrage pour le déplacement du cadre de scie.



III.5-12: Réglage de l'angle de coupe

- Orientez le cadre de scie dans la position d'angle souhaitée. Vous pourrez la lire sur le marquage de lecture (1) sur l'échelle (2).
- Revissez solidement les vis de serrage.



## 5.8 Etau, tension de matériau et butée de matériau



### INFORMATION

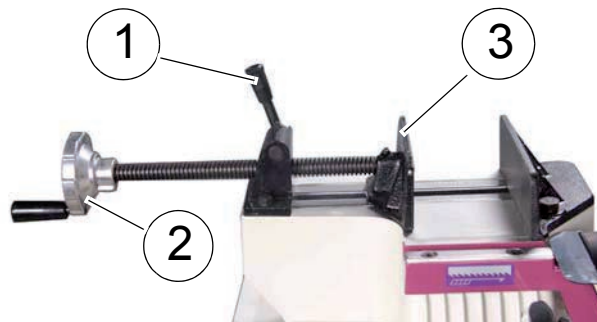
Avant de serrer ou desserrer du matériel, veillez à ce que la scie soit désactivée !

Le matériel à scier doit toujours être solidement fixé. Les longues pièces à usiner doivent être soutenues !

Serrez les profilés étroits en "douceur" pour qu'ils ne soient pas déformés.

### 5.8.1 Commande de l'étau à serrage rapide :

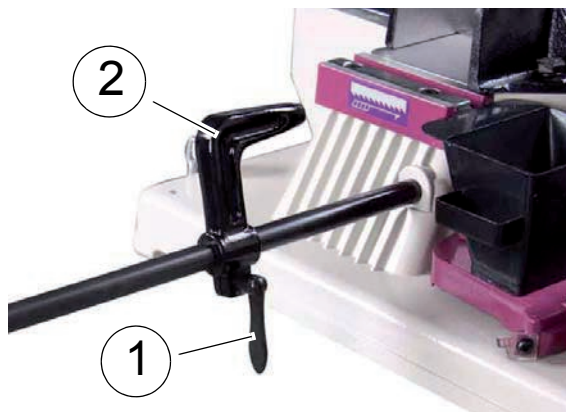
- Mettez le levier de serrage (1) dans la position verticale(vers le haut), ainsi vous pouvez tirer vers l'avant ou vers l'arrière les mâchoires mobiles(3).
- Mettez le levier vers le bas, ainsi le matériau peut être solidement serré au moyen du volant(2).



III.5-13: Mâchoire d'étau à serrage rapide

### 5.8.2 Tension du matériau, butée de matériau et conseils sur le processus de sciage

- Posez le matériau à serrer le plus proche possible des mâchoires fixes.
- Mettez le levier de serrage vers le haut et poussez le matériau avec les mâchoires mobiles contre les mâchoires fixes(le matériau de tige ou les longues pièces à usiner doivent être soutenus).
- Poussez le levier de serrage vers le bas.
- Réglez la longueur de matériau souhaitée et serrez la pièce à usiner avec le volant. Assurez-vous du serrage correct.



III.5-14: Tension de matériau et butée de matériau

- Si vous devez faire plusieurs coupes de la même dimension, vous pouvez mettre la butée de matériau(2) sur la pièce à usiner. La butée de matériau peut être fixée solidement avec le levier de blocage (1) sur la position souhaitée.

#### Conseils pour le processus de sciage :

Pour le sciage, vous mettez le cadre de scie dans la position la plus proche possible de la pièce à usiner.

Assurez-vous que le ruban de scie n'est pas encore en contact avec la pièce à usiner au démarrage.

Commencez le sciage avec le contacteur. Le processus de sciage est réalisé de manière autonome avec l'avance réglée.

### ATTENTION !

**Ne commencez jamais à scier sur une arête pointue.**

**N'utilisez jamais un nouveau ruban de scie pour terminer une vieille découpe !**



## 6 Maintenance

Dans cette partie vous trouverez des informations très importantes à propos de

- Nettoyage
- L'inspection
- L'entretien
- La réparation

de la Scie à ruban métallique.



### ATTENTION !

**Une maintenance adéquate et régulière est une condition essentielle pour**

- **la sécurité dans l'atelier,**
- **un atelier sans perturbations,**
- **un très longue durée de vie de la Scie à ruban métallique et**
- **une meilleure qualité des produits que vous usinez.**

Les équipements et machines d'autres fabricants doivent être aussi dans un état irréprochable.



### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

**Les produits nettoyants à l'huile et à la graisse sont nuisibles pour l'environnement et ne peuvent être jetés dans les eaux usées ou dans la poubelle de déchets ménagers normaux. Débarrassez-vous de ces produits de manière correcte. Les chiffons imprégnés de produits nettoyants à l'huile ou à la graisse sont légèrement combustibles.**

**Rassemblez ces chiffons dans un récipient adapté et fermé et amenez-les au point de collecte adéquat - ne pas jeter avec les déchets ménagers !**

**Veillez à ce que liquides et huiles ne tombent pas sur le sol.**

→ Liez les liquides et huiles écoulés immédiatement avec des moyens d'absorption adaptés et éliminez-les conformément aux dispositions environnementales en vigueur.

### Absorption des fuites

→ Ne remettez pas les liquides qui sont sortis du système lors de la mise en service ou par des fuites dans le récipient de stockage, mais récoltez-les dans un récipient de collecte pour élimination.

### Elimination

Ne versez jamais les huiles ou d'autres matières nuisibles pour l'environnement dans les eaux, fleuves ou canaux.

Les huiles usagées doivent être remises à un point de collecte. Si vous ne connaissez pas le point de collecte, posez la question à vos supérieurs.

## 6.1 Sécurité



### AVERTISSEMENT !

**Des travaux d'entretien et de maintenance effectués de manière non conforme peuvent entraîner de graves blessures aux opérateurs travaillant sur la machine et des dégâts à la machine. Seul un personnel qualifié peut assurer l'entretien et la maintenance de la machine.**

### 6.1.1 Préparation



#### AVERTISSEMENT !

**Ne travaillez à la Scie à ruban métallique que si elle est isolée de l'alimentation électrique.**

☞ „Mise hors tension et sécurisation de la scie à ruban métallique“ à la page 13



→ Apposez un panneau d'avertissement.

### 6.1.2 Remise en marche

→ Effectuez une vérification de sécurité avant de remettre en marche la machine.

☞ „Révisions des dispositifs de sécurité“ à la page 11



#### AVERTISSEMENT !

**Avant d'allumer la Scie à ruban métallique, assurez-vous que**

- personne n'encourt de danger et
- que la Scie à ruban métallique ne risque en aucun cas d'être endommagée.

## 6.2 Nettoyage

#### AVERTISSEMENT !



**Ne pas retirer les copeaux à main nue. Des copeaux à l'arête pointue risqueraient de vous couper !**

**Ne jamais utiliser de produits nettoyants ou solvants inflammables ou développant des vapeurs nocives !**

**Protéger les composants électriques, comme les moteurs, les commutateurs, les armoires de commutation, etc. contre la pénétration d'humidité lors du nettoyage !**

En principe, la machine devrait être nettoyée après chaque utilisation. Une fois la machine désactivée, retirez les copeaux avec une balayette ou un pinceau. Avant le nettoyage à air comprimé, il faut prévoir le fait que de fins copeaux seront soufflés dans les glissières ou que quelqu'un pourrait être blessé par le vol de copeaux (ex. à l'oeil).

Lors du nettoyage de la machine, il faut également retirer les copeaux dans la zone du disque d'entraînement et de roulement du S de protection du ruban de scie ainsi que du récipient de collecte des copeaux.

Pour l'élimination des copeaux, nous vous renvoyons aux dispositions locales.

Une fois que la machine a bien été nettoyée, tous les composants blancs doivent être légèrement huilés. Utilisez pour cela une huile de lubrification appropriée.

## 6.3 Entretien

La fréquence de la maintenance dépend de la fréquence d'utilisation de la machine. Si la machine n'est pas utilisée pendant plus de 6 mois, elle doit également être nettoyée, lubrifiée et graissée avant une nouvelle utilisation. Ainsi, on évite le risque d'endurcissement des anciennes graisses et huiles. Pour l'application de l'huile de lubrification, utilisez un bidon d'huile.

Répartissez l'huile uniformément avec un pinceau ou un chiffon propre non pelucheux.

Respectez les conseils du fabricant de lubrifiants.

On ne peut mélanger plusieurs lubrifiants différents. Quand différents lubrifiants sont mélangés, la propriété de lubrification n'est plus garantie et le point de lubrification n'est pas suffisamment lubrifié, ce qui peut conduire à des dégâts matériels.

Si vous changez de lubrifiant, vous devez d'abord enlever complètement l'ancien lubrifiant du point de lubrification.

**6.3.1 Etou**

Après chaque utilisation, il faut graisser les glissières de l'étou.

Toutes les 4 semaines : Graisser légèrement la broche.

**6.3.2 Palier de guidage du ruban**

Tous les paliers de guidage du ruban sont des paliers sans maintenance et n'ont plus besoin de lubrification.

**6.3.3 Lubrifier les entraînements de transmission**

L'entraînement de transmission qui se trouve sous la roue d'entraînement devrait être lubrifié avec de la graisse de roulement chaude tous les trois mois.

- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
  - Retirez le ruban de scie.
  - Desserrez ensuite la vis (1) sur la roue d'entraînement et tirez la roue d'entraînement vers l'avant pour la retirer.
  - Retirez également le disque d'entraînement (2) vers l'avant.
  - Graissez maintenant l'entraînement de transmission sur la couronne dentée du disque d'entraînement et sur la roue hélicoïdale (3).
  - Remettez ensuite le disque d'entraînement. Veillez à une emprise parfaite de la roue hélicoïdale dans la couronne dentée du disque d'entraînement !
  - Poussez la roue d'entraînement via la denture du disque d'entraînement et refixez-la avec la vis.
- Remettez le ruban de scie et les dispositifs de protection dans l'ordre inverse.



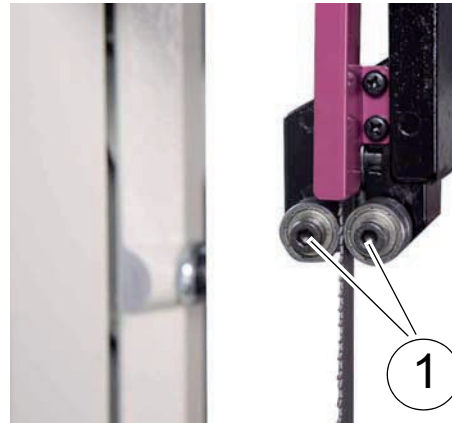
III.6-1: Lubrification de l'entraînement

**6.4 Maintenance**

Suite à l'usure, il peut arriver que des travaux de maintenance doivent être entrepris sur la machine.

### 6.4.1 Paliers de guidage latéraux

- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Desserrez le ruban de scie par la rotation du levier de tension dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Desserrez les deux vis à six pans creux (1) et retirez le palier usé.
- Posez le nouveau palier sur les vis. Fixez ensuite les paliers de guidage avec les vis à six pans creux dans le support.



III.6-2: Paliers de guidage latéraux




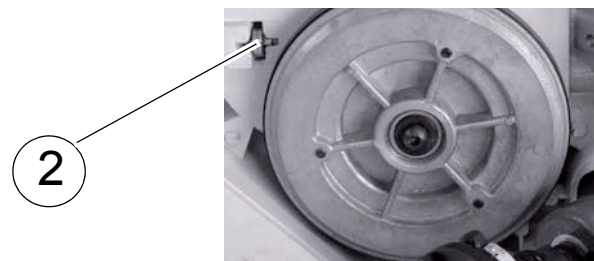
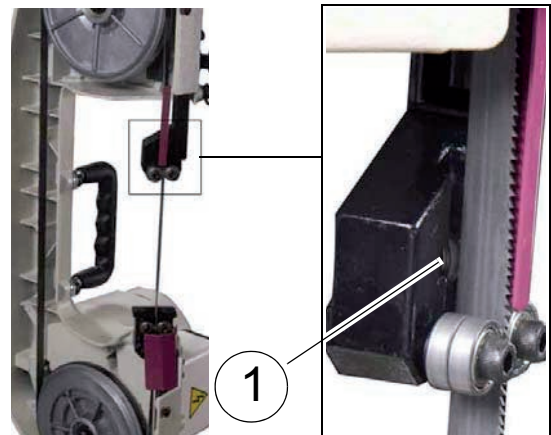
#### AVERTISSEMENT !

Assurez-vous que la scie est isolée de la source d'alimentation et que vos mains sont protégées des dents pointues du ruban de scie. Vérifiez que les dents du ruban de scie n'entrent pas en collision avec les paliers de guidage.

### 6.4.2 Paliers de guidage arrière

La scie a 3 paliers de guidage arrière. Un palier de guidage (1) se trouve aux deux supports de palier de guidage et le troisième palier de guidage (2) se trouve au cadre de scie sous le capot de protection à côté du disque d'entraînement.

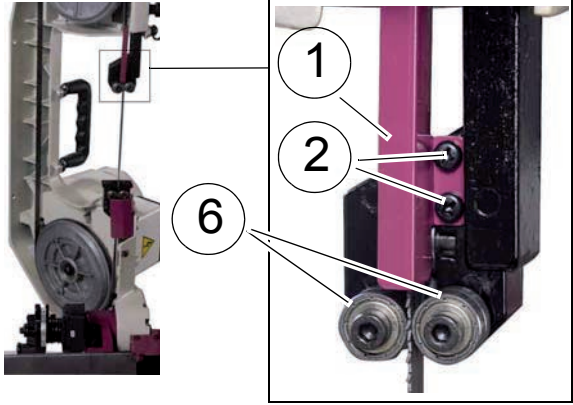
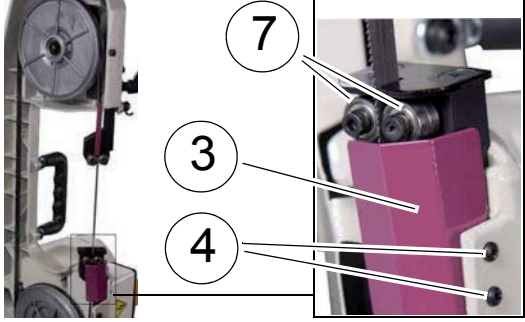
- Isolez la machine de l'alimentation électrique.
- Retirez le ruban de scie comme décrit sous  „Changement du ruban de scie“ à la page 37.
- Les paliers de guidage peuvent maintenant être remplacés.
- Après le remplacement des paliers de guidage arrière, vous devez reposer le ruban de scie et les revêtements de protection.

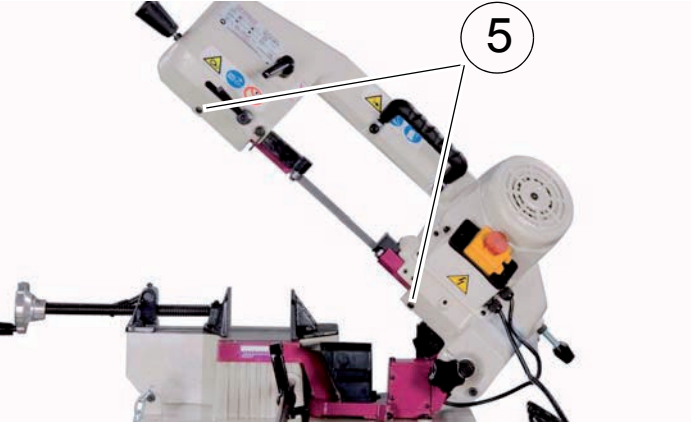
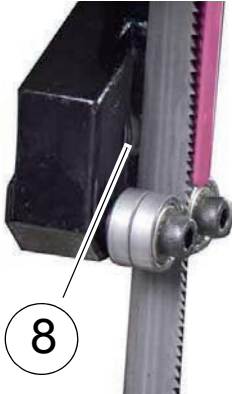




III.6-3: Paliers de guidage arrière

## 6.5 Inspection et maintenance

Suite à l'usure, il peut arriver que des travaux de maintenance doivent être entrepris sur la machine. Le type et le degré d'usure dépend grandement de l'utilisation et des conditions de fonctionnement. Tous les délais doivent donc être considérés comme des valeurs indicatives pour une utilisation moyenne, conforme à la destination.

Intervalle / Quand	Où ?	Quoi ?	Comment ?
En fonction de l'usure	Cadre de scie	Changement du ruban de scie	<p><b>ATTENTION !</b></p> <p>Cette Scie à ruban métallique est conçue pour des rubans de scie de dimension 1470 x 13 x 0,65 mm. L'utilisation d'autres lames de scie peut entraîner de mauvais résultats de sciage.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Isolez la machine de l'alimentation électrique.</li> <li>→ Mettez le cadre de scie dans la position verticale.</li> <li>→ Retirez la tôle de protection supérieure (1) en desserrant les vis (2).</li> </ul>  <p>III.6-4: Changement de ruban de scie - 1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Retirez la tôle de protection inférieure (3) en desserrant les vis (4).</li> <li>→ Desserrez les vis de maintien (5) du capot de protection de l'entraînement du ruban de scie. Orientez les capots vers l'extérieur et retirez-les.</li> <li>→ Desserrez la tension du ruban de scie en desserrant le levier de tension de ruban de scie.</li> <li>→ Retirez l'ancien ruban de scie avec précaution.</li> </ul>  <p>III.6-5: Changement du ruban de scie - 2</p>

Intervalle / Quand	Où ?	Quoi ?	Comment ?
			<p>→ Montez le nouveau ruban de scie. Mettez d'abord le ruban de scie dans le palier de guidage du ruban de scie (6) et (7). Vérifiez le bon sens de fonctionnement de la denture et veillez à ce que les dents ne soient pas tournées vers l'extérieur !</p> <p>→ Tirez d'abord le ruban de scie d'abord sur la roue d'entraînement inférieure ensuite sur la roue de guidage supérieure.</p>  <p>III.6-6: Changement du ruban de scie - 3</p> <p>→ Veillez à ce que le ruban de scie soit également sur les paliers de guidage arrière (8).</p> <p>→ Serrez le ruban de scie en remettant le levier de tension dans la position de travail.</p> <p>→ Resserrez les deux tôles de protection.</p> <p>→ Raccordez à nouveau la scie à la source d'alimentation. Faites un bref essai et vérifiez que le ruban de scie soit sûr et fonctionne bien.</p>  <p>III.6-7: Changement du ruban de scie - 4</p>

Intervalle / Quand	Où ?	Quoi ?	Comment ?
A la demande	Guidage du ruban de scie	Réglage du guidage du ruban de scie par rapport à la table de travail	<p>→ Mettez un angle de 90° dans l'étau de machine et vérifiez que le ruban de scie est parallèle à l'angle.</p> <p>→ Desserrez les vis du guidage de ruban de scie si l'angle ne correspond pas et régler à nouveau le guidage de ruban de scie.</p> <p> <b>INFORMATION</b> Vérifiez ce réglage avec une fine coupe d'essai.</p>
Début de poste Après tout entretien ou maintenance	Scie à ruban métallique	<p> „Révisions des dispositifs de sécurité“ à la page 11</p>	

## 6.6 Réparation

Pour toutes les réparations, demandez un technicien du service clientèle d'Optimum Maschinen GmbH, ou envoyez-nous la Scie à ruban métallique.

Si votre personnel qualifié effectue les réparations, il doit suivre exactement les instructions de ce mode d'emploi.

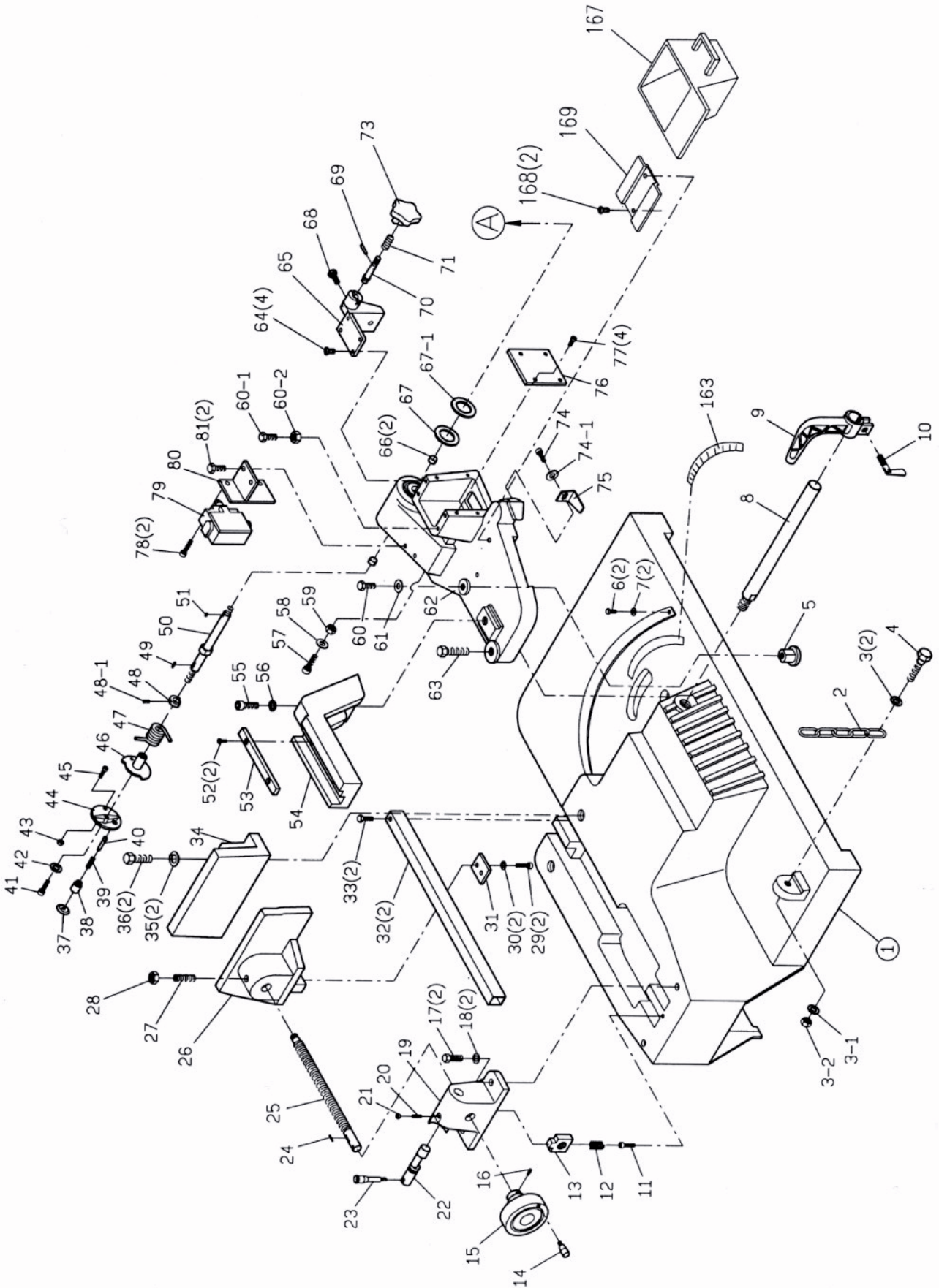
La société Optimum Maschinen GmbH ne prend aucune responsabilité et annule toute garantie pour des dommages ou ennuis dans l'atelier survenus parce que le mode d'emploi n'a pas été suivi.

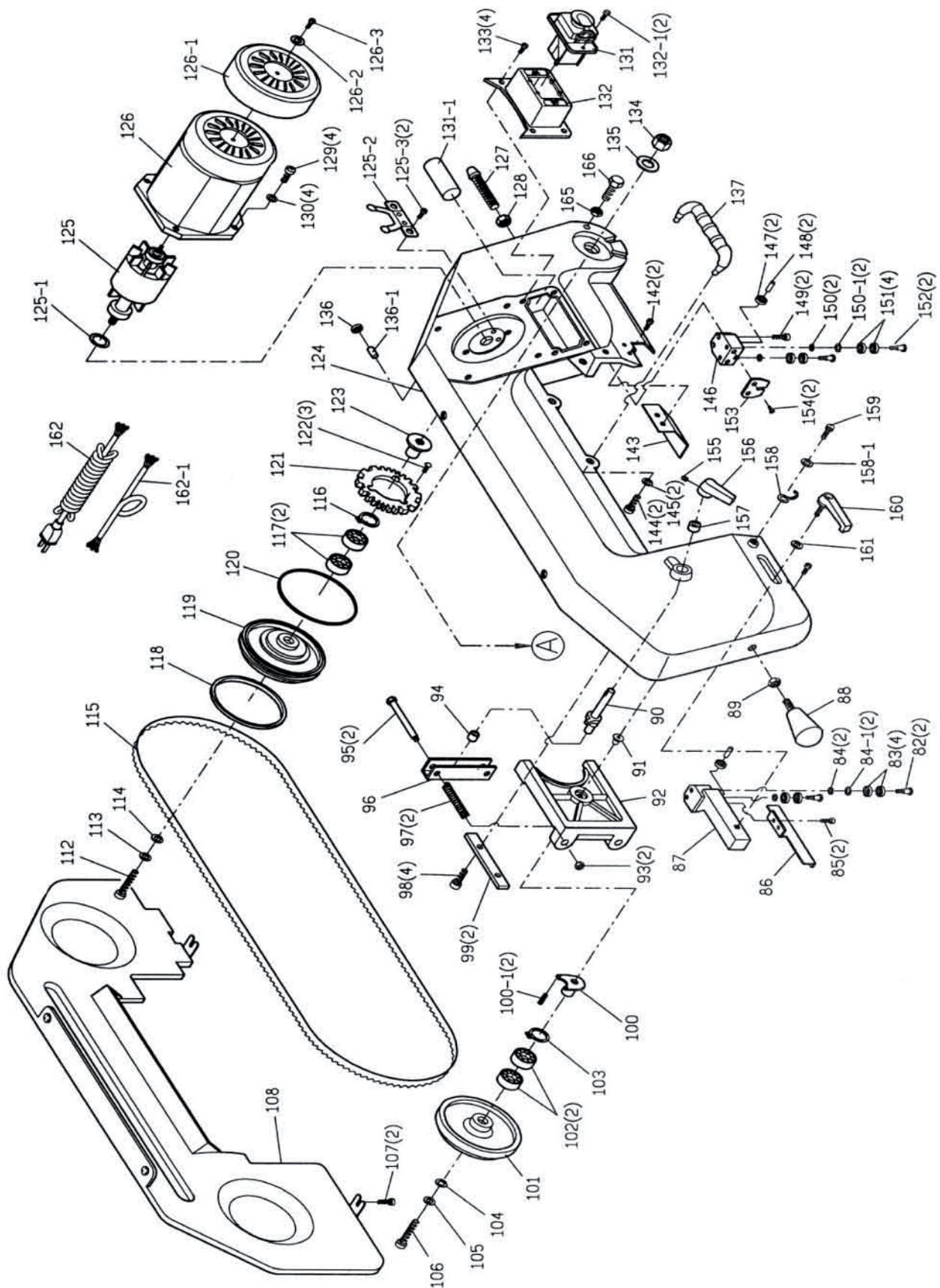
Pour les réparations, utilisez seulement

- des outils impeccables et adaptés,
- seules des pièces de rechange d'origine ou de l'entreprise Optimum Maschinen GmbH pièces de série expressément.



**Ersatzteile - Spare parts - S100G**





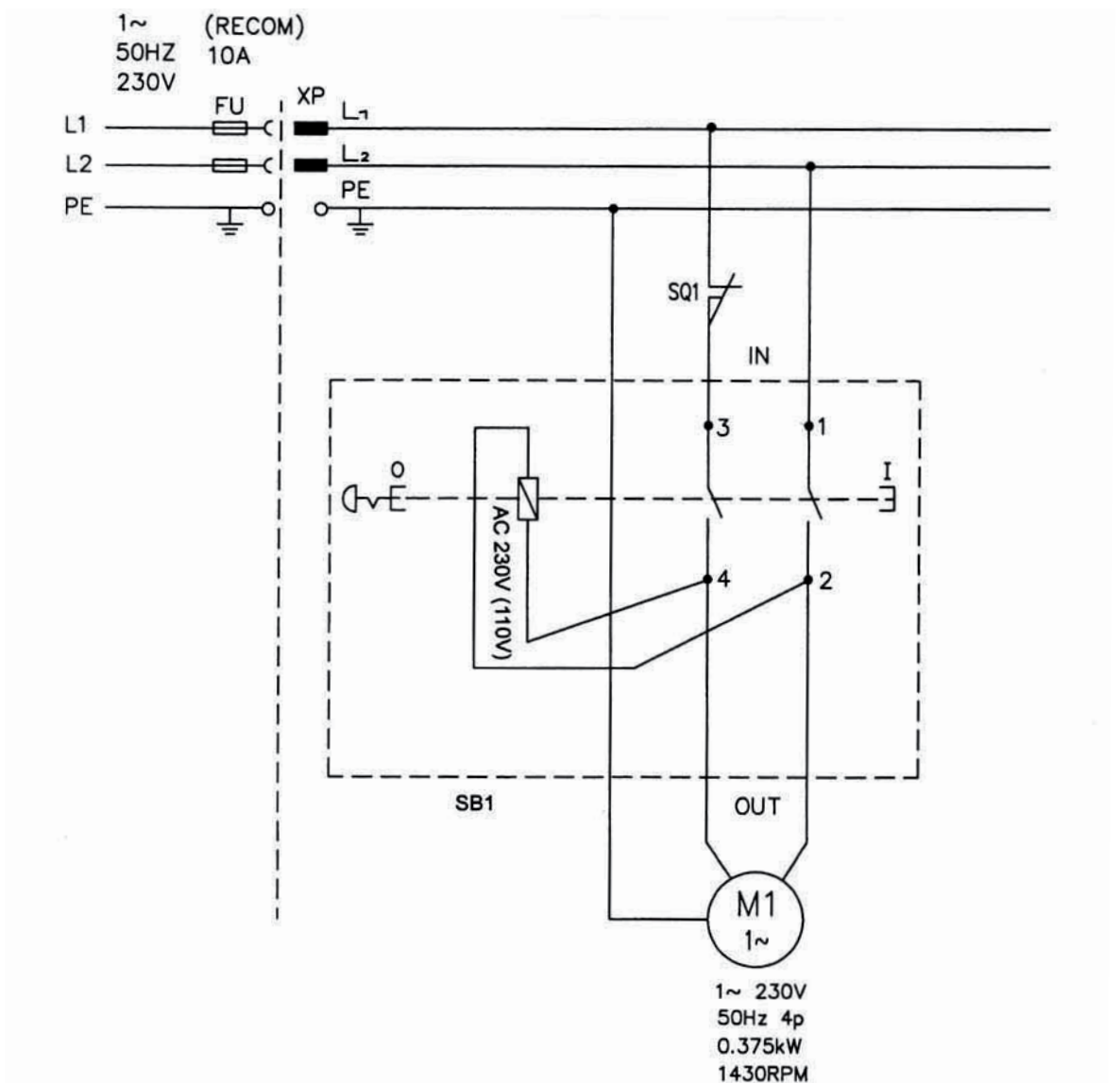
## 7.0.1 Ersatzteilliste - Spare parts list

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikel-
			Qty.	Size	nummer
					Item no.
1	Grundplatte	Base plate	1		0330010001
2	Kette	Chain	1		0330010002
3	Unterlegscheibe	Washer	2	M5	
3-1	Unterlegscheibe	Washer	1	M5	
3-2	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	M5	
4	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	1	M5x25	
5	Stellmutter	Set cap	1		0330010005
6	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2	M6x10	
7	Exzentrerscheibe	Lock washer	2	0°,45°	0330010007
8	Anschlagwelle	Stop rod	1		0330010008
9	Materialanschlag	Stop block	1		0330010009
10	Flügelschraube	Thump screw	1		0330010010
11	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	1	M6x8	
12	Feder	Spring	1		0330010012
13	Spindelmutter	Spindle nut	1		0330010013
14	Handgriff	Handle	1		0330010014
15	Handrad	Hand wheel	1		0330010015
16	Gewindestift	Hexagon soc cap screw	1	M6x6	
17	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2	M8x16	
18	Federscheibe	Spring washer	2		0330010018
19	Spindelmuttersitz	Spindle nut seat	1		0330010019
20	Gewindestift	Hexagon soc cap screw	1	M5x12	
21	Mutter	Nut	1	M5	
22	Exzentrerschaft	Eccentric shaft	1		0330010022
23	Griff	Handle	1		0330010023
24	Paßfeder	Key	1	5x5x15	0330010024
25	Spindel	Spindle	1		0330010025
26	Schraubstockbacken	Vice jaw	1		0330010026
27	Gewindestift	Hexagon soc cap screw	1	M5x12	
28	6-Kt-Mutter	Hexagon nut	1	M5	
29	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2	M6x12	
30	Federscheibe	Spring washer	2		0330010030
31	Stellplatte	Set plate	1		0330010031
32	Vierkantrohr	Square guard tube	2		0330010032
33	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2	M6x30	
34	Schraubstockbacken	Vice jaw	1		0330010034
35	Federring	Spring washer	2	M10	
36	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2		0330010036
37	Abdeckung	Cover	1		0330010037
38	Buchse	Bushing	1		0330010038
39	Feder	Spring	1		0330010039
40	Stift	Pin	1		0330010040
41	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	1	M6x10	
42	Unterlegscheibe	Washer	1	M6	
43	6-Kt-Mutter	Hexagon nut	1	M8	
44	Einstellscheibe	Adjusting plate	1		0330010044
45	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	1	M8x30	
46	Federsitz	Spring seat	1		0330010046
47	Feder	Spring	1		0330010047
48	Abschaltnocke	Cut off power cam	1		0330010048
48-1	Gewindestift	Set screw	1	M8x10	
49	Paßfeder	Key	1	4x4x20	0330010049
50	Welle	Shaft	1		0330010050
51	Paßfeder	Key	1	4x4x12	0330010051
52	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	2	M6x10	
53	Auflegeplatte	Support plate	1		0330010053
54	Winkel	Swivel support	1		0330010054
55	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	1	M8x20	
56	Federscheibe	Spring washer	1	M8	
57	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	1	M4x40	
58	Unterlegscheibe	Washer	1	M8	
59	6-Kt-Mutter	Hexagon nut	1	M8	
60	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	1	M8x45	
60-1	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	1	M8x30	
60-2	Mutter	Nut	1	M8	

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikel-
			Qty.	Size	nummer
					Item no.
61	Unterlegscheibe	Washer	1	M8	
62	Schwenkplatte	Swivel base	1		0330010062
63	Bolzen	Hexagon cap bolt	1		0330010063
64	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	4	M5x15	
65	Aufnahme	Shaft seat	1		0330010065
66	Buchse	Bushing	2		0330010066
67	Scheibe	Washer	1		0330010067
67-1	Distanzscheibe	Flat Washer	1		03300100671
68	Rundkopfschraube	Button socket screw	1	M6x20	
69	Spannstift 3mm	Spin	1	3mm	0330010069
70	Einstellstift	Adjust pin	1		0330010070
71	Feder	Spring	1		0330010071
73	Einstellknopf	Set Knob	1		0330010073
74	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	1	M5x10	
74-1	Unterlegscheibe	Washer	1	M5	
75	Zeiger	Pointer	1		0330010075
76	Platte	Plate	1		0330010076
77	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	4	M4x10	
78	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2	M5x10	
79	Endabschalter	Limit Switch	1		0330010079
80	Schalterplatte	Switch plate	1		0330010080
81	6-Kt-Schraube	Hexagon cap bolt	2	M5x10	
82	Einstellschraube	Set screw	2		0330010082
83	Kugellager	Ball Bearing	4	6205	0406205.2R
84	Distanzring	Flat washer	2		0330010084
84-1	Federring	Sping Washer	2	M5	
85	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	2	M4x6	
86	Sägebandschutz	Blade guard	1		0330010086
87	Führungsschiene	Adjustable bracket	1		0330010087
88	Sägebügel-Hebegriff	Knob	1		0330010088
89	Sechskantmutter	Nut	1	M8	
90	Welle	Shaft	1		0330010090
91	Buchse	Bushing	1		0330010091
92	Aufnahme Laufrad	Blade wheel seat	1		0330010092
93	Sechskantmutter	Nut	2	M6	
94	Blattspanner	Blade tension block	1		0330010094
95	Federbolzen	Sping lock bolt	2		0330010095
96	U-Profil-Platte	U-shape plate	1		0330010096
97	Feder	Spring	2		0330010097
98	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	4	M6x10	
99	Führungsplatte	Guide plate	2		0330010099
100	Laufradwelle	Blade wheel shaft	1		03300100100
100-1	Schraube	Set screw	2	M6x10	
101	Laufrad	Blade wheel	1		03300100101
102	Kugellager	Ball Bearing	2	6003	0406003.2R
103	Sicherungsring	C-Ring	1		03300100103
104	Distanzscheibe	Flate washer	1	8x23x2	03300100104
105	Federscheibe	Spring washer	1	M8	
106	Rundkopfschraube	Rd, Hexagon sog screw	1	M8x50	
107	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	2		03300100107
108	Sägeblattabdeckung	Blade cover	1		03300100108
112	Rundkopfschraube	Rd, Hexagon sog screw	1	M8x50	
113	Federscheibe	Spring washer	1	M8	
114	Distanzscheibe	Flate washer	1	8x23x2	03300100114
115	Sägeband	Blade	1		
116	Sicherungsring	C-Ring	1		03300100116
117	Kugellager	Ball Bearing	2	6003	0406003.2R
118	Gummiring	Rubber ring	1		03300100118
119	Laufrad	Blade wheel	1		03300100119
120	Filzauflage	Felt Pad	1		03300100120
121	Antriebszahnrad	Speed cogwheel	1		03300100121
122	Rundkopfschraube	Rd, Hexagon sog screw	3	M6x16	
123	Laufradwelle	Blade wheel shaft	1		03300100123
124	Sägebügel	Saw bow	1		03300100124
125	Rotor	Rotor	1		03300100125
125-1	Unterlegscheibe	Washer	1		033001001251
125-2	Fliehkraftschalter	Switch	1		033001001252

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikel-
			Qty.	Size	nummer
					Item no.
125-3	Sechskantschraube	Button socket screw	2	M4x8	
126	Motor	motor	1		03300100126
126-1	Lüfterrad-Abdeckung	Cooling cover	1		033001001261
126-2	Distanzscheibe	Flat washer	1	6x31x1	033001001262
126-3	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	1	M6x8	
127	Einstellschraube	Support bar	1		03300100127
128	Mutter	Hexagon nut	1		03300100128
129	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	4	M5x16	
130	Unterlegscheibe	Washer	4	M5	
131	Schalter	Switch	1		03300100131
131-1	Kondensator	Condenser	1		033001001311
132	Schaltergehäuse	Switch housing	1		03300100132
132-1	Befestigungsschraube	Tapping screw	2		033001001321
133	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	4	M5x6	
134	Sechskantmutter	Hexagon nut	1	M12	
135	Distanzscheibe	Flate washer	1	12x28x3	03300100135
136	Kugellager	Ball Bearing	1	625#	040625.2R
136-1	Lagerbolzen	Bearing pin	1		033001001361
137	Tragegriff	Carry handle	1		03300100137
142	Kreuzschlitzschraube	Cross screw	2	M4x10	
143	Sägebandschutz	Blade guard	1		03300100143
144	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	2	M8x30	
145	Federring	Spring washer	2	M8	
146	Kugellagersitz	Ball bearing seat	1		03300100146
147	Kugellager	Ball bearing	2	625#	040625.2R
148	Lageraufnahmestift	Round key	2	5x14	03300100148
149	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	2	M6x25	
150	Distanzscheibe	Flate washer	2	5x10x1	03300100150
150-1	Federring	Sping Washer	2	M5	
151	Kugellager	Ball bearing	4	625#	040625.2R
152	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	2	M5x25	
153	Schutzabdeckung	Protection plate	1		03300100153
154	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	2	M6x10	
155	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	1	M5x12	
156	Klemmhebel	Blade adjusting handle	1		03300100156
157	Buchse	Bushing	1		03300100157
158	Kettenhaken	Chain hook	1		03300100158
158-1	Unterlegscheibe	Washer	1	8x16x1,5	033001001581
159	Inbusschraube	Hexagon soc cap screw	1	M8x12	
160	Spannhebel	Adjustable bracket handle	1		03300100160
161	Unterlegscheibe	Washer	1	8x23x2	03300100161
162	Elektrokabel mit Stecker	Power cord	1		03300100162
162-1	Kabel	Cable	1		033001001621
163	Skala	Scale	1		03300100163
165	Sechskantmutter	Nut	2	M8	
166	Sechskantschraube	Hexagon cap bolt	1	M8x25	
167	Späneauffangbehälter	Chip tray	1		03300100167
168	Rundkopfschraube	Round head screw	2	M5x8	
169	Schiebeplatte	Supporting plate	1		03300100169
0	Sägebandführung recht kplt.	Band guide right cpl.	1		03300100146CPL
0	Sägebandführung links kplt.	Band guide left cpl.	1		0330010082CPL
0	Arretierung kplt.	Safety lock cpl.	1		0330010037CPL

## 7.0.2 Schaltplan - Wiring diagram



Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikelnummer Item no.
			Qty.	Size	
XP	Netzstecker	Power supply plug	1	250 Vac 8-10 A	
PSC	Netzkabel	Power supply cable	1	1,0 mm <sup>2</sup> x3G H05W-F	
SQ1	Endabschalter	Limit switch	1	Ui=500V Uimp=6kV AC-15 240V 3A IP 65	
SB1	Elektromagnetischer Schalter (ON/ OFF)	Electromagnetic switch (ON/ OFF/EMS)	1	220-240V 10A 2P AC-3 AC-15	
M1	Anlaufkondensator	Motor starting capacitor	1	Cap_100MFD W.V.:125Vac	
	Motor	Main motor		230V/ 0,375KW	

## 8 Pannes

### 8.1 Pannes de la Scie à ruban métallique

Panne	Cause / effets possibles	Solution
Moteur de scie surchargé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aspirateur à air froid du moteur empêché</li> <li>Moteur pas correctement fixé</li> <li>Entraînement de ruban de scie pas correctement fixé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier et nettoyer</li> <li>Cas de service ! Donner à l'atelier pour réparation</li> </ul>
L'apport de réfrigérant ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Récipient de réfrigérant vide</li> <li>Robinet de réfrigérant fermé</li> <li>Robinet de réfrigérant bloqué</li> <li>Conduite de réfrigérant pliée ou bloquée</li> <li>De l'air dans le système, par ex. après un nouveau remplissage</li> <li>La pompe ne fonctionne pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplir à nouveau</li> <li>Ouvrir</li> <li>Nettoyer</li> <li>Vérifier et nettoyer</li> <li>Purger par un retrait court du tuyau à pression</li> <li>Activer la pompe</li> </ul>
Le ruban de scie ne bouge pas pendant le sciage, alors que le moteur fonctionne	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ruban de scie pas assez tendu</li> <li>Tension des courroies</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier le ruban de scie</li> <li>Vérifier la tension des courroies</li> </ul>
Durée de fonctionnement du ruban de scie faible (les dents s'émoussent)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Qualité de ruban de scie inadaptée à ce matériau</li> <li>Un mauvais espacement des dents entraîne la rupture des dents (en raison d'une dent cassée dans la pièce à usiner, les autres dents s'émoussent)</li> <li>Manque de refroidissement</li> <li>Vitesse de coupe trop élevée</li> <li>Trop grande avance</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ruban de scie d'une qualité supérieure (choisir bimétallique)</li> <li>Choisir un bon espacement de dents</li> <li>Utiliser le dispositif de réfrigérant</li> <li>Réduire la vitesse de coupe</li> <li>Réduire l'avance</li> </ul>
Cassure de dents	<ul style="list-style-type: none"> <li>Espace entre-dents du ruban de scie rempli, mauvaise répartition des dents</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utiliser un ruban de scie avec un autre pas de dents ou diminuer l'avance</li> </ul>
Rupture du ruban de scie	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tension de ruban de scie trop forte ou trop faible</li> <li>Mauvais ruban de scie</li> <li>Guidage de ruban de scie bien réglé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la tension du ruban de scie</li> <li>Remplacer</li> <li>Bien régler le guidage de ruban de scie</li> </ul>
Découpe profonde (ruban de scie progresse)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Distance de guidage par rapport à la pièce à usiner trop grande</li> <li>Ruban de scie émoussé</li> <li>Tension de scie trop faible</li> <li>Avance trop élevée</li> <li>Pression de coupe trop élevée</li> <li>Mauvais ruban de scie (pas limité uniformément)</li> <li>Guidage de ruban de scie déplacé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mettre le guidage le plus près possible de la pièce à usiner</li> <li>Remplacer</li> <li>Tendre correctement</li> <li>Réduire</li> <li>Réduire</li> <li>Remplacer</li> <li>Régler à nouveau</li> </ul>

<b>Panne</b>	<b>Cause / effets possibles</b>	<b>Solution</b>
Découpe pas perpendiculaire, mais parallèle	<ul style="list-style-type: none"><li>• Le matériau n'est pas sur les deux rails de l'étau</li><li>• Mâchoires de l'étau pas réglées sur 90<sup>0</sup></li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bien poser le matériau</li><li>• Bien régler les mâchoires</li></ul>



## 9 Annexe

### 9.1 Copyright

© 2009

Ce document est protégé par un copyright. Tous les droits, en particulier ceux de la traduction, de l'emphase, du prélèvement des illustrations ou des schémas, des émissions de radio ou de télévision, de la reproduction sous forme de reportages photos similaires, les stockages dans les ordinateurs moyens et gros systèmes, restent propriété de l'entreprise et nécessitent à toute fin d'utilisation, autorisation écrite de notre part.

Des modifications techniques peuvent intervenir à tout moment sans préavis.

### 9.2 Suivi des produits

Nous sommes dans l'obligation de suivre nos produits pendant et après leur distribution.

Merci de nous signaler toutes vos observations, remarques, suggestions d'amélioration qui concernent nos machines et en particulier :

- des changements de données de réglages
- vos expériences avec la scie à ruban métallique qui ont intérêt pour tous les utilisateurs
- les dysfonctionnements récurrents

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Optimum Maschinen Germany GmbH  
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26  
D-96103 Hallstadt  
Telefax +49 (0) 951 - 96 822 - 22  
E-Mail: [info@optimum-maschinen.de](mailto:info@optimum-maschinen.de)

### 9.3 Droit à réclamation / Garantie

En plus des droits à réclamation légaux de l'acheteur envers le vendeur, le fabricant du produit, l'entreprise OPTIMUM GmbH, Robert-Pfleger-Straße 26, D-96103 Hallstadt ne vous accorde aucune autre garantie que celles énumérées dans le présent document ou accordées dans le cadre d'une réglementation contractuelle.

- La procédure de droit de réclamation ou de garantie se fait au choix de l'entreprise OPTIMUM GmbH soit directement avec l'entreprise OPTIMUM GmbH ou via un de ses distributeurs.  
Les produits défectueux ou leurs composants sont soit réparés soit échangés. Les produits ou composants échangés redeviennent notre propriété.
- La condition préalable pour les droits à réclamation ou de garantie est la remise d'une preuve d'achat d'origine établie par ordinateur sur laquelle se trouvent la date d'achat, le type de machine et éventuellement le numéro de série. Sans la présentation d'une preuve d'achat d'origine, aucune prestation ne peut être effectuée.
- Sont exclus des droits à réclamation et de garantie les défauts dus aux circonstances suivantes :
  - Utilisation du produit contraire aux possibilités techniques et à une utilisation conforme à la destination, en particulier en cas de surcharge de l'appareil
  - Faute propre due à une mauvaise utilisation ou au non-respect de notre mode d'emploi
  - Utilisation négligente ou incorrecte d'un matériel inadapté
  - Modifications et réparations non autorisées
  - Disposition et sécurisation insuffisantes de la machine
  - Non-respect des exigences d'installation et conditions d'utilisation
  - Décharges atmosphériques, surtensions et foudre ainsi que influences chimiques
- De même, les droits à réclamation et de garantie ne concernent pas :
  - Les pièces d'usure et composants soumis à une usure normale et conforme à la destination, comme par ex. les courroies, les roulements à billes, les lampes, les filtres, les joints, etc.
  - Des erreurs de logiciel non reproduisibles
- Les prestations que l'entreprise OPTIMUM GmbH ou un de ses préposés effectuent dans le cadre d'une garantie, supplémentaire ne constituent ni une reconnaissance d'un défaut ni une reconnaissance d'un devoir d'entrée. Ces prestations n'arrêtent et/ou n'interrompent pas la période de garantie.
- Le tribunal compétent pour les employés de commerce est Bamberg.
- Si une des dispositions ci-dessus devait être inefficace et/ou nulle totalement ou partiellement, il est convenu ce qui suit la volonté du garant et reste dans le cadre des limites de réclamation et de garantie prescrites dans le présent contrat.

### 9.4 Conseil d'élimination des déchets / possibilités de recyclage :

Veuillez vous débarrasser de votre appareil de manière écologique, ne jetez pas les déchets dans la nature mais de manière appropriée.

Ne jetez pas simplement l'emballage plus l'appareil usé, mais éliminez les deux conformément aux directives érigées par l'administration de votre ville/commune ou par l'entreprise d'élimination des déchets compétente.



**Mise hors service**

**PRÉCAUTION !**

Les appareils usés doivent être mis hors service immédiatement de manière adéquate afin d'éviter une utilisation abusive ultérieure ou la mise en danger de l'environnement ou de personnes

- Tirez la prise de courant.
- Retirez le câble de raccordement.
- Retirez de l'ancien appareil toutes les substances énergétiques nuisibles à l'environnement.
- Retirez les batteries et piles, le cas échéant.
- Démontez la machine en modules et composants maniables et exploitables.
- Apportez les composants de machine et les substances énergétiques à l'entreprise d'élimination des déchets.

#### 9.4.2 Elimination de l'emballage du nouvel appareil

Tous les matériaux d'emballage et accessoires d'emballage utilisés sont recyclables et doivent être rapportés dans ce but.

Le bois d'emballage peut être amené pour élimination ou recyclage.

Les composants d'emballage en carton peuvent être donnés en petits morceaux au ramassage des vieux papiers.

Les feuilles sont en polyéthylène (PE) ou les garnitures en polystyrène (PS). Ces matières peuvent être réutilisées après traitement, si vous les transmettez à un centre de collecte ou à l'entreprise d'élimination des déchets compétente.

Ne transmettez que le matériel d'emballage trié, de manière à ce qu'il puisse être amené directement au recyclage.

#### 9.4.3 Elimination de l'ancien appareil



##### INFORMATION

Dans votre intérêt et dans l'intérêt de l'environnement, veillez à ce que toutes les parties de la machine soient éliminées par les voies prévues et admises.

Pensez au fait que les appareils électriques contiennent des matériaux réutilisables ainsi que des composants nuisibles pour l'environnement. Contribuez au fait que ces composants soient éliminés de manière triée et appropriée. En cas de doute, adressez-vous à votre commune. Pour la préparation, il est également possible de faire appel à une entreprise d'élimination des déchets spécialisée.

#### 9.4.4 Elimination des composants électriques et électroniques

Veillez veiller à une élimination appropriée conforme aux prescriptions légales des composants électriques.

L'appareil contient des composants électriques et électroniques et ne peut être jeté comme un déchet ménager. Conformément à la directive européenne 2002/96/EG sur les appareils électriques et électroniques usagers et sa traduction dans le droit national, les outils électroniques et machines électriques usagés doivent être triés, collectés et amenés pour un recyclage écologique.

En tant qu'exploitant de machine, vous devriez recueillir des informations sur le système de collecte et d'élimination des déchets autorisé qui vous concerne.

Veillez veiller à une élimination appropriée conforme aux prescriptions légales des batteries et ou piles. Veuillez jeter les piles usagées dans les boîtes de collecte du commerce ou les entreprise d'élimination des déchets communales.

### 9.4.5 Elimination des lubrifiants et lubrifiants réfrigérants



#### ATTENTION !

Veillez à une élimination écologique des lubrifiants et réfrigérants utilisés. Respectez les conseils d'élimination des entreprises d'élimination des déchets de votre commune.



#### INFORMATION

Les émulsions de réfrigérants et huiles ne devraient pas être mélangées, car seules les huiles usagées non mélangées sont recyclables sans prétraitement.

Les conseils d'élimination pour les lubrifiants utilisés sont mis à votre disposition par le fabricant de lubrifiant. Demandez-lui le cas échéant les fiches techniques spécifiques au produit.

### 9.5 Elimination via les points de collecte communaux



Elimination d'appareils électriques et électroniques usagés

(A utiliser dans les pays de l'Union européenne et les autres pays européens ayant un système de collecte séparé pour ces appareils).

Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne peut être considéré comme un déchet ménager normal, mais doit être donné à un centre de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques. En vous débarrassant de ce produit de manière correcte, vous contribuez à la protection de l'environnement et à la santé des êtres humains. L'environnement et la santé publique sont mis en danger par une mauvaise élimination des déchets. Le recyclage des matériaux aide à diminuer la consommation de matières premières. Vous obtiendrez de plus amples informations sur le recyclage de ce produit auprès de votre commune, des entreprises communales de traitement des déchets communales ou du magasin où vous avez acheté le produit.

### 9.6 RoHS, 2002/95/EG



Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit est conforme à la directive européenne 2002/95/EG.

## Déclaration de conformité CE

**Le fabricant :** Optimum Maschinen Germany GmbH  
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26  
D - 96103 Hallstadt



**déclare par ce certificat que le produit suivant,**

**Modèle :** S100G  
**Description :** Machine à scier  
**Numéro de série :** \_\_\_\_\_  
**Année de construction :** 20\_\_

répond aux normes générales en vigueur de la **directive machines (2006/42/EG)**, **directive basse tension (2006/95/EG)** et **directives EMV (2004/108/EG)**.

**Pour garantir la conformité, les normes harmonisées ci-dessous sont applicables :**

**DIN EN 12100-1:2003/ A1:2009** Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 1 : terminologie de base, méthodologie

**DIN EN 12100-2:2003/ A1:2009** Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 2 : principes techniques

**DIN EN 60204-1** Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Règles générales

**Les normes techniques suivantes sont aussi appliquées :**

**DIN EN 13898** Machines-outils - Sécurité - Machines à scier les métaux à froid

Responsable de la documentation: Killian Stürmer. Tél.: +49 (0) 951 96822-0

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

Kilian Stürmer  
(Gérant)

Hallstadt, 15/09/2010

## Index

### A

Aire de coupe **15**

Avertissements **5**

### C

CE - déclaration de conformité **53**

Conditions ambiantes **16**

Conditions générales d'utilisation **7**

Consignes de sécurité **5**

Copyright **49**

### D

Dangers

-Classification **5**

Déclaration de conformité **53**

Devoirs

Exploitant **9**

Opérateur **9**

Dimensions **16**

Données techniques

Aire de coupe **15**

Conditions ambiantes **16**

Dimensions **16**

Emissions **16**

Généralités **15**

Raccordement électrique **15**

Vitesses du ruban de scie **16**

### E

Electricité

Sécurité **14**

Elimination **52**

Équipement de protection pour des travaux spéciaux **12**

### M

Montage **17**

### P

Pannes de la scie à ruban métallique **47**

Position **27**

Protection

-Équipement **12**

### Q

Qualification du personnel

Sécurité **8**

Quantité livrée **17**

### R

Raccordement électrique **15**

### S

Sécurité

-Équipement **9**

lors de la maintenance **13**

pendant le fonctionnement **13**

Signalement d'accidents **14**

Stockage et emballage **18**