OPTIMUM®
MASCHINEN - GERMANY

Instructions d'utilisation

Version 1.0

Scie à ruban métallique

OPTI saw® S 275P

Code article 3305275

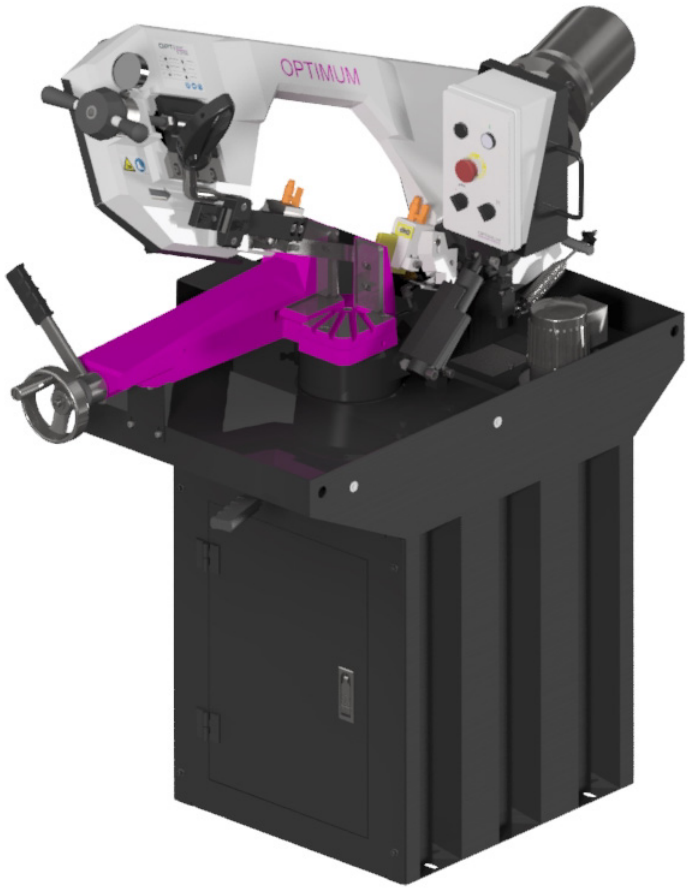


Table des matières

1 Sécurité

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 appropriée 7
1.4 Mauvaise utilisation raisonnablement prévisible 8
1.5 Dangers pouvant provenir de la scie à ruban à métaux 8
1.6 Qualification du personnel 9
1.6.1 Groupe cible 9
1.6.2 Personnes autorisées 9
1.7 Dispositifs de sécurité 10
1.7.1 Bouton d'arrêt d'urgence 11
1.7.2 Bras de sciage 11
1.7.3 Guide de lame de scie 11
1.7.4 Panneaux d'interdiction, d'obligation et d'avertissement 11
1.8 Contrôle de sécurité 11
1.9 Moyens de protection corporelle 12
1.10 Sécurité pendant le fonctionnement 13
1.11 Sécurité lors de la maintenance 13
1.11.1 Arrêt et sécurisation de la scie à ruban métallique 13
1.11.2 Utiliser des engins de levage 13
1.11.3 Travaux de maintenance mécanique 14
1.12 Rapport d'accident 14
1.13 Électricité 14
1.14 Délais de contrôle 14

2 Données techniques

2.1 Emissions 16

3 Livraison, transport interne, montage et mise en service

3.1 Notes sur le transport, l'installation, la mise en service 17
3.1.1 Dangers généraux lors du transport intérieur 17
3.2 Déballage de la machine 18
3.3 Exigences relatives au lieu d'installation 18
3.4 Dimensions 19
3.5 Montage 20
3.5.1 Montage du support de la machine 20
3.5.2 Butée de charge 21
3.5.3 Tôle de réception 21
3.5.4 Butée de matériel 22
3.6 Raccordement électrique 22
3.7 Première mise en service 22

4 Commande

4.1 Éléments de commande et d'affichage 24
4.2 Sécurité 25
4.3 Insérer la pièce à usiner 25
4.4 Réglage de la coupe d'angle 25
4.5 Régler le guide de lame de scie 26
4.6 Mettre la machine en marche 26
4.7 Éteindre la machine 26
4.8 Réinitialisation d'un état d'arrêt d'urgence 26
4.9 Réglage de la vitesse de la lame de scie 26
4.9.1 Sélecteur / régulateur de vitesse 26
4.9.2 Vitesses de la lame de scie 27
4.10 Dispositif d'arrosage 27
4.11 Mettre en marche la scie à ruban 27
4.12 Avance hydraulique 28
4.13 Plages de coupe 28
4.14 Scie à ruban General - Informations 29
4.15 Pas de dent 29
4.16 Denture 31
4.16.1 Vitesses recommandées de la lame de scie 32

5 Maintenance

5.1 Sécurité 34
5.1.1 Préparation 34
5.1.2 Remise en service 34

S275P_FRIVZ.fm

5.1.3 Nettoyage 34
5.2 Essais, inspection et maintenance 35
5.3 Réparation 39
5.3.1 Technicien de service après-vente 39
5.4 Lubrifiants réfrigérants et récipients 40
5.4.1 Plan de contrôle pour les réfrigérants lubrifiants mélangés à l'eau 41
6 Pièces détachées - Spare parts
6.1 Commande pièces détachées - Ordering spare parts 42
6.2 Pièces détachées 42
6.3 Service pièces détachées 42
6.4 Vues éclatées - Spare part drawings 43
7 Dysfonctionnements
7.1 Dysfonctionnements de la scie à ruban métallique 56
8 Annexe
8.1 Droit d'auteur 58
8.2 Terminologie/Glossaire 58
8.3 Réclamations pour vice de fabrication / garantie 58
8.4 Stockage 59
8.5 Indication pour l'élimination / possibilités de recyclage: 60
8.5.1 Mettre hors service 60
8.5.2 Élimination de l'emballage de l'appareil neuf 60
8.5.3 Élimination de l'ancien appareil 61
8.5.4 Élimination des composants électriques et électroniques 61
8.5.5 Élimination des lubrifiants et des fluides de coupe 61
8.6 Élimination via les points de collecte communaux 61
8.7 Suivi du produit 62

Préambule

Cher client ,

Nous vous remercions d'avoir acheté un produit OPTIMUM.

Les machines d'usinage des métaux OPTIMUM offrent un maximum de qualité, des solutions techniques optimales et un excellent rapport qualité-prix. Les développements et les innovations constants des produits garantissent à tout moment un niveau technique et de sécurité actuel.

Avant la mise en service, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et vous familiariser avec la machine. Assurez-vous également que toutes les personnes qui utilisent cette machine ont toujours lu et compris le mode d'emploi au préalable.

Conservez soigneusement ce mode d'emploi à proximité de la machine**.**

Informations

Le manuel d'utilisation contient des informations sur l'installation, l'utilisation et l'entretien de la machine dans le respect de la sécurité et des règles de l'art. Le respect permanent de toutes les consignes contenues dans ce manuel garantit la sécurité des personnes et de la machine.

Le manuel définit la destination de la machine et contient toutes les informations nécessaires à son fonctionnement économique et à sa longue durée de vie.

La section Entretien décrit toutes les opérations d'entretien et les contrôles fonctionnels que l'utilisateur doit effectuer régulièrement.

Les illustrations et informations présentes dans ce manuel peuvent éventuellement différer de l'état de construction actuel de votre machine. En tant que fabricant, nous nous efforçons constamment d'améliorer et de renouveler nos produits, c'est pourquoi des modifications peuvent être apportées sans que nous en soyons informés au préalable. Les illustrations de la machine peuvent différer dans certains détails des illustrations de ce manuel, mais cela n'a aucune influence sur la facilité d'utilisation de la machine.

Aucune revendication ne peut donc découler des indications et des descriptions. Sous réserve de modifications et d'erreurs !

Vos suggestions concernant ce mode d'emploi sont une contribution importante à l'optimisation du travail que nous offrons à nos clients. N'hésitez pas à vous adresser à notre service après-vente si vous avez des questions ou des propositions d'amélioration.

Si vous avez encore des questions après avoir lu ce mode d'emploi ou si vous ne pouvez pas résoudre un problème à l'aide de ce mode d'emploi, veuillez contacter votre revendeur spécialisé

CUBIX Business sa
Avenue Patrick Wagnon 7
B- 7700 Mouscron

Mail: info@cubixbusiness.com

1 Sécurité

Conventions de présentation

☞	donne des indications supplémentaires
➜	vous invite à agir
❍	Énumérations

Cette partie du manuel d'utilisation

- ❍ vous explique la signification et l'utilisation des avertissements utilisés dans ce mode d'emploi,
- ❍ détermine l'utilisation appropriée de la scie à ruban métallique,
- ❍ vous consigne les dangers qui pourraient survenir pour vous et d'autres personnes en cas de non-respect de ces instructions,
- ❍ vous informe sur la manière d'éviter les dangers.

En complément du mode d'emploi, veuillez observer

- ❍ les lois et règlements applicables,
- ❍ les dispositions légales relatives à la prévention des accidents,
- ❍ les panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'obligation ainsi que les avertissements sur la scie à ruban métallique.

Les normes européennes doivent être respectées lors de l'installation, de l'utilisation, de la maintenance et de la réparation de la scie à ruban métallique.

Pour les normes européennes qui n'ont pas encore été transposées dans le droit national respectif, il convient d'appliquer les prescriptions nationales spécifiques encore en vigueur.

Si nécessaire, des mesures adéquates doivent être prises avant la mise en service de la scie à ruban métallique pour respecter les prescriptions nationales spécifiques.

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

INFORMATION

Si vous ne parvenez pas à résoudre les problèmes à l'aide de ce mode d'emploi, demandez conseil à :

CUBIX Business sa
Avenue Patrick Wagnon 7

B- 7700 Mouscron

1.1 Plaque signalétique

S275P_FR_1.fm

1.2 Consignes de sécurité (avertissements)

1.2.1 Classification des dangers

Nous répartissons les consignes de sécurité en différents niveaux. Le tableau ci-dessous vous donne un aperçu de l'attribution des symboles (pictogrammes) et des mots de signalisation au danger concret et aux conséquences (possibles).

Pictogramme	Mot	Définition/conséquences
	DANGER!	Danger immédiat qui entraînera des blessures graves pour les personnes ou la mort.
	AVERTISSEMENT!	Risque : une dangerosité pourrait entraîner des blessures graves pour les personnes ou la mort.
	PRUDENCE!	Dangerosité ou procédure peu sûre pouvant entraîner des blessures corporelles ou des dommages matériels.
	ATTENTION!	situation susceptible d'endommager la machine et le produit ou de provoquer d'autres dommages. Aucun risque de blessure pour les personnes.
	INFORMATION	Conseils d'utilisation et autres informations et consignes importantes/utiles. Aucune conséquence dangereuse ou dommageable pour les personnes ou les biens.

Nous remplaçons le pictogramme en cas de danger concret

danger général

par une mise en garde contre

Blessures aux mains,

tension électrique dangereuse,

ou

pièces rotatives.

1.2.2 Autres pictogrammes

Avertissement : risque de glissade!

Avertissement : risque de trébuchement!

Avertissement surface chaude!

Avertissement sur les risques biologiques!

Avertissement de démarrage automatique!

Avertissement : risque de basculement!

Avertissement relatif aux charges suspendues!

Attention, danger dû à des substances explosives!

S275P_FR_1.fm

Mise en marche interdite!

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

Débrancher la fiche d'alimentation!

Porter des lunettes de protection!

Porter des gants de protection!

Porter des chaussures de sécurité!

Porter une combinaison de protection!

Porter des protections auditives!

Veiller à la protection de l'environnement!

Adresse de l'interlocuteur

1.3 Utilisation appropriée

AVERTISSEMENT!

En cas d'utilisation non appropriée de la scie à ruban métallique

- **il y a des risques pour le personnel,**
- **la machine et d'autres biens matériels de l'opérateur sont mis en danger,**
- **le fonctionnement de la machine peut être entravé.**

La machine est conçue et construite pour être utilisée dans un environnement non explosif.

La scie à ruban métallique est conçue et construite pour le sciage de métaux froids, de fonte et de matières plastiques, ou d'autres matériaux non dangereux pour la santé ou non générateurs de poussière.

Il est interdit de travailler le bois avec la scie à ruban métallique.

La forme des pièces à usiner doit être conçue de manière à permettre un serrage sûr dans l'étau de la machine et à exclure tout risque de projection de la pièce pendant le sciage.

La scie à ruban métallique ne doit être installée et utilisée que dans des locaux secs et aérés.

Si la scie à ruban métallique est utilisée autrement que comme indiqué ci-dessus, si elle est modifiée sans l'autorisation de la société Optimum Maschinen Germany GmbH, la scie à ruban métallique n'est plus utilisée de manière appropriée.

Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation non appropriée.

Nous consignons expressément que toute modification de la construction, de la technique ou du procédé non autorisée par la société Optimum Maschinen Germany GmbH annule également la garantie.

Une partie de l'utilisation appropriée consiste à

- respecter les limites de la scie à ruban métallique,
- respecter les instructions d'utilisation,
- respecter les instructions d'inspection et d'entretien.

☞ "Données techniques“ à la page 15

Pour obtenir la puissance de coupe et la tolérance angulaire requises, le choix de la lame de scie, de l'avance, de la pression de coupe, de la vitesse de coupe et du liquide d'arrosage est essentiel.

AVERTISSEMENT!

Blessures très graves. Les transformations et modifications des valeurs de fonctionnement de la scie à ruban métallique sont interdites ! Elles mettent les personnes en danger et peuvent endommager la scie à ruban métallique.

1.4 Mauvaise utilisation raisonnablement prévisible

Toute utilisation autre que celle définie dans « l'utilisation appropriée » ou allant au-delà de celle-ci est considérée comme non conforme et interdite.

Toute autre utilisation nécessite une concertation avec le fabricant.

Afin d'éviter toute mauvaise utilisation, le mode d'emploi doit être lu et compris avant la première mise en service. Le personnel de service doit être qualifié.

1.5 Dangers pouvant provenir de la scie à ruban à métaux

La sécurité de fonctionnement de la scie à ruban métallique a été contrôlée. La construction et l'exécution correspondent à l'état de la technique.

Cependant, un risque résiduel subsiste, car la scie à ruban métallique fonctionne avec

- des tensions et des courants électriques,
- une lame de scie circulaire.

Nous avons minimisé le risque pour la santé des personnes dû à ces dangers par la construction et la technique de sécurité.

En cas d'utilisation et de maintenance de la scie à ruban métallique par des personnes insuffisamment qualifiées, des dangers peuvent émaner de la scie à ruban métallique en raison d'une mauvaise utilisation ou d'une maintenance non conforme.

INFORMATION

Toutes les personnes impliquées dans le montage, la mise en service, l'utilisation et la maintenance doivent

- avoir la qualification requise,
- respecter scrupuleusement le présent mode d'emploi.

En cas d'utilisation non appropriée

- des dangers peuvent survenir pour le personnel,
- la scie à ruban métallique et d'autres biens matériels peuvent être mis en danger,
- le fonctionnement de la scie à ruban métallique peut être entravé.

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

AVERTISSEMENT!

La scie à ruban métallique ne doit être utilisée qu'avec des dispositifs de sécurité en bon état de fonctionnement.

Éteignez immédiatement la scie à ruban métallique si vous constatez qu'un dispositif de sécurité est défectueux ou démonté.!

Toutes les installations supplémentaires de l'exploitant doivent être équipées des dispositifs de sécurité prescrits. En tant qu'opérateur, vous êtes responsable de!

☞ **"Dispositifs de sécurité“ à la page 10**

S275P_FR_1.fm

1.6 Qualification du personnel

1.6.1 Groupe cible

Ce manuel s'adresse aux

- les opérateurs,
- les utilisateurs,
- le personnel chargé de la maintenance.

C'est pourquoi les avertissements se rapportent aussi bien à l'utilisation qu'à l'entretien de la scie à ruban.
Déterminez clairement et sans équivoque qui est responsable des différentes activités sur la machine (utilisation, entretien et réparation).

Des compétences peu claires constituent un risque pour la sécurité !

Débranchez la scie à ruban métallique de l'alimentation électrique et sécurisez la scie à ruban métallique contre toute remise en marche.

Dans ce manuel, les qualifications des personnes mentionnées ci-dessous sont désignées pour les différentes tâches :

Opérateur

L'opérateur a été informé par l'opérateur, lors d'une formation, des tâches qui lui sont confiées et des dangers potentiels en cas de comportement non conforme. L'opérateur n'est autorisé à exécuter des tâches dépassant le cadre de la commande en fonctionnement normal que si cela est indiqué dans ces instructions et si l'opérateur l'a expressément chargé de ces tâches.

Électricien qualifié

En raison de sa formation professionnelle, de ses connaissances et de son expérience ainsi que de sa connaissance des normes et dispositions applicables, l'électricien qualifié est en mesure d'effectuer des travaux sur des installations électriques et de détecter et d'éviter lui-même les dangers éventuels.

L'électricien qualifié est spécialement formé pour l'environnement de travail dans lequel il travaille et connaît les normes et dispositions pertinentes.

Personnel qualifié

Grâce à sa formation spécialisée, ses connaissances et son expérience ainsi qu'à sa connaissance des dispositions applicables, le personnel qualifié est en mesure d'exécuter les travaux qui lui sont confiés et de reconnaître et d'éviter lui-même les dangers éventuels.

Personne instruite

La personne formée a été informée par l'opérateur, lors d'une formation, des tâches qui lui sont confiées et des dangers possibles en cas de comportement non conforme.

1.6.2 Personnes autorisées

AVERTISSEMENT!

L'utilisation et l'entretien non conformes de la scie à ruban métallique entraînent des risques pour les personnes, les biens et l'environnement.

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

Les personnes autorisées à utiliser et à entretenir la scie à ruban sont les spécialistes de l'opérateur et du fabricant, qui ont été formés à cet effet.!

Les personnes autorisées à utiliser et à entretenir la scie à ruban sont les spécialistes de l'opérateur et du fabricant, qui ont été formés à cet effet.

L'opérateur doit

- former le personnel,

- former le personnel à intervalles réguliers (au moins une fois par an) sur
  - toutes les règles de sécurité concernant la machine,
  - l'utilisation de la machine,
  - les règles techniques reconnues,
- vérifier le niveau de connaissances du personnel,
- documenter les formations/instructions,
- faire confirmer par signature la participation aux formations/instructions,
- contrôler si le personnel travaille en étant conscient de la sécurité et des dangers et s'il respecte le mode d'emploi.

L'opérateur doit

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

Des exigences supplémentaires s'appliquent aux travaux sur les éléments suivants de la machine :

- Composants ou équipements électriques : uniquement un électricien qualifié ou direction et surveillance par un électricien qualifié.

Avant d'effectuer des travaux sur des composants ou des équipements électriques, les mesures suivantes doivent être prises dans l'ordre indiqué.

- Couper tous les pôles
- Sécuriser contre toute remise en marche
- Vérifier l'absence de tension

1.7 Dispositifs de sécurité

N'utilisez la scie à ruban métallique qu'avec des dispositifs de sécurité fonctionnant correctement.

Arrêtez immédiatement la scie à ruban métallique si un dispositif de sécurité est défectueux ou devient inefficace.

Vous en êtes responsable !

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

- avoir éliminé la cause du dysfonctionnement,
- se sont assurés qu'il n'en résulte aucun danger pour les personnes ou les biens.

AVERTISSEMENT!

Si vous contournez, retirez ou mettez hors service d'une autre manière un dispositif de sécurité, vous vous mettez en danger ainsi que les autres personnes travaillant sur la scie à ruban métallique. Les conséquences possibles sont les suivantes

- **Blessures par des pièces à usiner ou des parties de pièces à usiner projetées,**
- **le contact avec des pièces tournantes ou en rotation,**
- **un choc électrique mortel.**

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

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

S275P_FR_1.fm

1.7.1 Bouton d’arrêt d’urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence arrête la scie à ruban métallique.

INFORMATION

Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre après l'avoir actionné pour pouvoir remettre en marche la scie à ruban métallique.

1.7.2 Bras de sciage

L'archet de la scie à ruban métallique est muni d'un couvercle de protection. Le couvercle de protection recouvre les rouleaux de guidage de la bande et la lame de scie rotative.

INFORMATION

La scie à ruban métallique ne se met en marche que lorsque le couvercle de protection est fermé.

AVERTISSEMENT!

Risque de blessure ! Les dents de la lame de scie sont tranchantes. Soyez particulièrement prudent lorsque vous ouvrez le capot de protection et changez la lame de scie.

Fermez et remontez tous les capots de protection avant de remettre en marche la scie à ruban métallique.

1.7.3 Guide de lame de scie

Montez les protections après chaque changement de la lame de scie.

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

INFORMATION

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

1.8 Contrôle de sécurité

Contrôlez la scie à ruban au moins une fois par équipe. Signalez immédiatement les dommages ou les défauts et les modifications du comportement de fonctionnement au cadre responsable.

Contrôlez tous les dispositifs de sécurité

- au début de chaque équipe (si le service est interrompu),
- une fois par semaine (en cas de service continu),
- après chaque entretien et réparation.

Vérifiez que les panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'indication ainsi que les marquages sur la scie à ruban métallique

- sont lisibles (éventuellement nettoyés),
- sont complètes.

INFORMATION

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

Examen général		
Dispositif	**Contrôle**	**OK**
Couvertures de protection	Monté, solidement vissé et non endommagé	
Les panneaux de signalisation, Marquage	Installé et lisible	
Date	**Contrôleur (signature**	

Test de fonctionnement		
Dispositif	**Contrôle**	**OK**
Bouton d'arrêt d'urgence	Après l'actionnement du bouton d'arrêt d'urgence, la scie à ruban doit s'arrêter.	
Interrupteur de position Couvercle de protection du bras de sciage	La scie à ruban ne doit être mise en marche que lorsque le couvercle de protection est fermé.	
Date	**Contrôleur (signature**	

1.9 Moyens de protection corporelle

Pour certains travaux, vous avez besoin de protections corporelles comme équipement de protection. Il s'agit de:

- Casque de protection,
- Lunettes de protection ou écran facial,
- Gants de protection,
- chaussures de sécurité avec embouts en acier,
- Protection auditive.

Avant de commencer à travailler, assurez-vous que l'équipement prescrit est disponible sur le lieu de travail.

PRUDENCE!

Les protections corporelles souillées, voire contaminées, peuvent provoquer des maladies.

Nettoyez vos protections corporelles

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

Protections corporelles pour travaux spécifiques

Protégez votre visage et vos yeux : portez un casque avec écran facial pour tous les travaux qui mettent votre visage et vos yeux en danger.

Utilisez des gants de protection lorsque vous manipulez des pièces à arêtes vives.

Portez des chaussures de sécurité lorsque vous montez, démontez ou transportez des pièces lourdes.

S275P_FR_1.fm

1.10 Sécurité pendant le fonctionnement

PRUDENCE

Danger dû à l'inhalation de poussières et de brouillards dangereux pour la santé.

En fonction des matériaux à travailler et des moyens auxiliaires utilisés, des poussières et des brouillards peuvent se former et mettre votre santé en danger.

Veillez à ce que les poussières et brouillards dangereux pour la santé soient aspirés en toute sécurité à leur source et évacués ou filtrés hors de la zone de travail. Utilisez à cet effet une installation d'aspiration appropriée.

AVERTISSEMENT!

Avant de mettre la scie à ruban en marche, assurez-vous qu'il n'y a pas de risque de blessure.

- **il n'y a pas de danger pour les personnes,**
- **aucun bien ne soit endommagé.**

Abstenez-vous de toute méthode de travail préjudiciable à la sécurité:

- Assurez-vous que personne ne soit mis en danger par votre travail.
- Respectez impérativement les instructions de ce mode d'emploi lors du montage, de l'utilisation, de la maintenance et des réparations.
- Ne travaillez pas sur la scie à ruban si votre capacité de concentration est diminuée pour une raison quelconque, par exemple sous l'influence de médicaments.
- Respectez les consignes de prévention des accidents de l'association professionnelle compétente pour votre entreprise ou d'autres autorités de surveillance.
- Restez à proximité de la scie à ruban jusqu'à l'arrêt complet des mouvements.
- Utilisez les moyens de protection corporelle prescrits. Portez des vêtements ajustés et, le cas échéant, une résille.
- Signalez au superviseur tout danger ou toute erreur.

1.11 Sécurité lors de la maintenance

Informez le personnel de service à temps des travaux de maintenance et de réparation.

Signalez toutes les modifications de la scie à ruban métallique ou de son comportement en service ayant une incidence sur la sécurité. Documentez toutes les modifications, faites actualiser le mode d'emploi et formez le personnel de service.

1.11.1 Arrêt et sécurisation de la scie à ruban métallique

Débranchez la scie à ruban métallique de l'alimentation électrique.

Fixez un panneau d'avertissement sur la machine.

1.11.2 Utiliser des engins de levage

AVERTISSEMENT!

Blessures très graves, voire mortelles, dues à des appareils de levage et des élingues de charge endommagés ou insuffisamment résistants, qui se déchirent sous la charge.

Contrôlez les engins de levage et les élingues de charge sur

- **une capacité de charge suffisante,**
- **un état irréprochable.**

Respectez les prescriptions de prévention des accidents de l'association professionnelle compétente pour votre entreprise ou d'autres autorités de surveillance.

Fixez les charges avec soin.

Ne passez jamais sous des charges suspendues!

1.11.3 Travaux de maintenance mécanique

Avant ou après votre travail, retirez ou installez tous les dispositifs de protection et de sécurité installés pour les travaux de maintenance, tels que:

- Couvertures de protection,
- les consignes de sécurité et les panneaux d'avertissement,
- Câble de mise à la terre.

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

Vérifiez leur fonctionnement!

1.12 Rapport d'accident

Informez immédiatement vos supérieurs et la société Optimum Maschinen Germany GmbH des accidents, des sources de danger potentielles et des « presque » accidents.

Les « presque » accidents peuvent avoir de nombreuses causes.

Plus vite ils sont signalés, plus vite les causes peuvent être éliminées.

INFORMATION

Nous attirons votre attention sur les dangers concrets liés à l'exécution de travaux avec et sur la scie à ruban métallique lors de la description de ces travaux.

1.13 Électricité

Faites contrôler régulièrement la machine/l'équipement électrique. Faites immédiatement éliminer tous les défauts tels que les connexions desserrées, les câbles endommagés, etc.

Une deuxième personne doit être présente lors de travaux sur des pièces sous tension et couper la tension en cas d'urgence. En cas de dysfonctionnement de l'alimentation électrique, mettez immédiatement la scie à ruban métallique hors tension !

Respectez les intervalles de contrôle requis conformément au décret sur la sécurité des entreprises, contrôle des moyens d'exploitation.

L'opérateur de la machine doit veiller à ce que les installations électriques et les moyens d'exploitation soient contrôlés pour s'assurer de leur bon état, à savoir,

- avant la première mise en service et, après une modification ou une réparation, avant la remise en service par un électricien qualifié ou sous la direction et la surveillance d'un électricien qualifié
- et à des intervalles déterminés.

Les délais doivent être calculés de manière à ce que les défauts susceptibles d'apparaître soient constatés à temps.

Lors du contrôle, il convient de respecter les règles électrotechniques qui s'y rapportent.

Le contrôle avant la première mise en service n'est pas nécessaire si le fabricant ou l'installateur confirme à l'opérateur que les installations et le matériel électriques sont conformes aux dispositions de la prescription relative à la prévention des accidents.

Les installations et équipements électriques fixes sont considérés comme surveillés en permanence lorsqu'ils sont entretenus en permanence par des électriciens qualifiés et contrôlés par des mesures techniques dans le cadre de l'exploitation (par ex. surveillance de la résistance d'isolement).

1.14 Délais de contrôle

Déterminez les délais de contrôle de la machine conformément au § 3 du décret sur la sécurité du travail, documentez-les et effectuez une analyse des risques dans l'entreprise conformément au § 6 de la loi sur la protection du travail. Utilisez également les intervalles de contrôle indiqués sous Maintenance comme valeur indicative.

2 Données techniques

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

Raccordement électrique	
Raccord	3 x 400V; 50 Hz 1,1 kW

Plage de coupe	
	☞ "Plages de coupe“ à la page 28

Général	
Réglage de l'angle de coupe	par bras de sciage rotatif 0° - 60
guide de lame de scie	Métal dur et guidage par rouleaux
Lever le bras de la scie	manuellement
Avance	réglable en continu
Tension de la lame de scie	manuellement par volant

Dimensions	
Poids de la scie à ruban [kg]	185
Dimension de la lame de scie [mm]	2480 x 27 x 0,9
	☞ "Dimensions“ à la page 19

Vitesse de la lame	
[m/min]	45 | 90

Pompe de refroidissement	
Puissance	90 W
Vitesse [min^{-1}]	2850
Contenu du réservoir [Liter]	10

Consommables	
Vérin	Huile hydraulique, viscosité 32 à 46 selon DIN 51519, qualité HLP
Broche de l'étau de la machine	graisse du commerce
Roulement lisse	graisse du commerce
Dispositif d'arrosage	lubrifiant et liquide de refroidissement disponibles dans le commerce

Conditions environnementales	
Température	5-35 °C
Humidité de l'air	25 - 80 %

2.1 Emissions

Le bruit (émission) généré par la scie à ruban métallique est de 73 dB(A) à vide.

Si plusieurs machines sont utilisées sur le site de la scie à ruban métallique, l'impact sonore (immission) sur l'opérateur de la scie à ruban métallique peut dépasser 80 dB(A) au poste de travail.

INFORMATION

Cette valeur numérique a été mesurée sur une machine neuve dans des conditions de fonctionnement appropriées. Le comportement sonore de la machine peut varier en fonction de l'âge ou de l'usure de la machine.

En outre, l'importance des émissions sonores dépend de facteurs d'influence liés à la technique de fabrication, au matériau et aux conditions de serrage.

INFORMATION

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

Bien qu'il existe une relation entre le niveau d'émission sonore et le niveau d'exposition au bruit, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou non.

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

- des caractéristiques de l'espace de travail, par exemple sa taille ou son comportement d'amortissement,
- les autres sources de bruit, par exemple le nombre de machines,
- les autres processus se déroulant à proximité et la durée d'exposition d'un opérateur au bruit.

En outre, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre en raison des réglementations nationales.

Cette information sur les émissions sonores doit cependant permettre à l'opérateur de la machine de mieux évaluer les dangers et les risques.

PRUDENCE!

L'opérateur de la machine doit porter des protections auditives adaptées en fonction de l'exposition globale au bruit et des valeurs limites d'exposition.

Nous vous recommandons d'utiliser des protections acoustiques et auditives.

S275P_FR_2.fm

3 Livraison, transport interne, montage et mise en service

3.1 Notes sur le transport, l'installation, la mise en service

Un transport, une installation et une mise en service incorrects sont susceptibles de provoquer des accidents et peuvent causer des dommages ou des dysfonctionnements de la machine pour lesquels nous n'acceptons aucune responsabilité ou garantie.

Transporter le volume de livraison protégé contre le déplacement ou le basculement à l'aide d'un camion ou d'une grue de dimensions suffisantes jusqu'au site d'installation

AVERTISSENT

Blessures graves à mortelles causées par la chute de pièces de la machine sur le chariot élévateur ou le véhicule de transport.

les pièces de la machine du chariot élévateur ou du véhicule de transport. Observez les

les instructions et les informations figurant sur la boîte de transport.

Respectez le poids total de la machine. Le poids de la machine est spécifié dans le

« Données techniques » de la machine. Lorsque la machine est déballée

le poids de la machine peut également être lu sur la plaque signalétique.

N'utilisez que des moyens de transport et des dispositifs de levage de charge pouvant supporter le poids total de la machine.

le poids total de la machine.

AVERTISSEMENT!

Blessures graves à mortelles dues à des engins de levage endommagés ou insuffisamment résistants et à des élingues de charge qui se déchirent sous la charge. Vérifiez que les treuils et les élingues de chargement ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état.

Respectez les règles de prévention des accidents de l'association d'assurance responsabilité civile des employeurs ou d'autres autorités de contrôle responsables de votre entreprise. Attachez les charges avec soin

3.1.1 Dangers généraux lors du transport intérieur

AVERTISSEMENT DANGER DE BASCULEMENT!

La machine peut être soulevée sans être sécurisée sur une distance maximale de 2 cm.

Les employés doivent se trouver en dehors de la zone de danger, de la portée du chargement.

Avertir les employés et les informer du danger.

Les machines ne peuvent être transportées que par des personnes autorisées et qualifiées. Lorsque vous transportez, agissez de manière responsable et pensez toujours aux conséquences. S'abstenir de toute action audacieuse et risquée.

Les pentes et les déclivités (par exemple les allées, les rampes et autres) sont particulièrement dangereuses. Si la conduite sur de tels passages est inévitable, une prudence particulière est requise.

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

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

Une planification minutieuse des transports internes est donc essentielle.

3.2 Déballage de la machine

Transporter la scie à ruban métallique dans sa caisse d'emballage à l'aide d'un chariot élévateur jusqu'à proximité de son emplacement définitif avant de procéder au déballage.

Si l'emballage présente des signes d'éventuels dommages dus au transport, il convient de prendre les mesures de précaution appropriées pour ne pas endommager la machine lors du déballage. Si un dommage est découvert, il convient d'en informer immédiatement le transporteur et/ou le chargeur afin de pouvoir prendre les mesures nécessaires pour une réclamation.

Examinez soigneusement la machine complète et vérifiez que tout le matériel, comme les documents de chargement, les instructions et les accessoires, a été livré avec la machine.

Comparez le contenu de la livraison avec le bon de livraison.

3.3 Exigences relatives au lieu d'installation

Aménagez l'espace de travail autour de la scie à ruban conformément aux prescriptions de sécurité locales.

INFORMATION

Afin d'obtenir un bon fonctionnement et une grande précision d'usinage, ainsi qu'une longue durée de vie de la machine, le lieu d'installation doit répondre à certains critères.

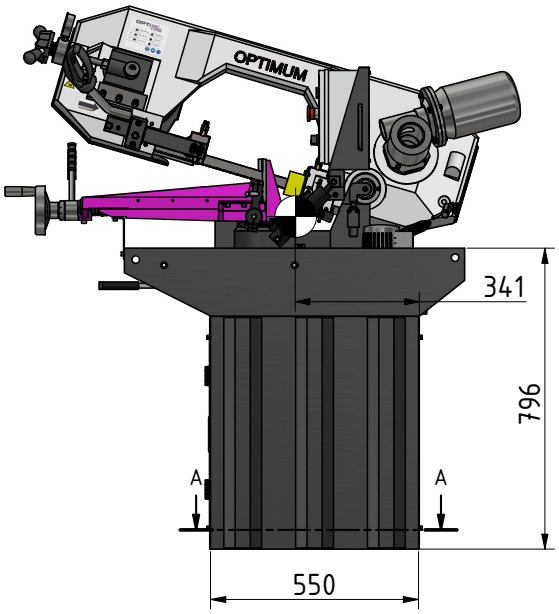
Les points suivants doivent être pris en compte:

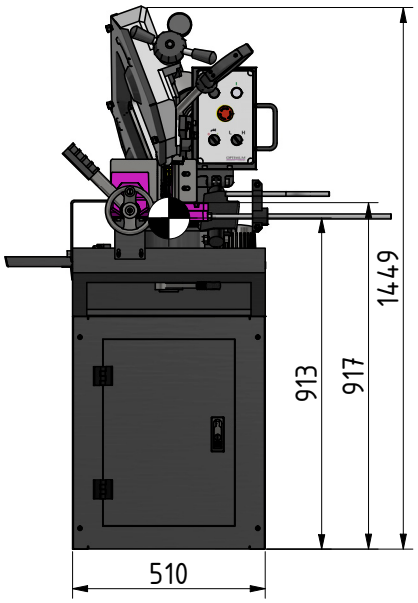
- L'appareil ne doit être installé et utilisé que dans des locaux secs et aérés.
- Évitez les emplacements à proximité de machines produisant des copeaux ou de la poussière.
- Le lieu d'installation doit être exempt de vibrations, donc éloigné des presses, raboteuses, etc.
- Le support doit être adapté à la scie à ruban métallique. Veillez également à la capacité de charge et à la planéité du sol.
- Le support doit être préparé de manière à ce que le liquide de refroidissement utilisé ne puisse pas pénétrer dans le sol.
- Les parties saillantes - comme la butée, les poignées, etc. - doivent, si nécessaire, être protégées par des mesures prises par le client de manière à ne pas mettre les personnes en danger.
- Prévoir suffisamment de place pour le personnel de préparation et de commande ainsi que pour le transport du matériel.
- Pensez également à l'accessibilité pour les travaux de réglage et de maintenance.
- Veillez à ce que l'éclairage soit suffisant (valeur minimale : 500 lux, mesurés à la pointe de l'outil). Si l'intensité lumineuse est faible, un éclairage supplémentaire doit être assuré, par exemple par une lampe de travail séparée.

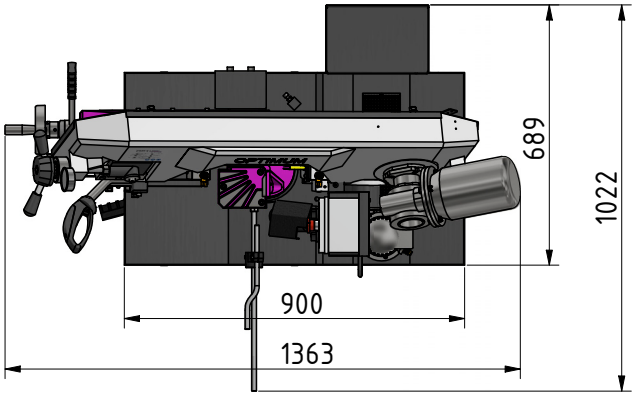
INFORMATION

La fiche d'alimentation de la scie à ruban doit être librement accessible.

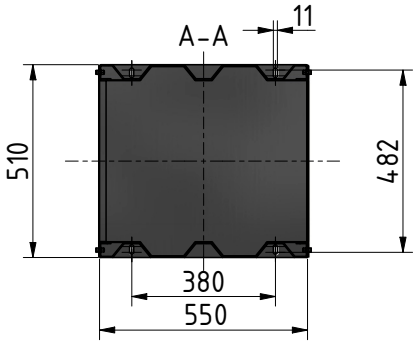
3.4 Dimensions







Schwerpunkt/Centre of gravity



S275P_FR_3.fm

3.5 Montage

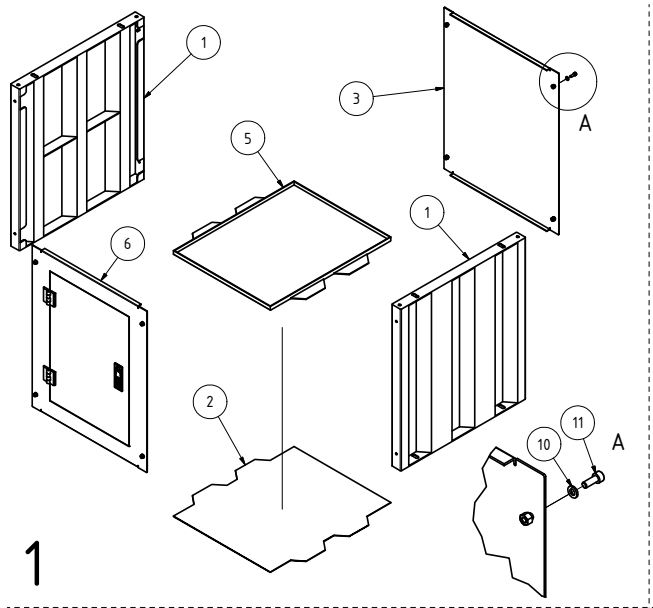
PRUDENCE!

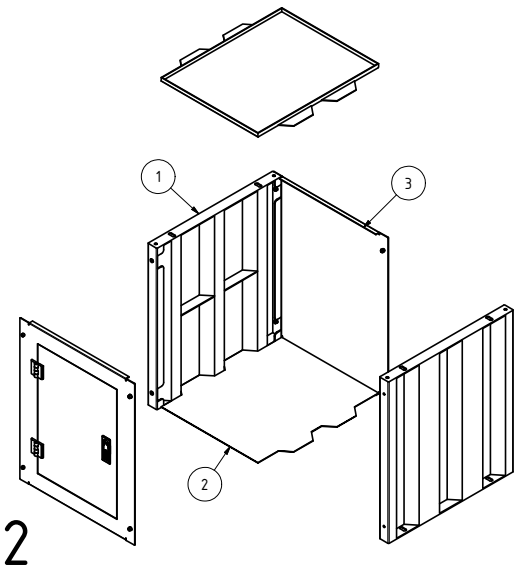
Risque d'écrasement et de basculement.

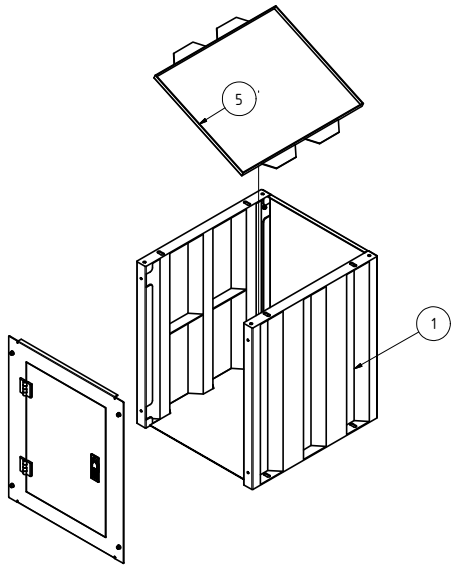
Procédez avec prudence lors de l'exécution des travaux décrits ci-après.

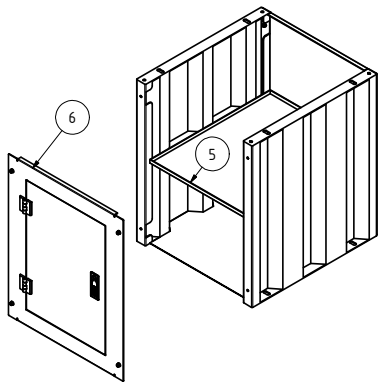
La fixation de la scie à ruban métallique sur le bâti de la machine doit être effectuée par au moins deux personnes.

3.5.1 Montage du support de la machine









➜ Placez le support de la machine sur une surface appropriée.

➜ Contrôlez l'horizontalité du support de la scie à ruban métallique à l'aide d'un niveau à bulle. Compensez les inégalités existantes.

➜ Fixez le support de la machine au sol.

➜ Placez la scie à ruban métallique sur le support de la machine.

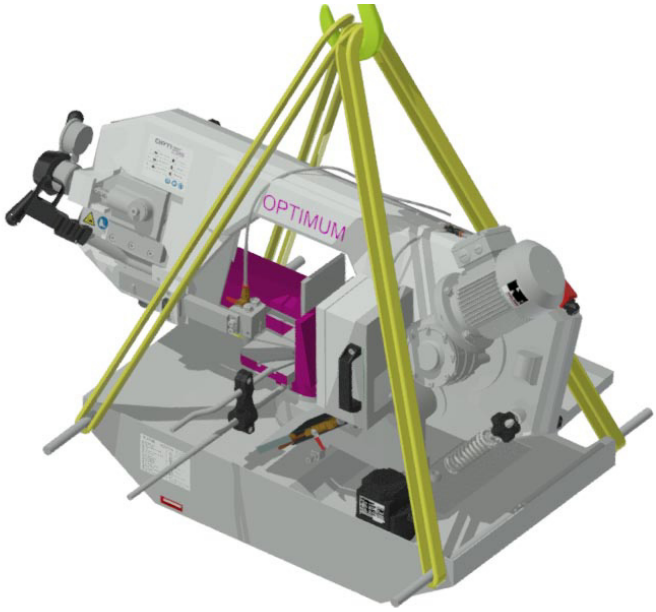
S275P_FR_3.fm

3.5.2 Butée de charge

DANGER!

Risque d'écrasement et de basculement. L'installation de la scie à ruban doit être effectuée par plusieurs personnes.

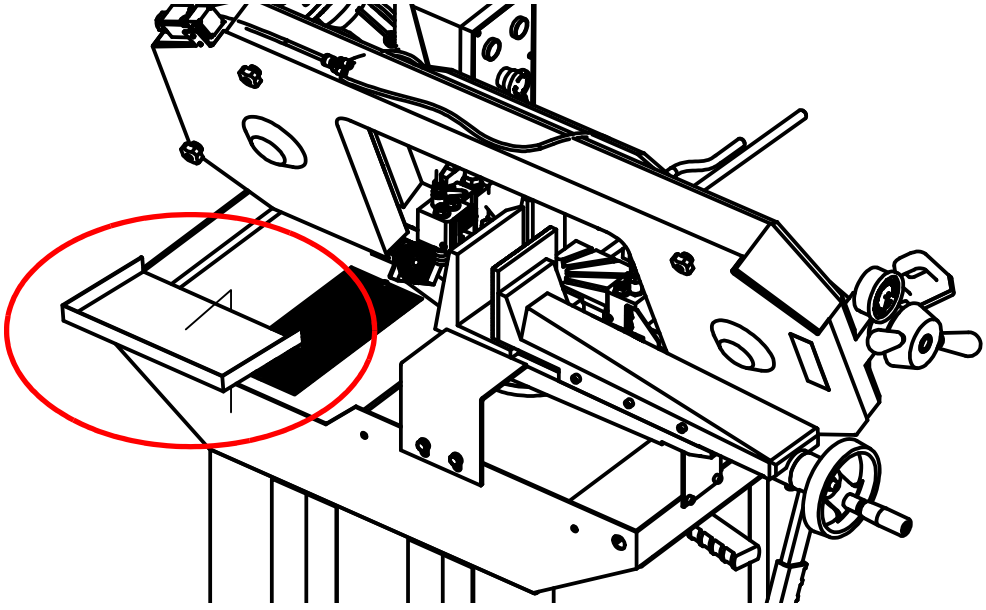
➜ Insérez des barres en acier dans les trous du bac à copeaux. Fixez des élingues de levage de chaque côté des barres en acier.



➜ Fixez la scie à ruban métallique avec le support de machine.

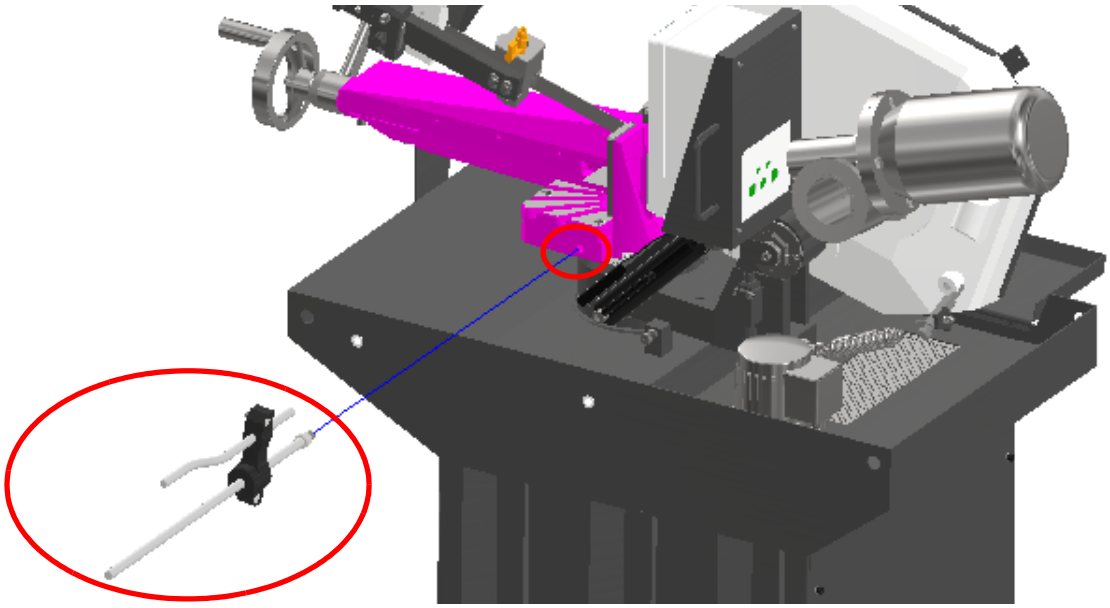
3.5.3 Tôle de réception

➜ Fixez la plaque de récupération sur le bac.



3.5.4 Butée de matériel

➜ Tournez la barre de butée dans le trou fileté et bloquez la barre de butée avec l'écrou.



3.6 Raccordement électrique

AVERTISSEMENT!

Le raccordement électrique triphasé ne doit être effectué que par un électricien qualifié ou sous la direction et la surveillance d'un électricien qualifié.

☞ "Qualification du personnel“ à la page 9

PRUDENCE!

Posez le câble de raccordement de la machine de manière à éviter que des personnes ne trébuchent.

➜ Branchez le câble électrique triphasé.

➜ Vérifiez la protection (fusible) de votre alimentation électrique.

➜ Fusible 10A - 16A.

ATTENTION!

Veillez impérativement à ce que les 3 phases (L1, L2, L3) et le câble de terre soient correctement raccordés. Le conducteur neutre (N) de votre alimentation électrique n'est pas raccordé.

Si la machine est déjà équipée d'une fiche triphasée, le sens de rotation peut être incorrect en cas de raccordement à votre alimentation triphasée.

3.7 Première mise en service

AVERTISSEMENT!

La première mise en service ne doit être effectuée qu'après une installation correcte.

Lors de la première mise en service de la scie à ruban métallique par un personnel inexpérimenté, vous mettez en danger les personnes et l'équipement. Nous déclinons toute responsabilité en cas de dommages dus à une mise en service incorrecte.

S275P_FR_3.fm

PRUDENCE!

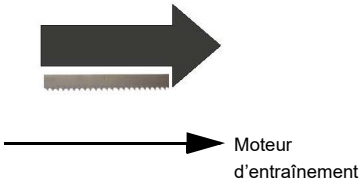
risque de coupure, faites preuve de prudence lors de l'exécution des travaux décrits ci-dessous. Utilisez l'équipement de protection prescrit.

Contrôle des rouleaux de guidage de bande

- ➜ Vérifier que la lame de scie est correctement positionnée sur les rouleaux de guidage de la bande.
- ➜ Vérifier que la lame de scie se trouve exactement à l'intérieur des roulements de guidage.
- ➜ Vérifiez la tension du ruban de scie. La tension correcte de la lame de scie est atteinte lorsque la lame de scie est tendue jusqu'au repère vert du manomètre.

Direction des dents de scie

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



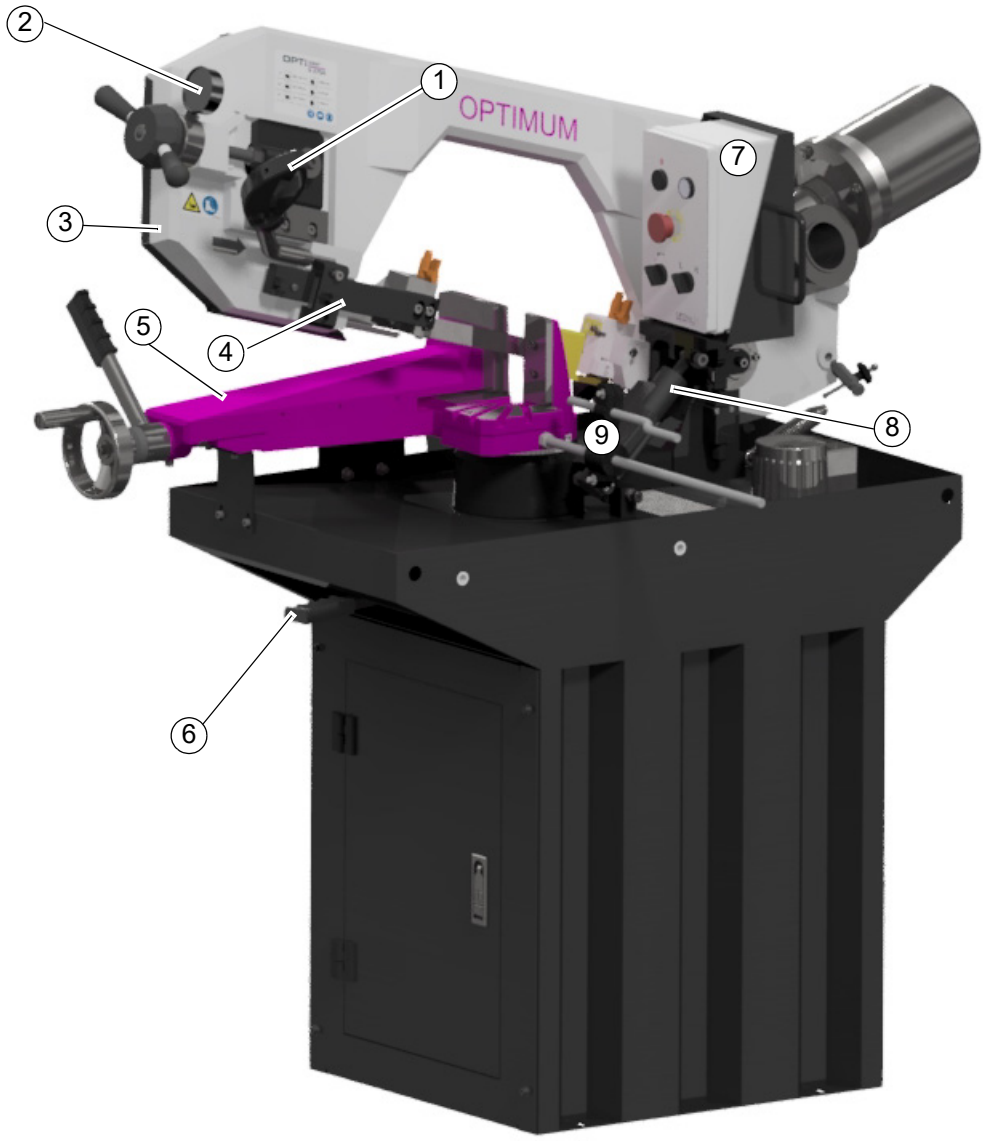
Sens de déplacement de la lame de scie

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

S275P_FR_3.fm

4 Commande

4.1 Éléments de commande et d'affichage



Pos.	Désignation	Pos.	Désignation
1	Poignée	2	Tension de la lame
3	Bras de la scie	4	Guidage réglable du ruban de scie et du tuyau d'arrosage
5	Étau à serrage rapide	6	Levier de serrage réglage angulaire du bras de scie
7	Panneau de commande	8	Vanne de régulation de l'avance
9	Butée		

S275P_FR_4.fm

4.2 Sécurité

Ne mettez la scie à ruban métallique en service que dans les conditions suivantes :

- L'état technique de la scie à ruban métallique est irréprochable.
- La scie à ruban métallique est utilisée de manière appropriée.
- Le mode d'emploi est respecté.
- Tous les dispositifs de sécurité sont présents et actifs.

Éliminez ou faites éliminer immédiatement les dysfonctionnements. En cas de dysfonctionnement, arrêtez immédiatement la machine et protégez-la contre toute mise en service involontaire ou non autorisée. Signalez immédiatement toute modification au service responsable.

☞ "Sécurité pendant le fonctionnement“ à la page 13

4.3 Insérer la pièce à usiner

➜ Soulevez l'étrier du bras de la scie.

➜ Fermez le robinet d'arrêt pour maintenir le bras de sciage dans une position donnée.

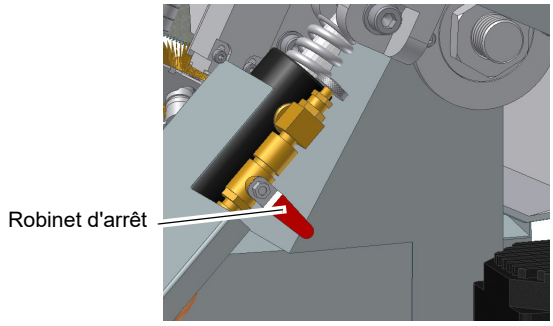


Fig.4-1: Avance hydraulique

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

PRUDENCE!

Placez la pièce à scier dans l'étau de la machine. Soutenez les pièces longues avant de pousser la pièce à scier dans l'étau de la machine.

Le bras de sciage peut être réglé en continu pour les coupes d'angle.

➜ Positionnez le mors de serrage à environ 4 mm devant la pièce à usiner en tournant le volant.

➜ Serrez la pièce à usiner à l'aide du levier de serrage.

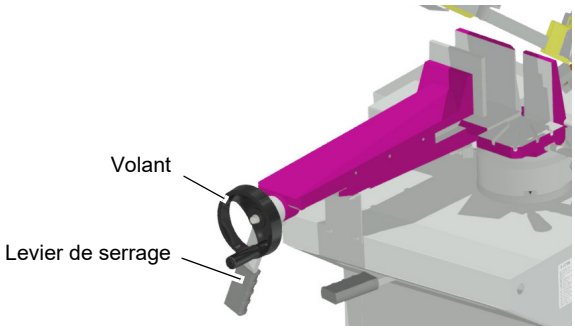
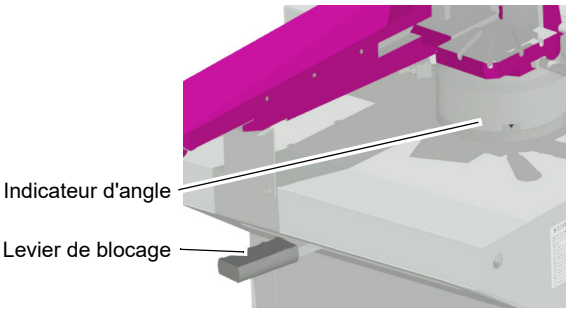


Fig.4-2: Volant et levier de serrage

4.4 Réglage de la coupe d'angle

➜ Pour régler les coupes d'angle, tirez le levier de blocage de l'étrier de scie en position gauche. Tournez l'étrier de scie dans la position de sciage souhaitée.



➜ L'échelle pour le réglage de l'angle se trouve sur le support de palier.

Fig. 4-3: Levier de blocage

➜ Verrouillez le réglage en poussant le levier de blocage en position droite.

4.5 Régler le guide de lame de scie

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

➜ Desserrez la vis de serrage.

➜ Placez le guide de lame de scie près de la pièce à travailler sans que cela n'affecte ou n'entrave le processus de sciage.

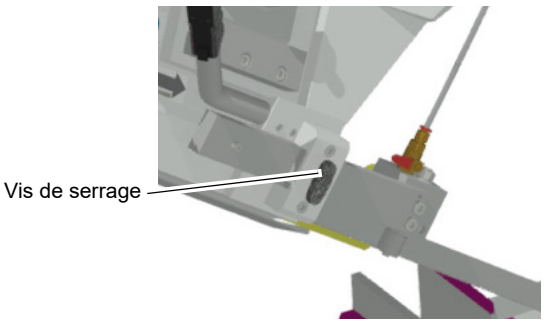


Fig. 4-4: Guide de la lame de scie

➜ Resserrez la vis de serrage.

ATTENTION!

Un espace libre inutilement grand entre la pièce et le guide de lame de scie, associé à une avance trop importante, entraîne une usure très rapide de la lame de scie.

4.6 Mettre la machine en marche

➜ Vérifiez si l'interrupteur coup de poing d'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé ou déverrouillé. Tournez l'interrupteur coup de poing d'arrêt d'urgence vers la droite pour le déverrouiller.

➜ Appuyer sur le bouton-poussoir « Marche ».n.

4.7 Éteindre la machine

➜ Actionner le bouton-poussoir « Arrêt ».

➜ En cas d'arrêt prolongé, débranchez la fiche secteur.

PRUDENCE!

Le bouton d'arrêt d'urgence ne doit être actionné qu'en cas d'urgence. Un arrêt normal de la machine ne doit pas être effectué avec le bouton d'arrêt d'urgence.

4.8 Réinitialisation d'un état d'arrêt d'urgence

➜ Déverrouiller à nouveau le bouton d'urgence.

4.9 Réglage de la vitesse de la lame de scie

4.9.1 Sélecteur / régulateur de vitesse

Deux niveaux de vitesse sont disponibles sur la S275P.

L - lent

H - Rapide

ATTENTION!

Attendez l'arrêt complet de la lame de scie avant de modifier la vitesse à l'aide du sélecteur.

S275P_FR_4.fm

4.9.2 Vitesses de la lame de scie

Valeurs indicatives des vitesses de coupe [m / min] :

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

☞ "Scie à ruban General - Informations“ à la page 29

HSS Bi-Metall 2.480 x 27 x 0,9 mm OPTIMUM MASCHINEN - GERMANY

	5 - 8TPI		6 - 10 TPI	10 - 14 TPI	
	0°	6°	0°	6°	0°
Artikel Nr. /Item No.	3357511	3357512	3357524	3357510	3357525

4.10 Dispositif d'arrosage

AVERTISSEMENT!

Projection de réfrigérants lubrifiants et écoulement de réfrigérants lubrifiants sur de longues pièces à usiner sur le sol. Veillez à ce que les liquides de coupe ne se répandent pas sur le sol. Les liquides de coupe qui se sont écoulés sur le sol doivent être immédiatement éliminés.

ATTENTION!

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

INFORMATION

Utilisez comme liquide de refroidissement une émulsion de sciage soluble dans l'eau et respectueuse de l'environnement, que vous pouvez vous procurer dans les magasins spécialisés.

Veillez à ce que le liquide de refroidissement soit récupéré.

Veillez à éliminer les produits de refroidissement et les lubrifiants utilisés dans le respect de l'environnement.

Respectez les consignes d'élimination du fabricant.

➜ Allumez le dispositif de refroidissement à l'aide de l'interrupteur.

4.11 Mettre en marche la scie à ruban

➜ Allumez la scie à ruban à l'aide du bouton vert.

4.12 Avance hydraulique

➜ Réglez la vitesse d'abaissement du bras de sciage au niveau de la vanne de régulation de l'avance.

➜ Ouvrez le robinet d'arrêt.

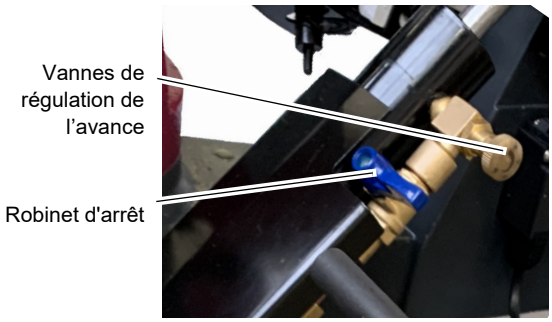


Fig. 4-5: Avance hydraulique

La scie à ruban s'arrête automatiquement après avoir atteint sa position finale.

Procédez dans l'ordre inverse des étapes de travail décrites lorsque vous retirez la pièce de l'étau de la machine.

RÈGLE D'OR!

Plus le pas de denture est fin et/ou plus la pièce est fine ou petite, plus l'avance doit être réduite.

4.13 Plages de coupe

Möglicher Schnittbereich/ Possible cutting area			
0 °	Ø 225 mm	190 mm	150 x 245 mm
45°	Ø 145 mm	150 mm	190 x 150 mm
60°	Ø 90 mm	90 mm	120 x 90 mm

S275P_FR_4.fm

4.14 Scie à ruban General - Informations

Afin d'obtenir la durée de vie optimale d'un nouveau ruban de scie, le ruban de scie doit être soigneusement rétracté.

Les arêtes tranchantes des dents de scie d'un nouveau ruban de scie sont sensibles aux petites échardes.

Il est recommandé de commencer le sciage avec jusqu'à 50% de la pression de coupe normale et d'augmenter la pression de coupe jusqu'au niveau normal seulement après 10-15 minutes de temps de coupe ou 300-500 cm² de surface de coupe.

4.15 Pas de dent

Le nombre de dents sur un pouce (25,4 mm).

En règle générale, plus la longueur de coupe est courte, plus l'engrenage sélectionné est fin et plus la largeur de coupe est grande, plus l'engrenage utilisé est grossier.

Outre la qualité de l'acier, le nombre de dents et la forme de l'arête de coupe sont importants pour une performance de coupe optimale.

La forme géométrique de l'arête de coupe et de la base de la dent dépend du matériau à couper et a une influence significative sur le comportement de coupe de la scie à ruban à métaux. Pour répondre à vos besoins de coupe, nous vous recommandons quatre formes de dents :

Denture normale

Angle d'inclinaison de 0° : base de dent entièrement arrondie. Utilisation universelle pour les petites et moyennes sections, les tubes, les tôles, les travaux de sciage de contours.

Denture fendue

Angle d'inclinaison de 0° : faible hauteur de dent, base de dent plate. Recommandé pour le sciage de matériaux fragiles avec des sections transversales plus importantes, par ex. bronze, laiton, zinc, carottes en aluminium, plastiques fragiles.

Denture de sabots

Angle d'inclinaison positif : avec base de dent arrondie. Avantageux pour le sciage de matériaux à copeaux longs, tels que les métaux non ferreux, les aciers à faible teneur en carbone, les matériaux de grande section, les matériaux métalliques qui ont tendance à se durcir sous l'effet de la contrainte lors du sciage.

Denture combinée

Denture avec un angle d'inclinaison de 0° (N), positif (Plus) ou extrêmement positif (Super Plus) : groupes de dents qui se répètent continuellement et dont les dents sont plus hautes dans un groupe de pas de dents différents. Les vibrations perturbatrices sont réduites, avec un effet positif sur le niveau sonore, la qualité de la surface de coupe et la durée de vie de l'outil. Le champ d'application de cet engrenage est universel - de la coupe par couches et par faisceaux jusqu'aux grandes sections transversales complètes d'une grande variété de matériaux métalliques.

Pas des dents lors de l'utilisation de bandes métalliques HSS Bi métal

Denture Standard		Denture combinée	
Mat Dia [mm]	Nombre des dents pro pouce avec (forme) [Dents pro pouce]	Mat Dia [mm]	Nombre des dents pro pouce avec (forme) [Dents pro pouce]
< 12	14 (N)	< 25	10 - 14 (0°)
12 - 30	10 (N)	20 - 40	8 - 12 (0°)
30 - 50	8 (N)	25 - 70	6 - 10 (0°)
50 - 80	6 (N)	35 - 90	5 - 8 (0°)
80 - 100	4 (Kl.)	50 - 100	4 - 6 (positif)
110 - 200	3 (Kl.)	80 - 150	3 - 4 (positif)
110 - 200	3 (Kl.)	120 - 350	2 - 3 (positif)
200 - 400	2 (Kl.)	250 - 600	1,33 - 2 (positif)
> 400	1,25. (Kl.)	500 - 3000	0,75 - 1,25 (positif)

Sciage de tubes et profilés							
Diamètre	< 40	80	100	150	200	300	500
Épaisseur	Pas de dent						
3	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10
8	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4
12	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4
15	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3
20	-	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3
30	-	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3
50	-	-	-	3 - 4	2 - 3	2 - 3	1,33 - 2
100	-	-	-	-	2 - 3	1,33 - 2	0,75 - 1,25
120	-	-	-	-	1,33 - 2	0,75 - 1,25	0,75 - 1,25

4.16 Denture

Afin d'obtenir une coupe libre du ruban de scie pendant le sciage, les dents individuelles sont alternativement pliées hors du plan de la lame. Le type de réglage dépend de la section transversale du matériau à usiner, de la forme du matériau et du matériau.

Denture standard

Convient pour scier tous les matériaux lorsqu'au moins 3 dents sont engagées en même temps. Plage d'utilisation à partir de 5 mm.

Denture gauche-droite

Pour le sciage de matériaux mous (métaux non ferreux, plastiques, bois)

Denture groupée

Un développement pour le sciage pratiquement sans vibrations de sections de matériaux minces, comme par exemple des tubes et des profilés. Grâce à l'inclinaison des dents en groupes dans un ordre défini, il est possible d'obtenir des surfaces de coupe lisses à des vitesses de coupe plus élevées.

Denture en vague

Une denture spéciale pour les sections de matériaux les plus minces jusqu'à 5 mm, par ex. tubes à paroi mince, profilés, tôles, etc.

Denture combinée

Les groupes de dents répétées en longueur de bande ont une ou plusieurs dents droites (dents d'espacement) par groupe de dents, tandis que les dents restantes sont limitées à droite et à gauche.

4.16.1 Vitesses recommandées de la lame de scie

mm	< 40	80	100	150	200	300	500				
mm	25,4mm / 1 Zoll (inch)			variable ~/Zoll (inch)				mm	constant ~/Zoll (inch)	mm	variable ~/Zoll (inch)
3	10 - 14	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	< 12	14	< 25	10 - 14
8	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	12 - 30	10	20 - 40	8 - 12
12	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	30 - 50	8	25 - 70	6 - 10
15	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3	50 - 80	6	35 - 90	5 - 8
20	—	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	80 - 100	4	50 - 100	4 - 6
30	—	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	110 - 200	3	80 - 150	3 - 4
50	—	—	—	3 - 4	2 - 3	2 - 3	1,33 - 3	200 - 400	2	120 - 350	2 - 3
100	—	—	—	—	2 - 3	1,33 - 2	0,75 - 1,25	300 - 700	1,25	250 - 600	1,33 - 2

Les copeaux comme indicateur

Les copeaux sont le meilleur indicateur pour une vitesse d'avance et une vitesse de ruban de scie correctement réglées. Regardez les copeaux que vous avez produits et réglez correctement la vitesse d'avance.

Coupeaux qui ressemblent à de la poudre. ➜ Augmenter l'avance, ou réduire la vitesse de la lame de scie.	
Brûlé, copeaux lourds. ➜ Réduire l'avance et / ou la vitesse de la lame de scie.	
Copeaux frisés, argentés et chauds. ❍ Avance et vitesse optimales de la lame de scie.	

saw-band-speed_FR.fm

OPTIMUM MASCHINEN - GERMANY

[m/min] / [feet/min]	DIN		AISI/SAE/ASTM		JIS		[mm]	200 x 150	300 x 200	ø 100 x 5	ø 50 x 3	50	100	200	300	400	500
Baustähle / Vergütungsstähle (Carbon steel)																	
St50-2	1.0050	A570 Gr.50	1035	S20C	SUM21		[m/min]	48 ~ 72	41 ~ 61	52 ~ 78	52 ~ 78	48 ~ 72	48 ~ 72	48 ~ 72	48 ~ 72	43 ~ 65	39 ~ 58
C22	1.0402	A572 Gr.50	1040	S22C	SUM22												
C35	1.0501	A588	1045	S25C	SUM23		[feet/min]	157 ~ 236	135 ~ 200	171 ~ 266	171 ~ 266	157 ~ 236	157 ~ 236	157 ~ 236	157 ~ 236	141 ~ 213	127 ~ 190
C45	1.0503	A633 Gr.C	1117	S28C	SUM31												
St52-3	1.0570	M1020	1137	S30C	SUM41												
9SMn28	1.0715	M1023	1141	S33C	SUM42												
Ck22	1.1151	1020	1144	S35C	SUM43												
Ck25	1.1158	1023	1212	S40C	SM490A												
Ck40	1.1186	1025	1213	S45C	SS490												
Baustähle / Einsatzstähle (Carbon steel)																	
St37-2	1.0037	A570 Gr.36	1049	S10C	SMn420		[m/min]	44 ~ 66	37 ~ 56	48 ~ 71	48 ~ 71	44 ~ 66	44 ~ 66	44 ~ 66	44 ~ 66	39 ~ 59	35 ~ 52
St44-2	1.0044	A570 Gr.40	1050	S15C	SMnC433												
St60-2	1.0060	A572 Gr.65	1055	S55C	SNC236		[feet/min]	144 ~ 217	121 ~ 184	157 ~ 233	157 ~ 233	144 ~ 217	144 ~ 217	144 ~ 217	144 ~ 217	128 ~ 194	115 ~ 170
C10	1.0301	A366	3310	SCM415	SNCM220												
C15	1.0401	M1010	3415	SCM418	SNCM240												
Ck55	1.1203	M1015	5115	SCr415	SPCC												
Ck50	1.1206	M1016	8620	SCr420	SN400A												
16MnCr5	1.7131	M1017	8740	SM400A	SS400												
16CrMo4	1.7242	1008	9314	SM570	STKM12A												
Legierte, unlegierte Vergütungsstähle (Carbon steel / Alloy steel)																	
C60	1.0601	1060	4337	S58C	SCr445		[m/min]	——	——	43 ~ 65	43 ~ 65	40 ~ 60	40 ~ 60	40 ~ 60	40 ~ 60	35 ~ 53	31 ~ 46
Ck60	1.1221	1064	4340	SCM421	SMnC420												
14NiCr14	1.5752	3310	5120	SCM432	SNC815		[feet/min]	——	——	141 ~ 213	141 ~ 213	131 ~ 197	131 ~ 197	131 ~ 197	131 ~ 197	115 ~ 174	102 ~ 151
40NiCrMo6	1.6565	3415	5132	SCM440	SNCM431												
34Cr4	1.7033	4135	5134	SCM445	SNCM439												
37Cr4	1.7034	4137	5140	SCM822	SNCM447												
20MnCr5	1.7147	4140	9314	Scr430	SNCM645												
34CrMo4	1.7220	4142	9850	SCr435	SCCrM3												
42CrMo4	1.7225	4150	A355 Cl.A.	SCr440	SMP7												
Kaltarbeitsstahl (Cold work tool steel)																	
C105W1	1.1545	W1	M2	SK3	SUP9		[m/min]	——	——	30 ~ 45	30 ~ 45	28 ~ 42	28 ~ 42	28 ~ 42	28 ~ 42	25 ~ 38	25 ~ 34
X155CrVMo12-1	1.2379	W108	M33	SKS93	SUP10												
55NiCrMoV6	1.2713	W110	T1	SKS94	SUP13		[feet/min]	——	——	98 ~ 148	98 ~ 148	92 ~ 138	92 ~ 138	92 ~ 138	92 ~ 138	82 ~ 125	82 ~ 112
S6-5-2-5	1.3243	A2	1075	SKS95	SUJ1												
S6-5-2	1.3343	D2	5155	SKT4	SUJ2												
S18-0-1	1.3355	L3	5160	SKD11	SUP303												
100Cr6	1.3505	L6	6150	SKH2	SUP303Se												
X10CrNi1812	1.4305	303	9260	SKH51	SNCM630												
55Cr3	1.7176	303Se	52100	SKH55	SNCM815												
Warmarbeitsstahl / Nichtrostender Stahl (Hot work tool steel / Stainless steel)																	
X210Cr12	1.2080	304	430Ti	SUS304	SUS431		[m/min]	——	——	29 ~ 43	29 ~ 43	24 ~ 36	24 ~ 36	24 ~ 36	22 ~ 32	19 ~ 29	17 ~ 26
40CrMnMo7	1.2311	304L	431	SUS304L	SUS440C												
X40CrMoV5-1	1.2344	304H	439	SUS316	SUS630		[feet/min]	——	——	98 ~ 148	98 ~ 148	79 ~ 138	79 ~ 138	79 ~ 138	72 ~ 105	62 ~ 95	56 ~ 85
105WCr6	1.2419	305	440C	SUS316L	SUS631												
X15Cr13	1.4024	308	630	SUS316Ti	SCS24												
X20CrNi172	1.4057	316	XM8	SUS321	SCS19												
X5CrNi1810	1.4301	316L	D3	SUS405	SKD1												
X6CrNiTi18-10	1.4541	316Ti	H13	SUS410	SKD61												
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	321	M42	SUS430	SKH59												
Hitze- und zunderbeständige Stähle (High grade alloy steel)																	
X45CrNiW18-9	1.4873	A-286	Ti-13-11-3	A-286	SUH1		[m/min]	——	——	——	——	——	8 ~ 18	8 ~ 18	7 ~ 16	——	——
X5NiCrTi26-15	1.4980	HASTELLOY	Ti-6-2-4-2	HASTELLOY	SUH3												
NiCr20TiAl	2.4631	INCOLOY	Ti-6-2-4-6	INCOLOY	SUH31		[feet/min]	——	——	——	——	——	26 ~ 59	26 ~ 59	23 ~ 52	——	——
NiCo20Cr15MoAlTi	2.4634	INCONEL	Ti-6-4	INCONEL	SUH36												
NiCo20Cr20MoTi	2.4650	MONEL	Ti-6-6-2	MONEL	SUH37												
NiCr19Co14Mo4Ti	2.4654	NIMONIC		NIMONIC	SUH38												
NiCr22Fe18Mo	2.4665	Udemet	309	Udemet	SUH309												
NiCr19NMo	2.4668	WASPALOY	446	WASPALOY	SUH446												
LT31	3.7165			Ti-6-4	SUH616												
Aluminiumlegierungen / Kupferlegierungen (Aluminium alloy / Copper alloy)							[m/min]	70 ~ 150		[feet/min]	230 ~ 492						
AlMg3	3.3535																
E-Cu 57	2.0060		173 , 932														
Grauguß / Temperguß (Gray cast iron / Malleable cast iron)							[m/min]	33 ~ 80		[feet/min]	108 ~ 262						
Plastik (Plastic)							[m/min]	67		[feet/min]	220						

OPTIMUM®
MASCHINEN - GERMANY

5 Maintenance

ATTENTION!

L'entretien régulier, effectué dans les règles de l'art, est une condition essentielle pour
- **la sécurité de fonctionnement,**
- **un fonctionnement sans problème,**
- **une longue durée de vie de la scie à ruban métallique et**
- **la qualité des produits que vous fabriquez.**

Les installations et les appareils d'autres fabricants doivent également être en parfait état de fonctionnement.

5.1 Sécurité

AVERTISSEMENT!

Les conséquences de travaux de maintenance et de réparation mal effectués peuvent être les suivantes:
- **Blessures très graves des personnes travaillant avec la scie à ruban métallique,**
- **Dommages sur la scie à ruban métallique.**

Seul un personnel qualifié est autorisé à entretenir et à réparer la scie à ruban métallique.

Les installations et équipements électriques ne doivent être installés, modifiés et entretenus que par un électricien qualifié ou sous la direction et la surveillance d'un électricien qualifié, conformément aux règles électrotechniques.

AVERTISSEMENT!

Ne montez pas sur ou dans la machine lors des travaux.

5.1.1 Préparation

AVERTISSEMENT!

Ne travaillez sur la scie à ruban que si la fiche d'alimentation est débranchée.

PLACEZ UN PANNEAU D'AVERTISSEMENT.

5.1.2 Remise en service

Effectuez un contrôle de sécurité avant la remise en service.

☞ "Contrôle de sécurité“ à la page 11

AVERTISSEMENT!

Avant de démarrer la machine, assurez-vous qu'il n'y a pas de danger pour les personnes et que la machine n'est pas endommagée.

5.1.3 Nettoyage

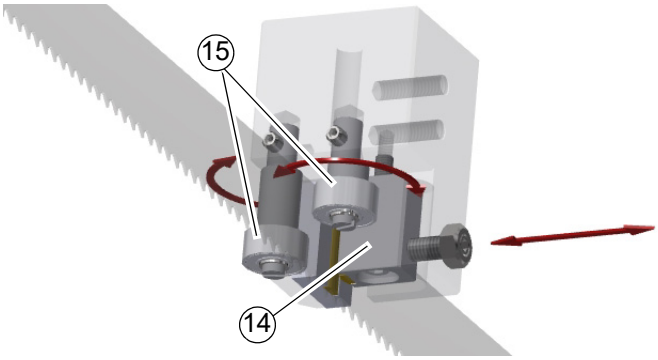
PRUDENCE!

Utilisez un crochet à copeaux pour enlever les copeaux et portez des gants de protection appropriés.

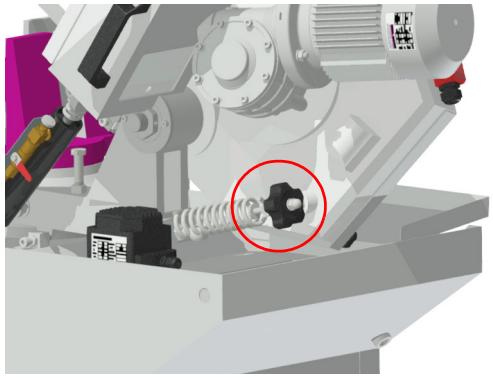
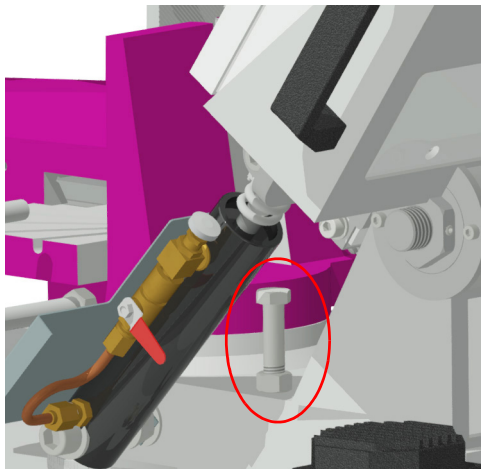
S275P_FR_5.fm

5.2 Essais, inspection et maintenance

Le type et le degré d'usure dépendent en grande partie des conditions d'utilisation et de fonctionnement individuelles. Tous les intervalles indiqués ne sont donc valables que pour les conditions autorisées.

Intervalle	Ou?	Quoi?	Comment?
selon les besoins et le changement de la lame de scie	**Bras**	Réglage de la tension de la lame de scie Réglage de la position de la lame de scie sur les rouleaux de la lame de scie	La lame de scie est tendue à l'aide du volant. ➜ Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du ruban de scie. ➜ La tension correcte de la lame de scie est atteinte lorsque la lame de scie est tendue dans la zone verte du manomètre. Fig.5-1: Tension de la lame de scie
si nécessaire et tous les six mois	**guide de lame de scie**	Guides de lame de scie Réglage Régler Contrôler	La lame de scie doit être tendue pendant le réajustement. ➜ Réajuster le guide en métal dur (14). ➜ Les côtés de la lame de scie doivent être légèrement en contact avec les paliers de guidage (15). En cas de besoin, réajuster les paliers de guidage (15) en les tournant. ➜ Procéder de la même manière pour le réglage de l'autre guide de lame de scie.  Fig.5-2: guide de lame de scie

S275P_FR_5.fm

Intervalle	Ou?	Quoi?	Comment?
Si des coupes tordues, des dents cassées, des déformations ou une rupture des rouleaux de guidage de bande se sont produites.	**Bras**	Réglage de la pression du bras de scie	➜ Amenez le bras de sciage dans sa position la plus haute et fermez le robinet d'arrêt du vérin hydraulique. ➜ Placez une balance dans l'étau de la machine. ➜ Abaissez lentement le bras de sciage. ➜ Ouvrez complètement le robinet d'arrêt du vérin hydraulique après que la lame de scie a reposé sur la balance. ➜ La force d'appui du bras de sciage sur la balance doit être de 15 - 16 kg. ➜ Si nécessaire, corrigez la valeur en modifiant la position du ressort à l'aide de la vis d'ajustement.  Fig.5-3: Pression de l'archet
Lorsque la scie à ruban et la pompe de refroidissement continue de fonctionner après la fin du sciage. Si la scie à ruban et la pompe d'arrosage ne fonctionnent pas avant la fin de l'opération s'arrête avant la fin du sciage.		Réglage de l'interrupteur de fin de course	➜ Tournez la vis de l'interrupteur de fin de course vers le haut ou vers le bas de manière à rencontrer l'interrupteur de fin de course à la fin de l'opération de sciage.  Fig.5-4: Interrupteur de fin de course ➜ Vérifier la butée de fin de course du bras de sciage. La butée de fin de course du bras de sciage doit correspondre à la procédure de coupure de l'interrupteur de fin de course.

S275P_FR_5.fm

Intervalle	Ou?	Quoi?	Comment?
Début de l'équipe après chaque entretien ou réparation	**Scie à ruban à métaux**	☞ "Contrôle de sécurité“ à la page 11	
chaque semaine	**Arbre d'entraînement**	Roulement	➜ Huiler
selon le besoin	**Etau**	Broche	➜ Lubrifier la broche de l'étau de la machine
Si nécessaire	**Réducteur à vis sans fin**	**Remplir**	**INFORMATION** **L'engrenage à vis sans fin ne nécessite quasiment aucun entretien. Une vidange d'huile n'est pas nécessaire et n'est pas possible. En cas de remplacement de composants de l'engrenage à vis sans fin, il faut remettre de l'huile par l'orifice de remplissage avant de monter l'engrenage à vis sans fin sur la scie à ruban métallique.** ➜ Versez environ 100 ml d'huile moteur ou d'huile pour engrenages démontée dans l'engrenage par l'orifice de remplissage de l'engrenage à vis sans fin. L'engrenage à vis sans fin ne doit pas être rempli complètement, car la dilatation thermique de l'huile pourrait endommager les bagues d'étanchéité de l'arbre.

S275P_FR_5.fm

Intervalle	Ou?	Quoi?	Comment?
après usure	**Arc de scie**	Changement lame de scie	**ATTENTION!** **Les scies à ruban pour métaux sont prévues pour l'utilisation des lames de scie suivantes.** ❍ **27 x 0,9 x 2480 mm** **L'utilisation de lames de scie de dimensions différentes peut endommager la scie.** ➜ ATTENTION ! ➜ Les scies à ruban pour métaux sont prévues pour l'utilisation des lames de scie suivantes. ➜ 27 x 0,9 x 2480 mm ➜ L'utilisation de lames de scie de dimensions différentes peut endommager la scie. ➜ Placez le bras de sciage dans sa position la plus haute et fermez le robinet d'arrêt du vérin hydraulique. ➜ Retirez la brosse du ruban de scie en dévissant la vis de fixation. ➜ Retirez le couvercle de protection sur le guide de lame de scie. ➜ Démontez le couvercle de protection sur le bras de sciage. ➜ Relâchez la tension du ruban de scie en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. ➜ Retirer avec précaution l'ancienne lame de scie. ➜ Monter la nouvelle lame de scie en l'insérant d'abord dans le guide de lame de scie. ➜ Vérifier le sens de marche et la denture. + Sens des dents de scie à la page 23 ➜ Tirez la lame de scie sur les deux roues de guidage de la bande de manière à ce qu'elle se trouve le plus près possible du boîtier du bras de sciage. ➜ Tendez la lame de scie. ➜ Effectuez un contrôle comme décrit dans + Première mise en service à la page 22. ➜ Procédez dans l'ordre inverse pour le remontage des composants. ➜ Effectuez une marche d'essai. ➜ Remontez les capots de protection qui ont été retirés.

S275P_FR_5.fm

Intervalle	Ou?	Quoi?	Comment?
Selon beson	**Dispositif d'arrosage**	Pompe de refroidissement	➜ La pompe à liquide de refroidissement ne nécessite pratiquement aucun entretien. Renouveler le liquide de refroidissement à intervalles réguliers et en fonction de l'utilisation et nettoyer l'intérieur de la pompe des copeaux. Tous les copeaux ne peuvent pas être retenus par le filtre à fentes dans le bac à copeaux et peuvent ainsi être réaspirés par la pompe, ce qui peut entraîner la destruction de la pompe. ➜ .

5.3 Réparation

5.3.1 Technicien de service après-vente

Pour toutes les réparations, demandez l'intervention d'un technicien du service après-vente agréé. Adressez-vous à votre revendeur spécialisé

CUBIX Business sa

Avenue Patrick Wagnon 7

B - 7700 Mouscron

Si un autre personnel qualifié effectue les réparations, il doit respecter les consignes de ce mode d'emploi.

La société Optimum Maschinen Germany GmbH décline toute responsabilité et garantie pour les dommages et dysfonctionnements résultant de la non-observation de ces instructions de service.

Pour les réparations, utilisez

- uniquement des outils en parfait état et adaptés,
- uniquement des pièces détachées d'origine ou des pièces de série expressément validées par la société Optimum Maschinen Germany GmbH.

5.4 Lubrifiants réfrigérants et récipients

PRUDENCE!

Le lubrifiant réfrigérant peut provoquer des maladies. Éviter tout contact direct de la peau avec le lubrifiant réfrigérant ou avec des pièces contenant du lubrifiant réfrigérant.

Les circuits de refroidissement et de lubrification et les réservoirs de lubrifiants réfrigérants mélangés à de l'eau doivent être entièrement vidés, nettoyés et désinfectés selon les besoins, mais au moins une fois par an ou après chaque changement de lubrifiant réfrigérant.

Si de fins copeaux et d'autres corps étrangers s'accumulent dans le réservoir de liquide de refroidissement, la machine ne peut plus être alimentée correctement en liquide de refroidissement. De plus, la durée de vie de la ou des pompes de refroidissement et de lubrification peut être réduite.

Lors de l'usinage de fonte ou de matériaux similaires produisant de fins copeaux, il est recommandé de nettoyer le réservoir de lubrifiant réfrigérant plus souvent.

Valeurs limites

Le réfrigérant lubrifiant doit être remplacé, le circuit de réfrigérant lubrifiant et le réservoir vidés, nettoyés et désinfectés en cas de

- une baisse de la valeur du pH de plus de 1 par rapport à la valeur du premier remplissage. Le pH maximum autorisé lors d'un premier remplissage est de 9,3
- une modification perceptible de l'aspect, de l'odeur, de l'huile flottante ou une augmentation du nombre de bactéries à plus de 10/6/ml
- d'une augmentation de la teneur en nitrite à plus de 20 ppm (mg/1) ou en nitrate à plus de 50 ppm (mg/1)
- une augmentation de la teneur en N-nitrosodiéthanolamine (NDELA) à plus de 5 ppm (mg/a)

PRUDENCE!

Respectez les consignes du fabricant concernant les proportions de mélange, les substances dangereuses, par exemple les nettoyants pour systèmes, y compris leur durée minimale d'utilisation autorisée.

PRUDENCE!

Il n'est pas recommandé de pomper le lubrifiant de refroidissement à l'aide de la (des) pompe(s) à lubrifiant de refroidissement via le tuyau de refoulement dans un récipient approprié, car le lubrifiant de refroidissement s'échappe sous haute pression.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Veillez à ce que lors de travaux sur le dispositif de refroidissement et de lubrification,

- **des récipients de récupération d'une capacité suffisante pour la quantité de liquide à récupérer soient utilisés.**
- **Ne pas laisser les liquides et les huiles se répandre sur le sol.**

Absorbez immédiatement les fuites de liquides et d'huiles à l'aide d'absorbants d'huile appropriés et éliminez-les conformément aux réglementations environnementales en vigueur.

Récupération des fuites

Ne remettez pas dans le réservoir les liquides résultant de la réparation ou de fuites à l'extérieur du système, mais collectez-les dans un récipient de récupération pour les éliminer.

Élimination

Ne versez jamais d'huiles ou d'autres substances dangereuses pour l'environnement dans les cours d'eau, les rivières ou les canaux. Les huiles usagées doivent être déposées dans un centre de collecte. Demandez à votre supérieur hiérarchique si vous ne connaissez pas le point de collecte.

coolant_FR.fm

5.4.1 Plan de contrôle pour les réfrigérants lubrifiants mélangés à l'eau

Société: No.: Date: Lubrifiant de refroidissement utilisé :			
taille à tester	Méthodes d'essai	Intervalles de contrôle	Mesures, explications
changements perceptibles	Aspect, odeur	chaque jour	Rechercher les causes et les éliminer, p. ex. écrémer l'huile, contrôler le filtre, aérer le liquide de refroidissement.
Valeur du pH	Méthode de laboratoire : électrométrique avec pH-mètre (DIN 51369) Méthode de mesure sur site : avec du papier pH (indicateurs spéciaux avec plage de mesure appropriée)	chaque semaine [1)]	en cas de chute du pH > 0,5 concernant le premier remplissage : mesures selon les recommandations du fabricant > 1,0 concernant le premier remplissage : Remplacer le KSS, nettoyer le circuit de KSS
Concentration d'utilisation	Réfractomètre à main	chaque semaine [1)]	La méthode donne des valeurs erronées pour les teneurs en huile étrangère
Réserve de base	titration de l'acide selon Recommandation du fabricant	si nécessaire	La méthode est indépendante de la présence d'huile étrangère
Teneur en nitrates	Méthode des bâtonnets de test ou méthode de laboratoire	chaque semaine [1)]	> 20 mg/L Nitrit: remplacement du KSS ou remplacement partiel ou des additifs inhibiteurs ; sinon la NDELA doit être déterminée dans le LCS et dans l'air > 5 mg/L NDELA dans le SSC : Remplacement, Nettoyer et désinfecter le circuit du liquide de refroidissement, rechercher la source de nitrites et si possible l'éliminer.
la teneur en nitrates/ nitrates de l'eau de préparation, si celle-ci ne provient pas du réseau public est prélevée	Méthode des bâtonnets de test ou méthode de laboratoire	si nécessaire	Utiliser de l'eau du réseau public si eau du réseau public > 50 mg/l de nitrates : contacter le service des eaux

[1)] Les intervalles de contrôle indiqués (fréquence) se rapportent à un fonctionnement continu. D'autres conditions de fonctionnement peuvent conduire à d'autres intervalles de contrôle ; des exceptions selon les paragraphes 4.4 et 4.10 des TRGS 611 sont possibles.

Responsable du traitement:

Signature:

coolant_FR.fm

6 Pièces détachées - Spare parts

6.1 Commande pièces détachées - *Ordering spare parts*

Veuillez préciser les éléments suivants- *Please indicate the following :*

- Numéro de série - *Serial No.*
- Nom de la machine - *Machines name*
- Date de fabrication - *Date of manufacture*
- Numéro d'article - *Article no.*

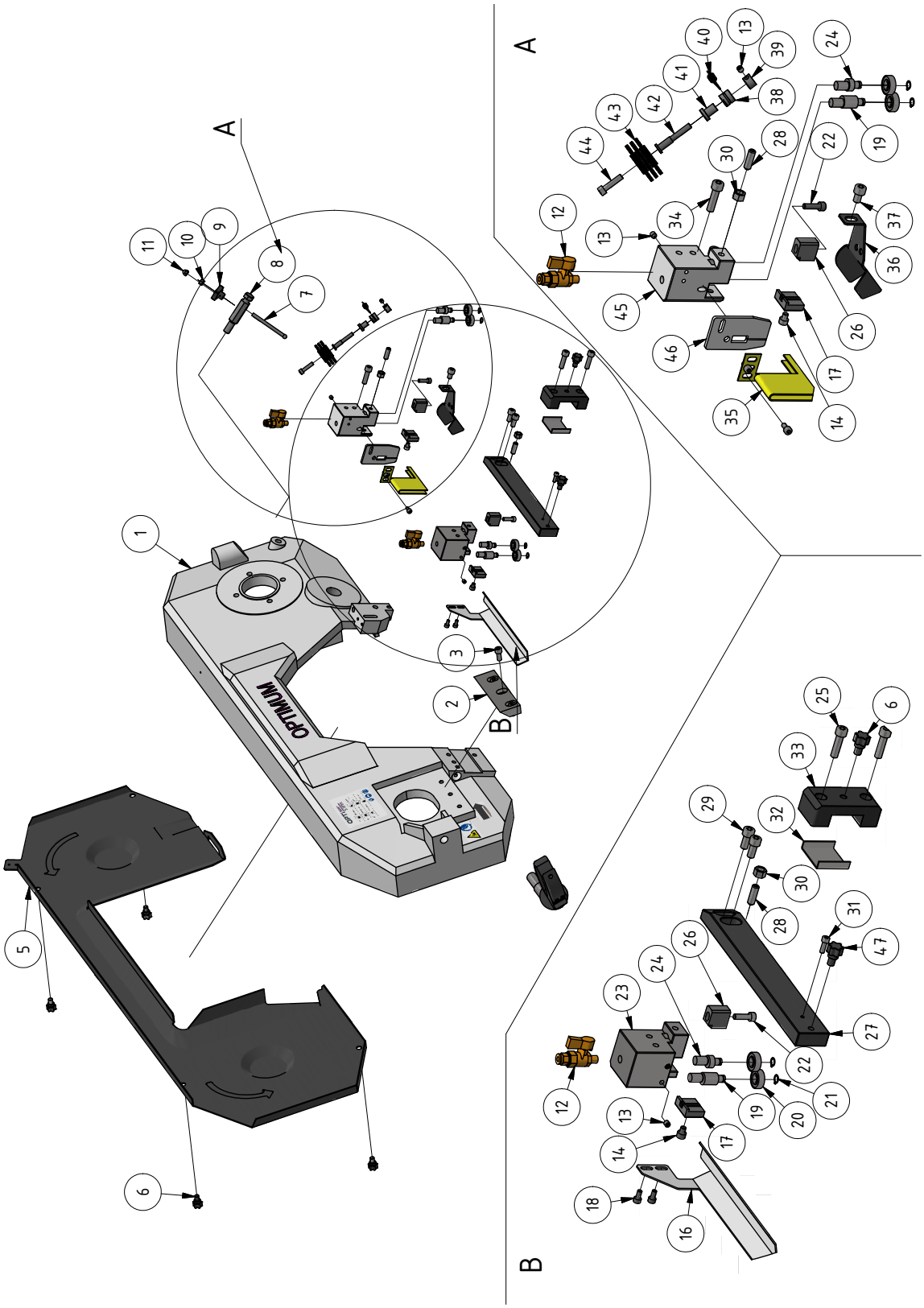
Le numéro d'article se trouve dans la liste des pièces de rechange. *The article no. is located in the spare parts list. Le numéro de série se trouve sur la plaque signalétique The serial no. is on the rating plate.*

6.2 Pièces détachées

info@cubixbusiness.com

6.4 Vues éclatées - Spare part drawings

A Bras - Saw arm



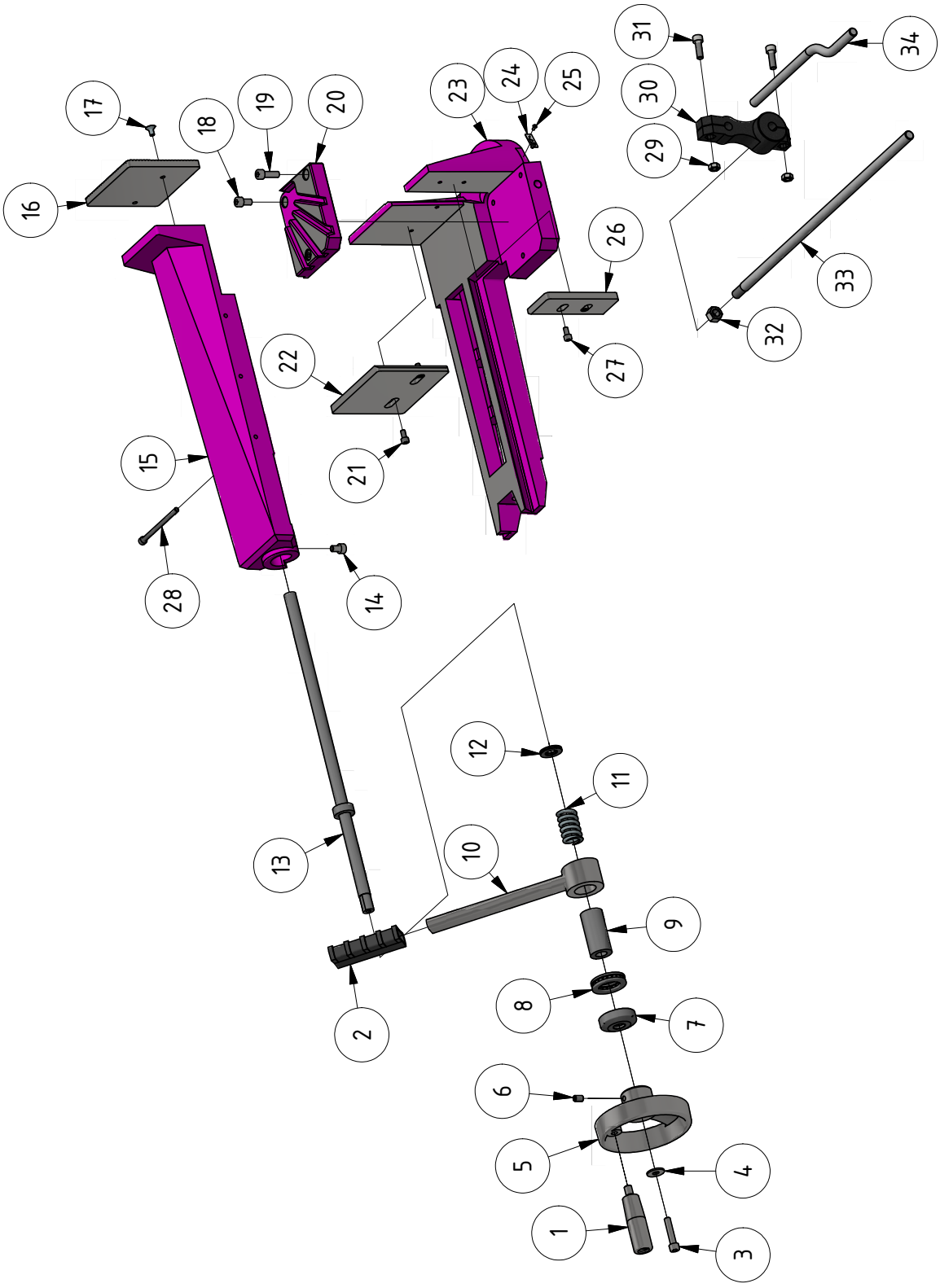
Img.6-1: Scie à ruban 1-3 - Band saw 1-3

S275P_parts_FR.fm

Ersatzteilliste Sägenarm - Spare parts list Saw arm					
Pos.	Bezeichnung	Description	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
1	Sägenarm	Sawarm	1		033052750101
2	Führungsleiste	Guide bar	1		033052750102
3	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	3	ISO 4762 M8x20	
4	Handgriff	Handle	1		033052750104
5	Abdeckung	Cover	1		033052750105
6	Griffschraube	Handle screw	5	M8x20	033052750106
7	Gewindestift	Threaded pin	1		033052750107
8	Bolzen	Bolt	1		033052750108
9	Griff	Handle	1		033052750109
10	Mutter	Nut	1	ISO 4032 M6	
11	Hutmutter	Cap nut	1	DIN 1587 M6	
12	Anschlussventil	Connection valve	2		033052750112
13	Madenschraube	Grub Screw	5	ISO 4026 M6x7	
14	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M6x7	
15	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	4	ISO 4762 M5x8	
16	Schutzblech	Cover	1		033052750116
17	Hartmetallführung	Carbide guide	2		033052750117
18	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M5x8	
19	Bolzen	Bolt	2		033052750119
20	Lager	Bearing	4	608ZZ	
21	Sicherungsring	Circlip	4	Ø8	
22	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M6x22	
23	Halterung	Holder	1		033052750123
24	Bolzen	Bolt	2		033052750124
25	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M8 x 35	
26	Hartmetallführung	Carbide guide	2		033052750126
27	Halterung	Holder	1		033052750127
28	Madenschraube	Grub Screw	2	ISO 4026 M8x25	
29	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M8x18	
30	Mutter	Nut	2	ISO 4032 M8	
31	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO4762 M5x15	
32	Blech	Sheet Metal	1		033052750132
33	Klemmhalter	Clamp bracket	1		033052750133
34	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M8x30	
35	Abdeckung	Cover	1		033052750135
36	Halterung	Holder	1		033052750136
37	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8x12	
38	Hülse	Sleeve	1		033052750138
39	Hülse	Sleeve	1		033052750139
40	Feder	Spring	1		033052750140
41	Hülse	Sleeve	1		033052750141
42	Bolzen	Bolt	1		033052750142
43	Bürste	Brush	1		033052750143
44	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M6x25	
45	Halterung	Holder	1		033052750145
46	Abdeckung	Cover	1		033052750146
47	Griffschraube	Handle screw	1	M8x12	033052750147

S275P_parts_FR.fm

B Schraubstock - Clamping Vice



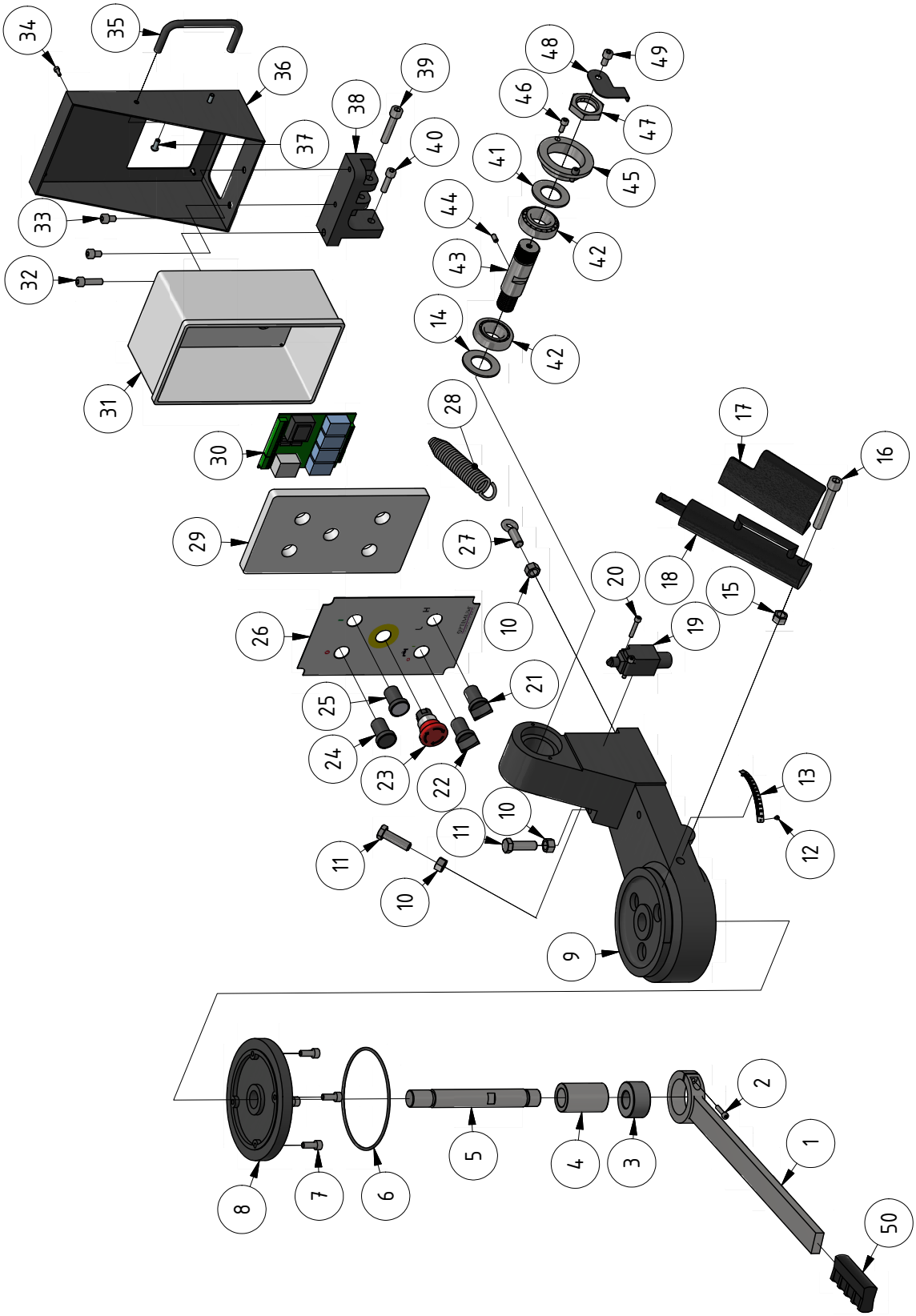
S275P_parts_FR.fm

Img.6-2: Scie à ruban 2-3 - Band saw 2-3

Ersatzteilliste Schraubstock - Spare parts list Clamping vice					
Pos.	Bezeichnung	Description	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
1	Griffschraube	Handle screw	1		033052750201
2	Handgriff	Handle	1		033052750202
3	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8 x 40	
4	Unterlegscheibe	Washer	1		033052750204
5	Handrad	Handwheel	1		033052750205
6	Madenschraube	Grub screw	1	ISO 4026 M8 x 12	
7	Lagersitz	Bearing seat	1		033052750207
8	Lager	Bearing	1		033052750208
9	Hülse	Sleeve	1		033052750209
10	Hebel	Lever	1		033052750210
11	Feder	Spring	1		033052750211
12	Lager	Bearing	1		033052750212
13	Gewindestange	Threaded rod	1		033052750213
14	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8 x 12	
15	Bewegliche Backe	Moveable jaw	1		033052750215
16	Spannstockbacken	Jaw	1		033052750216
17	Senkschraube	Counter sunk screw	2	ISO 10642 M6 x 6	
18	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8 x 15	
19	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M8 x 25	
20	Auflageplatte	Support plate	1		033052750220
21	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M6 x12	
22	Spannstockbacken	Jaw	1		033052750222
23	Feste Backe	Fixed Jaw	1		033052750223
24	Zeiger	Indicator	1		033052750224
25	Linsenkopfschraube	Pan head screw	2	ISO 7380 M3 x 6	
26	Spannstockbacken	Jaw	1		033052750226
27	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M6 x 12	
28	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	3	ISO 4762 M6 x 95	
29	Mutter	Nut	2	ISO 4032 M8	
30	Klemmstück	Clamping Part	1		033052750230
31	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M8 x 25	
32	Mutter	Nut	1	ISO 4032 M12	
33	Stange	Rod	1		033052750233
34	Anschlagstange	Stop bar	1		033052750234

S275P_parts_FR.fm

C Scie à ruban 3-3 - Band saw 3-3



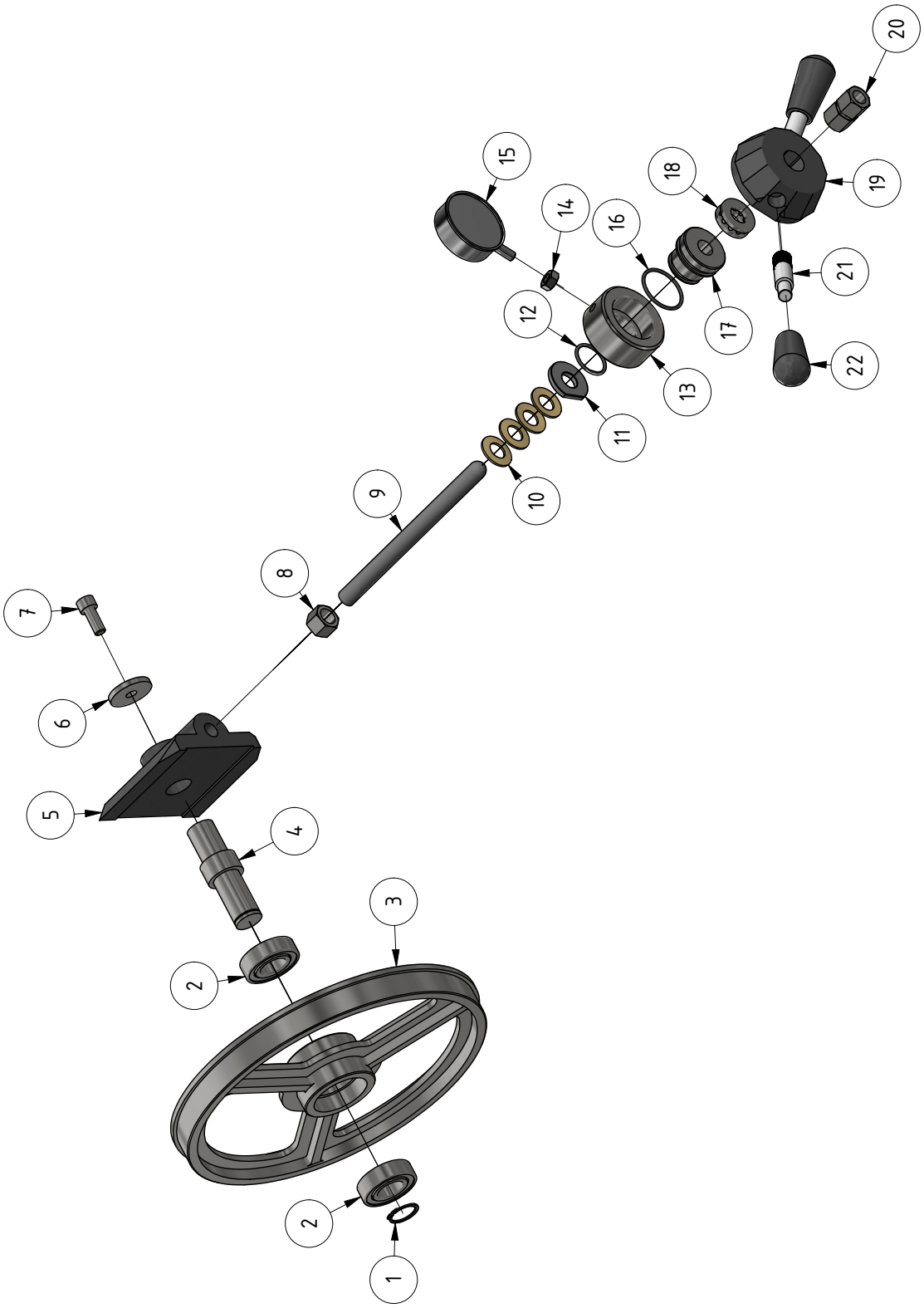
S275P_parts_FR.fm

Img.6-3: Scie à ruban 3-3 - Band saw 3-3

Ersatzteilliste - Spare parts list					
Pos.	Bezeichnung	Description	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
1	Hebel	Lever	1		033052750301
2	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M5x25	
3	Buchse	Bushing	1		033052750303
4	Hülse	Sleeve	1		033052750304
5	Welle	Shaft	1		033052750305
6	O-Ring	O-Ring	1		033052750306
7	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	4	ISO 4762 M8x20	
8	Flansch	Flange	1		033052750308
9	Dreharm	Rotary arm	1		033052750309
10	Mutter	Nut	3	ISO 4032 M12	
11	Sechskantschraube	Hex. Head Screw	2	ISO 4017 M12x40	
12	Linsenkopfschraube	Pan head screw	2	ISO 7380 M3x6	
13	Winkelskala	Angle scale	1		033052750313
14	Lagerdeckel	Bearing cap	1		033052750314
15	Mutter	Nut	1	ISO 4032 M14	
16	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M12x75	
17	Abdeckung	Cover	1		033052750317
18	Zylinder	Cylinder	1		033052750318
19	Endschalter	Limt Stop	1		033052750319
20	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M5x30	
21	Drehschalter	Rotary switch	1		033052750321
22	Drehschalter	Rotary switch	1		033052750322
23	NOT-Halt-Schalter	Emergency stop switch	1		033052750323
24	AUS-Schalter	OFF-Switch	1		033052750324
25	EIN-Schalter	ON-Switch	1		033052750325
26	Blende	Cover plate	1		033052750326
27	Ringschraube	Eyebolt	1		033052750327
28	Feder	Spring	1		033052750328
29	Deckel	Cover	1		033052750329
30	Steuerplatine	Control board	1		033052750330
31	Gehäuse	Housing	1		033052750331
32	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8x30	
33	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M8x12	
34	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	4	ISO 4762 M4x10	
35	Griff	Handle	1		033052750335
36	Halterahmen	Holding frame	1		033052750336
37	Linsenkopfschraube	Pan head screw	2	ISO 7380 M6x15	
38	Halterung	Mounting bracket	1		033052750338
39	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M10x50	
40	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8x30	
41	Lagerdeckel	Bearing cap	1		033052750341
42	Lager	Bearing	2		033052750342
43	Bolzen	Bolt	1		033052750343
44	Madenschraube	Grub screw	1	ISO 4026 M6x12	
45	Flansch	Flange	1		033052750345
46	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	2	ISO 4762 M6x15	
47	Mutter	Nut	1		033052750347
48	Blech	Sheet Metal	1		033052750348
49	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 M8x15	
50	Griff	Handle	1		033052750350

S275P_parts_FR.fm

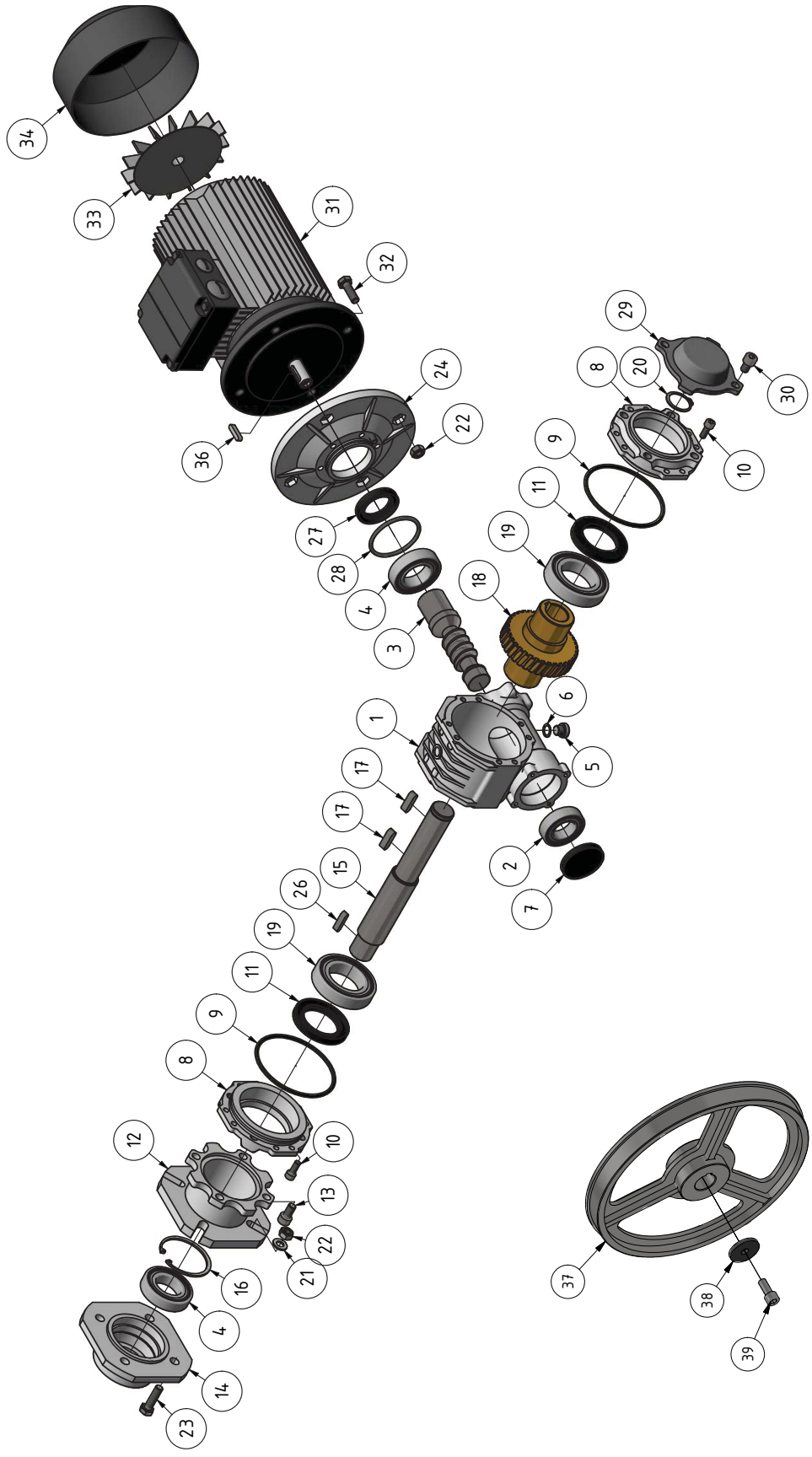
D Roue de serrage - Tension Wheel



S275P_parts_FR.fm

Spannrad - Tesion wheel					
Pos.	**Bezeichnung**	**Description**	**Menge Qty.**	**Grösse Size**	**Artikelnummer Item no.**
1	Sicherungsring	Circlip	1		033052750401
2	Lager	Bearing	2		033052750402
3	Laufrad	Impeller wheel	1		033052750403
4	Bolzen	Bolt	1		033052750404
5	Schlitten	Sledge	1		033052750405
6	Unterlegscheibe	Washer	1		033052750406
7	Innensechskantschraube	Hex. Socket Screw	1	ISO 4762 - M10 x 25	
8	Mutter	Nut	1		033052750408
9	Anzugsstange	Pull rod	1		033052750409
10	Scheibe	Washer	4		033052750410
11	Unterlegscheibe	Washer	1		033052750411
12	O-Ring	O-Ring	1		033052750412
13	Druckdose	Pressure box	1		033052750413
14	Mutter	Nut	1		033052750414
15	Druckanzeige	Pressure gauge	1		033052750415
16	O-Ring	O-Ring	1		033052750416
17	Flansch	Flange	1		033052750417
18	Lager	Bearing	1		033052750418
19	Handrad	Handwheel	1		033052750419
20	Mutter	Nut	1		033052750420
21	Handknauf	Hand knob	2		033052750421
22	Griffstück	Handle	2		033052750422

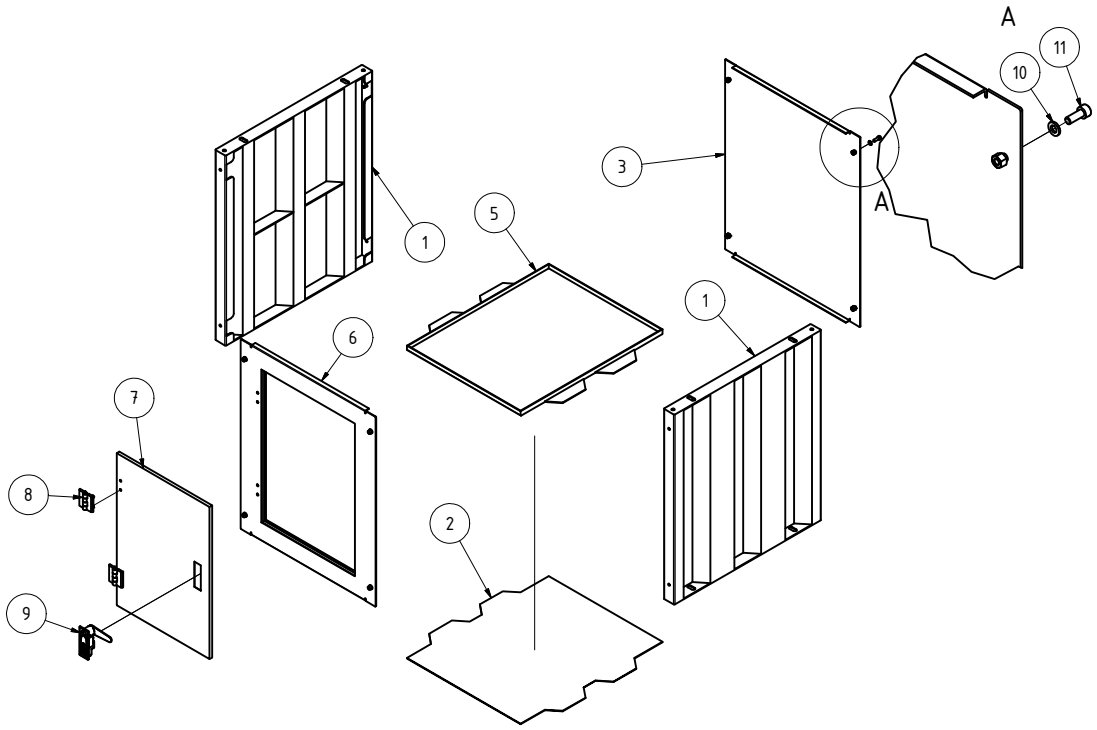
D Transmission - Gear box



S275P_parts_FR.fm

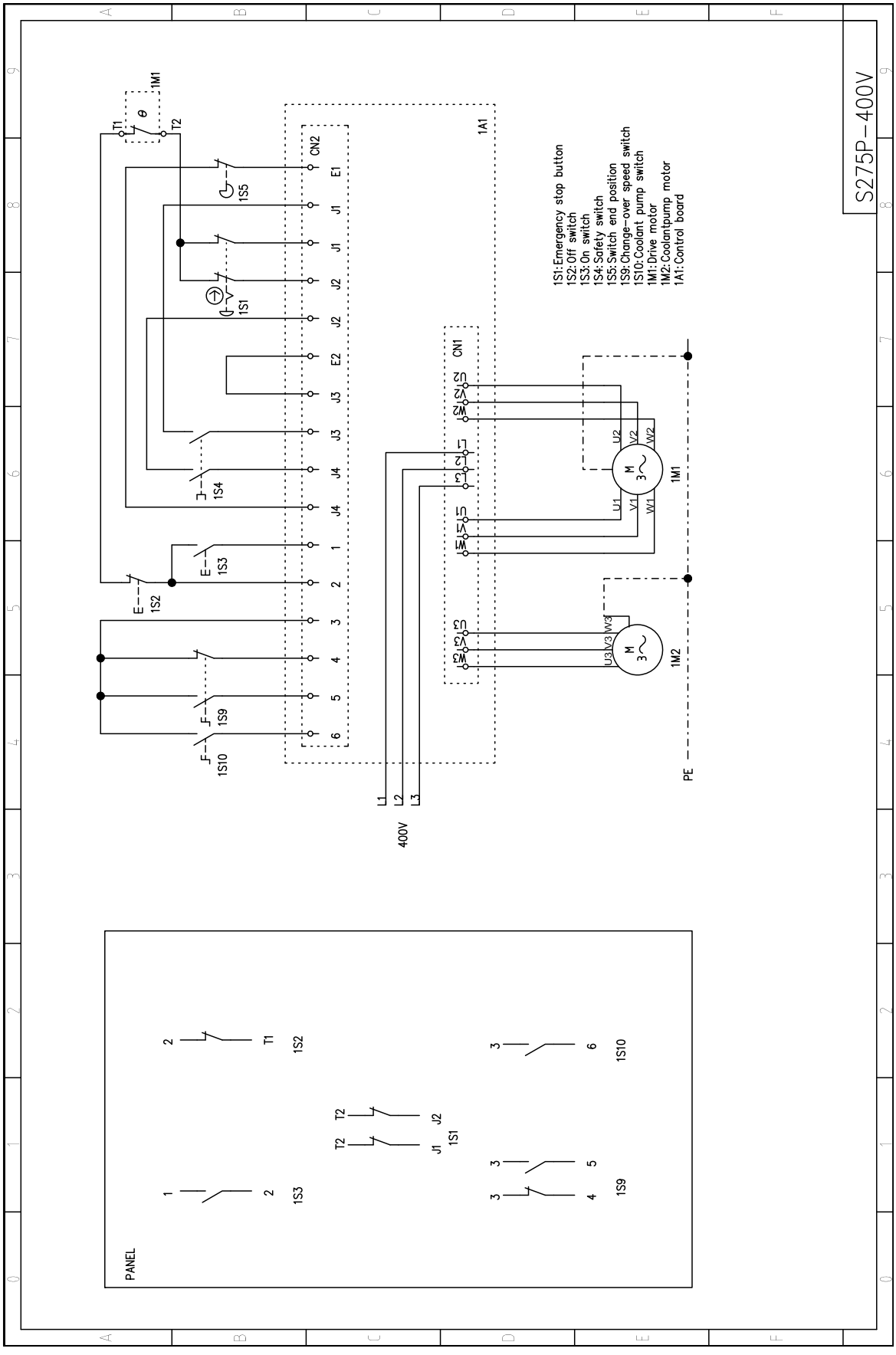
Getriebe - Gearbox					
Pos.	**Bezeichnung**	**Description**	**Menge Qty.**	**Grösse Size**	**Artikelnummer Item no.**
1	Gehäuse	Housing	1		033052750501
2	Kugellager	Ball bearing	1	6005	0406005
3	Schneckenwelle	Worm shaft	1		033052750503
4	Kugellager	Ball bearing	2		
5	Verschlussschraube	Plug screw	1		033052750505
6	Dichtung	Seal	1		033052750506
7	Stopfen	Plug	1		033052750507
8	Flansch	Flange	2		033052750508
9	O-Ring	O-ring	2	DIN 3771 - 85 x 3,55	
10	Innensechskantschraube	Socket head screw	16	ISO 4762 - M6 x 16	
11	Wellendichtring	Shaft seal	2	DIN 3760 -40 x 62 x 7	
12	Flansch	Flange	1		033052750512
13	Innensechskantschraube	Socket head screw	4	ISO 4762 - M8 x 16	
14	Flansch	Flange	1		033052750514
15	Welle	Shaft	1		033052750515
16	Sicherungsring	Retaining ring	1	DIN 472 - 55x2	
17	Passfeder	Fitting key	2	DIN 6885 - A 8 x 7 x 25	
18	Schneckenrad	Worm gear	1		033052750518
19	Kugellager	Ball bearing	2		
20	Sicherungsring	Retaining ring	1	DIN 471 - 25x1,2	
21	Scheibe	Washer	4	DIN 125 - A 8,4	
22	Sechskantmutter	Hexagon nut	8	ISO 4032 - M8	
23	Sechskantschraube	Hexagon screw	4	ISO 4017 - M8 x 30	
24	Flansch	Flange	1		033052750524
25	Innensechskantschraube	Socket head screw	6	ISO 4762 - M6 x 12	
26	Passfeder	Fitting key	1	DIN 6885 - A 6 x 6 x 25	
27	Wellendichtring	Shaft seal	1	DIN 3760 - 30 x 47 x 7	
28	O-Ring	O-ring	1	DIN 3771 - 51,5 x 3,55	
29	Abdeckung	Cover	1		033052750529
30	Innensechskantschraube	Socket head screw	2	ISO 4762 - M8 x 12	
31	Motor	Motor	1		033052750531
32	Sechskantschraube	Hexagon screw	4	ISO 4017 - M8 x 25	
36	Motor Passfeder	Motor key	1		033052750536
37	Driving Wheel	Antriebsrad	1		033052750537
38	Washer	Unterlegscheibe	1		033052750538
39	Innensechskantschraube	Socket head screw	1	ISO 4762 - M10 x 25	

E Socle - Substructure



Unterbau - Machine base					
Pos.	**Bezeichnung**	**Description**	**Menge Qty.**	**Grösse Size**	**Artikelnummer Item no.**
1	Seitenteil	Side part	2		033052750601
2	Bodenplatte	Floor plate	1		033052750602
3	Rückwand	Rear panel	1		033052750603
5	Ablagefach	Storage tray	1		033052750605
6	Türrahmen	Door frame	1		033052750606
7	Tür	Door	1		033052750607
8	Scharnier	Hinge	2		033052750608
9	Türschloss	Door lock	1		033052750609
10	Beilagscheibe	Washer	8		033052750610
11	Schraube	Screw	8		033052750611

L Schéma électrique - Wiring diagram



S275P - Elektrische Bauteile - Electrical parts					
Pos.	**Bezeichnung**	**Description**	**Menge Qty.**	**Grösse Size**	**Artikelnummer Item no.**
1S1	Not-Halt Schalter	Emergency-stop button	1		033052751S1
1S2	Aus Schalter	Off switch	1		033052751S2
1S3	Ein Schalter	On switch	1		033052751S3
1S4	Sicherheitsschalter	Safety switch	1		033052751S4
1S5	Endlagenschalter	End position switch	1		033052751S5
1S9	Stufenschalter Geschwindigkeit	Change-over speed switch	1		033052751S9
1S10	Schalter Kühlmittelpumpe	Coolant pump switch	1		033052751S10
1M1	Antriebsmotor	Drive motor	1		033052751M1
1M2	Motor Kühlmittelpumpe	Coolant pump motor	1		033052751M2
1A1	Steuerplatine	Control board	1		033052751A1
	Relais Steuerplatine	Control board relay	4	Omron LY2N-J 24V DC	

7 Dysfonctionnements

7.1 Dysfonctionnements de la scie à ruban métallique

Dysfonctionnement	Cause/ Effets possibles	Solution
Surcharge du moteur de la scie Le moteur de la scie chauffe	• L'aspiration de l'air de refroidissement du moteur est entravée • Moteur mal fixé • Entraînement du ruban de scie mal fixé	• Vérifier et nettoyer
L'arrosage ne fonctionne pas	• Réservoir de liquide de refroidissement vide • Robinets de liquide de refroidissement fermés • Robinets de liquide de refroidissement bouchés • Conduite de liquide de refroidissement pliée ou bouchée • Air dans le système, par ex. après un nouveau remplissage • La pompe ne fonctionne pas	• Remplir • Ouvrir • Nettoyer • Vérifier et nettoyer • Purger l'air en retirant brièvement le tuyau de refoulement • Vérifier la pompe
Remplir Ouvrir Nettoyer Vérifier et nettoyer Purger l'air en retirant brièvement le tuyau de refoulement Vérifier la pompe	• Qualité du ruban de scie inadaptée à ce matériau • Un mauvais pas de dent provoque l'éclatement de la dent (la dent éclatée dans la pièce émousse les autres dents). • Absence de refroidissement • Vitesse de coupe trop élevée • Avance trop élevée	• Choisir une lame de scie de meilleure qualité (bimétal). • Choisir le bon pas de denture • Utiliser un dispositif d'arrosage • Réduire la vitesse de coupe • Réduire l'avance
Éruption dentaire	• Compartiment à copeaux de la lame de scie trop rempli, mauvais pas des dents	• Utiliser une lame de scie avec un autre pas de denture ou réduire l'avance
Rupture de la lame de scie	• Tension du ruban de scie trop forte ou trop faible • Lame de scie défectueuse • Guide de lame de scie mal réglé	• Vérifier la tension du ruban de scie • Remplacer • Régler correctement le guide de lame de scie
Section ardoise (la lame de scie s'écoule)	• Distance de guidage par rapport à la pièce à usiner trop importante • Lame de scie émoussée • Tension de sciage trop faible • Avance trop élevée • Pression de coupe trop élevée • Lame de scie défectueuse (avivage non régulier) • Guide de lame de scie déréglé	• Placer le guide aussi près que possible de la pièce à usiner • Remplacer • Serrer correctement • Réduire • Réduire • Remplacer • Régler à nouveau
Coupe non perpendiculaire, mais parallèle	• le matériau n'est pas en contact avec les deux mors de l'étau • Le bras de sciage n'est pas réglé sur 900	• Placer correctement le matériau • Régler correctement le bras de sciage

S275P_FR_7.fm

Dysfonctionnement	Cause/ Effets possibles	Solution
L'arbre de l'engrenage à vis sans fin se déchire	• Tension du ruban de scie trop importante. • Le roulement supplémentaire dans l'engrenage à vis sans fin n'est pas encore en place.	• Réduire la tension du ruban de scie • Remplacer complètement l'engrenage à vis sans fin par une nouvelle variante

8 Annexe

8.1 Droit d'auteur

Cette documentation est protégée par les droits d'auteur. Les droits qui en découlent, en particulier ceux de la traduction, de la réimpression, de l'extraction d'illustrations, de l'émission radio, de la reproduction par voie photomécanique ou similaire et de l'enregistrement dans des installations de traitement des données, sont réservés, même en cas d'utilisation partielle.

Sous réserve de modifications techniques à tout moment.

8.2 Terminologie/Glossaire

Terme	Explication
Pièce à usiner	• pièce à scier
Rouleau de guidage de bande	• Galet sur lequel passe la lame de scie dans le bras de sciage
Bras de sciage	• Boîtier avec couvercle de protection pour le ruban de scie
Butée matériau	• Position pour sciage multiple • Guide de sciage
Vérin hydraulique	• cylindre d'abaissement hydraulique • avance hydraulique
Vanne de régulation de l'avance	• Soupape sur le vérin hydraulique
Couverture de protection du bras de sciage	• Habillage à l'arrière du bras de sciage
Roulement du guide-lame	• Galets entre lesquels la lame de scie se déplace et est guidée • Roulement de guidage
guide de lame de scie	• Roulement du guide-ruban
Brosse pour ruban de scie	• Racleur de saleté • Brosse de nettoyage de la lame de scie
Mors de serrage	• Bornier de l'étau de la machine
Etau	• Dispositif de serrage pour la pièce à usiner
Réducteur à vis sans fin	• Réducteur du moteur d'entraînement au rouleau de guidage de la bande
Moteur d'entraînement	• Moteur
Bouton d'arrêt d'urgence	Arrête le mouvement d'une machine.
Bouton d'arrêt d'urgence	Interrompt l'alimentation en énergie de la machine.

8.3 Réclamations pour vice de fabrication / garantie

Outre les droits légaux de l'acheteur en matière de responsabilité pour vices de la marchandise vis-à-vis du vendeur, le fabricant du produit, la société OPTIMUM GmbH, Robert-Pfleger-Straße 26, D-96103 Hallstadt, ne vous accorde aucune autre garantie, à moins qu'elles ne soient énumérées ici ou qu'elles aient été promises dans le cadre d'une règle contractuelle particulière.

S275P_FR_8.fm

- Le traitement des demandes de responsabilité ou de garantie se fait, au choix de la société OPTIMUM GmbH, soit directement avec la société OPTIMUM GmbH, soit par l'intermédiaire d'un de ses distributeurs.
- Les produits défectueux ou leurs composants sont soit réparés, soit échangés contre des produits non défectueux. Les produits ou composants échangés deviennent notre propriété.
- La condition préalable à toute demande de responsabilité ou de garantie est la présentation d'un justificatif d'achat original dactylographié indiquant la date d'achat, le type de machine et, le cas échéant, le numéro de série. Aucune prestation ne peut être fournie sans présentation du justificatif d'achat original.
- Sont exclus des droits de responsabilité ou de garantie les défauts qui résultent des circonstances suivantes :
- utilisation du produit en dehors des possibilités techniques et de l'utilisation appropriée, notamment en cas de sollicitation excessive de l'appareil.
- faute personnelle due à une erreur de manipulation ou au non-respect de notre mode d'emploi
- traitement négligent ou incorrect et utilisation de moyens d'exploitation inappropriés
- modifications et réparations non autorisées
- installation et protection insuffisantes de la machine
- non-respect des exigences d'installation et des conditions d'utilisation
- les décharges atmosphériques, les surtensions et la foudre ainsi que les influences chimiques.
- De même, ne sont pas soumis à la responsabilité ou à la garantie :
- les pièces d'usure et les pièces soumises à une usure normale et appropriée, comme par exemple les courroies trapézoïdales, les roulements à billes, les ampoules, les filtres, les joints, etc.
- les erreurs de logiciel non reproductibles
- Les prestations fournies par OPTIMUM GmbH ou l'un de ses auxiliaires d'exécution pour l'exécution dans le cadre d'une garantie supplémentaire ne constituent ni une reconnaissance d'un défaut ni une reconnaissance de l'obligation d'intervention. Ces prestations ne suspendent et/ou n'interrompent pas la période de garantie.
- Le tribunal compétent entre commerçants est celui de Bamberg.
- Si l'un des accords ci-dessus est totalement ou partiellement inefficace et/ou nul, il sera considéré comme convenu ce qui se rapproche le plus de la volonté du garant et qui reste dans le cadre des limites de responsabilité et de garantie fixées par le présent contrat.

8.4 Stockage

ATTENTION!

Un stockage incorrect et non conforme peut endommager et détruire les composants électriques et mécaniques de la machine. Stockez les pièces emballées ou déjà déballées uniquement dans les conditions environnementales prévues.

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

- marchandises fragiles (les marchandises doivent être manipulées avec précaution)

- protéger contre l'humidité et les environnements humides

☞ "Conditions environnementales“ à la page 16.

- position prescrite de la caisse d'emballage
- (marquage de la surface du plafond - flèches vers le haut)

- hauteur maximale d'empilage

  Exemple : non empilable - au-dessus de la première caisse d'emballage aucune autre caisse ne peut être empilée.

- Demandez à Optimum Maschinen Germany GmbH si la machine et les accessoires doivent être stockés pendant plus de trois mois et dans des conditions environnementales autres que celles prescrites.

8.5 Indication pour l'élimination / possibilités de recyclage:

Veuillez éliminer votre appareil de manière écologique en ne jetant pas les déchets dans l'environnement mais en les éliminant de manière appropriée.

Ne jetez pas simplement l'emballage et plus tard l'appareil usagé, mais éliminez-les conformément aux directives établies par l'administration de votre ville/commune ou par l'entreprise d'élimination des déchets compétente.

8.5.1 Mettre hors service

PRUDENCE!

Les appareils hors d'usage doivent être immédiatement mis hors service dans les règles de l'art afin d'éviter toute utilisation abusive ultérieure et toute mise en danger de l'environnement ou des personnes.

- **Débranchez la fiche d'alimentation.**
- **Coupez le câble de raccordement.**
- **Retirez de l'ancien appareil toutes les substances de fonctionnement dangereuses pour l'environnement.**
- **Retirez, le cas échéant, les batteries et les accumulateurs.**
- **démontez la machine, le cas échéant, en sous-ensembles et composants manipulables et recyclables.**
- **acheminez les composants de la machine et les matières consommables vers les filières d'élimination prévues à cet effet.**

8.5.2 Élimination de l'emballage de l'appareil neuf

Tous les matériaux d'emballage et les accessoires d'emballage utilisés pour la machine sont recyclables et doivent en principe faire l'objet d'une récupération des matériaux.

Le bois d'emballage peut être éliminé ou recyclé.

Les éléments d'emballage en carton peuvent être broyés et donnés à la collecte de vieux papiers.

Les films sont en polyéthylène (PE) ou les éléments de rembourrage en polystyrène (PS). Ces matériaux peuvent être réutilisés après avoir été retraités, s'ils sont remis à un centre de collecte des matériaux recyclables ou à l'entreprise d'élimination des déchets dont vous dépendez.

Ne remettez les matériaux d'emballage que triés, afin qu'ils puissent être directement réutilisés.

8.5.3 Élimination de l'ancien appareil

INFORMATION

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

N'oubliez pas que les appareils électriques contiennent de nombreux matériaux recyclables ainsi que des composants nocifs pour l'environnement. Contribuez à ce que ces composants soient séparés et éliminés de manière appropriée. En cas de doute, veuillez vous adresser à votre service communal d'élimination des déchets. Pour le traitement, il faut éventuellement faire appel à une entreprise spécialisée dans l'élimination des déchets.

8.5.4 Élimination des composants électriques et électroniques

Veuillez veiller à ce que les composants électriques soient éliminés de manière appropriée, conformément aux dispositions légales.

L'appareil contient des composants électriques et électroniques et ne doit pas être éliminé comme déchet ménager. Conformément à la directive européenne relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et à sa transposition dans le droit national, les outils électriques et les machines électriques usagés doivent être collectés séparément et recyclés dans le respect de l'environnement.

En tant qu'utilisateur de machines, vous devez vous renseigner sur le système de collecte ou d'élimination autorisé qui s'applique à votre cas.

Veuillez veiller à ce que les batteries et/ou les accumulateurs soient mis au rebut de manière appropriée et conformément aux dispositions légales. Veuillez ne déposer que les batteries déchargées dans les conteneurs de collecte disponibles dans le commerce ou auprès des entreprises communales d'élimination des déchets.

8.5.5 Élimination des lubrifiants et des fluides de coupe

ATTENTION

Veillez impérativement à éliminer les produits de refroidissement et les lubrifiants utilisés dans le respect de l'environnement. Respectez les consignes d'élimination des déchets de vos services communaux d'élimination des déchets.

INFORMATION

Les émulsions de réfrigérants lubrifiants et les huiles usagées ne doivent pas être mélangées entre elles, car seules les huiles usagées non mélangées peuvent être recyclées sans traitement préalable.

Le fabricant de lubrifiants met à disposition les instructions d'élimination pour les lubrifiants utilisés. Le cas échéant, demandez les fiches techniques spécifiques aux produits.

8.6 Élimination via les points de collecte communaux

Élimination des équipements électriques et électroniques usagés

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

Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En contribuant à la mise au rebut correcte de ce produit, vous protégez l'environnement et la santé de vos concitoyens. L'environnement et la santé sont mis en danger par une mise au rebut incorrecte. Le recyclage des matériaux permet de réduire la consommation de matières premières. Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez votre municipalité, les services municipaux d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

8.7 Suivi du produit

Nous sommes tenus d'observer nos produits même après leur livraison.

N'hésitez pas à nous faire part de tout ce qui pourrait nous intéresser :

- Nous sommes tenus d'observer nos produits même après leur livraison.
- N'hésitez pas à nous faire part de tout ce qui pourrait nous intéresser :

info@cubixbusiness.com

Déclaration de conformité CE

selon l'ordonnance sur les machines 2023/1230 annexe V partie A

Fabricant/distributeur: Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D - 96103 Hallstadt

déclare par la présente que le produit suivant

Nom du produit: Scie à ruban

Désignation du type: S275P

est conforme à toutes les dispositions pertinentes de l'ordonnance sur les machines susmentionnée ainsi qu'aux autres directives appliquées (ci-après) - y compris leurs modifications en vigueur au moment de la déclaration.

Description:

Scie à ruban à métaux manuelle

Les autres directives européennes suivantes ont été appliquées :

Directive CEM 2014/30/UE ; Pour les appareils individuels sur la machine : 2014/35/UE

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN ISO 16093 : 2017-10 Machines-outils - Sécurité - Machines à scier les métaux à froid

EN 60204-1 : 2019-06 Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : Règles générales

EN ISO 13849-1 : 2016-06 Sécurité des machines - Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité - Partie 1 : Principes généraux de conception

EN ISO 13849-2 : 2013-02 Sécurité des machines - Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité - Partie 2 : Validation

EN ISO 12100 : 2011-03 Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Appréciation et réduction des risques

EN 61000-6-4 : 2020-09 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-4 : Normes génériques - Émission pour les environnements industriels

EN CEI 61000-6-2 : 2019-11 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 6-2 : Normes génériques - Immunité pour les environnements industriels

le nom et l'adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique:

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

Kilian Stürmer (Directeur général)
Hallstadt, le 2024-05-28

Index

C
Centre de gravité 19
Classification des dangers 6
Commande 24
Consignes de sécurité 6
Consommables 15
D
Désinfection
  Réservoirs de liquide de refroidissement 40
Dimensions 19
Dispositifs de sécurité 10
Données techniques
  Consommables 15
Droit d’auteur 58
Dysfonctionnements
  scie à ruban métallique 56
E
Électricité
  Sécurité 14
Élimination 61
M
Montage 18
Moyens de protection corporelle 12
N
Nettoyage
  Réservoirs de liquide de coupe 40
P
Plan de contrôle
  réfrigérants lubrifiants 41
Q
Qualification du personnel 9
R
Rapport d’accident 14
S
Sécurité
  lors de la maintenance 13
  pendant le fonctionnement 13
Service pièces détachées 42
Stockage 59
T
Transport 19

S275P_FRSIX.fm