

Manuel d'utilisation

Scie à ruban

OPTI saw®
S 275N

OPTI saw®
S 275NV



Table des matières

1 Sécurité.....	5
1.1 Plaque signalétique	5
1.2 Consignes de sécurité (Avertissements).....	6
1.2.1 Classification des dangers.....	6
1.2.2 Autres pictogrammes	6
1.3 Utilisation conventionnelle	7
1.4 Risques raisonnablement prévisibles	8
1.4.1 Pour éviter une utilisation non appropriée.....	8
1.5 Dangers pouvant provenir de la machine	8
1.6 Qualification du personnel	9
1.6.1 Groupe cible	9
1.6.2 Personnel autorisé	10
1.7 Sécurité pendant le travail	10
1.8 Dispositifs de sécurité	11
1.8.1 Bouton d'arrêt d'urgence	11
1.8.2 Archet	11
1.8.3 Guide de la lame.....	12
1.8.4 Panneaux d'avertissement, d'interdiction et d'indication sur la machine.....	12
1.9 Contrôle de sécurité	12
1.10 Protections individuelles	13
1.11 Sécurité pendant le travail.....	13
1.12 Sécurité pendant l'entretien	14
1.12.1 Éteindre et sécuriser la machine	14
1.12.2 Utilisation d'un engin de levage.....	14
1.12.3 Entretien mécanique	14
1.13 Rapport d'accident.....	14
1.14 Système électronique	15
1.15 Intervalles d'inspection.....	15
2 Données techniques	16
2.1 Tableau.....	16
2.2 Émissions sonores.....	17
3 Montage	18
3.1 Déballer la machine	18
3.2 Transport.....	18
3.3 Dimensions S275N / S275NV.....	19
3.4 Exigences pour le lieu d'installation	20
3.5 Montage	20
3.5.1 Assemblage du socle	21
3.5.2 Points de levage.....	22
3.5.3 Plateau collecteur	23
3.5.4 Butée de matériel	24
3.6 Branchement électrique	24
3.6.1 Branchement électrique S275N.....	24
3.6.2 Branchement électrique S275NV.....	25
3.7 Première mise en service	25

4	Utilisation	26
4.1	Éléments de commande et d'affichage	26
4.2	Sécurité	27
4.3	Insérer la pièce à usiner	27
4.4	Régler l'angle de coupe	27
4.5	Régler le guide de lame	28
4.6	Allumer la machine	28
4.7	Éteindre la machine	28
4.8	Réinitialiser après un arrêt d'urgence	28
4.9	Régler la vitesse du ruban	28
4.9.1	Sélecteur de vitesse	28
4.9.2	Vitesses de lames	29
4.10	Dispositif de refroidissement	29
4.11	Allumer la scie	29
4.12	Avance hydraulique	30
4.13	Capacités de coupe	30
5	Entretien	31
5.1	Sécurité	31
5.1.1	Préparation	31
5.1.2	Remettre la machine en service	31
5.1.3	Nettoyage	31
5.2	Inspection et entretien	32
5.3	Réparations	37
5.4	Lubrifiants réfrigérants et réservoirs	37
5.4.1	Plan de test pour liquides de refroidissement miscibles à l'eau	38
6	Pièces détachées S275N - S275NV	40
6.1	Scie à ruban 1-3	40
6.2	Scie à ruban 2-3	41
6.3	Scie à ruban 3-3	42
6.4	Transmission	43
6.5	Socle	44
6.6	Boîtier électrique S275N	45
6.7	Boîtier électrique S275NV	46
6.8	Schéma électrique 400 V - S275N	47
6.9	Schéma électrique S275NV	48
6.9.1	Liste des pièces S275N - S275NV	49
7	Dysfonctionnements	52

8 Annexe	53
8.1 Droits d'auteur	53
8.2 Réclamations et garantie	53
8.3 Stockage.....	54
8.4 Évacuation et recyclage	55
8.4.1 Élimination des appareils usagés	55
8.4.2 Évacuation de l'emballage du nouvel appareil.....	55
8.4.3 Évacuation de l'appareil usagé.....	55
8.4.4 Évacuation des composants électriques et électroniques	56
8.4.5 Évacuation du lubrifiant réfrigérant	56
8.5 Évacuation auprès de points de collecte communaux	56
Déclaration de conformité S275 N	58
Déclaration de conformité S275 NV	59

1 Sécurité

Cette partie concernant les consignes de sécurité

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

En complément des consignes de sécurité, vous devez également respecter

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

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

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

INFORMATION

Pour toute question complémentaire, contactez votre revendeur:

VYNCKIER sa

Avenue Patrick Wagon 7

7700 Mouscron - Belgique

+32 56 56 14 66

info@vynckier.biz

1.1 Plaque signalétique

S 275N		OPTIMUM MASCHINEN - GERMANY		Optimum Maschinen Germany GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103 Hallstadt
DE Metallbandsäge	NO. 330 0260	GB Metal belt saw	1,1 kW 400 V ~50 Hz	
ES Sierra de cinta para metal	185 kg	FR Scie	2.480 x 27 x 0,9 mm	
IT Tsegatrici a nastro per metalli	45/90 m/min	DK Metalbåndsav	SN	
CZ Pásová pily	Year 20	FI Metallivannesaha	CE	
GR Πριονοκοπδέα	www.optimum-maschinen.de	HU Szalagfűrészgép		
NL Zaagmachine		PL Przecinarki taomowe		
PT Serras de Fita		RU Ферáструу сu бандá металíсá		
RU Ферáструу сu бандá металíсá		SL Pásová píla		
TR Metal Şerit Testere		TR Metal Şerit Testere		

S 275NV		OPTIMUM MASCHINEN - GERMANY		Optimum Maschinen Germany GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103 Hallstadt
DE Metallbandsäge	NO. 330 0265	GB Metal belt saw	1,5 kW 230 V ~50 Hz	
ES Sierra de cinta para metal	185 kg	FR Scie	2.480 x 27 x 0,9 mm	
IT Tsegatrici a nastro per metalli	20-90 m/min	DK Metalbåndsav	SN	
CZ Pásová pily	Year 20	FI Metallivannesaha	CE	
GR Πριονοκοπδέα	www.optimum-maschinen.de	HU Szalagfűrészgép		
NL Zaagmachine		PL Przecinarki taomowe		
PT Serras de Fita		RU Ферáструу сu бандá металíсá		
RU Ферáструу сu бандá металíсá		SL Pásová píla		
TR Metal Şerit Testere		TR Metal Şerit Testere		

1.2 Consignes de sécurité (Avertissements)

1.2.1 Classification des dangers

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

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

Le danger peut être précisé:



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

1.2.2 Autres pictogrammes



Risque de glissade



Risque de trébuchement



Surface très chaude



Risque biologique



Démarrage automatique



Risque de basculement



Charge en suspension



Risque d'explosion



Mise en marche interdite!



Débranchez la prise!



Portez des lunettes de protection!



Portez un casque anti-bruit!



Portez des gants de protection!



Ne pas monter sur la machine !



Portez des chaussures de sécurité!!



Portez des vêtements de protection!



Protégez l'environnement !



Adresse de votre contact



Modifier uniquement sur la machine à l'arrêt !



Ne pas nettoyer avec de l'air comprimé !

1.3 Utilisation conventionnelle



AVERTISSEMENT :

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

Des dangers pour l'utilisateur apparaissent,

La machine ainsi que d'autres matériels pourraient être endommagés,

Les fonctions de la machine peuvent être altérées.

La machine a été conçue et construite pour être utilisée dans des environnements où il n'y a pas de risque potentiel d'explosion.

La scie à ruban a été conçue et construite pour le travail à froid du métal, de la fonte et des plastiques ou autres matériaux, qui ne sont pas nocifs pour la santé et qui ne produisent pas de poussière.

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

Les pièces à couper doivent être de telle forme, qu'elles peuvent être attachées solidement dans l'étau et qu'elles ne se détachent pas pendant le travail.

La machine doit impérativement être installée et utilisée dans un lieu sec et bien ventilé.

Si la machine n'est pas utilisée dans le cadre exposé ci-dessus et sans l'autorisation expresse de la société Optimum Maschinen Germany GmbH ou de son importateur agréé, la machine 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 Germany GmbH annule la garantie du produit.

Les conditions d'utilisation normale de la machine prévoient :

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

Voir «Données techniques» Page 16

Le choix de la lame, de l'avance, de la pression de coupe, de la vitesse de coupe et de l'huile de refroidissement est décisif pour atteindre la capacité de coupe optimale et la tolérance angulaire nécessaire.



AVERTISSEMENT !

Risques de graves blessures!

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

1.4 Risques raisonnablement prévisibles

Toute utilisation autre que celle prévue dans le chapitre «Utilisation conventionnelle» est strictement interdite. Toute autre application doit avoir obtenu l'accord du fabricant. Le mode d'emploi doit être lu et compris avant la mise en service de la machine. La machine ne peut être utilisée que par du personnel qualifié.

1.4.1 Pour éviter une utilisation non appropriée

- La scie à ruban est construite en conformité avec la norme DIN EN 55011 classe C2. La classe C2 (machines-outils) n'est pas conçue pour une utilisation dans des bâtiments résidentiels fournis par un réseau électrique basse tension. En raison des interférences rayonnées et des interférences sur le réseau, il est difficile de garantir la compatibilité électromagnétique dans ces zones.
- Utilisez toujours la lame de scie et la denture adaptées au matériau à travailler.
- Fixez la pièce à usiner solidement et de façon à éviter les vibrations.
- Les longues pièces doivent être étayées avec des supports adaptés.

1.5 Dangers pouvant provenir de la machine

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

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

- Des vitesses élevées,
- Des outils rotatifs,
- Des tensions électriques et du courant.

Nous avons minimisé les risques pour la santé du personnel par des techniques de construction sûres. Des risques peuvent également survenir du fait de l'utilisation ou de l'entretien de la machine par des personnes insuffisamment qualifiées ou n'ayant pas les connaissances appropriées dans le domaine technique.



INFORMATION

Toute personne participant à l'utilisation ou à la maintenance

- Doit posséder les qualifications requises
- Doit respecter avec précision les instructions d'utilisation.

En cas d'utilisation non conventionnelle:

- Le personnel est mis en danger,
- La machine et d'autres objets de valeur peuvent être endommagés,
- Les fonctions et l'efficacité de la machine peuvent être altérées.

Débranchez la machine pour effectuer les travaux d'entretien sur la machine.



AVERTISSEMENT !

La machine ne peut être utilisée que si tous les dispositifs de sécurité fonctionnent. Arrêtez immédiatement le travail si l'un de ces dispositifs est manquant ou défectueux.

Tous les appareils supplémentaires doivent être équipés des dispositifs de sécurité nécessaires.

En tant qu'utilisateur, vous en êtes responsable !

Voir «Dispositifs de sécurité» en page 11

1.6 Qualification du personnel

1.6.1 Groupe cible

Ce manuel s'adresse

- À l'exploitant,
- À l'opérateur,
- Au personnel d'entretien.

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

Déterminez clairement qui est compétent pour les diverses opérations (utilisation, entretien et réparations).

Des compétences insuffisamment définies représentent un risque pour la sécurité!

Débranchez toujours la machine afin d'empêcher son utilisation par du personnel non-autorisé.

Dans ces instructions les qualifications des personnes pour les différentes fonctions sont mentionnées ci-dessous:

Opérateur

L'opérateur est formé par le gérant concernant les tâches qui lui sont attribuées et les dangers possibles en cas de manoeuvre inappropriée. L'opérateur n'est autorisé à exécuter les tâches dépassant l'utilisation normale que si cela est indiqué dans les instructions et si le gérant l'a expressément chargé de cette tâche.

Électricien spécialisé

Les électriciens spécialisés sont à même d'exécuter des travaux sur les installations électriques et de déceler et éviter eux-mêmes les dangers possibles grâce à leur formation professionnelle et leurs connaissances des normes et spécifications correspondantes. L'électricien spécialisé est spécifiquement formé pour l'environnement de travail dans lequel il exerce et il connaît les normes et spécifications à appliquer.

Spécialistes

Les spécialistes sont à même d'exécuter des travaux sur les installations concernant leur domaine d'expertise, et de déceler et éviter eux-mêmes les dangers possibles grâce à leur formation professionnelle et leurs connaissances des normes et spécifications à appliquer.

Les personnes formées

Les personnes formées ont été instruites par le gérant des tâches qui leur sont attribuées ainsi que des dangers possibles en cas de manoeuvre inappropriée.

1.6.2 Personnel autorisé



AVERTISSEMENT !

En cas d'utilisation non conventionnelle ou d'entretien insuffisant de la machine, des risques apparaissent pour les personnes, les choses et l'environnement. Seules les personnes autorisées peuvent travailler avec la machine !

Les personnes autorisées pour l'utilisation et l'entretien sont les personnes qualifiées instruites et formées par le responsable de l'atelier ou le fabricant.

Obligations du responsable

Le responsable de l'entreprise doit former le personnel au moins une fois par an sur:

- Les règles de sécurité concernant les tours,
- L'utilisation,
- Les règles techniques reconnues.

De plus, il doit:

- Contrôler les connaissances du personnel,
- Documenter les formations/instructions,
- Faire confirmer par écrit la participation aux formations,
- Contrôler que le personnel travaille en toute conscience des dangers et respecte le mode d'emploi.

Obligations de l'opérateur

L'opérateur doit:

- Avoir lu et compris le mode d'emploi,
- Être familiarisé avec tous les dispositifs de sécurité et toutes les consignes de sécurité,
- Être apte à se servir du tour.

Obligations additionnelles à la qualification

Pour les travaux sur les composants et autres équipements électriques, il existe des exigences supplémentaires :

- Ils doivent être effectués uniquement par un électricien ou sous la supervision d'un électricien.

Avant d'entreprendre des travaux sur les composants et autres équipements électriques, les mesures de sécurité suivantes doivent être prises dans l'ordre:

- Débranchez toutes les prises,
- Sécurisez la machine contre un redémarrage involontaire,
- Vérifiez qu'il n'y a plus de tension.

1.7 Sécurité pendant le travail



ATTENTION !

Risque d'inhalation de poussières et de vapeurs dangereuses pour la santé.

En fonction des matériaux à traiter et des produits utilisés, il peut se produire des poussières et vapeurs qui nuisent à la santé.

Veillez à ce que les poussières et vapeurs dangereuses pour la santé soient absorbées dès leur apparition, retirées de la zone de travail ou filtrées. Utilisez à cet effet un dispositif d'aspiration adapté.



INFORMATION

La prise de courant doit être facilement accessible.

1.8 Dispositifs de sécurité

N'utilisez la machine que si les équipements de sécurité sont en parfait état de marche. Stoppez immédiatement la machine si un des systèmes de sécurité est manquant ou défaillant ! Vous en êtes responsable !

Après la constatation d'un défaut sur la machine, ne la remettez en service que si :

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



AVERTISSEMENT !

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

- **Des blessures causées par des projectiles (morceaux de pièces, copeaux),**
- **Contact avec les pièces rotatives,**
- **Une électrocution mortelle.**

La scie à ruban dispose des dispositifs de sécurité suivants :

- Un arrêt d'urgence
- Une lame avec un carter de protection et un interrupteur de position
- Carters de protection pour le guide de lame.

1.8.1 Bouton d'arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence éteint la machine.



INFORMATION

Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens horaire pour le déverrouiller et remettre la machine en marche.

1.8.2 Archet

L'archet de la scie à ruban est muni d'un carter de protection. Ce carter protège les poulies du guide de la lame et la lame en rotation.



INFORMATION

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



ATTENTION !

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

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

1.8.3 Guide de la lame

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

1.8.4 Panneaux d'avertissement, d'interdiction et d'indication sur la machine



INFORMATION

Tous les signes d'avertissement doivent être lisibles. Contrôlez-les régulièrement..

1.9 Contrôle de sécurité

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

Contrôlez tous les dispositifs de sécurité

- Avant chaque cycle de travail
- Une fois par semaine
- Après chaque entretien ou réparation.

Vérifiez si les panneaux d'avertissement et marquages sur la machine

- Sont présents et complets
- Sont lisibles



INFORMATION

Utilisez le tableau suivant pour effectuer le contrôle de sécurité:

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

Contrôle des fonctions		
Équipement	Contrôle	OK
Bouton d'arrêt d'urgence	Après avoir actionné ce bouton, la machine doit être éteinte	
Interrupteur de sécurité de la protection de l'archet	La machine ne peut se mettre en marche que lorsque le carter de protection est fermé	
Date:	Contrôleur (signature):	

1.10 Protections individuelles

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

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

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



ATTENTION !

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

Équipement de protection personnelle pour des travaux spéciaux



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



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



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

1.11 Sécurité pendant le travail

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



AVERTISSEMENT !

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

Évitez tout mode opératoire problématique :

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

1.12 Sécurité pendant l'entretien

Formez le personnel aux travaux d'entretien et de réparation. Annoncez tous les changements ou modifications concernant la sécurité de la machine à la direction d'entreprise. Notifiez toutes les modifications dans ce manuel d'utilisation et informez-en le personnel utilisateur.

1.12.1 Éteindre et sécuriser la machine



Avant toute intervention, débrancher toujours la prise électrique de la machine et assurez-vous que personne ne puisse remettre la machine en marche par inadvertance. Nous vous conseillons de signaler votre intervention par un panneau sur la machine.

1.12.2 Utilisation d'un engin de levage



AVERTISSEMENT !

Des blessures graves voire mortelles peuvent être causées par un élévateur ou appareil de levage endommagé ou n'ayant pas une capacité de charge suffisante et qui casse sous une charge trop lourde.

Testez la capacité de levage et le bon état des appareils de levage.

Suivez les instructions de la prévention des accidents affiliée à votre entreprise ou des pouvoirs publics.

Fixez la charge très soigneusement.

Ne passez jamais sous une charge en suspension !

1.12.3 Entretien mécanique

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

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

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

Contrôlez leur bon fonctionnement !

1.13 Rapport d'accident

Informez immédiatement vos supérieurs et la société Optimum Maschinen Germany GmbH de tout accident, incident, de sources éventuelles de danger.

Les incidents peuvent avoir de nombreuses causes.

Plus les causes sont notifiées rapidement, plus on peut les éliminer rapidement.



INFORMATION

Nous attirons votre attention sur les dangers concrets lors de l'utilisation de la machine.

1.14 Système électronique

Faites vérifier au moins tous les six mois les équipements électriques. Faites éliminer immédiatement toute anomalie, comme des connexions desserrées ou des câbles endommagés.

Une seconde personne doit être présente près de l'alimentation électrique pour couper le courant en cas d'urgence. Désactivez immédiatement la machine en cas de défaillance dans l'alimentation électrique ! Faites contrôler la machine par un électricien qualifié, à intervalles réguliers mais aussi avant la mise en service et après des travaux d'entretien ou de réparation.

Les intervalles doivent être calculés de telle manière que des défauts importants soient détectés à temps.

Lors de ces contrôles, les règles techniques concernées doivent être respectées.

Le contrôle avant la première mise en service n'est pas nécessaire si le fabricant ou l'installateur certifie que les systèmes et appareils électriques sont conçus conformément à la réglementation en matière de prévention des accidents.

Les installations et appareils électriques fixes sont considérés comme étant contrôlés en continu, s'ils sont régulièrement entretenus et réparés par des électriciens qualifiés et testés par des mesures métrologiques (par exemple la surveillance de la résistance d'isolation).

1.15 Intervalles d'inspection

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

2 Données techniques

2.1 Tableau

Les informations suivantes représentent les données de la machine approuvées par le fabricant.

Branchement électrique	S275N	S275NV
Branchement	3x400 V; 50 Hz; 1,1 kW	230 V; 50 Hz; 1,5 kW
Protection	IP54	
Capacités de coupe		
	<i>Voir «Capacités de coupe S275N et S275NV» en page 30</i>	
Données générales		
Réglage angle de coupe	Via archet rotatif 0°- 60°	
Guide de lame	Guides de lame supportés par roulements à billes	
Levage de l'archet	Manuel	
Avance	Réglable en continu	
Tension de la lame	Manuellement avec le volant	
Dimensions		
Poids de la machine [kg]	185	
Dimensions lame [mm]	2480 x 27 x 0,9	
	<i>Voir «Dimensions S275N / S275NV» en page 19</i>	
Vitesse de la lame		
[m/min]	45 - 90	20 - 90
Rapport de transmission entraînement/ poulie du ruban [~50 Hz]	1:30	1:20
Rapport de transmission entraînement/ poulie du ruban [~60Hz]	1:40	1:20
Pompe de refroidissement		
Puissance	90 W	90 W
Vitesse [min-1]	2850	2850
Capacité du réservoir [litres]	10	10
Consommables		
Cylindre hydraulique	Huile hydraulique, viscosité 32–46 conforme DIN 51519, qualité HPL	
Transmission par engrenage avec denture hélicoïdale	Mobil 629	
Axe de l'étai	Graisse commerciale	
Palier lisse	Graisse commerciale	
Dispositif de refroidissement	Graisse et liquide de refroidissement commerciale	
Conditions environnementales		
Température	5 - 35 °C	
Humidité	25 - 80 %	

2.2 Émissions sonores

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



INFORMATION

Cette valeur numérique a été mesurée à une nouvelle machine dans des conditions de fonctionnement conformes à sa destination. En fonction de l'âge ou de l'usure de la machine, le comportement sonore de la machine se modifie.

De plus, l'importance des émissions sonores dépend également d'autres facteurs comme la technique de production, la vitesse, le matériau et les conditions de serrage.



INFORMATION

Pour la valeur numérique citée, il s'agit d'un niveau d'émission et pas nécessairement d'un niveau de travail sûr.

Bien qu'il y ait un rapport entre le niveau d'émission sonore et le niveau de pollution sonore, le premier ne peut pas être utilisé de manière fiable pour décider si d'autres mesures de précaution sont nécessaires ou non.

Les facteurs suivants influencent le degré réel de pollution sonore de l'opérateur :

Caractéristiques de la pièce de travail, par exemple sa taille ou son comportement d'amortissement

Autres sources de bruit, par exemple le nombre de machines

Autres processus se déroulant à proximité et la durée pendant laquelle un opérateur est soumis au bruit.

En outre, les niveaux de charge admissibles peuvent être différents d'un pays à l'autre en raison des dispositions nationales.

Cette information sur les émissions sonores doit permettre à l'exploitant de la machine de procéder à une meilleure évaluation du danger et des risques.



ATTENTION !

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



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

3 Montage

3.1 Déballer la machine

Avec un chariot élévateur, transportez la scie à ruban dans sa caisse d'origine, tout près de l'endroit où vous voulez l'installer.

Si l'emballage présente des dommages de transport, prenez les précautions nécessaires pour ne pas endommager la machine en la déballant. Si vous découvrez un quelconque dommage, avertissez immédiatement le transporteur ou votre revendeur, pour que votre plainte soit recevable.

Examinez soigneusement la machine pour vous assurer que toutes les pièces, comme les documents d'expédition, le mode d'emploi et les accessoires sont livrés avec la machine.

Comparez le contenu du colis avec le bon de livraison.

3.2 Transport



ATTENTION !

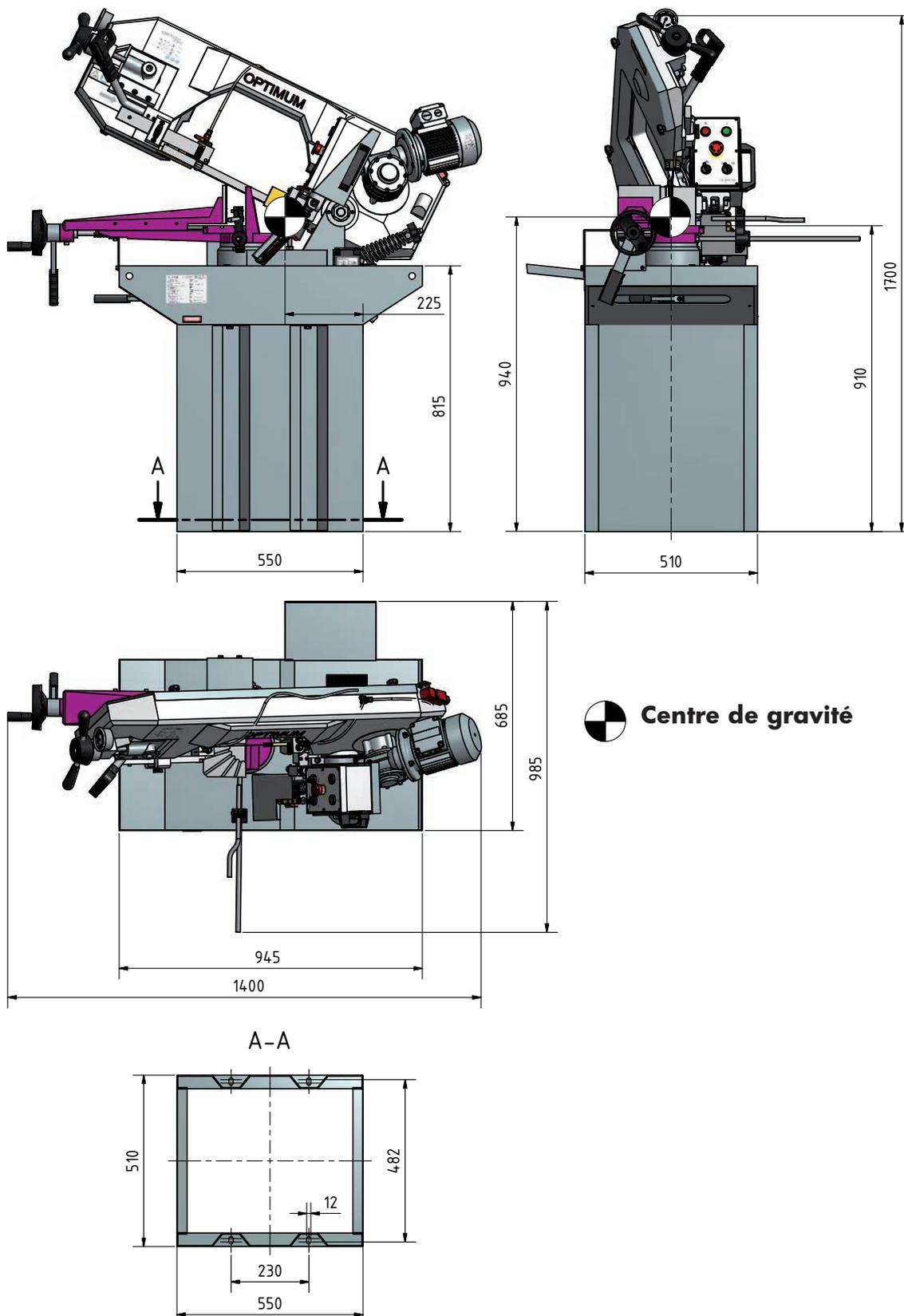
Des blessures sévères ou fatales peuvent se produire, si des parties de la machine tombent du chariot élévateur ou du véhicule de transport. Suivez les instructions et les informations sur la caisse de transport. Tenez compte du poids de la machine. Utilisez des moyens de transport et des dispositifs de levage qui peuvent supporter le poids total de la machine.



ATTENTION !

L'utilisation des dispositifs de levage et de suspension instables, qui peuvent casser sous la charge, peuvent causer des blessures sévères ou même la mort. Contrôlez si les dispositifs de levage et de suspension ont assez de capacité de charge et s'ils sont en parfait état. Fixez les charges correctement. Ne marchez jamais sous les charges en suspension.

3.3 Dimensions S275N / S275NV



3.4 Exigences pour le lieu d'installation

Organisez la zone de travail autour de la scie à ruban selon les règles locales de sécurité.



INFORMATION

Pour atteindre une bonne fonctionnalité, une haute précision de traitement et la longévité de la machine, le site d'installation doit répondre à quelques critères.

Observez les points suivants :

- La machine doit être installée et utilisée dans un endroit sec et bien ventilé.
- Évitez des endroits près des machines qui produisent des copeaux ou de la poussière.
- Le site d'installation doit être sans vibrations et doit aussi se situer loin des presses, des raboteuses, etc.
- Le sol doit être adapté au travail avec une scie à ruban. Assurez-vous également que le sol a une capacité de charge suffisante et qu'il est plat.
- Le sol doit être préparé afin que les huiles de refroidissement ne peuvent pas pénétrer dedans.
- Toutes les pièces saillantes, comme les butées, les poignées, etc. doivent être sécurisées par des mesures appropriées, pour éviter de mettre des personnes en danger.
- Prévoyez assez de place pour le personnel qui prépare et travaille avec la machine, et qui transporte le matériel.
- Assurez vous aussi que la machine est accessible pour le montage et les travaux d'entretien.
- Prévoyez un éclairage suffisant (valeur minimale : 500 lux, mesuré à la pointe de l'outil). Prévoyez si nécessaire un éclairage additionnel, par exemple une lampe de travail.



INFORMATION

La fiche secteur de la scie à ruban doit être librement accessible.

3.5 Montage



ATTENTION !

Risque d'écrasement et de basculement !

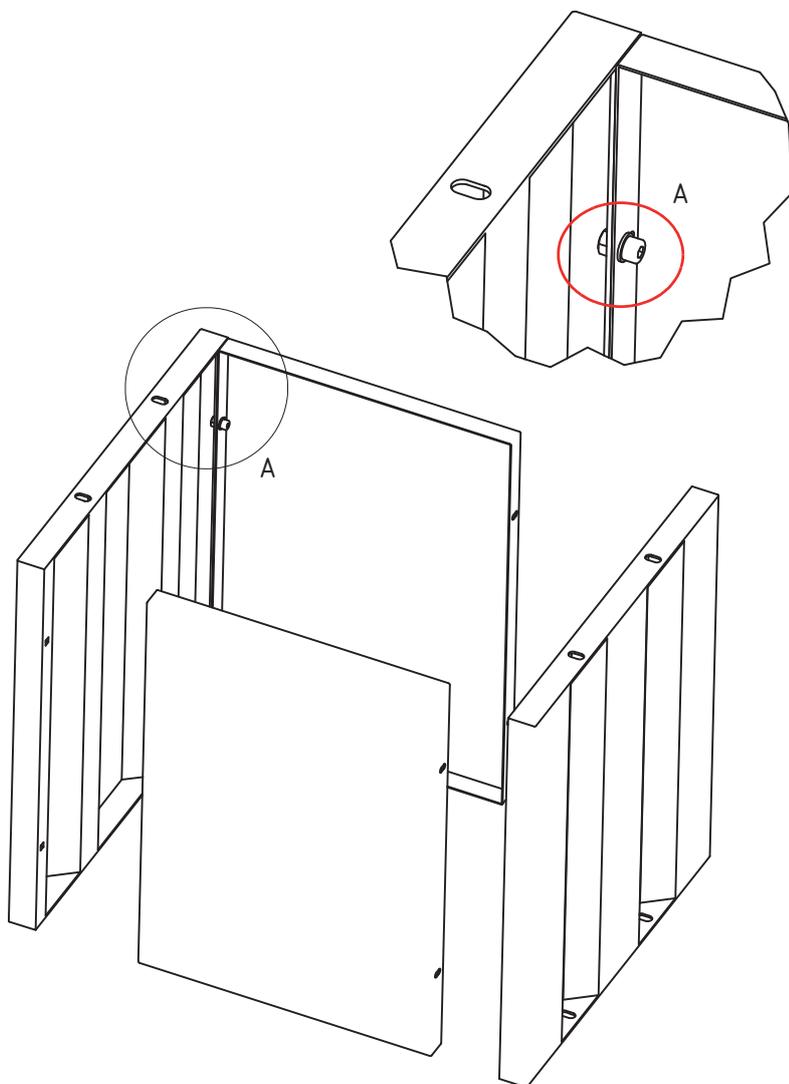


Soyez extrêmement prudent lors des opérations décrites ci-après.

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

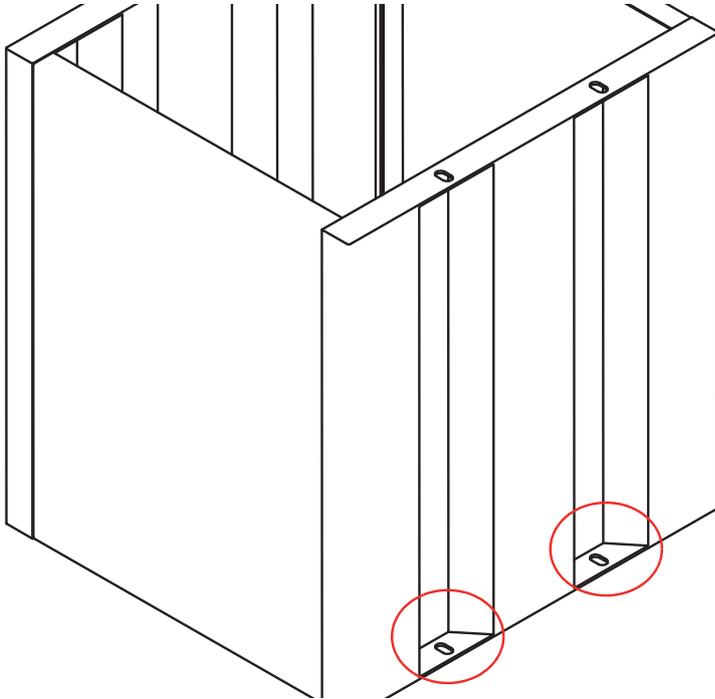
3.5.1 Assemblage du socle

- Montez les panneaux latéraux du socle.



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

- Fixez le socle au sol.



- Placez la scie à ruban sur le socle.

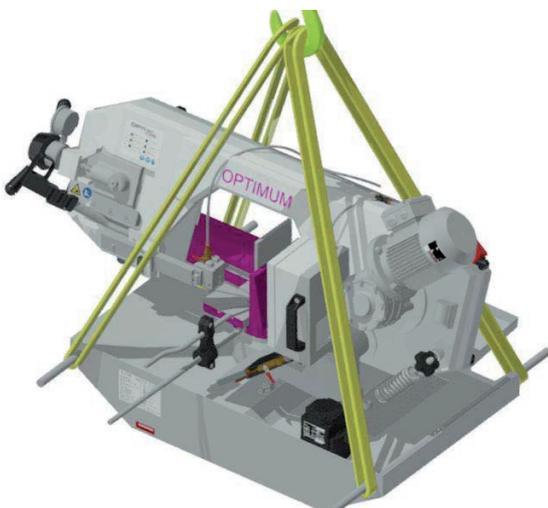
3.5.2 Points de levage



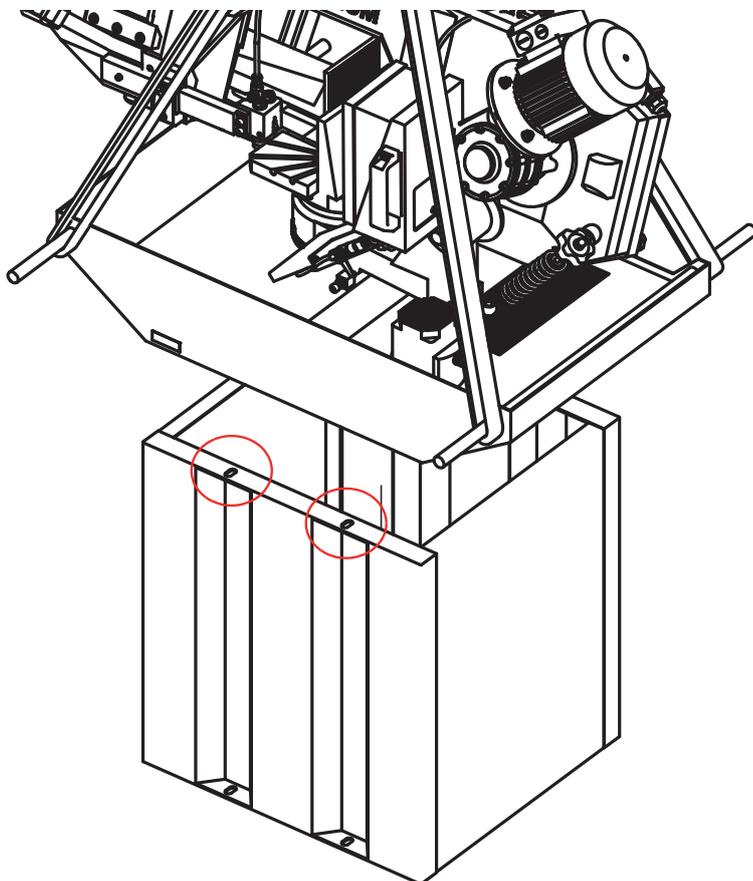
DANGER !

Risque d'écrasement et de basculement. La scie à ruban doit être installée par plusieurs personnes.

- Insérez des tiges en acier dans les trous du bac à copeaux. Attachez des sangles de levage à chaque extrémité des tiges en acier.

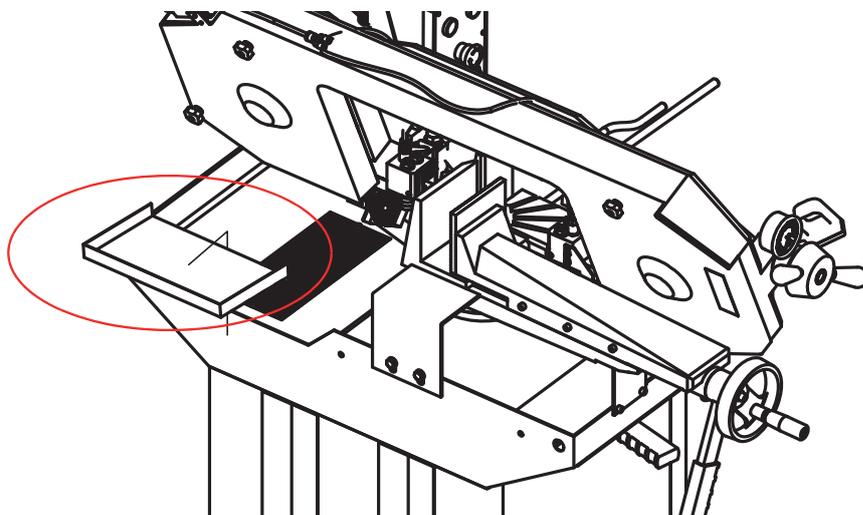


- Vissez la machine sur le socle.



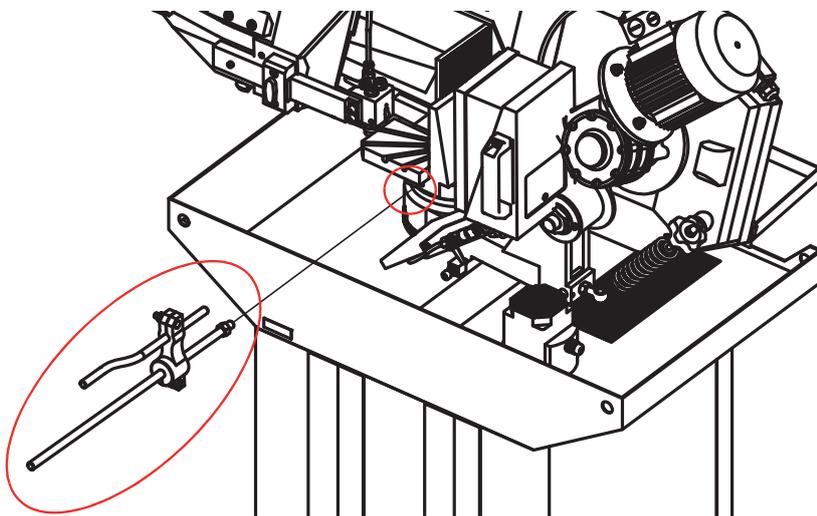
3.5.3 Plateau collecteur

- Fixez le plateau collecteur au bac à copeaux.



3.5.4 Butée de matériel

- Insérez la tige de la butée dans le trou fileté, et fixez avec l'écrou.



3.6 Branchement électrique

3.6.1 Branchement électrique S275N



AVERTISSEMENT !

La connexion électrique triphasée de la S275N doit être effectuée par un électricien ou avec les conseils et sous la supervision d'un électricien.

Voir "Qualification du personnel" en page 9

Voir «Schéma électrique 400 V – S275N» en page 47



ATTENTION !

Arrangez le câble d'alimentation de la machine de telle sorte que personne ne puisse trébucher.

- Branchez le câble électrique triphasé à la machine.
- Contrôlez le fusible de votre alimentation électrique.
Fusible 10A – 16A



ATTENTION !

Assurez que les 3 phases (L1, L2, L3) et le fil de terre sont correctement connectés. Le conducteur neutre (N) de l'alimentation électrique n'est pas connecté. Si la machine est déjà équipée d'un connecteur triphasé et s'il est déjà connecté à un courant triphasé, le sens de rotation peut être incorrect.

3.6.2 Branchement électrique S275NV

La machine est installée et prête à l'emploi. Fusible 10A – 16A

Voir «Schéma électrique S275NV» en page 48



ATTENTION !

Arrangez le câble d'alimentation de la machine de telle sorte que personne ne puisse trébucher.

3.7 Première mise en service



AVERTISSEMENT !

La machine peut seulement être mise en marche après une installation correcte. Si la mise en service est effectuée par du personnel inexpérimenté, vous mettez des personnes et la machine en danger. Nous déclinons toute responsabilité en cas de dégâts causés par un mise en service incorrecte.



ATTENTION !

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

Contrôle des poulies du guide de lame

- Contrôlez si la lame est correctement montée sur les poulies du guide de lame.
- Contrôlez si le ruban rentre bien dans les paliers de guidage.
- Contrôlez la tension du ruban. Vous avez atteint la bonne tension quand le ruban peut être détendu jusqu'à la marque verte sur la jauge.

Orientation des dents de la lame

- Contrôlez l'orientation des dents de la scie. Les dents doivent pointer dans la direction du moteur.



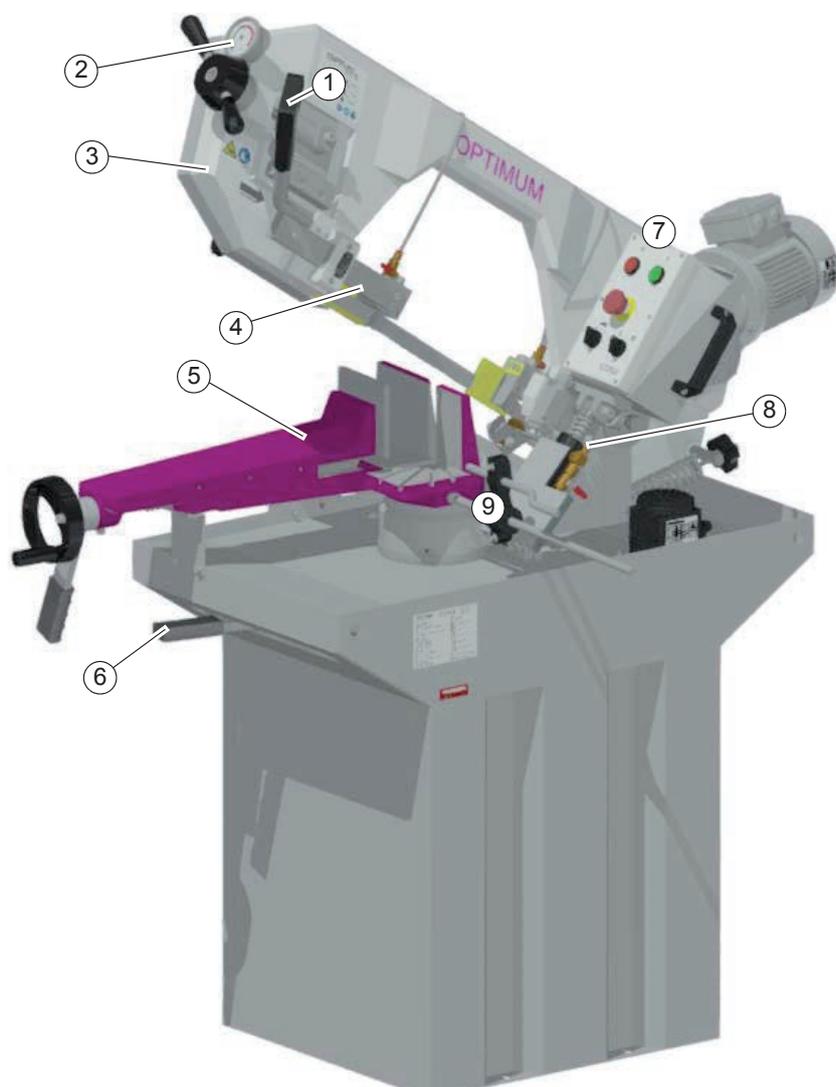
Sens de rotation du ruban

- Le sens de rotation de la lame est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



4 Utilisation

4.1 Éléments de commande et d'affichage



Pos.	Description	Pos.	Description
1	Poignée	2	Tension de la lame
3	Archet	4	Guide de lame et guide du tuyau d'huile de refroidissement réglables
5	Étau à serrage rapide	6	Levier de serrage Réglage angulaire de l'archet
7	Panneau de commande	8	Soupape de réglage de l'avance
9	Butée		

4.2 Sécurité

Ne mettez la machine en service que si les conditions suivantes sont remplies:

- La machine est dans un état technique impeccable,
- La machine a été installée correctement,
- Le manuel d'utilisation est respecté,
- Tous les équipements de sécurité sont installés et fonctionnent.



Éliminez ou faites éliminer immédiatement toute anomalie. Si vous constatez le moindre problème dans son fonctionnement, arrêtez immédiatement la machine, assurez-la contre un redémarrage intempestif et ne la remettez en marche que lorsque le problème aura été éliminé. Signalez toute modification au responsable.

Voir «Sécurité pendant le travail» en page 13

4.3 Insérer la pièce à usiner

- Soulevez l'archet.
- Fermez le robinet d'arrêt pour fixer l'archet dans la position actuelle.

Robinet d'arrêt

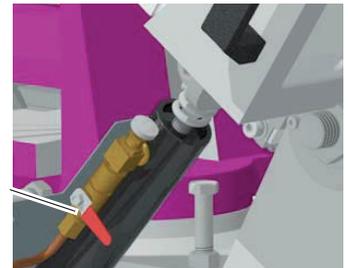


Fig. 4-1 Avance hydraulique

- Placez la pièce à couper dans l'étou.



ATTENTION !

Danger de basculement. Supportez des pièces longues avant de les fixer dans l'étou.

L'archet peut être réglé en continu pour des coupes angulaires.

- Positionnez la mâchoire de serrage à environ 4 mm de la pièce en tournant le volant.
- Fixez la pièce avec le levier de serrage.

Volant
Lever de serrage

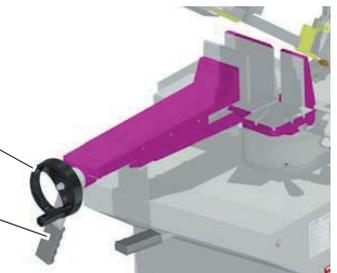


Fig. 4-2 Volant et lever de serrage

4.4 Régler l'angle de coupe

- Pour effectuer des coupes sous angle, placez le levier de blocage de l'archet à gauche.
- Tournez l'archet dans la position désirée.
- L'échelle dont vous avez besoin pour ajuster l'angle se trouve sur le support de palier.
- Verrouillez le réglage en remettant le levier de blocage à droite.

Échelle
Lever de blocage

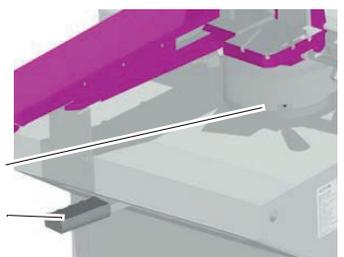


Fig. 4-3 Lever de blocage archet

4.5 Régler le guide de lame

Changez la position du guide de lame selon la taille des pièces à couper.

- Desserrez la vis de serrage.
- Ajustez le guide de lame près de la pièce sans influencer ou empêcher le processus de sciage.
- Resserrez la vis de serrage.

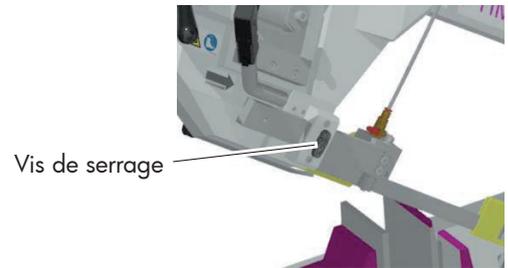


Fig. 4-4 Guide de lame



ATTENTION !

Un espace inutilement large entre la pièce et le guide de lame, en combinaison avec une vitesse d'avance élevée, causera très vite une usure des surfaces.

4.6 Allumer la machine

- Contrôlez si l'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé. Tournez l'interrupteur de l'arrêt d'urgence à droite afin de le déverrouiller.
- Poussez le bouton «ON».

4.7 Éteindre la machine

- Appuyez sur le bouton "OFF".
- Pour un arrêt de longue durée, débranchez la machine.



ATTENTION !

L'arrêt d'urgence peut seulement être activé en cas d'urgence. Un arrêt normal de la machine ne peut pas être effectué par l'arrêt d'urgence.

4.8 Réinitialiser après un arrêt d'urgence

- Déverrouillez à nouveau l'arrêt d'urgence.

4.9 Régler la vitesse du ruban

4.9.1 Sélecteur de vitesse

Il y a deux vitesses disponibles sur la S275N.

L – lent

H – rapide

Le réglage de la vitesse sur la S275NV est variable en continu.



ATTENTION !

Attendez que la lame s'arrête avant de changer la vitesse avec le sélecteur.

4.9.2 Vitesses de lames

Richtwaarden voor zaagsnelheden [m / min]:

Materiau	[m/min]	Avance par dent [mm]	Materiau	[m/min]	Avance par dent [mm]
C10, C15, St34, St37, aciers jusque 500 N/mm ²	30 - 50	0,03 - 0,06	Aluminium et alliages (Matériau plein)	600 - 900	0,04 - 0,09
Acier C20, C40, 15Cr3, 16MnC35, aciers jusque 800 N/mm ²	20 - 40	0,03 - 0,04	Aluminium et alliages (profils)	800 - 1200	0,03 - 0,07
38NDC4, 50CrV4, Aciers jusque 1200 N/mm ²	15 - 25	0,02 - 0,03	Bronze et cuivre	200 - 300	0,04 - 0,06
Acier inoxydable	10 - 30	0,01 - 0,03	Laiton	400 - 600	0,04 - 0,08
Fonte grise	30 - 50	0,04 - 0,05	Matériaux synthétiques	60 - 150	0,04 - 0,08

4.10 Dispositif de refroidissement



AVERTISSEMENT !

Des liquides de refroidissements peuvent couler le long des pièces jusque sur le sol. Assurez-vous que les lubrifiants de refroidissement n'imprègnent pas le sol. Les liquides de refroidissement qui ont été renversés sur le sol doivent être éliminés immédiatement.



ATTENTION !

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



INFORMATION

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



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

- Allumez le dispositif de refroidissement à l'interrupteur.

4.11 Allumer la scie

- Allumez la scie en appuyant sur le bouton vert.

4.12 Avance hydraulique

- Réglez la vitesse de descente de l'archet avec la soupape de réglage d'avance.
- Ouvrez le robinet d'arrêt.

Soupape de réglage de l'avance

Robinet d'arrêt

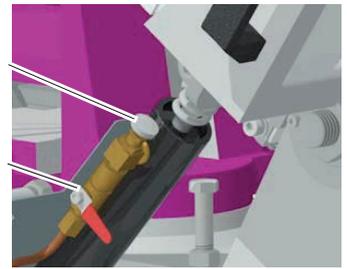


Fig. 4-5 Avance hydraulique

La scie à ruban s'éteint automatiquement quand vous arrivez à la fin de la coupe. Suivez les mêmes instructions en sens inverse pour ôter la pièce de l'étau.



RÈGLE DE BASE!

Plus l'espace entre les dents est fin et/ou plus la pièce est fine et petite, plus l'avance devrait être réduite.

4.13 Capacités de coupe

Capacités de coupe pour S275N et S275NV

OPTi saw®

0°		235 x 150 mm		Ø 225 mm
60°		120 x 90 mm		Ø 90 mm
45°		210 x 155 mm		Ø 155 mm

5 Entretien



ATTENTION !

La maintenance régulière et effectuée selon les règles énoncées est une condition impérative pour garantir :

- La sécurité durant les travaux,
- Un travail sans soucis,
- Une longue durée de vie de votre machine,
- La qualité du produit fini.

Les installations et équipements des autres fabricants doivent aussi être en bon état.

5.1 Sécurité



AVERTISSEMENT !

Une intervention effectuée sur la machine par une personne non qualifiée peut conduire aux conséquences suivantes :

- Blessures graves pour l'opérateur et l'entourage,
- Dégâts sur la machine.

Seul un opérateur qualifié et compétent peut intervenir pour effectuer des travaux d'entretien sur la machine.

Les systèmes électriques et les matériaux opérationnels doivent être installés, modifiés et réparés par un électricien qualifié ou sous la supervision d'un électricien qualifié, et doivent conformer à les réglementations électrotechniques.



AVERTISSEMENT !

Ne grimpez pas sur la machine pendant le travail.

5.1.1 Préparation



AVERTISSEMENT !

Ne travaillez sur la machine que lorsqu'elle est débranchée.

Apposez un panneau d'avertissement.

5.1.2 Remettre la machine en service

Avant de remettre la machine en service, effectuez un contrôle de sécurité.

Voir «Système électronique» en page 15

Voir «Contrôle de sécurité» en page 12



AVERTISSEMENT !

Avant de redémarrer la machine, vous devez contrôler :

- S'il n'y a pas de danger pour les personnes
- Si la machine n'est pas endommagé.

5.1.3 Nettoyage

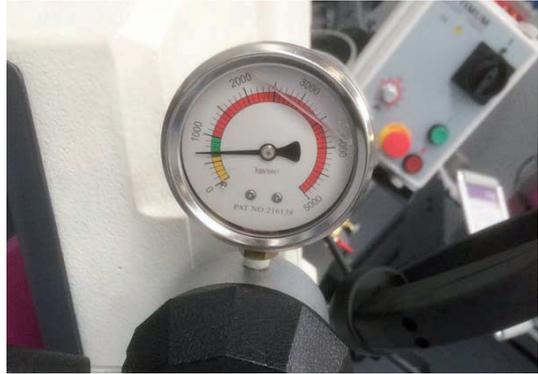


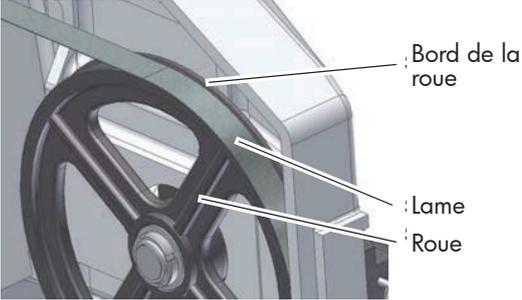
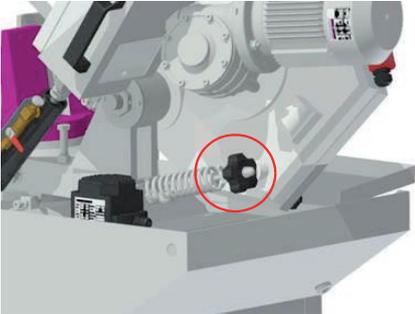
ATTENTION !

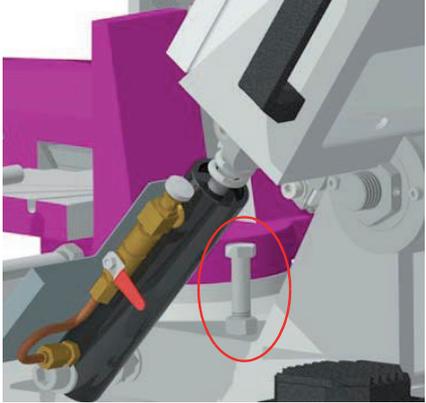
Utilisez un crochet à copeaux pour éliminer les copeaux, et portez des gants de protection adaptés

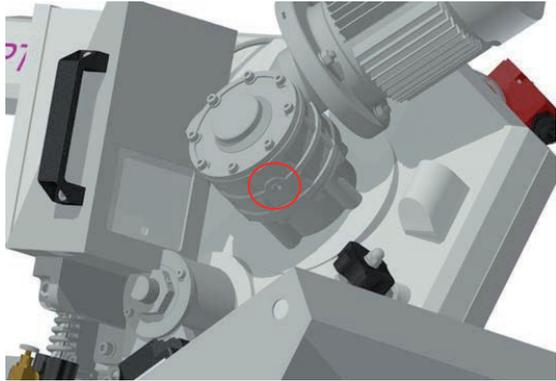
5.2 Inspection et entretien

Le niveau d'entretien et de soins dépend en grande partie de la fréquence d'utilisation et des conditions d'exploitation de la machine. Les données qui suivent sont donc communiquées à titre indicatif.

Quand ?	Où ?	Quoi ?	Comment ?
Si nécessaire et après chaque changement de lame	Archet	<p>Régler la tension du ruban</p> <p>Régler la position de la lame sur les roues</p>	<p>La tension de la lame se règle au moyen du volant.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tournez le volant dans le sens horaire pour augmenter la tension. • La tension est correcte quand le marquage coïncide avec l'échelle : <ul style="list-style-type: none"> - 500 kg/cm² à 600 kg/cm² pour les lames standard, - 650 kg/cm² à 750 kg/cm² pour les lames bimétal.  <p>Fig. 5-1 Tension de la lame</p> <p>INFORMATION  Ne tendez pas la lame plus que nécessaire. Elle pourrait s'étirer et se déformer.</p>

Quand ?	Où ?	Quoi ?	Comment ?
Si nécessaire et après chaque changement de lame	Archet	<p>Régler la tension du ruban</p> <p>Régler la position de la lame sur les roues</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Pendant le fonctionnement de la scie, la lame doit poser sur les bords des 2 roues. • Utilisez la vis de réglage de la roue pour l'ajuster si l'arrière de la lame ne touche pas bien le bord de la roue pendant le fonctionnement.  <p>Fig. 5-2 Roue de la lame</p>
Si la coupe n'est pas droite, que les dents de la scie se cassent, si les roulements du guide de lame se déforment ou se cassent	Archet	Régler de la pression de l'archet	<ul style="list-style-type: none"> • Placez l'archet dans la position la plus haute et fermez le robinet d'arrêt du cylindre hydraulique. • Placez une balance dans l'étau. • Laissez l'archet descendre lentement. • Ouvrez le robinet d'arrêt du cylindre hydraulique totalement dès que l'archet entre en contact avec la balance. • La force d'appui de l'archet sur la balance devrait être 15 à 16 kg. • Si nécessaire, corrigez la valeur en changeant la position du ressort avec la vis de réglage.  <p>Fig. 5-3 Pression de l'archet</p>

Quand ?	Où ?	Quoi ?	Comment ?
<p>Si la scie à ruban et la pompe de refroidissement continuent à fonctionner après la fin de la coupe.</p> <p>Si la scie à ruban et la pompe de refroidissement s'éteignent avant la fin de la coupe.</p>		<p>Régler l'interrupteur de fin de course</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tournez la vis de la butée automatique vers le haut ou vers le bas, pour qu'elle entre en contact avec l'interrupteur de fin de course quand la coupe est terminée.  <p>Fig. 5-4 Interrupteur de fin de course</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contrôlez la position finale de l'archet. La position finale de l'archet doit correspondre à la butée automatique.
<p>Au début du travail et après chaque entretien ou réparation</p>	<p>Machine</p>	<p>Voir «Contrôle de sécurité» en page 12</p>	
<p>Chaque semaine</p>	<p>Axe d'entraînement</p>	<p>Roulements</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Huiler

Quand ?	Où ?	Quoi ?	Comment ?
Chaque mois	Engrenage hélicoïdal	Contrôle	<p>i INFORMATION</p> <p>Pendant les premiers jours de service, l'engrenage hélicoïdal peut devenir chaud. Si la température ne dépasse pas 70°C, aucune autre mesure ne doit être prise.</p> <p>Ce processus de rodage peut s'améliorer considérablement si un peu de pâte Molykote G est ajoutée à l'huile dans l'engrenage hélicoïdal avant la première mise en marche de la machine. Ceci réduit l'usure latérale des dents et augmente la longévité de l'équipement.</p>
Si nécessaire	Étau	Broche	<ul style="list-style-type: none"> • Lubrifiez la broche de l'étau
Chaque année	Entraînement	Vidange d'huile	<ul style="list-style-type: none"> • Enlevez la vis de purge dans le bas de l'engrenage hélicoïdal. Récupérez l'huile dans un récipient adapté. • Ouvrez l'ouverture de remplissage pour une meilleure ventilation. • Utilisez de l'huile de transmission, par ex. Mobil 629.  <p>Fig. 5-5 Engrenage hélicoïdal</p> <p>i INFORMATION</p> <p>Avant la vidange d'huile, laissez tourner la machine un moment à vide. L'huile va chauffer et coulera plus facilement.</p>

Quand ?	Où ?	Quoi ?	Comment ?
<p>Quand la lame est usée, ou qu'elle doit être adaptée au matériau</p>	<p>Archet</p>	<p>Remplacer la lame</p>	<p> ATTENTION ! La scie a été conçue pour fonctionner avec des lames ayant les dimensions suivantes : 27 x 0,9 x 2480 mm L'utilisation de lames avec d'autres dimensions donnera de mauvais résultats.</p> <ul style="list-style-type: none"> Placez l'archet en position supérieur et fermez le robinet d'arrêt sur le cylindre hydraulique. Ôtez la brosse du ruban en dévissant la vis de blocage. Ôtez le carter protecteur du guide de lame. Ôtez le carter protecteur de l'archet. Relâchez la tension du ruban en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Ôtez le vieux ruban avec précaution. Placez le nouveau ruban en l'insérant d'abord dans le guide de lame. Contrôlez le sens de rotation et la denture. Placez le ruban sur les deux poulies afin qu'il soit aussi proche que possible de l'enveloppe de l'archet. Serrez le ruban. Faites un contrôle, comme décrit dans « Première mise en service » en page 24. Pour assembler à nouveau les composants, procédez en sens inverse. Effectuez un essai. Remontez les carter de protection.
<p>Si nécessaire</p>	<p>Dispositif de refroidissement</p>	<p>Pompe de refroidissement</p>	<ul style="list-style-type: none"> La pompe de refroidissement ne nécessite presque pas d'entretien. Voir « Plan d'inspection pour des lubrifiants réfrigérants mélangés avec de l'eau » en page 38 En cas d'utilisation d'huiles de refroidissement qui laissent des résidus, la pompe de refroidissement doit être rincée.

5.3 Réparations

Pour toute réparation, faites appel à un technicien de la firme Optimum Maschinen GmbH ou renvoyez-nous la machine.

Si les réparations sont faites par votre personnel qualifié, veillez à ce qu'il respecte les consignes de ce manuel.

La firme Optimum Maschinen GmbH décline toute responsabilité en cas de dommages causés par le non-respect des consignes de ce manuel.

Pour les réparations, utilisez

- Des outils adéquats et en parfait état,
- Uniquement les pièces détachées originales ou recommandées par la firme Optimum Maschinen GmbH.

5.4 Lubrifiants réfrigérants et réservoirs



ATTENTION !

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

Le circuit du liquide de refroidissement et le réservoir pour les réfrigérants miscibles à l'eau doivent être, si nécessaire et au moins une fois par an, ou lors de chaque changement de liquide de refroidissement, vidé complètement et désinfecté. Si des petits copeaux ou des particules étrangères s'accumulent dans le réservoir, la machine peut ne plus être correctement alimentée en liquide de refroidissement. De plus, cela peut diminuer la durée de vie de la pompe de refroidissement.

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

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

- Une baisse du pH de plus de 1 par rapport au premier remplissage. Le pH maximum autorisé lors du premier remplissage est de 9,3.
- Un changement significatif de l'aspect ou de l'odeur, ou de l'huile qui flotte, ou une augmentation du nombre de bactéries jusqu'à plus de 10/6/ml.
- Une augmentation de la teneur en nitrite jusqu'à plus de 20 ppm (mg/l) ou de nitrate jusqu'à plus de 50 ppm (mg/l).
- Une augmentation de la teneur en N-nitrosodiéthanolamine (NDELA) jusqu'à plus de 5 ppm (mg/a).



ATTENTION !

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



ATTENTION !

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



PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Lorsque vous travaillez au dispositif de refroidissement :

**Veillez à utiliser des bacs de récupération ayant une capacité suffisante,
Veillez à ne pas renverser de liquide de refroidissement ou d'huile sur le sol.**

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

Récupération et fuites

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

Élimination

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

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

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

Firme:

N°:

Date:

Liquides de refroidissement utilisés :

Valeur à contrôler	Méthode de test	Intervalles	Description des mesures
Changements remarquables	Aspect, odeur	Chaque jour	Chercher la cause et l'éliminer. Par exemple contrôler, filtrer l'huile, aérer le système de refroidissement.
Valeur pH	Méthode de laboratoire : Électrométrie avec un pH-mètre (DIN51369) Méthode sur site : Avec papier pH (indicateurs spéciaux et plage de mesure adaptée)	Chaque semaine *	Si diminution du pH : > 0,5 par rapport au premier remplissage : Mesures selon indications du fabricant. > 1,0 par rapport au premier remplissage : Remplacer le système de refroidissement, nettoyer les conduites.
Concentration	Réfractomètre manuel	Chaque semaine *	La méthode donne des valeurs erronées avec des teneurs en huiles étrangères
Réserve de base	Titration en acide selon des recommandations du fabricant	Si nécessaire	La méthode ne dépend pas de la teneur en huile étrangère

Teneur en nitrite	Méthode de la bande de test ou méthode de laboratoire	Chaque semaine *	> 20 mg/l de nitrite : Remplacer le système de refroidissement ou une pièce, ou des additifs inhibiteurs. Sinon, le NDELA dans le système de refroidissement doit être déterminé. > 5 mg/l de NDELA dans le système de refroidissement : Remplacer, nettoyer et désinfecter les conduites du système de refroidissement, chercher la source du nitrite et l'éliminer si possible.
Teneur en nitrate/nitrite de l'eau si elle n'est pas puisée dans le réseau public	Méthode de la bande de test ou méthode de laboratoire	Si nécessaire	Utiliser de l'eau du réseau public, et si elle contient > 50 mg/l de nitrite : informer les responsables du réseau

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

Responsable :

Signature :

6 Pièces détachées S275N - S275NV

6.1 Scie à ruban 1-3

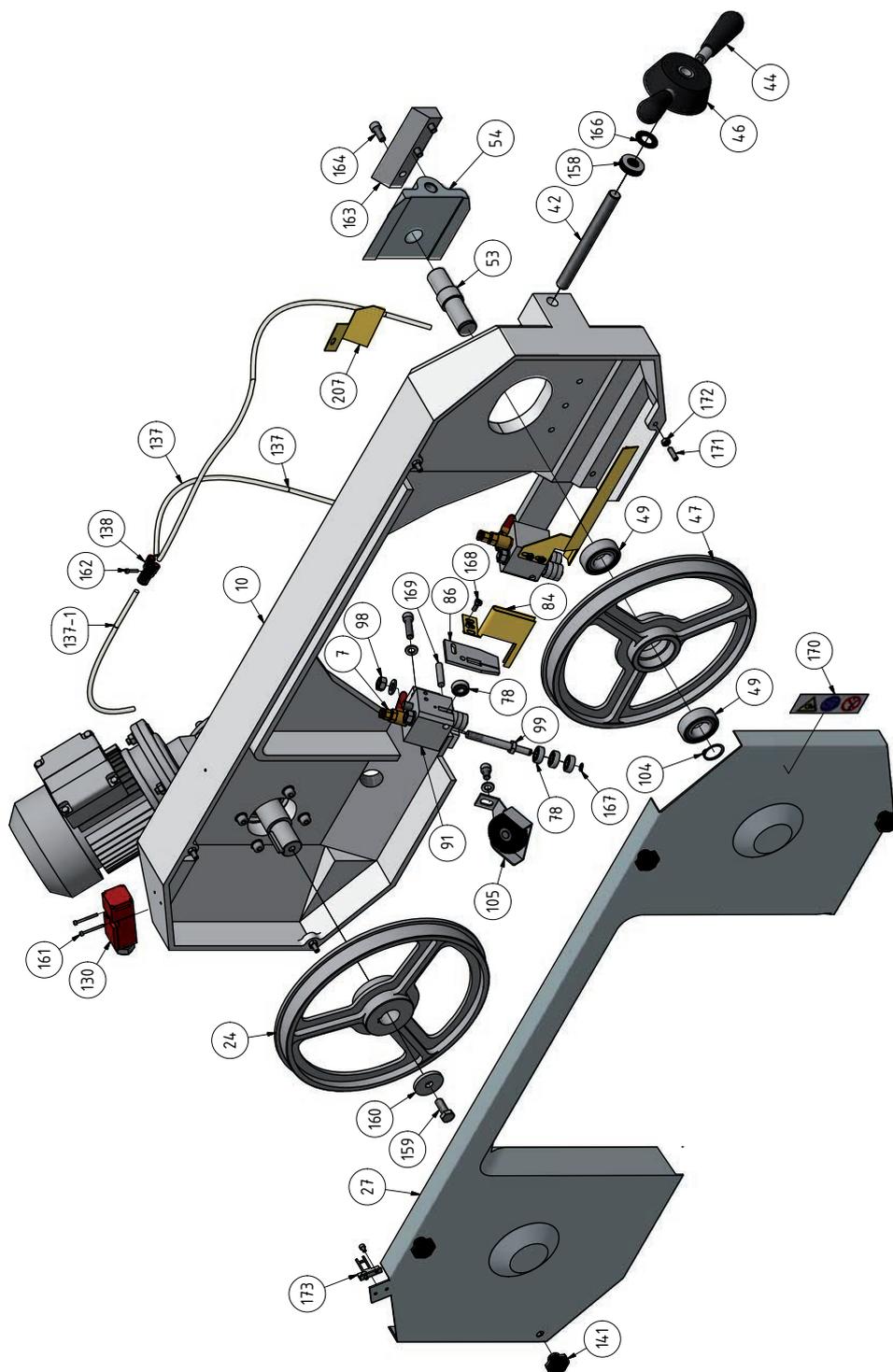


Fig. 6-1 Scie à ruban 1-3

6.2 Scie à ruban 2-3

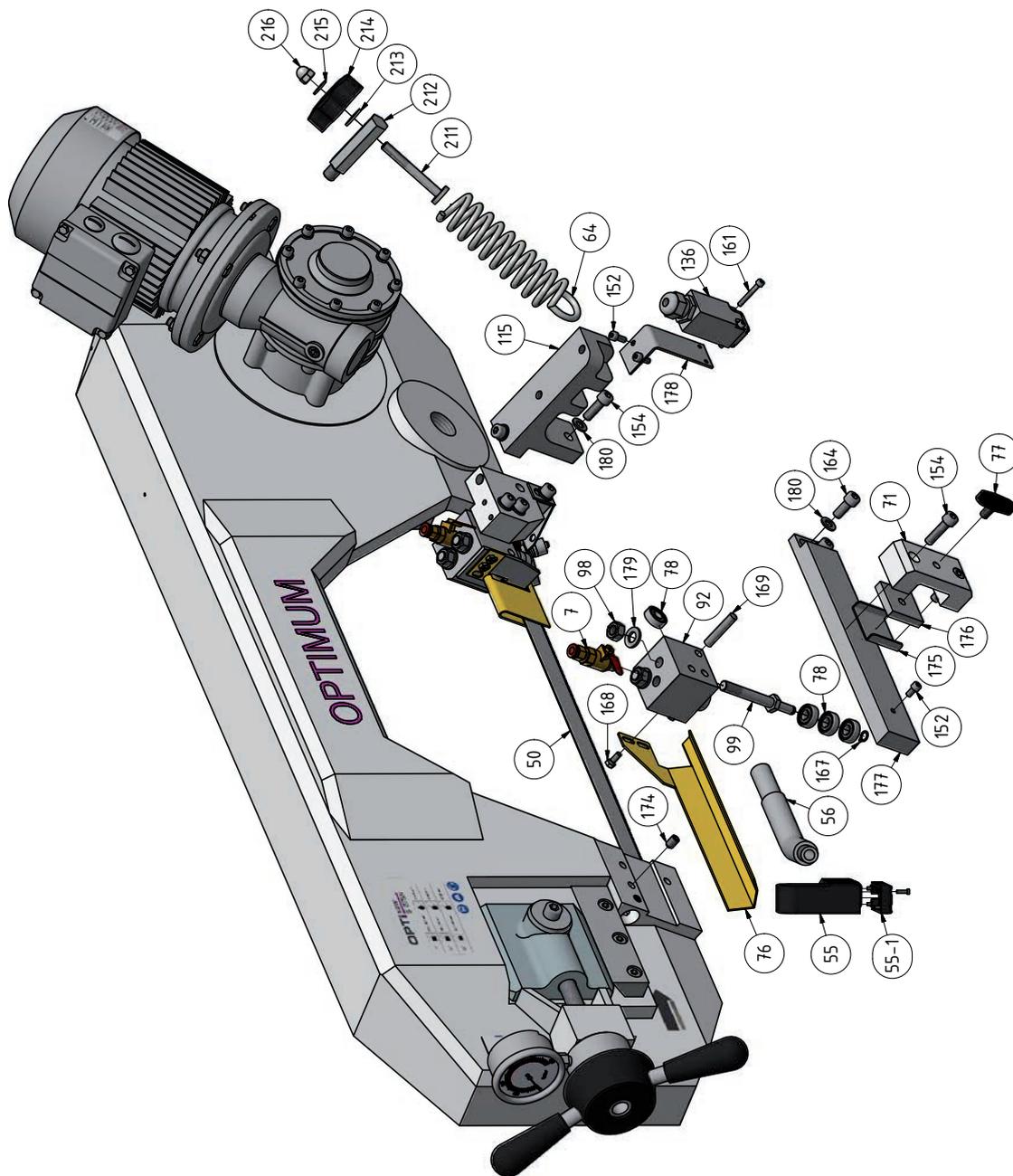


Fig. 6-2 Scie à ruban 2-3

6.3 Scie à ruban 3-3

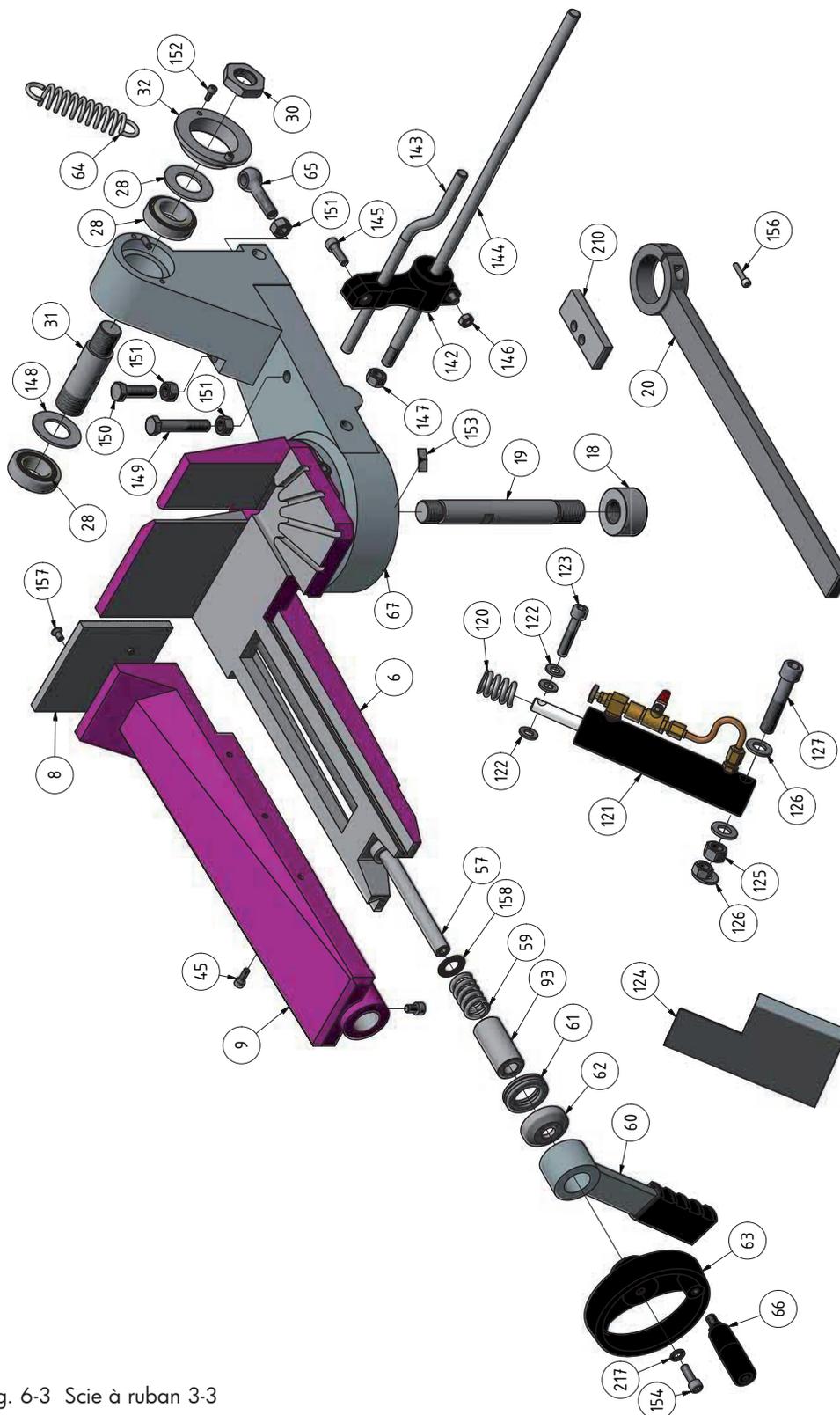


Fig. 6-3 Scie à ruban 3-3

6.4 Transmission



Fig. 6-4 Transmission

6.5 Socle

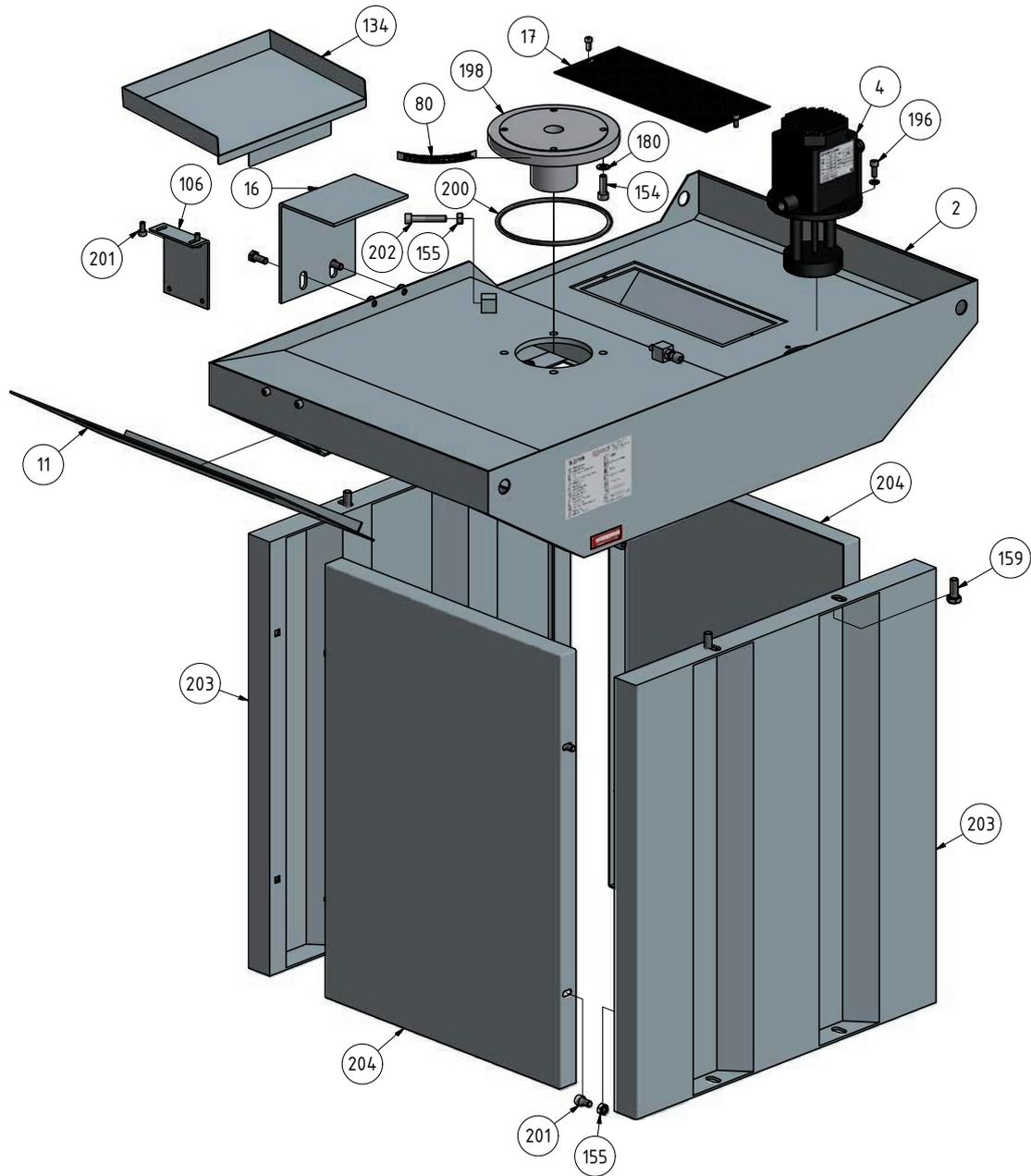


Fig. 6-5 Socle

6.6 Boîtier électrique S275N

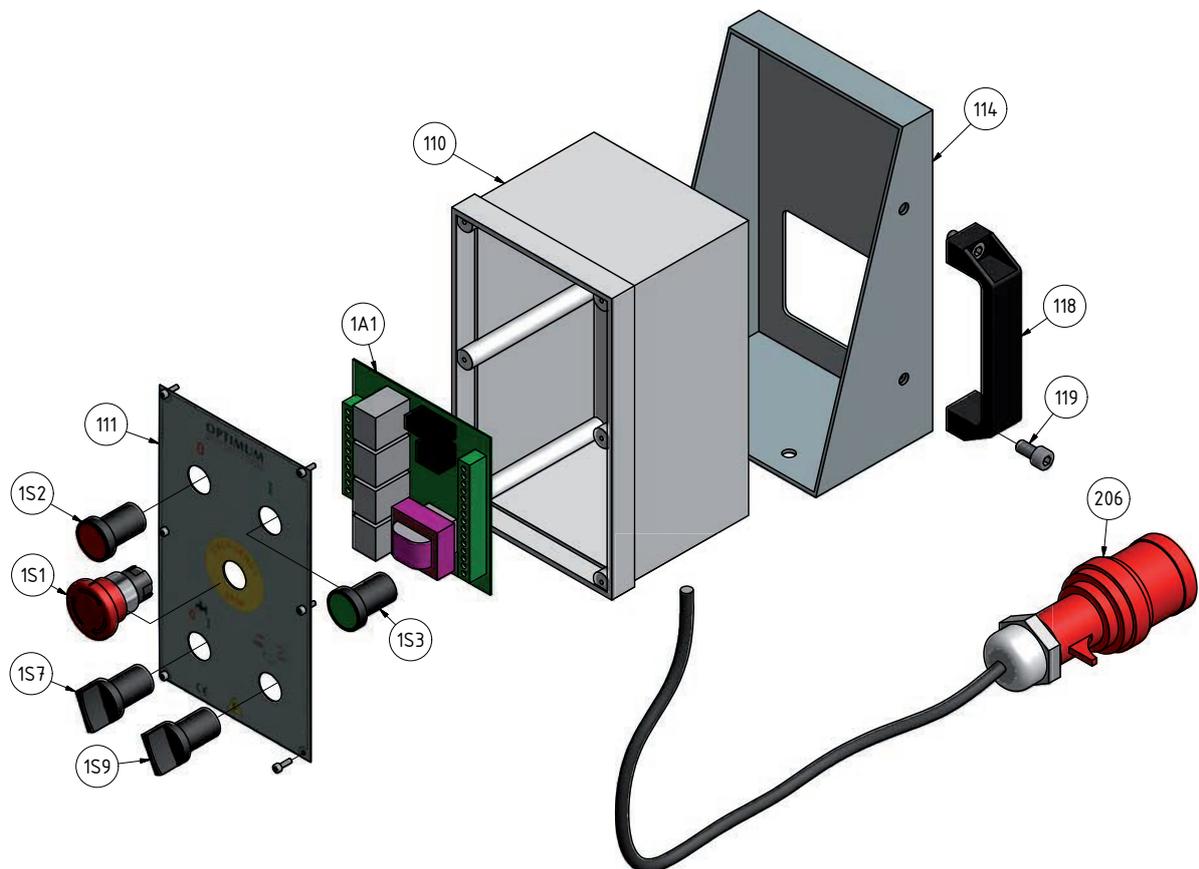


Fig. 6-6 Boîtier électrique S275N

6.7 Boîtier électrique S275NV

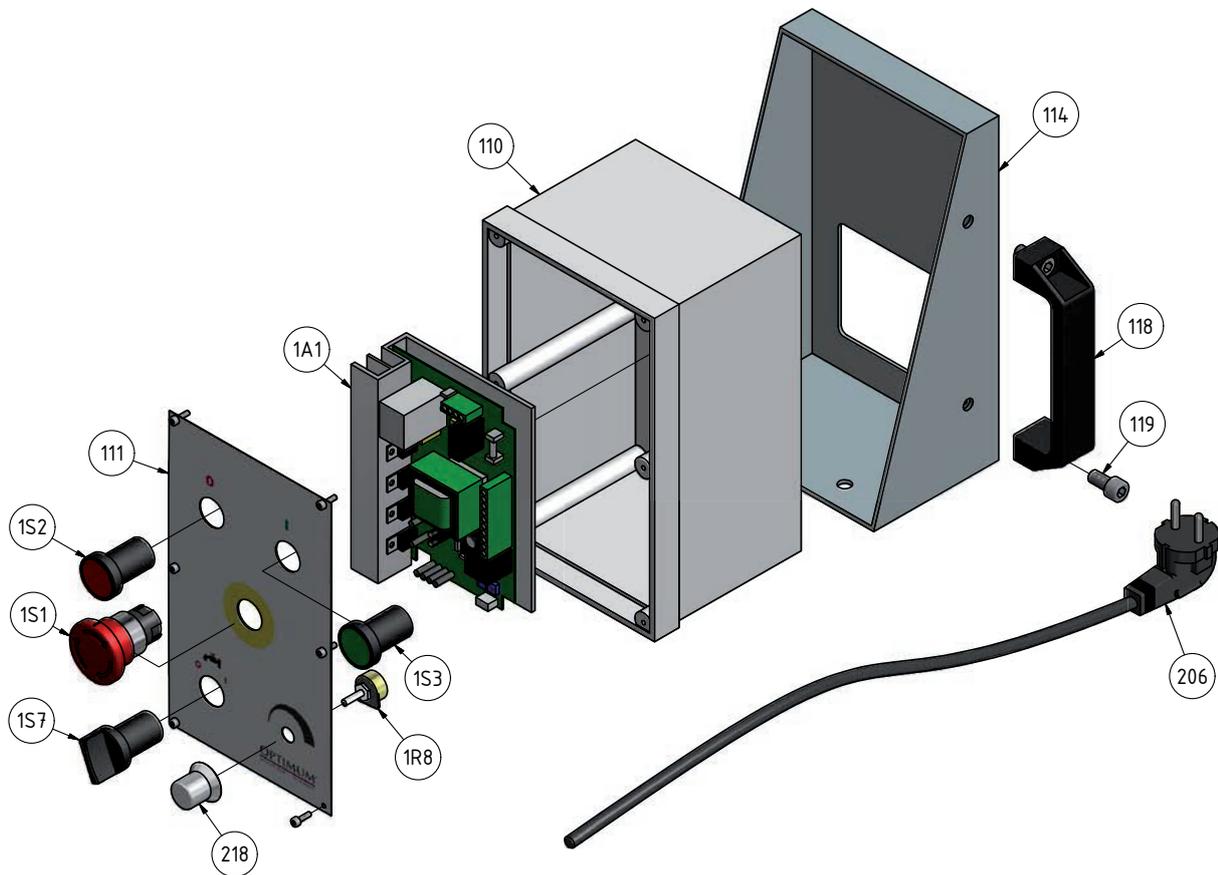


Fig. 6-7 Boîtier électrique S275NV

6.8 Schéma électrique 400 V - S275N

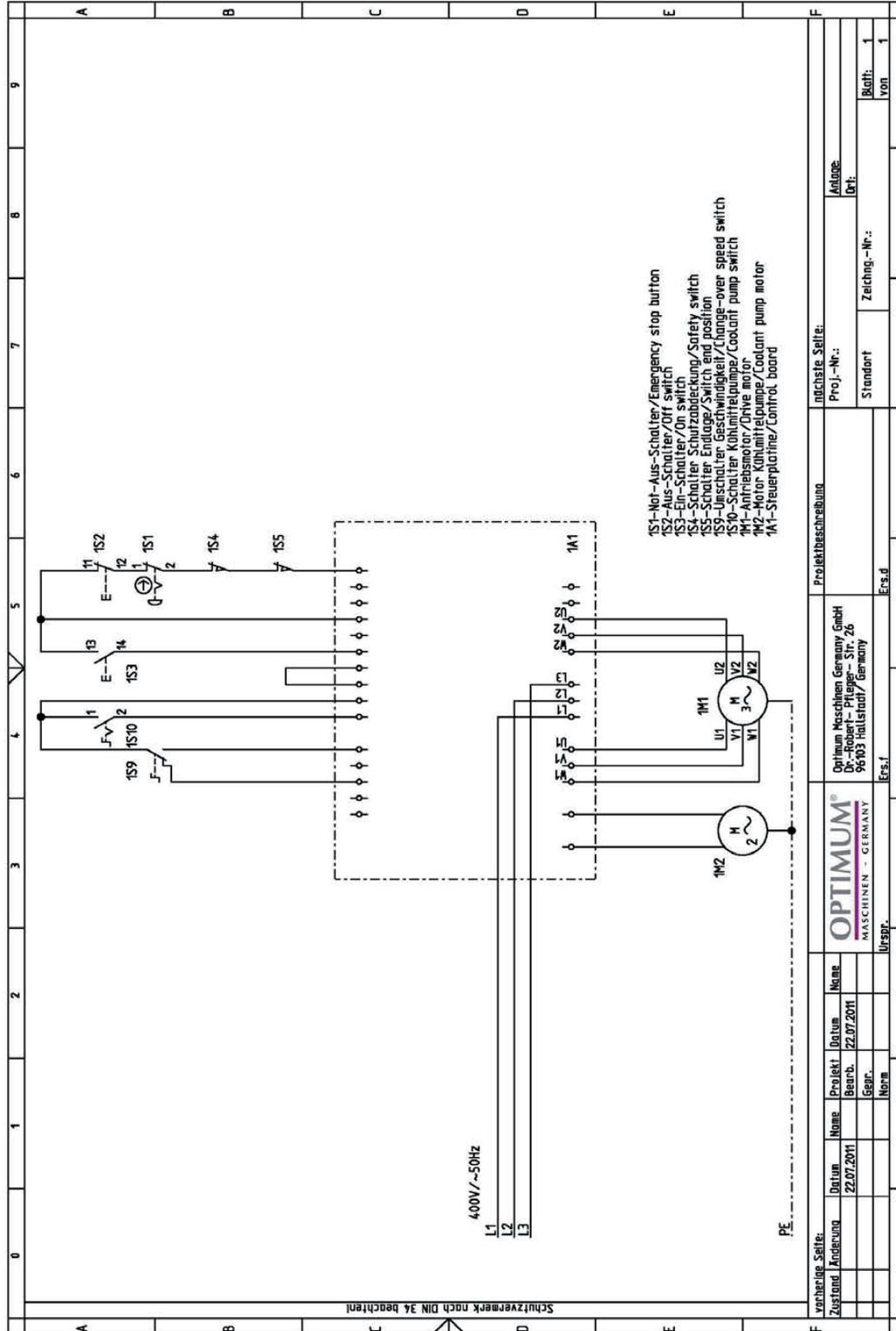


Fig. 6-8 Schéma électrique 400 V

6.9 Schéma électrique S275NV

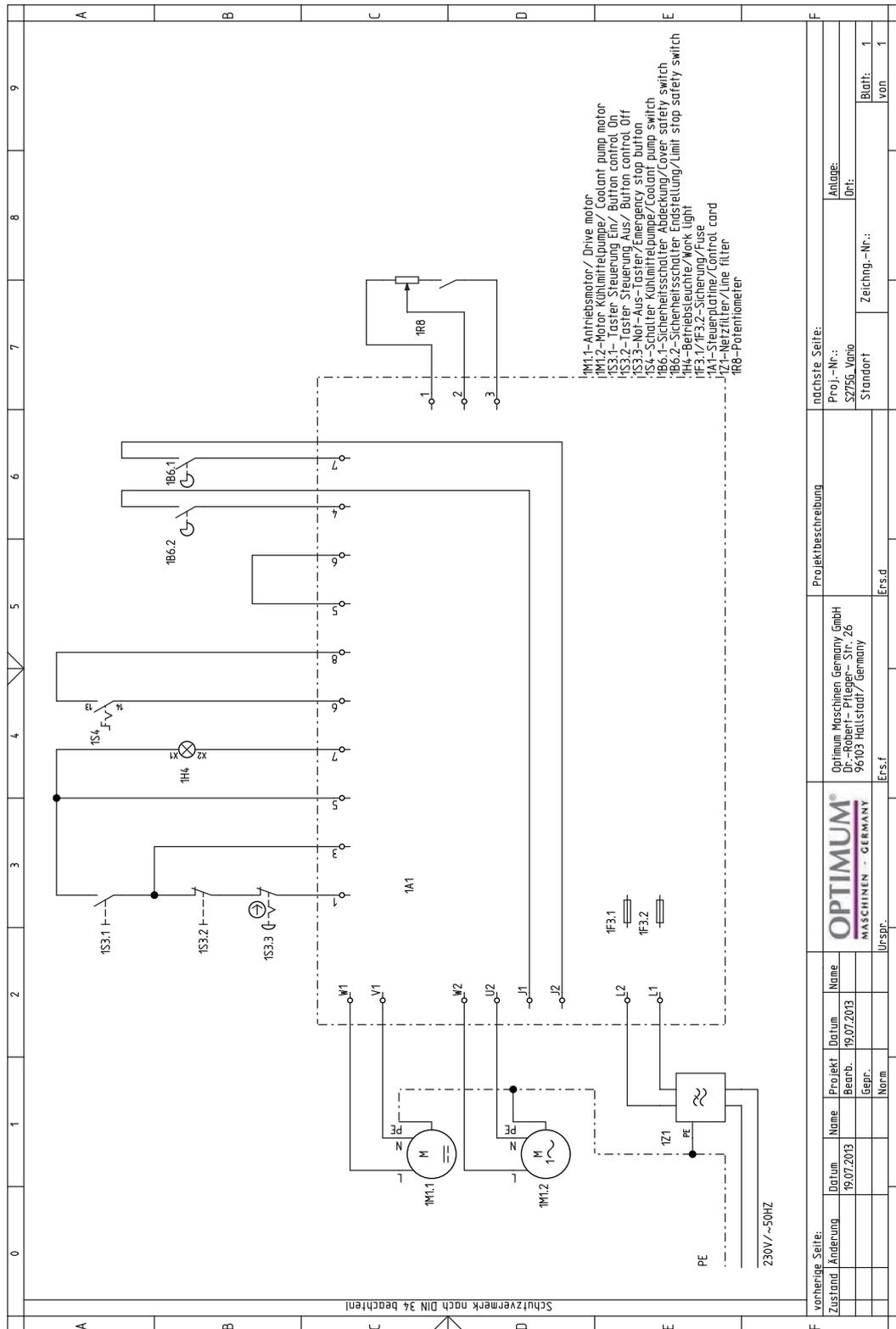


Fig. 6-9 Schéma électrique S275NV

6.9.1 Liste des pièces S275N - S275NV

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikel-
			Qty.	Size	nummer
					Item no.
2	Maschinengestell	Machine casing	1		0330027502
4	Kühlmittelpumpe	Cooling pump	1		0330021004
6	Feste Backe	Fixed jaw	1		0330027506
7	Kühlmittelhahn	Cooling valve	1		0330021007
8	Schraubstockbacken	Jaw	1		0330027508
9	Bewegliche Backe	Moveable jaw	1		0330027509
10	Sägebügel	Saw bow	1		0330027510
11	Verkleidungsblech	Lining plate	1		0330027511
16	Stützbügel	Support	1		0330021016
17	Kühlmittelsieb	Filter	1		0330027517
18	Distanzscheibe	Spacer washer	1		0330021018
19	Bolzen	Bolt	1		0330027519
20	Feststellhebel	Locking lever	1		0330021020
22	Passfeder	Key	1	DIN6885/8x7x36	0330021022
23	Lager	Bearing	1	6207	0406207
24	Angetriebene Bandführungsrolle	Driven belt guide roller	1		0330027524
26	Antriebswelle	Drive shaft	1		0330027526
27	Schutzabdeckung Sägebügel	Protective cover for saw bow	1		0330027527
28	Scheibe	Washer	2		0330021028
29	Lager	Bearing	2	32006	04032006.2R
30	Nutmutter	Groove nut	1	M30	0330021030
31	Drehzapfen	Trunnion	1		0330021031
32	Lagerabdeckung	Bearing cover	1		0330021032
34	Passfeder	Key	1	DIN6885/8x7x25	0330021034
35	Schneckengetriebe	Gear	1		0330027535
35-1	Simmerring Getriebe	Shaft seal helical gear	1	TC 35/70/10 F542	0322169
35-2	Simmerring Getriebe	Shaft seal helical gear	1	25/40/7	0322180
36	Motor	Motor	1	S275N	0330027536
36	Motor	Motor	1	S275NV	0330027836
42	Gewindestange	Threaded rod	1		0330027542
44	Handradgriff	Hand wheel grip	2		0330021044
45	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	GB70-85/M5x16	0330021045
46	Nabe	Hub	1		0330021046
47	Bandführungsrolle	Un-driven belt guide roller	1		0330027547
49	Lager	Bearing	2	6205 2Z	0406205.2R
50	SägebandHSS Bi-Metall	Saw belt	1	10-14 ZPZ	3357525
50	SägebandHSS Bi-Metall	Saw belt	1	6-10 ZPZ	3357524
53	Welle	Shaft	1		0330027553
54	Führungsblock	Guide block	1		0330027554
55	Handgriff	Handgrip	1		0330021055
56	Handgriffverlängerung	Handgrip extension	1		0330021056
57	Spindel	Spindle	1		0330021057
59	Feder	Spring	1		0330021059
60	Spannhebel	Tension lever	1		0330021060
61	Lager	Bearing	1	51106	04051106.2R
62	Lagerabdeckung	Bearing cover	1		0330021062
63	Handrad	Hand wheel	1		0330021063
64	Feder	Spring	1		0330027564
65	Ösenschraub	Eyelet bolt	1		0330021065
66	Griff Handrad	Handle grip	1		0330021066
67	Lagerbock	Bearing support	1		0330027567
68	Bolzen	Bolt	1		0330027568
71	Block	Block	1		0330027571
74	Arm	Arm	1		0330027574
77	Griff	Hand grip	1		0330027577
78	Lager	Bearing	2	6082Z	0406082.2R
80	Skala	Scale	1		0330027581
84	rechte Schutzabdeckung	Protection cover right	1		0330027584
86	Halter Schutzabdeckung	Holder protection cover	1		0330027586
91	feststehende Bandsägeführung	Adjustable belt saw guide	1		0330027591
92	verschiebbare Bandsägeführung	Adjustable belt saw guide	1		0330027592
93	Distanzhülse	Spacer	1		0330021093
97	Unterbau komplett	Machine stand	1		0330027597
98	Sechskantmutter	Hexagonal nut	1	M 10	
99	Führungsdrehzapfen Sägeband	Saw belt guide trunnion	4		0330027599
104	Sicherungsring	Safety ring	1	DIN471/25x1,2	
105	Sägebandbürste	Metal belt brush	1		03300275105

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikelnummer
			Qty.	Size	Item no.
106	Stützblech	Support plate	1		03300210106
110	Schalterkasten Bedienschalter	Distribution box	1		03300275110
111	Schalter Platte	Switch plate	1	S275N	03300275111
111	Schalter Platte	Switch plate	1	S275NV	03300278111
114	Halter Schaltkasten	Holder distribution box	1		03300275114
115	Halter Zylinder	Holder cylinder	1		03300275115
118	Handgriff	Knob	1		03300275118
119	Innensechskantschraube	Hex. socket head cap screw	2		03300275119
120	Feder	Spring	1		03300275120
121	Hydraulikzylinder	Hydraulic cylinder	1		03300275121
122	Scheibe	Washer	1		03300275122
123	Innensechskantschraube	Hex. socket head cap screw	1		03300275123
124	Schutzabdeckung	Protective cover	1		03300275124
125	Sechskantmutter	Hex. Nut	1		03300275125
126	Scheibe	Washer	1		03300275126
127	Innensechskantschraube	Hex. socket head cap screw	1		03300275127
129	Platte	Plate	1		03300275129
130	Endschalter/ Abdeckung	Limit switch/ cover	1		03300275130
131	Motorlüfterdeckel	Motor flywheel cover	1		03300275131
132	Lüfterrad	Motor flywheel	1	S275N	0330027536-1
132	Lüfterrad	Motor flywheel	1	S275NV	0329027836-1
134	Auffangblech	Sheet	1		03300275134
135	Sägeblattführung	Saw blade guide	1		03300275135
136	Endlagenschalter	Limit switch	1		03300275136
137	Kühlmittelschlauch	Coolant hose	1		03300275137
137-1	Kühlmittelschlauch	Coolant hose	1	10mm	033002751371
138	Schlauchverbinder/-verteiler	Hose fitting/ distributor	1		03300275138
141	Klemmmutter	Clamping nut	4	M6	03300210141
142	Halter	Holder	1		03300210142
143	Stange A	Rod A	1		03300210143
144	Stange B	Rod B	1		03300210144
145	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB70-75/M8x25	
146	Sechskantmutter	Hexagonal nut	2	ISO 4031/M8	
147	Sechskantmutter	Hexagonal nut	1	ISO 4031/M12	
148	Scheibe	Washer	1		
149	Sechskantschraube	Counter sunk screw	1	ISO 4014/M12x65	
150	Sechskantschraube	Counter sunk screw	1	ISO 4014/M12x40	
151	Sechskantmutter	Hexagonal nut	2	ISO 4032/M12	
152	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB 70-85/5x12	
153	Zeiger	Indicator	1		03300275153
154	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	GB 70-85/8x25	
155	Sechskantmutter	Hexagonal nut	1	ISO 4032/M8	
156	Innensechskantschraube	Hexagonal nut	1	GB 70-85/5x25	
157	Senkschraube	Counter sunk screw	2	ISO 10642/M6x12	
158	Lager	Bearing	1	AXK 1730	040AXK1730
159	Sechskantschraube	Hexagon screw	1	ISO 4014/M10x25	
160	Scheibe	Washer	2		03300275160
161	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB 70-85/3x30	
162	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	GB 70-85/3x16	
163	Platte	Plate	1		03300275163
164	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	GB 70-85/8x20	
165	Zeiger	Indicator	1		0330026310
166	Federpaket	Spring pack	1		03300275166
167	Sicherungsring	Retaining ring	2	DIN 471/8x0,8	
168	Sechskantschraube	Hexagon screw	4	GB29.2-88/M5x12	
169	Zylinderstift	Cylinder pin	1	GB119-86/8x40	
170	Infolabel	Info label	1		03300275170
171	Gewindestift	Grub screw	4		
172	Sechskantmutter	Hexagon nut	4	ISO 4032/M6	
173	Druckplatte	Pressure plate	1		03300275166
174	Gewindestift	Grub screw	3	GB80-85/M8x12	
175	Platte	Plate	1		03300275175
176	Druckplatte	Pressure plate	1		03300275176
177	Führungsplatte	Guide plate	1		03300275177
178	Winkel	Angle	1		03300275178
179	Scheibe	Washer	2	DIN125/10	
180	Scheibe	Washer	2	DIN125/8	
181	Motorflansch	Motor flange	1		03300275363

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Grösse	Artikel-
			Qty.	Size	nummer
					Item no.
182	Flansch	Flange	1		
183	Rillenkugellager	Ball bearing	1	6005	0406005
184	Schnecke	Worm	1		03300275184
185	Rillenkugellager	Ball bearing	1	6203	0406203
186	Schneckenrad	Worm gear	1		03300275351
187	Rillenkugellager	Ball bearing	1	6205	0406205
188	Dichtung	Seal	1		0322716
189	Lagerdeckel	Bearing cover	1		03300275189
190	Passfeder	Fitting key	1	DIN6885/5x5x22	
191	Innensechskantschraube	Socket head screw	6	GB 70-85/6x16	
192	Sechskantschraube	Hexagon nut	4	ISO4017/M8x30	
193	Sicherungsring	Retaining ring	1	DIN472/40x1,75	
194	Stopfen	Plug	1		03300275194
195	Verschlusschraube	Plug screw	2		03300275195
196	Innensechskantschraube	Socket head screw	8	GB 70-85/M6x16	
197	Deckel	Cover	1		
198	Aufnahme	Collet	1		03300275198
199	Infolabel	Info label	1		03300275199
200	O-Ring	O-Ring	1	GB3452/140x5.3	03300275200
201	Innensechskantschraube	Socket head screw	8	GB 70-85/8x14	
202	Innensechskantschraube	Socket head screw	8	GB 70-85/8x45	
203	Seitenwand links/rechts	Side panel right/left	1		03300275203
204	Seitenwand vorne/hinten	Side panel front/back	1		03300275204
205	Infolabel	Info label	1		03300210205
206	Anschlussstecker	Connector plug	1	400V	03300210206
			1	230V	03300278206
210	Platte Baujahr bis 2007	Plate year of manufacture to 2007	1		03300210208
211	Schraube	Screw	1		03300210211
212	Bolzen	Bolt	1		03300210212
213	Scheibe	Washer	1		03300210213
214	Sterngriff	Star grip	1		03300210214
215	Scheibe	Washer	1		03300210215
216	Hutmutter	Acorn nut	1		03300210216
217	Scheibe	Washer	1		03300210217
218	Knopf	Knob	1		03300278218
1M1	Sägemotor	Saw motor	1	S275N	
1M1.1	Antriebsmotor	Drive motor	1	S275NV	0330027836
1M2	Kühlmittelpumpe	Cooling pump	1	S275N	
1M1.2	Motor kühlmittelpumpe	Coolant pump motor	1	S275NV	0330014555
1S1	Not-Halt Pilzkopfschalter	EMERGENCY button	1	S275N	0322793
1S2	Schalter "AUS"	Switch "OFF"	1	S275N	0322790
1S3	Schalter "EIN"	Switch "ON"	1	S275N	0322782
1S3.1	Taster Steuerung Ein	Button control On	1	S275NV	0330013169
1S3.2	Taster Steuerung Aus	Button control Off	1	S275NV	0460001
1S3.3	Not-Halt-Taster	Emergency stop button	1	S275NV	03290350T10
1S4	Schalter Abdeckung	Switch cover	1	S275N	
1B6.1	Sicherheitsschalter Abdeckung	Cover safety switch	1	S275NV	0329035017
1S4	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch	1	S275NV	0322792
1S5	Endlagenschalter	Limit switch	1	S275N	
1B6.2	Sicherheitsschalter Endstellung	Limit stop safety switch	1	S275NV	03300210130
1S9	Schalter Geschwindigkeit	Switch speed selector "Slow / Fast"	1	S275N	0322791
1S10	Schalter Kühlmittelpumpe	Switch Cooling pump "ON/OFF"	1	S275N	0322792
Box2	Klemmkasten Motor	Box motor	1	S275N	
1H4	Betriebsleuchte	Work light	1	S275NV	0330013169
1A1	Steuerplatine mit Trafo	Control board with transformer	1	S275N	03300275LE
1F3.1/ 1F3.2	Sicherung	Fuse	2	S275NV	033002781F3
1A1	Steuerplatine	Control card	1	S275NV	033001451A1
1R8	Potentiometer	Potentiometer	1	S275NV	033001451R8
1Z1	Netzfilter	Line filter	1	S275NV	033002781Z1
-	Schlauchanschluss Kühlmittelpumpe	Connector coolant pump	1	S275N	033002104-1
-	Bandführung fest kplt.	Fix belt guide complete	1	S275N	0330027592CPL
-	Bandführung beweglich kplt.	Adjustable belt guide complete	1	S275N	0330027592CPL
-	Bandführung beweglich kplt.	Adjustable belt guide complete	1	S275NV	0330027836-3

7 Dysfonctionnements

Dysfonctionnements	Causes/effets possibles	Solutions
Surcharge du moteur Le moteur surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilation bouchée • Moteur mal fixé • Entraînement de la lame mal fixé • Branchement électrique incorrect 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôlez et nettoyez • Faites appel au service technique de votre revendeur. • Voir «Branchement électrique» en page 24
Le réfrigérant n'est pas diffusé	<ul style="list-style-type: none"> • Réservoir vide • Robinet fermé • Robinet bouché • Tuyau coupé ou bouché • Présence d'air dans le système, par exemple après remplissage • La pompe ne fonctionne pas 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplir • Ouvrir • Nettoyer • Contrôler et nettoyer • Purger en tirant doucement sur le tuyau • Contrôler la pompe
Courte durée de vie des lames (usure des dents)	<ul style="list-style-type: none"> • Qualité de la lame non adaptée au matériau • Denture mal adaptée, ce qui provoque la rupture des dents, ou les dents restent coincées dans la pièce • Refroidissement insuffisant • Vitesse trop élevée • Avance trop rapide 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisez une lame d'une meilleure qualité • Utilisez un autre type de lame • Utilisez le dispositif de refroidissement • Diminuez la vitesse • Réduisez l'avance
Rupture de dents	<ul style="list-style-type: none"> • Lame avec une répartition des dents non adaptée 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisez un autre type de lame ou réduisez l'avance
Rupture de la lame	<ul style="list-style-type: none"> • Tension de la lame trop forte ou trop faible • Mauvais état de la lame • Guide de lame mal réglé 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôlez la tension de la bande • Remplacez la lame • Réglez correctement
Coupe pas droite (la lame dévie)	<ul style="list-style-type: none"> • Distance entre le guide et la pièce trop grande • Lame émoussée • Tension de la lame trop faible • Avance trop rapide • Pression de coupe trop élevée • Lame défectueuse (denture irrégulière) • Lame mal guidée 	<ul style="list-style-type: none"> • Amenez le guide le plus près possible de la lame • Remplacez la lame • Augmentez la tension • Diminuez l'avance • Diminuez la pression • Remplacez la lame • Réglez le guide de lame
La coupe n'est pas rectangulaire mais parallèle	<ul style="list-style-type: none"> • Pièce mal fixée • Archet pas réglé sur 0° 	<ul style="list-style-type: none"> • Fixez la pièce correctement • Réglez l'archet correctement

8 Annexe

8.1 Droits d'auteur

Ce document est protégé par des droits d'auteur. Les droits de traduction, de reproduction des images et diagrammes, la diffusion dans les émissions de radio ou de télévision, la reproduction dans des reportages photo ou similaires, l'enregistrement dans une base de données ou même une utilisation partielle, restent la propriété de la société et nécessitent notre autorisation écrite.

À tout moment, des modifications techniques peuvent intervenir.

8.2 Réclamations et garantie

La période de garantie est de 6 mois pour un usage professionnel. 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 soit 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 exemple les courroies, les roulements à billes, les lampes, les filtres, les joints, etc.
 - Des erreurs de logiciel non reproductibles
- 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 volante du garant et reste dans le cadre des limites de réclamation et de garantie prescrites dans le présent contrat.

8.3 Stockage



ATTENTION !

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

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

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

- Marchandises fragiles (nécessitant des précautions de manipulation)
- Protéger de la pluie et de l'humidité
Voir «Conditions environnementales» Page 16
- Position de transport (les flèches indiquent le haut de la machine)
- Hauteur d'empilage maximale
Exemple: non empilable - Aucune caisse ne peut être placée sur la première



Renseignez-vous auprès de votre revendeur si vous devez stocker la machine pendant plus de trois mois ou dans des conditions environnementales différentes de celles recommandées.

8.4 Évacuation et recyclage

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

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

8.4.1 Élimination des appareils usagés



ATTENTION !

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

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

8.4.2 Évacuation de l'emballage du nouvel appareil

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

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

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

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

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

8.4.3 Évacuation de l'appareil usagé



INFORMATION

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

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

8.4.4 Évacuation des composants électriques et électroniques

Veillez à ce que les composants électriques soient évacués dans les règles de l'art et conformément aux prescriptions légales.

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

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

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

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

8.4.5 Évacuation du lubrifiant réfrigérant



ATTENTION !

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



INFORMATION

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

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

8.5 Évacuation auprès de points de collecte communaux

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



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

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

8.6 RoHS , 2002/95/CE



Ce symbole sur le produit ou sur son emballage vous indique que le produit est conforme à la directive européenne 2002/95/CE.

Déclaration de conformité S275 N

D'après la directive Machine 2006/42/CE Annexe II 1.A

Le fabricant/
L'importateur

**Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr Robert Pflege Stasse, 26
D 96103 Hallstadt**

Déclare par la présente que le produit suivant :

Nom du produit : **Scie à ruban**
Type de la machine : **S275N**
Numéro de série : _____
Année de construction : **20**_____

Scie à ruban pour le métal, pour les entreprises artisanales et industrielles, qui satisfait à toutes les dispositions de la directive 2006/42/CE et des autres directives (voir ci-dessous), y compris aux modifications en vigueur au moment de cette déclaration.

Les directives additionnelles suivantes ont été appliquées : la directive CEM 2014/30/EU, la directive basse tension 2014/35/EU.

Les objectifs de protection de la directive 2006/42/CE ont été respectés.

Les normes CE harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN 13898:2003+A1:2009 - Sécurité des machines-outils - Scies pour le travail à froid du métal.

EN 50581:2012 - Documentation technique pour l'évaluation des équipements électriques et électroniques concernant la limitation des substances nocives.

EN ISO 13849 - Sécurité des machines - Pièces liées à la sécurité des systèmes de commande.

EN 60204-1:2006/AC:2010 - Sécurité des machines – Équipement électrique des machines,
Partie 1 : Exigences générales.

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

Responsable de la documentation : Kilian Stürmer. Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D - 96103

Hallstadt 18/05/2015



Kilian Stürmer
(Direction)

Déclaration de conformité S275 NV

D'après la directive Machine 2006/42/CE Annexe II 1.A

Le fabricant/
L'importateur

Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr Robert Pflege Stasse, 26
D 96103 Hallstadt

Déclare par la présente que le produit suivant :

Nom du produit : **Scie à ruban**
Type de la machine : **S275NV**
Numéro de série : _____
Année de construction : **20**_____

Scie à ruban pour le métal, avec convertisseur de fréquence pour le réglage de la vitesse, pour les entreprises artisanales et industrielles, qui satisfait à toutes les dispositions de la directive 2006/42/CE et des autres directives (voir ci-dessous), y compris aux modifications en vigueur au moment de cette déclaration.

Les directives additionnelles suivantes ont été appliquées : la directive CEM 2014/30/EU, la directive basse tension 2014/35/EU.

Les objectifs de protection de la directive 2006/42/CE ont été respectés.

Les normes CE harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN 13898:2003+A1:2009 - Sécurité des machines-outils - Scies pour le travail à froid du métal.

EN 55011 - Appareils industriels, scientifiques et médicaux - Interférences radio - Valeurs limites et méthodes de mesure.

EN 50581:2012 - Documentation technique pour l'évaluation des équipements électriques et électroniques concernant la limitation des substances nocives.

EN ISO 13849 - Sécurité des machines - Pièces liées à la sécurité des systèmes de commande.

EN 60204-1:2006/AC:2010 - Sécurité des machines – Équipement électrique des machines,
Partie 1 : Exigences générales.

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

Responsable de la documentation : Kilian Stürmer. Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D - 96103

Hallstadt 18/05/2015


Kilian Stürmer
(Direction)