Manuel d'utilisation

Version 1.0

Sci à ruban

Opti S 300 DG

A conserver pour consultations ultérieures!

© 2011

Sommaire

1 Sécurité
1.1 Indications de sécurité (mises en garde) ... 5
1.1.1 Classification des dangers ... 5
1.1.2 Weitere Piktogramme ... 6
1.2 Conditions générales d'utilisation ... 6
1.3 Dangers pouvant être occasionnés par la machine. ... 7
1.4 Qualification du personnel ... 8
1.4.1 Utilisateurs ... 8
1.4.2 Personnes autorisées ... 8
1.5 Position de l'utilisateur ... 9
1.6 Mesures de sécurité pendant le fonctionnement ... 9
1.7 Dispositifs de sécurité ... 10
1.7.1 Interrupteur principal clôturable ... 10
1.7.2 Bouton d'arrêt d'urgence ... 11
1.7.3 Arc de la scie ... 11
1.7.4 Guidage de la lame ... 12
1.7.5 Pictrogrammes ... 12
1.8 Contrôles de sécurité ... 12
1.9 Protections corporelles ... 13
1.10 Sécurité durant les travaux ... 14
1.11 Sécurité pendant l'entretien ... 14
1.11.1 Déconnecter et sécurer la sci à ruban ... 14
1.11.2 Utilisation d'engin de levage ... 15
1.11.3 Travaux d'entretiens mécaniques ... 15
1.12 Rapport d'accident ... 15
1.13 Elektrique ... 15
1.14 Hydraulique ... 16

2 Données techniques
2.1 Plaque signalétique ... 17
2.2 Branchement électrique ... 17
2.3 Portée de coupe ... 17
2.4 Généralités ... 18
2.5 Poids ... 18
2.6 Vitesse du ruban ... 18
2.7 Produits d'entretien ... 18
2.8 Conditions d'utilisation ... 18
2.9 Emission sonore ... 19
2.10 Portée de coupe ... 20
2.11 Dimensions ... 21

3 Montage
3.1 Colisage ... 22
3.2 Accessoires ... 22
3.3 Transport ... 22
3.4 Stockage ... 23
3.4.1 Points de levage ... 24
3.5 Installation et montage ... 25
3.5.1 Exigences pour le lieu de montage ... 25
3.5.2 Montage ... 25
3.5.3 Montage du socle de la machine ... 25
3.5.4 Montage du moteur ... 27
3.5.5 Montage levier de la tension de la lame ... 28
3.5.6 Montage levier ... 28
3.5.7 Montage support de rouleau ... 29
3.5.8 Plan de montage ... 29
3.5.9 Nettoyage et graissage ... 30
3.5.10 Remplir liquide de refroidissement ... 31
3.5.11 Contrôles ... 31
3.6 Première mise en marche ... 32
3.6.1 Raccordement électrique ... 32

© 2011

4 Utilisation
4.1 Sécurité ... 33
4.2 Utilisation et éléments de commande ... 33
4.2.1 Panneau de commande ... 34
4.2.2 Commutateur/ réglage de vitesse ... 35
4.2.3 Panneau de contrôle hydraulique ... 35
4.2.4 Elements de commande ... 35
4.2.5 Positionnement de la pièce ... 36
4.3 Clammage de la pièce ... 36
4.4 Orientation de l'arc ... 37
4.5 Réglage du guide lame ... 38
4.6 Mise en marche de la scie à ruban métallique ... 38
4.7 Mise hors service de la scie à ruban métallique ... 39
4.8 Vitesse de la lame recommandée ... 40
4.9 Groupe d'arrosage ... 42
4.10 Descente hydraulique ... 42

5 Informations générales lame
5.1 Denture ... 43
5.2 Croisement des dents ... 45

6 Maintenance
6.1 Sécurité ... 46
6.1.1 Préparation ... 46
6.1.2 Remise en marche ... 47
6.2 Inspection et entretien ... 47
6.3 Moyens de graissage recommandés ... 54
6.4 Nettoyage ... 55
6.5 Réparations ... 55

7 Ersatzteile - Spare parts S300 DG
7.1 Ersatzteilzeichnung - Explosion drawing - S300 DG ... 56
7.2 Ersatzteilliste - Spare parts list - S300 DG ... 57
7.3 Schaltplan - Wiring diagram - S300 DG ... 60
7.4 Bauteilliste elektrische Bauteile - Parts list electrical parts ... 61

8 Dysfonctionnements

9 Annexe
9.1 Droit d'auteur ... 64
9.2 Terminologie/Glossaire ... 64
9.3 Droit à réclamation/ Garantie ... 65
9.4 Conseil d'élimination des déchets/ possibilités de recyclage: ... 65
9.4.1 Mise hors service ... 65
9.4.2 Elimination de l'emballage du nouvel appareil ... 66
9.4.3 Elimination de l'ancien appareil ... 66
9.4.4 Elimination des composants électriques et électroniques ... 66
9.4.5 Elimination des lubrifiants et lubrifiants réfrigérants ... 67
9.5 Traitement des appareils ... 67
9.6 RoHS , 2002/95/EG ... 67
9.7 Observations du produit ... 68
9.8 Déclaration de conformité CE ... 69

© 2011

1 Sécurité

Conventions de représentation

☞	instructions supplémentaires
➜	vous oblige à réagir
•	énumérations

Cette partie concernant les consignes de sécurité

- vous explique l'importance et l'utilisation des consignes utilisées dans ce manuel,
- défini le domaine d'application de cette scie,
- vous informe des dangers que vous encourez (ou faîtes encourir aux autres) en cas de non-respect des consignes de sécurité,
- vous indique la démarche à suivre pour éviter ces dangers.

En complément des consignes de sécurité, vous devez également respecter

- les lois et réglementations en vigueur,
- les dispositions juridiques concernant la prévention des accidents,
- les pictogrammes et instructions figurant sur la scie.

Lors de l'installation, de l'utilisation, de l'entretien courant ou de la réparation de votre scie, vous devez respecter les normes européennes en vigueur.

Si les normes européennes ne sont pas encore transposées en droit national, ce sont les réglementations du pays qui s'imposent et doivent être respectées.

Si nécessaire, il faut donc que les consignes nationales soient respectées avant toute mise en service de la scie.

Conservez toujours ce manuel d'utilisation à la proximité de la machine.

INFORMATION

Si vous ne pouvez pas résoudre certains problèmes à l'aide de ce manuel, vous pouvez vous adresser à:

VYNCKIER sa
Avenue Patrick Wagnon 7
7700 Mouscron - Belgique

Tél: +32 56 56 14 66
E-mail: info@vynckier.biz

OPTIMUM Maschinen Germany GmbH

Dr. Robert-Pfleger-Str. 26

D- 96103 Hallstadt

Téléphone: +49 (0) 900 - 19 68 220 (0,49 €/min.)

Courriel: info@optimum-maschinen.de

© 2011

1.1 Indications de sécurité (mises en garde)

1.1.1 Classification des dangers

Le tableau ci-dessous recense les différents niveaux de dangers et classe par symboles (pictogrammes) ou mots d'avertissement les risques concrets et conséquences possibles.

Pikto-gramme	Avertissement	Définition/Conséquences
	DANGER !	Péril imminent imédiat Graves blessures et même la mort.
	AVERTISSE-MENT !	Situation dangereuse Blessures graves.
	PRUDENCE !	Situation moins dangereuse/Blessures corporelles ou des dégats matériels.
	ATTENTION !	Situation, qui peut causer des dégâts à la machine ou des produits. Aucun risque pour des personnes.
	INFORMATION	Conseils d'utilisation et autres informations importantes et utiles Pas de risques de dégats corporels ou matériels.

Pour certains dangers ou risques spécifiques, nous remplaçons le pictogramme

danger général

par une mise en garde

Blessures aux mains,

Dangers élec-triques,

oder

pièces rota-tives.

© 2011

1.1.2 Weitere Piktogramme

Warnung Rutschgefahr!

Mise en marche interdite!

Retirez la prise de courant !

Port des lunettes de protection!

Port d'une protection acoustique !

Port des gants de protection !

Port des chaussures de sécurité !

Port de combinaison de protection !

Prise en compte de la protection de l'environnement !

Adresse de l'interlocuteur

1.2 Conditions générales d'utilisation

Généralités

AVERTISSEMENT !

En cas de non-respect des consignes d'utilisation de la machine

- **il apparaît des dangers pour l'utilisateur,**
- **il existe des risques de détérioration de la machine mais également d'autres matériels de l'exploitant ou de l'utilisateur,**
- **les fonctions de la machines peuvent être altérées.**

La scie a été conçue et construite pour fonctionner dans un cadre normal de travail et un environnement sain

Cette machine est prévue pour réaliser des opérations classiques de sciage sur pièces rondes ou formées d'arrêtes régulières en métal, fonte ou matières synthétiques (ou du même genre) sans danger pour la santé. Attention aux matières produisant des poussières comme le bois, le Téflon, etc.

La scie doit être installée et utilisée dans un local sec et ventilé .

Utilisation de la machine hors des conditions prévues!

Si la scie est utilisé en dehors du cadre exposé ci dessus et sans l'autorisation expresse de la société Optimum GmbH ou du revendeur agréé, la machine est réputée être utilisée de façon non conforme.

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

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

Les conditions d'utilisation normale de la scie prévoient notamment:

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

☞ „Données techniques“ on page 17

© 2011

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

AVERTISSEMENT !

Blessures graves.

Les interventions techniques modifiant les caractéristiques de la scie mettent la sécurité en péril et peuvent conduire à des dégats matériels sur la scie.

1.3 Dangers pouvant être occasionnés par la machine.

Cette scie a subi des tests de sécurité pourtant des risques résiduels existent toujours car la machine fonctionne avec:

- une tension et des courants électriques,
- Hydraulique
- des pièces en mouvement (lame et descente de l'arc).

Nous avons minimisé ces risques de dangers sur les personnes et le matériel par des techniques de constructions éprouvées et dans un souci de sécurité maximale.

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

INFORMATION

Toute personne utilisant ou entretenant la scie doit :

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

En cas de non respect de ces consignes:

- le personnel peut être mis en danger,
- la machine et d'autres matériels environnants peuvent être détériorés,
- les capacités de la machine peuvent être diminuées.

Dés que vous intervenez sur la machine (changement de courroies, changement de lames, etc.) assurez vous que la machine est débranchée (prise murale retirée).

Pour intervenir sur les parties suivantes de la machine, une qualification supplémentaire est exigée:

parties électriques ou alimentation: intervention réalisée par un électricien ou sous son contrôle.

AVERTISSEMENT !

La machine ne peut être utiliser qu' avec touts les dispositifs fonctionants. Débranchez la machine immédiatement quand un des dispositifs est défectueux ou démonté

Toutes les approvisionnements additionels doivent être équipées des dispositifs de sécurité.

Vous comme utilisateur y en est responsable !

☞ **„Dispositifs de sécurité“ on page 10**

© 2011

1.4 Qualification du personnel

1.4.1 Utilisateurs

Ce manuel s'adresse

- à l'opérateur,
- à l'agent de service pour les réparations,
- au personnel pour les travaux d'entretien.

Par conséquent, les consignes s'adressent autant à l'opérateur, qu'au personnel de service ou de maintenance de la machine.

Les personnes compétentes doivent donc être clairement identifiées en fonction des compétences et des différentes interventions de chacun sur la machine (utilisation,maintenance et réparation).

Des attributions vagues génèrent un risque supplémentaire pour la sécurité !

Retirez toujours la prise de courant. De cette manière vous empêchez la mise en marche de la scie par du personnel non autorisé.

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

Opérateur

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

Electricien spécialisé

Les électriciens spécialisés sont à même d'exécuter des travaux sur les installations électriques et de déceler et éviter eux-mêmes les dangers possibles grâce à leur formation professionnelle et leurs connaissances des normes et spécifications correspondantes.

L'électricien spécialisé est spécifiquement formé pour l'environnement de travail dans lequel il exerce et il connaît les normes et spécifications à appliquer.

Spécialistes

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

Les personnes formées

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

1.4.2 Personnes autorisées

AVERTISSEMENT !

Du mauvais entretien de la machine peuvent naître des dangers pour les hommes, le matériel ou l'environnement.
Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la scie !

Les personnes autorisées pour la commande et le maintien de la machine sont les personnes qualifiées et formées de l'entreprise ou du fabricant.

© 2011

Le responsable de l'entreprise doit

devoirs de l'exploitant

- former le personnel,
- instruire le personnel quant aux règles de sécurité (au moins une fois par an)
  - concernant l'utilisation de la machine,
  - la commande de la machine,
  - les règles en vigueur,
- vérifier le niveau de connaissance du personnel,
- mettre à jour les informations et instructions,
- faire confirmer la participation du personnel aux formations/instructions par signature
- contrôler si le personnel travaille en tenant compte des dangers, des règles de sécurité et en considérant les consignes de ce manuel.

L'opérateur doit

Devoirs de l'utilisateur

- recevoir une formation concernant l'utilisation d'une scie,
- en connaître le fonctionnement et la façon d'opérer,
- avant le démarrage
  - il doit lire et comprendre le manuel,
  - être familier avec toutes les prescriptions et dispositifs de sécurité.

Des exigences supplémentaires valent pour des travaux de maintenance sur les composants suivants:

- Hydraulique: Seul une personne qualifié avec connaissance/expérience sur cette matière
- des exigences supplémentaires sont nécessaires pour des travaux sur les systèmes électriques: seul un électricien qualifié ou une personne sous contrôle d'un électricien qualifié peuvent intervenir dans ce domaine.

Avant de réparer des pièces électriques, les dispositions suivantes doivent être pris dans l'ordre suivant.

- Déconnectez les poles
- Sécurez contre un démarrage involontaire
- Contrôlez si la machine est libre de tension

1.5 Position de l'utilisateur

La position de travail se situe devant la scie.

1.6 Mesures de sécurité pendant le fonctionnement

ATTENTION!

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

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

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

© 2011

ATTENTION!

Risque d'incendies et d'explosions par l'utilisation de matériaux inflammables ou de lubrifiants réfrigérants.
Avant le traitement de matériaux inflammables (ex. aluminium, magnésium) ou l'utilisation d'adjuvants combustibles (ex. alcool), vous devez prendre des mesures de précaution supplémentaires pour éviter un danger pour la santé.

1.7 Dispositifs de sécurité

La scie ne peut être actionnée qu'avec tous les dispositifs de sécurité en parfait état de fonctionnement.

Arrêtez immédiatement la machine si un dispositif de sécurité est défectueux ou inefficace.

Vous en êtes responsable !

Après réparation d'un dispositif de sécurité, vous ne pourrez ré-utiliser la machine que si:

- vous avez éliminé la cause du dérangement,
- vous êtes convaincu qu'ainsi tout danger pour des personnes ou le matériel est écarté.

AVERTISSEMENT !

Si vous éliminez ou placez un dispositif de sécurité hors fonction, vous vous menacez vous-même ainsi que les autres personnes travaillant sur la scie.
Les conséquences possibles sont:
Des blessures graves par projection d'éclats de matière,
Blessures aux yeux par projection de copeaux, un impact électrique mortel.

Le scie à ruban a les dispositifs suivants :

- Un interrupteur principal clôturable,
- Deux boutons d'arrêt d'urgence,
- Boîte de scie avec protection et microswitch,
- Protection des courroies (Protection du variateur) pour le réglage de la vitesse,
- Microswtich pour la tension de la lame de scie,
- Protections du guides de la lame.

AVERTISSEMENT!

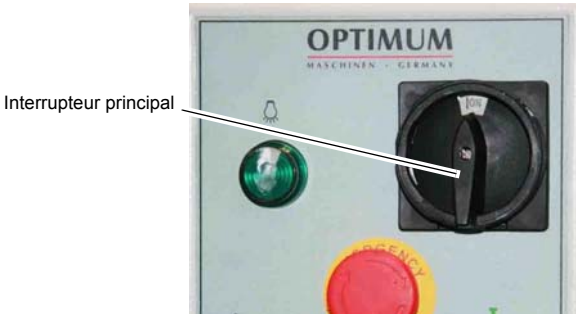
Les dispositifs de sécurité d'isolation mis à disposition et livrés avec la machine servent à diminuer voire totalement supprimer le risques d'expulsion de pièces à usiner ou la rupture d'outil ou de pièce à usiner.

1.7.1 Interrupteur principal clôturable

L'interrupteur clôturable peut être fermé dans la position "O" à l'aide d'un candenas et être protecté contre une mise en marche automatique.

Le courant est interrompu si l'interrupteur principal est débranché.

Sauf les places qui sont marquées par la pictogramme ci-contre.



Img. 1-1: Interrupteur principal

© 2011

AVERTISSEMENT !

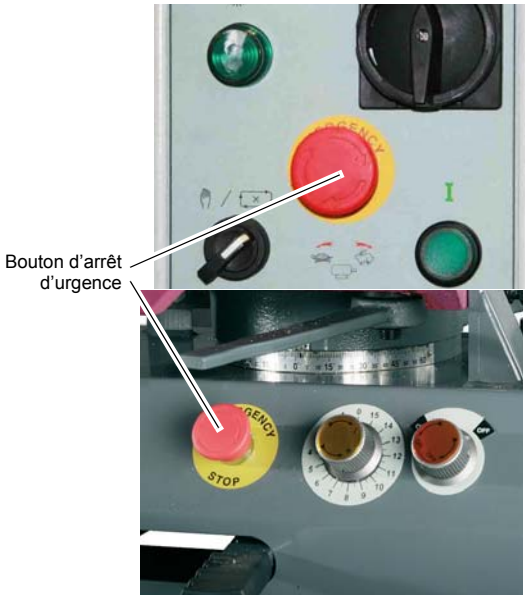
La tension dangereuse, aussi avec interrupteur débranché. Les places marquées avec le pictogramme ci-contre elles pourraient être sous tension.

1.7.2 Bouton d'arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence déconnecte la scie à ruban.

INFORMATION

Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre afin que la scie puisse démarrer à nouveau.



Img. 1-2: Panneau de commande

1.7.3 Arc de la scie

L'arc de la scie est muni à l'arrière d'un carter de sécurité solidement vissé. Ce carter de sécurité couvre les roulements de guidage du ruban et la lame de scie.

La scie ne démarrera que si le capot de protection est fermé.

Img. 1-3: Carter de sécurité

AVERTISSEMENT !

Risque de blessures! Les dents sont tranchantes, vous devez faire attention lors du changement de la lame.

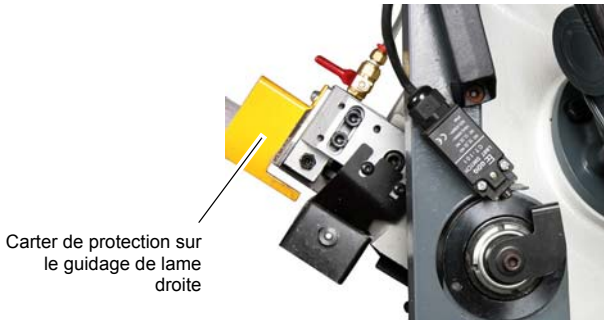
Fermez et montez toutes les protections avant de démarrer la machine.

Img. 1-4: Fin de course/carter de protection

© 2011

1.7.4 Guidage de la lame

Montez les protections après chaque changement de la lame.



Img. 1-5: Carter de protection sur le guidage de lame

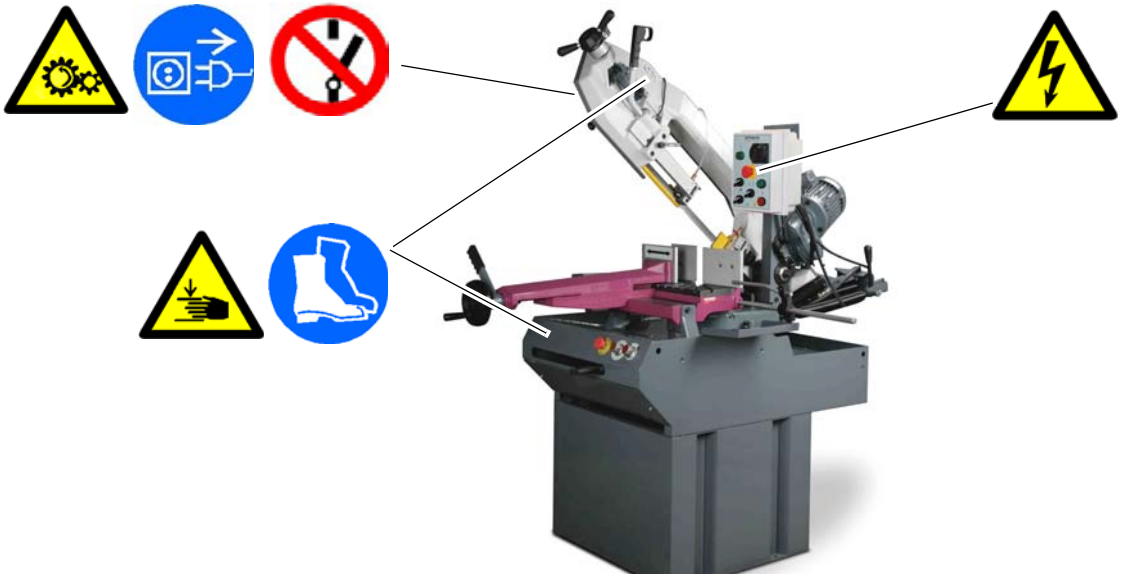
1.7.5 Pictrogrammes

INFORMATION

Chaque pictogramme doit être lisible.

Il faut les contrôler régulièrement.

Positions des pictogrammes



Img. 1-6: Opti S 350 G

1.8 Contrôles de sécurité

Contrôlez la scie au moins une fois par mois. Déclarez les dégats ou changements immédiatement au responsable du parc machines.

Contrôlez toujours l'équipement de sécurité

- Chaque mois (travail interrompu),

© 2011

- Une fois par semaine (travail continu),
- A chaque entretien ou réparation.

Contrôlez toujours les signes d'interdiction, d'obligation en avertisseur ainsi que les marquages sur la scie à ruban

- sont lisibles (éventuellement nettoyer),
- sont complets.

INFORMATION

Utilisez les tableaux suivants pour effectuer les contrôles

Contrôle général		
Equipement	**Contrôle**	**OK**
Protections	Monté, fixé et non-abîmé	
Insignes et marquages	Installé et lisible	
Date:	**Controleur (signature):**	

Contrôle fonctionnel		
Equipement	**Contrôle**	**OK**
Arrêt d'urgence	Après l'usage de l'arrêt d'urgence, la scie doit s'arrêter immédiatement	
Micro switch capot de protection lame de scie	La machine ne peut démarrer quand le capot de protection est fermée.	
Micro switch tension de la lame	La machine ne peut démarrer quand la lame est tendue.	
Date:	**Controleur (signature) :**	

1.9 Protections corporelles

Lors de certains travaux vous aurez besoin de moyens de protection corporels.

- Casque de protection,
- Lunettes de protection (ou protection du visage),
- Gants de protection,
- Chaussures de sécurité avec des bouts coqués,
- Protection acoustique.

Assurez -vous avant la mise en marche de la machine que l'équipement prescrit est disponible sur votre lieu de travail..

ATTENTION !

Veillez à ce que les moyens de protection soient toujours conformes aux règles de l'hygiène.

Nettoyez les moyens de protection

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

© 2011

Moyens de protection corporels pour des travaux spéciaux

Protégez votre visage et vos yeux: portez un casque avec une protection de visage lors de tous les travaux durant lesquels votre visage et vos yeux sont menacés.

Utilisez des gants protecteurs si vous prenez des pièces coupantes avec les mains.

Portez des chaussures de sécurité si vous transportez de lourdes pièces.

1.10 Sécurité durant les travaux

Nous attirons votre attention sur les dangers trés concrets liés à l'utilisation de la machine mais également liés à l'environnement du poste de travail.

AVERTISSEMENT !

Assurez-vous avant chaque utilisation :

- **qu'aucun membre du personnel n'encours un quelconque danger ,**
- **qu'aucun matériel ne risque d'être endommagé.**

Respectez toutes les conditions de sécurité :

- Assurez-vous que votre travail ne met personne en péril.
- Fixez la pièce à usiner solidement avant que vous allumiez la perceuse.
- Pour fixer la pièce, utilisez un étau adéquat.
- Portez des lunettes de protection.
- N'enlevez jamais les copeaux de la perceuse avec la main.
- Fixez les outils de manière correcte.
- Eteignez la perceuse avant de mesurer la pièce usinée.
- Lors de vos manipulations, maintenance et réparations, veillez à respecter les consignes de sécurité.
- Ne jamais travailler sur la machine lorsque vos facultés de concentration sont altérées ou lorsque vous êtes sous traitement médical pouvant altérer celles-ci..
- Annoncez à votre responsable tous les risques encourus par le personnel ou les erreurs de manipulations possibles

1.11 Sécurité pendant l'entretien

Rapportez et documentez les changements

IRespectez les instructions de sécurité émises par vos supérieurs ou par le service de prévention de sécurité de votre site de production.

Annoncez à votre responsable tous les risques encourus par le personnel ou les erreurs de manipulations possibles.

1.11.1 Déconnecter et sécurer la sci à ruban

Mettre l'appareil hors-tension lors de la maintenance avec le sectionneur principal.

Bloquer l'interrupteur avec un cadenas afin d'être pleinement en sécurité.

Mise à part celles où figure le pictogramme ci-contre.

© 2011

1.11.2 Utilisation d'engin de levage

WARNUNG!

Des blessures les plus lourd ou mortelles par des engins de levages non suffisantes qui déchirent sous le poids.
Contrôlez les engins ou les lanières sur :

- **capacité suffissante,**
- **condition impéccable .**

Veillez aux instructions de prévention du service de sécurité de votre entreprise ou du service responsable de votre secteur..
Fixez les charges avec précaution.
Ne jamais passer ou stationner sous les charges !

1.11.3 Travaux d'entretiens mécaniques

Enlever et/ou installer tous les dispositifs de sécurité et de protection opportuns pour les travaux d'entretien avant et/ou après le travail comme:

- carters,
- indications de sécurité et pictogrammes d'avertissements,
- câble de mise à la terre.

Lorsque vous éliminez des dispositifs de sécurité ou de protection remettez immédiatement ceux-ci en fonction à la fin de l'intervention.

Assurez-vous à nouveau de leur bon fonctionnement !

1.12 Rapport d'accident

Informez immédiatement vos supérieurs et l'entreprise Optimum Maschinen Germany GmbH des accidents, des sources de dangers possibles et des incidents constatés.

Les incidents peuvent avoir de nombreuses causes et de nombreux effets.

Plus rapidement ils sont détectés, plus rapidement les causes peuvent-elles être traitées et éviter des accidents plus graves.

INFORMATION

Nous attirons votre attention sur les dangers réels lors de travaux avec une scie à ruban.

1.13 Elektrique

Faites contrôler régulièrement, au moins tous les six mois, le système électrique de votre machine.

Eliminez immédiatement tous les indices suspects comme des jeux dans les vis ou écrous, des câbles endommagés etc.

Une deuxième personne doit être présente lors des travaux et mettre la tension hors circuit en cas d'urgence.

Mettez immédiatement la scie hors circuit lors d'observation de défauts au niveau du réseau électrique !

© 2011

1.14 Hydraulique

Le système est sous une pression jusque 280 bar.

AVERTISSEMENT !

Possibilité des blessures graves si le liquide sort sous haute pression!
Possibilité de perte de vue !

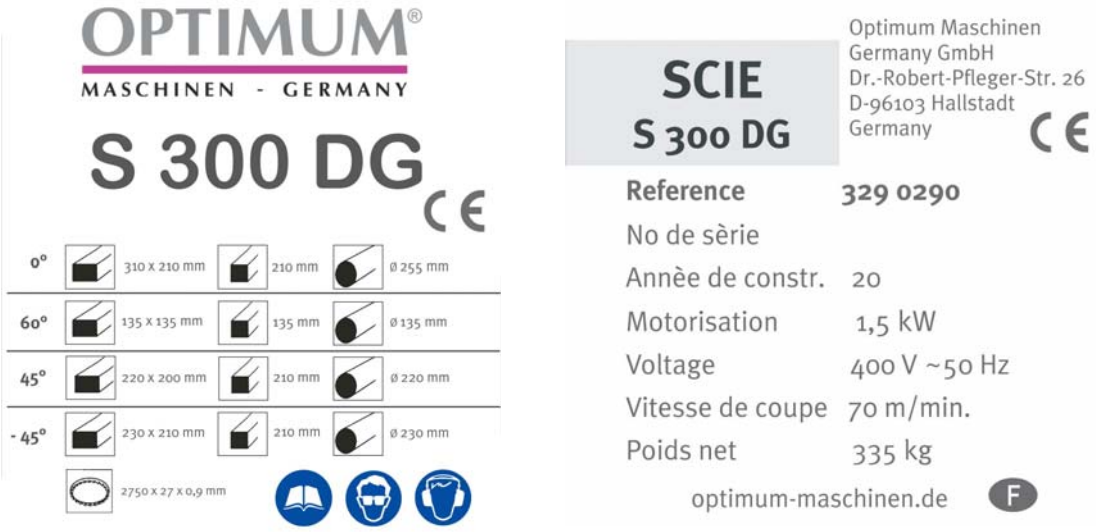
Faites attention, que le système hydraulique (vérin hydraulique avec valves), avant d ’ouvrir ine pièce ou une conduite. Portez des lunettes de sécurité pour tous les travaux au système hydraulique

Si vous avez du liquid aux yeux, nettoyez immédiatement avec beaucoup d ’eau. Consultez immédiatement un médecin.

© 2011

2 Données techniques

2.1 Plaque signalétique



Img. 2-1: Plaque signalétique

Les données suivantes et les caractéristiques techniques sont celles communiquées par le fabricant.

2.2 Branchement électrique	
Moteur	400V ~50Hz; 2,2 KW
Pompe d'arrosage	400V ~50Hz; 50 Watt
Tension / Puissances	3x400V ~50Hz; 3,8 kW

2.3 Portée de coupe	
0° Matériel rond max. [mm]	270
0° Mat. rectang. max. [mm]	350 x 240
0° Mat . carré max. [mm]	260
-45° Matériel rond max. [mm]	230
-45° Mat . carré max. [mm]	230 x 150
-45° Quadrat max. [mm]	210
+45° Matériel rond max. [mm]	200
+45° Mat. rectang. max. [mm]	200 x 140
+45° Mat . carré max. [mm]	170
-60° Matériel rond max. [mm]	140
-60° Mat. rectang. max. [mm]	140 x 140
-60° Mat . carré max. [mm]	140

© 2011

2.4 Généralités	
Montée du bras mobile	manuellement
Pré-descente	hydraulique par vérin hydraulique
Vitesse de la lame	2 vitesses
Dimensions de la lame [mm]	27 x 0,9 x 2750

2.5 Poids	
Poids scie à ruban [kg]	600
Charge au sol [KN/m^2]	7

2.6 Vitesse du ruban	
Branchement ~ 50Hz - [m/min]	36 / 72
Vitesse	2

2.7 Produits d'entretien	
Hydraulique	Huile hydraulique, viscosité 32 jusqu'à 46 selon la norme DIN 51519, Qualität HLP
Engrenages	Graisse générale Mobilgear 636, Viskosität 680 mm^2/s (ca. 1,5 Liter)
Tige de l' étau	Graisse générale
Guide-lame	Graisse générale
Groupe d' arrosage	Graisse générale et liquide de refroidissement
	niveau maximal de remplissage 35 l

2.8 Conditions d'utilisation	
Température	5 - 35 °C
Hydrométrie	25 - 80 %

© 2011

2.9 Emission sonore

L'émission sonore du tour s'élève à moins de 78 dB (A).

Si plusieurs autres machines sont utilisés au même endroit que la perceuse, le niveau sonore (Emission) sur le lieu de travail peut dépasser les 80 dB(A) .

INFORMATION

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

De plus, l'importance des émissions sonores dépend également des facteurs d'influence de la technique de production, ex. vitesse, matériau et conditions de serrage.

INFORMATION

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

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

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

- caractéristiques de la pièce de travail, ex. taille ou comportement d'amortissement
- autres sources de bruit, ex. le nombre de machines
- autres processus se déroulant à proximité et la durée pendant laquelle un opérateur est soumis au bruit.

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

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

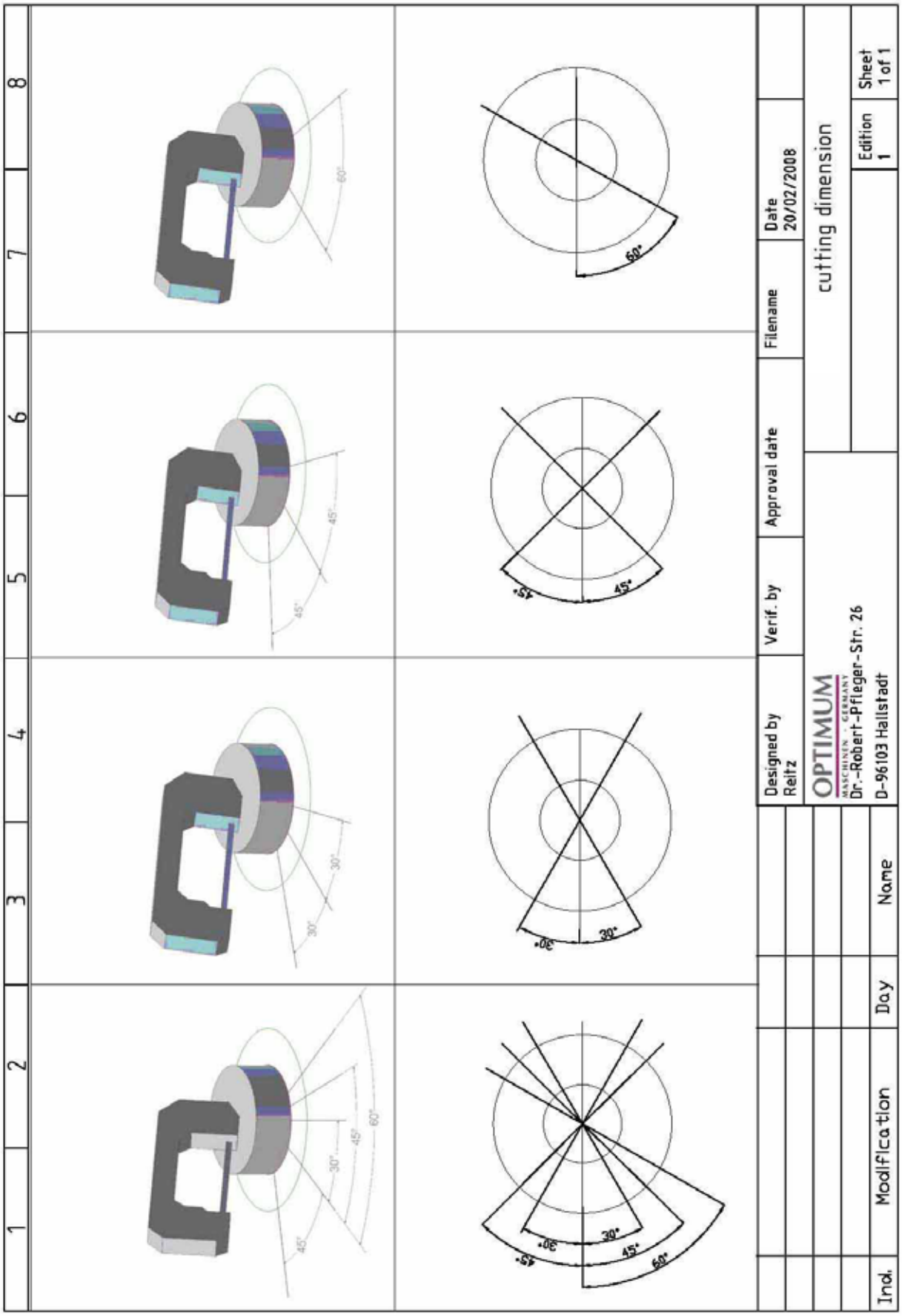
ATTENTION!

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

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

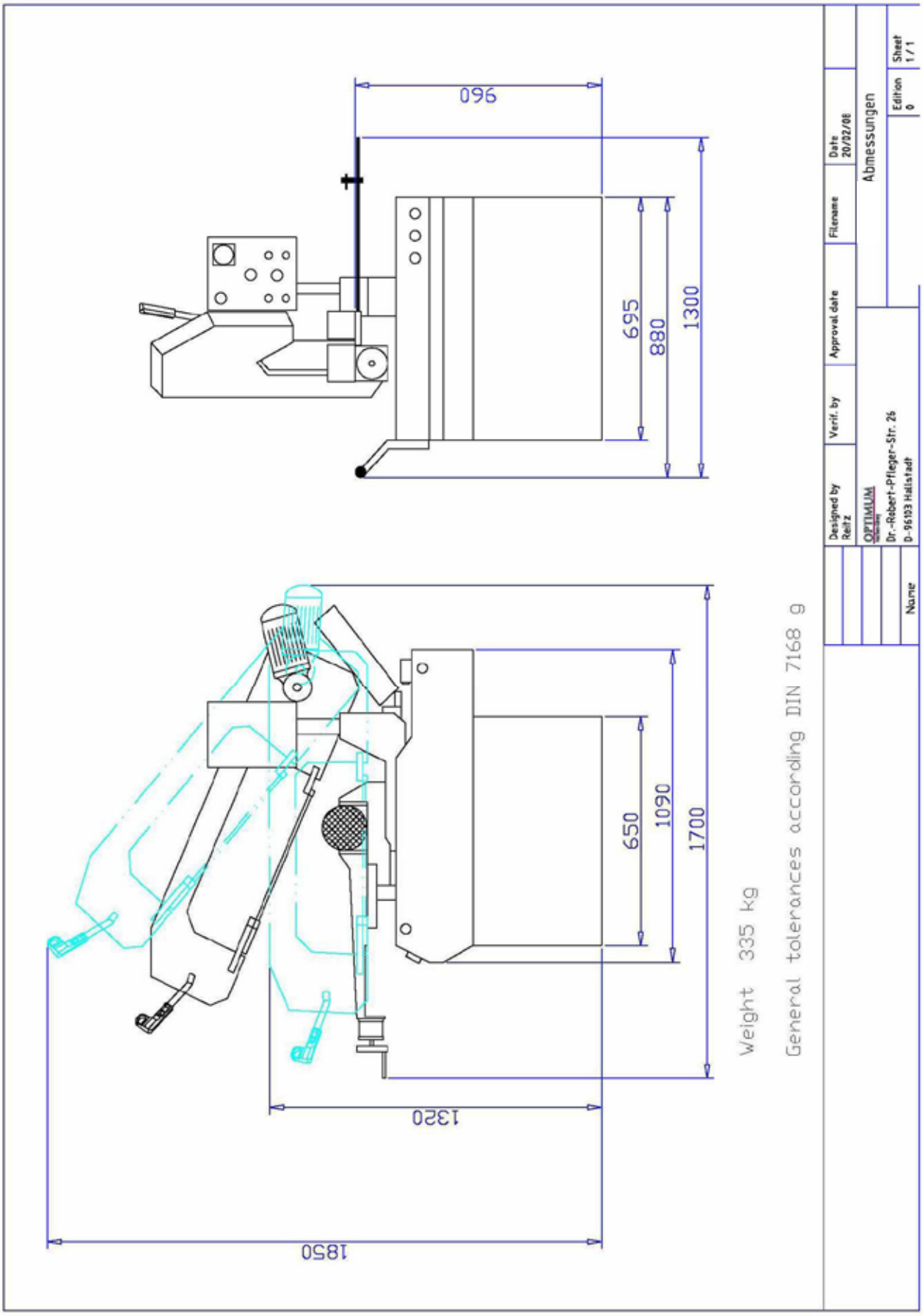
© 2011

2.10 Portée de coupe



© 2011

2.11 Dimensions



© 2011

3 Montage

INFORMATION

La scie à ruban est livrée montée.

3.1 Colisage

Vérifier que la scie n'a pas subi de dommage durant le transport, qu'il ne manque rien et que rien ne soit desserré.

- 1x Scie à ruban
- 1x Lame 4 - 6 dents pro pouce
- 1x Groupe d'arrosage
- 1x Butée mobile
- 1x vérin hydraulique
- 1x Socle
- 1x Etau serrage automatique
- 1x Manuel

3.2 Accessoires

Désignation	Artikelnummer
HSS Bi-Metall M42 lame (5 - 8 dents pro pouce)	335 7751
HSS Bi-Metall M42 lame (6 - 10 dents pro pouce)	335 7753
HSS Bi-Metall M42 lame (5 - 8 dents pro pouce)	335 7752
Convoyeur à rouleaux MSR 4	3357610
Convoyeur à rouleaux MSR 7	3357611

3.3 Transport

- "centres de gravité
- "points d'élingage (désignation des positions pour le dispositif de levage de charge)
- "situation de transport prescrite (désignation de la surface de plafond)
- "moyen de transport à utiliser
- "poids

ATTENTION

Blessures graves voire mortelles par chute ou basculement de parties de machine du chariot élévateur ou du véhicule de transport. Veuillez respecter les recommandations et informations indiquées sur la caisse de transport.

© 2011

Lorsque vous manipulez la machine avec des engins de levage, soyez trés prudent. Une manoeuvre imprudente pourrait avoir des conséquences sérieuses voir mortelles. Soyez attentifs aux instructions et indications figurant sur la caisse de transport .

ATTENTION!

Utilisez des moyens de levage (chariots, palans, chèvres, etc.) appropriés. Des moyens insuffisants, se déchirant sous la charge, pourraient causer des dégâts matériels et engendrer des blessures corporelles pouvant être mortelles.

Examinez les moyens de levage et contrôler les plaques signalétiques de charge figurant sur ces derniers. Respectez les régles de levage.

Suivez les régles en matière de prévention des accidents.

Fixez les charges avec précaution.

Ne marchez jamais sous les charges soulevées!

3.4 Stockage

ATTENTION!

De mauvaises conditions de stockage peuvent entraîner de sérieux dégâts.

Stockez les parties emballées ou déjà déballées uniquement dans les conditions d'environnement prévues (température et humidité).

- "marchandises fragiles (marchandise nécessitant des précautions de manipulation)

- "protéger de la pluie et d'un environnement humide
  ☞ „Conditions d'utilisation“ on page 18

- "position prescrite de la caisse d'emballage (désignation de la surface de plafond - flèche vers le haut)

- "hauteur d'empilage maximale

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

Consultez la société Optimum Maschinen Germany GmbH ou votre revendeur au cas où la fraiseuse et les accessoires auraient été stockés durant une période supérieure à trois mois ou dans des conditions d'environnement autres que celles prescrites ☞ „Information“ on page 4.

© 2011

3.4.1 Points de levage

WARNUNG!

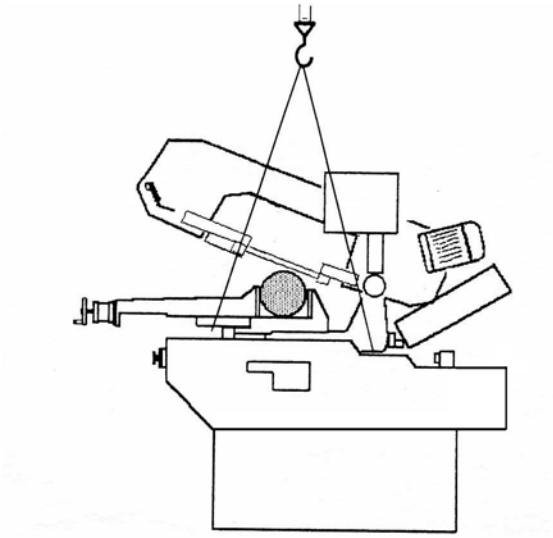
Des blessures graves ou mortelles par des appareils de levage endommagés ou non-adapté et des moyens des levage qui déchirent sous la charge.

➜Fixez les moyens de fixage aux points prévus qui se trouvent au socle.

➜Utilisez des moyens de levage appropriés ou une grue.

➜Faites attention à une balance égale et que la machine ne peut pasomber au moment de levage.

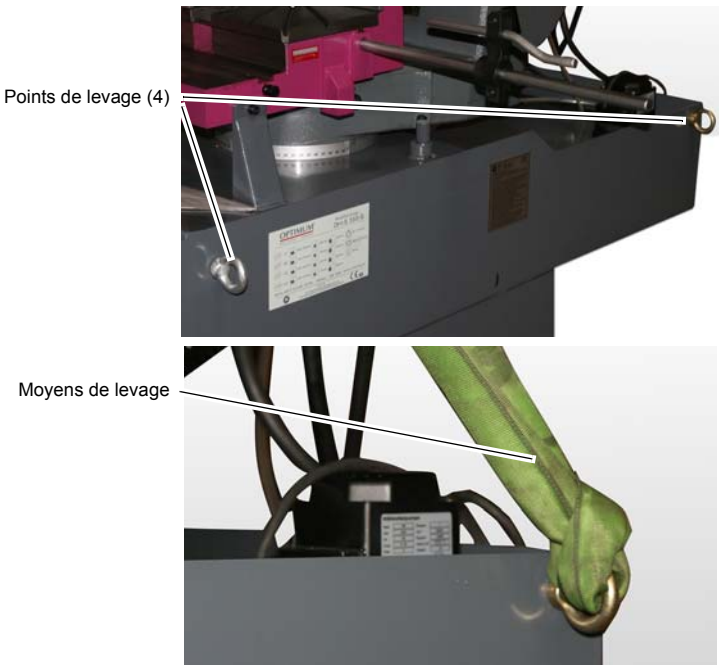
➜Faites attention qu 'il n'y a pas des endommagements au pièces détachées ou le lacque par les bandes de levage.



Img.3-1: Points de levage

➜Fixez les moyens de fixage aux points prévus qui se trouvent au socle.

➜Fixez les moyens de levage à un moyen de levage approprié pe une grue.



Img.3-2: Points de levage

Le poids de la machine sans emballage est 335 kg.

AVERTISSEMENT !

Des blessures graves ou mortelles par des appareils de levage endommagés ou non-adapté et des moyens des levage qui déchirent sous la charge.

© 2011

3.5 Installation et montage

3.5.1 Exigences pour le lieu de montage

Organisez la pièce de travail autour de la scie à ruban conformément aux règles de sécurité locales.

INFORMATION

Pour assurer un bon fonctionnement, une grande précision de travail, ainsi qu'une longue durée de vie de la machine, le lieu de montage doit remplir certains critères.

Il faut respecter les points suivants:

- L'appareil ne peut être monté et utilisé que dans des pièces sèches et aérées.
- Evitez les endroits à proximité de machines provoquant des copeaux ou de la poussière.
- Le lieu de montage ne doit pas présenter d'oscillations, doit donc être éloigné de presses, rabots, etc.
- Le socle doit être adapté à des travaux de scie à ruban. Veillez à la portée et à l'égalité du sol.
- Le socle doit être préparé de manière à ce qu'un réfrigérant éventuellement utilisé ne puisse pas pénétrer dans le sol.
- Les parties en saillie – comme des butées, des poignées, etc. – doivent être sécurisées par des mesures de construction de manière à ce que personne ne soit blessé.
- Il faut prévoir suffisamment d'espace pour le personnel et le transport de matériel.
- Pensez aussi à l'accessibilité pour les travaux de réglage et de maintenance.
- Apportez un éclairage suffisant (valeur minimale : 500 Lux, mesurée à la partie active de l'outil). En cas d'éclairage faible, il faut garantir un éclairage supplémentaire, par ex. par une lampe séparée.

INFORMATION

L'accés à la prise de courant de la scie à ruban doit être laissée libre et dégagé!

3.5.2 Montage

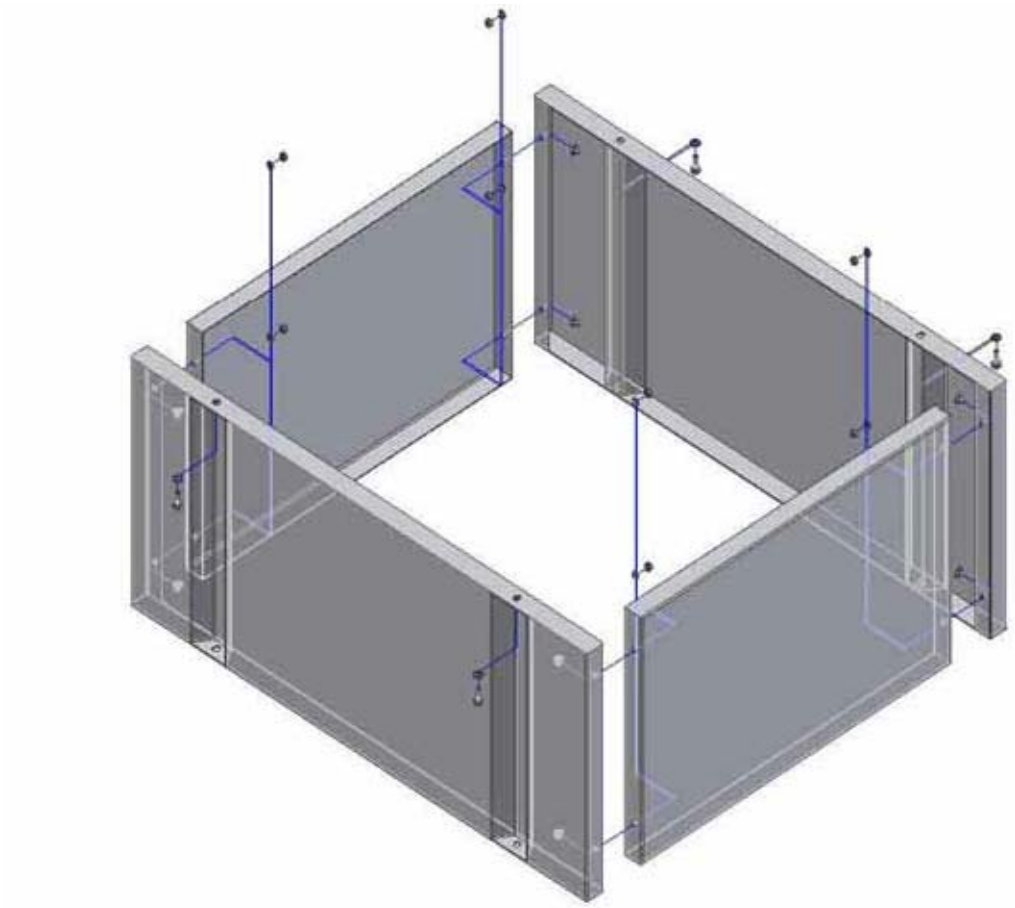
➜Vérifiez l' alignement de sous-sol de la scie avec un niveau à bulbe. Egalisez le sous-sol à l'aide du tôle ou d'autres moyens appropriés .

➜Fixez le socle au sol quand la scie à ruban est sur place et est contecté au courant

3.5.3 Montage du socle de la machine

➜Montez les côtes du socle au partie devant et arrière avec le matériel livré.

© 2011

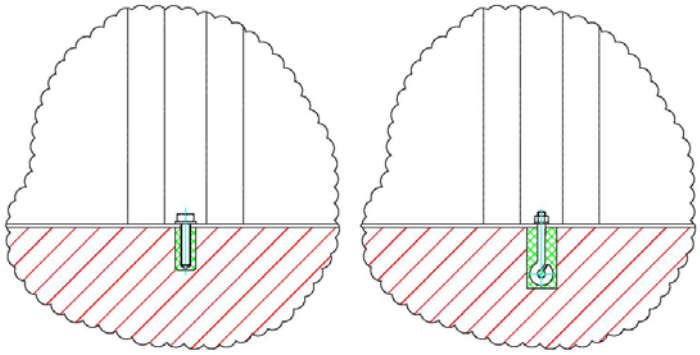


Img.3-3: Esquisse de montage du socle

➜Mettez le socle sur un sous-sol adapté. Egaliser des inégalités éventuelles.

➜Fixez le socle au sol.

Nous recommandons de l'utilsation des chevilles à expansion.



Img.3-4: Example fixation

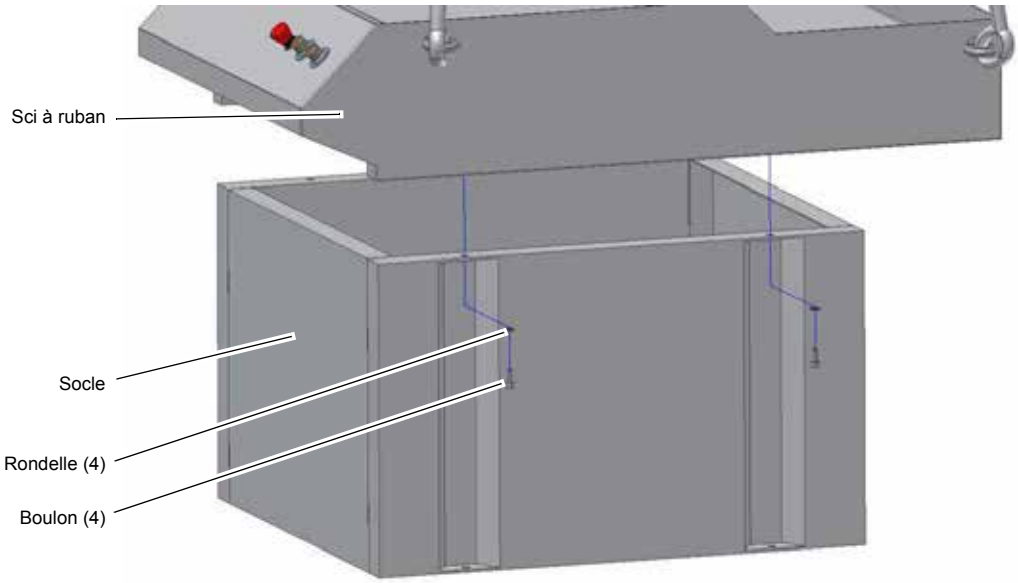
➜Levez la scie avec un appareil de levage adapté sur le socleSci à rubanr. ☞ „Points de levage“ on page 24

➜Fixez la scie avec le matériel de fixation sur la scie.

ATTENTION !

Faites attention en levant la scie n'est pas coincé ou endommagé!

© 2011



Img.3-5: Esquisse de montage

ATTENTION !

Des blessures graves ou mortelles par des appareils de levage endommagés ou non-adapté et des moyens des levage qui déchirent sous la charge.

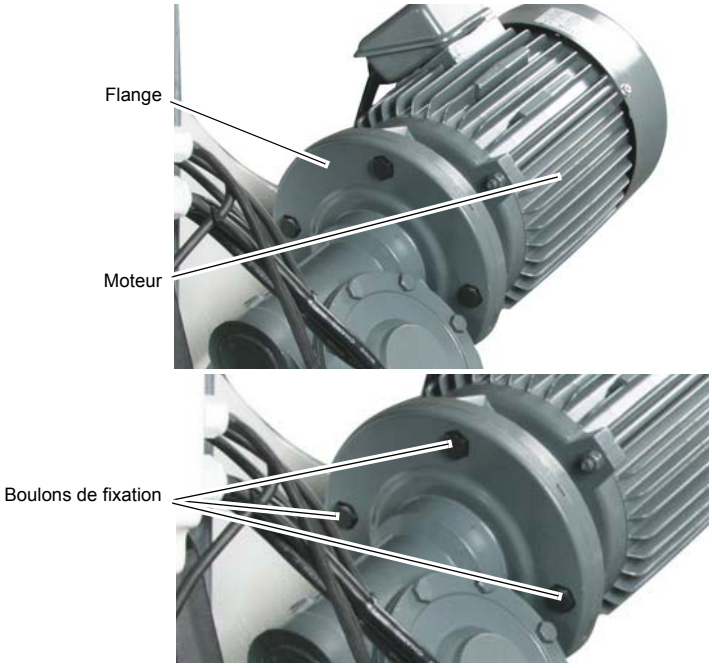
3.5.4 Montage du moteur

➜Mettez le monteur sur la flange de la boîte d'engrenages. Faites attention en montant l'axe du moteur à un placement correct du clavette.

➜Fixez le moteur à la flange avec le matériel de fixation livré.

ATTENTION !

Avec un stockage imprudant des pièces importantes peuvent être endommagées ou perturbées.



Img.3-6: Montage du moteur

© 2011

3.5.5 Montage levier de la tension de la lame

➜Vissez le levier dan l'écrou de fixation.

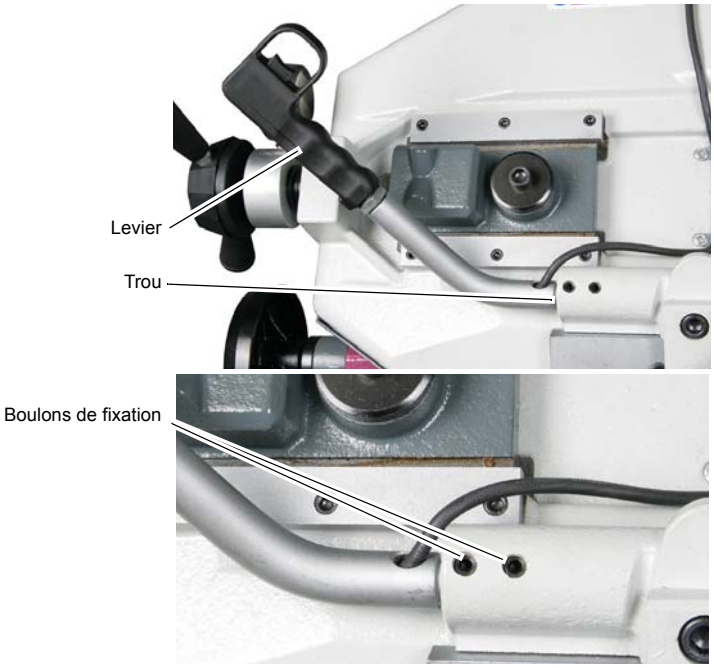
Img.3-7: Montage levier

3.5.6 Montage levier

➜Glissez le levier dans le trou.

➜Alignez le levier. Le levier doit montrer avec la soudure en hauten.

➜Fixez le levier avec les boulons de fixationn.



Img.3-8: Montage levier

© 2011

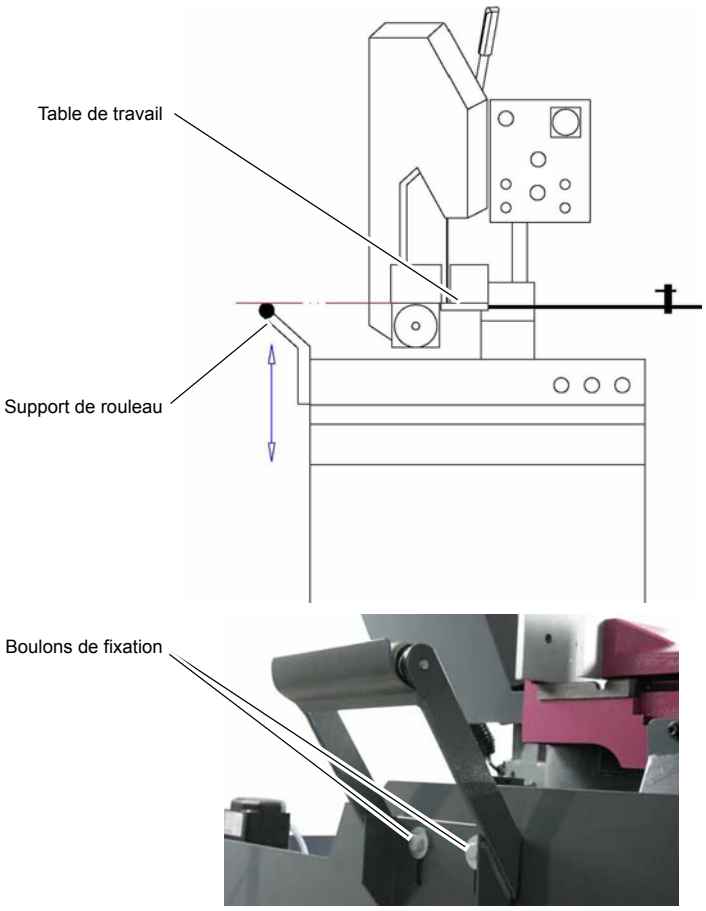
3.5.7 Montage support de rouleau

➜Montez le support de rouleau au socle avec le matériel de fixation livré.

➜Alignez le support de rouleau.

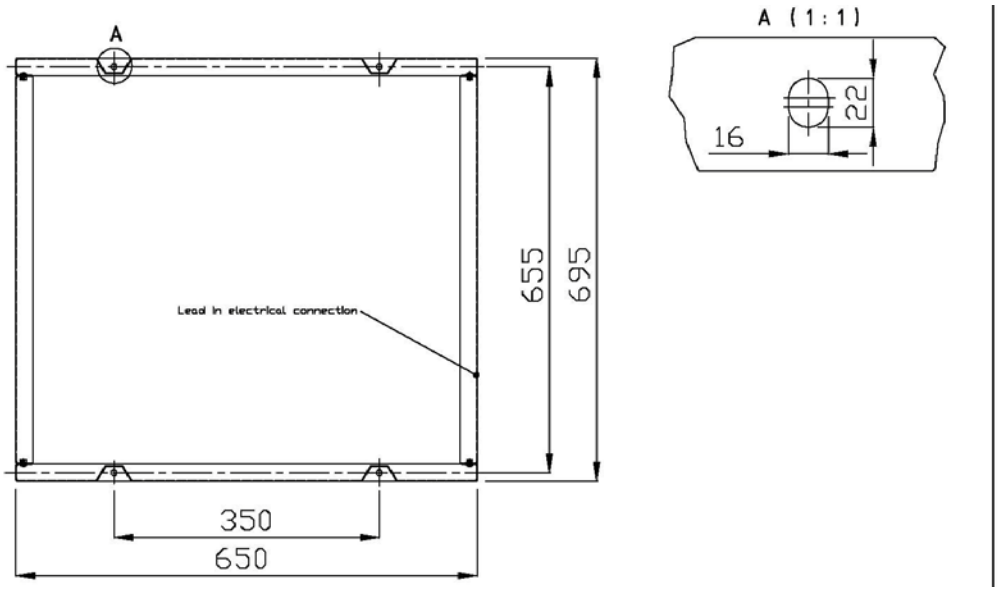
➜Faites attention que la table et le support de roulaeau ont la même hauteur.

➜Fixez le support de rouleau avec les boulons de fixation (2x).



Img.3-9: Montage support de rouleau

3.5.8 Plan de montage



Img.3-10: Plan de montage

© 2011

Butée mobile

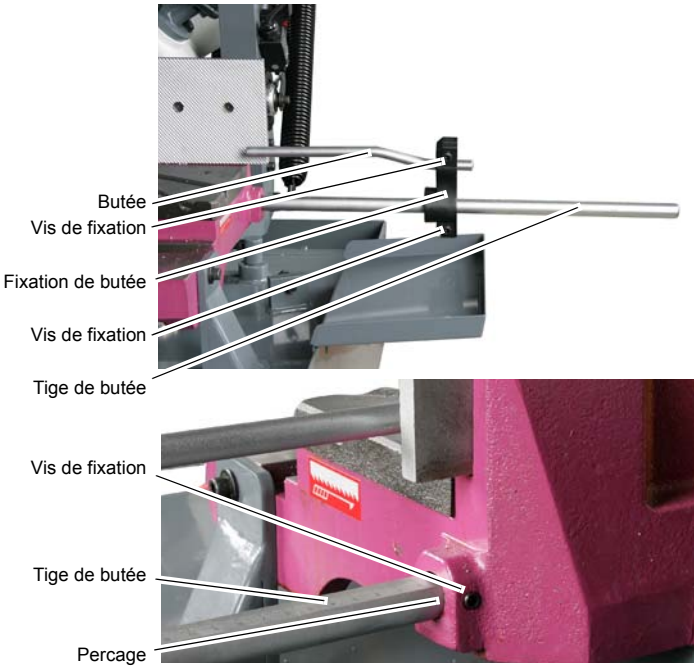
➜Glissez la tige dans le trou.

➜Fixer la tige avec les deux vis dans l'étau.

➜Montez la tige et la fixation du butée en serrez-le avec les vis de clammage.

➜Réglez la position de la tige de guidage avec échelle dans le trou à l'aide de la distance du butée.

➜Fixez le tige de guidage avec les deux vis de clammage



Img.3-11: Butée mobile

Liquide de refroidissement - Bassin (bac à copeaux)

➜Montez -si nécessaire- un bassin plus grand.

INFORMATION

Il n'y pas des trous de fixation préparées dans le socle. Fixez le bassin dans une position qui vous semble le mieux et qui est le mieux dans la position de travail.

Img.3-12: Derrière

Mettez, si nécessaire, un bassin devant au tôle pour recueillir le liquide de refroidissement.

Img.3-13: Bassin bac à copeaux

3.5.9 Nettoyage et graissage

➜Enlevez la graisse, mis contre la corrosion pendant le transport. nous recommandons le pétrole.

➜N'utilisez pas des solvants, thinner ou d'autres nettoyants qui sont agressif sur le lacquettel, Suivez les instructions du fabriquant des nettoyants.

➜Huilez toutes les pièces métalliques avec une huile sans acide.

➜Graissez la machine selon le plan de graissage.

© 2011

3.5.10 Remplir liquide de refroidissement

La scie à ruban est livrée sans liquide de refroidissement.

➜Remplissez du liquide de refroidissement.

☞ „groupe d'arrosage“ on page 55

ATTENTION !

Dysfonctionnement de la pompe en tourant sans liquide. La pompe est graissé par le liquide de refroidissement. N'utilisez pas la pompe sans liquide de refroidissement.

3.5.11 Contrôles

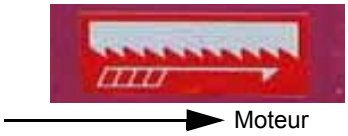
Effectuez les contrôles suivants.

ATTENTION !

Danger de coupe, soyez prudent si vous effectuez des travaux ci-dessous. Utilisez les protections prescrites.

Sens des dents de la lame

➜Contrôlez la direction des dents. Les dents doivent indiquer dans la direction du motor.



Sens de la lame

➜La direction de la lame est le contre-sens d'aiguille.

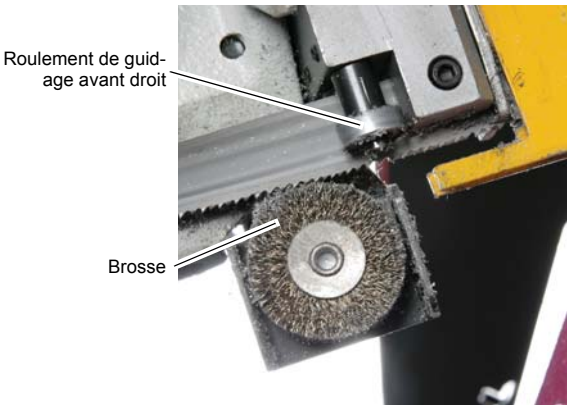
Contrôle des rouleaux

➜Contrôlez si la lame est mise correctement sur les rouleaux. La lame doit être mise contre le côté des rouleaux.

Img.3-14: Rouleaux

Roulement de guidage latéral

➜Contrôlez si, la lame se trouvent entre les guidages latérals.



Img.3-15: Roulement de guidage latéral

© 2011

Tension de la lame

➜Contrôlez la tension de la lame.
☞ „Réglage de la tension“ on page 53

3.6 Première mise en marche

ATTENTION !

Avant la mise en marche de la machine il faut contrôler et, si nécessaire, resserrer tous les vis, fixations ou arrêts de vis.

AVERTISSEMENT!

La première mise en route ne peut être faite que par un personnel qualifié.
Par une action par une personne non-qualifiée des dangers pour le matériel et des personnes peuvent se former
Nous ne prennons aucune responsabilite au base d’ une mise en marche incorrecte.

☞ „Qualification du personnel“ on page 8

3.6.1 Raccordement électrique

➜Raccorder le câble d'alimentation électrique.

➜Vérifier la protection (fusible) de votre alimentation électrique en fonction des données techniques sur la valeur de raccordement générale du tour.

ATTENTION!

Veillez absolument à ce que les 3 phases (L1, L2, L3) sont raccordées correctement.
La plupart des pannes de moteur sont dues à des erreurs de raccordement. Par exemple si une phase de moteur n’est pas correctement serrée ou raccordée à un conducteur neutre (N).
Les conséquences peuvent être les suivantes :

- **Le moteur surchauffe très rapidement.**
- **Plus grand bruit de moteur.**
- **Le moteur n’a pas de rendement.**

Un mauvais raccordement annule la garantie.

© 2011

4 Utilisation

4.1 Sécurité

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

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

Eliminez ou faites éliminer immédiatement toute anomalie. Si vous constatez un défaut, prenez immédiatement les décisions qui s'imposent en vous assurant qu'aucune mise en marche involontaire ne soit possible. Prévenez aussitôt le service de maintenance.

Toute modification doit faire l'objet d'un rapport auprés du responsable de la machine.

☞ „Sécurité durant les travaux“ auf Seite 14

4.2 Utilisation et éléments de commande

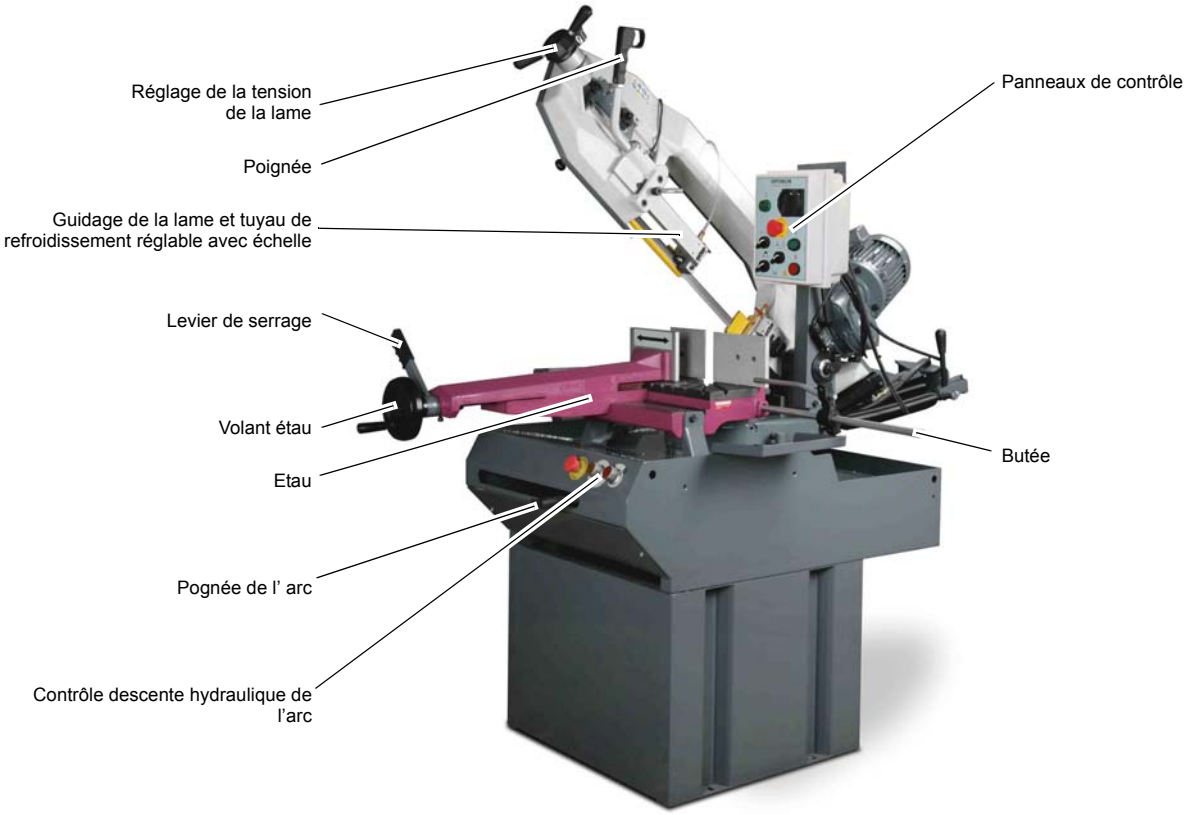


Abb.4-1: Opti S 290 G

© 2009

4.2.1 Panneau de commande

Abb.4-2: Panneau de commande sur la scie à ruban

Lampe de contrôle

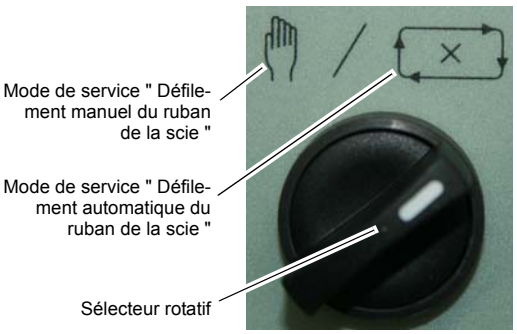
La lampe de contrôle s'allume si le commutateur principal est enclenché.

Arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence arrète la machine si l'arrêt est touché .

Bouton-poussoir " Marche/Arrêt " (Mode de service " Défilement manuel du ruban de la scie ")

Le bouton-poussoir " Marche/Arrêt " met le ruban de la scie en marche dès qu'il est actionné. Dès que le bouton-poussoir est relâché, le défilement du ruban de la scie est mis hors service.



Bouton-poussoir " Marche " (Mode de service " Défilement automatique du ruban de la scie ")

Le commutateur "ON" mets la machine en marche.

Commutateur"OFF"

Le commutateur "OFF" arrète la machine.

Commutateur liquide de refroidissement

Le commutateur mets la pompe de refroidissement en marche ou arrète.

© 2009

Commutateur principal

Branche ou débrache le courant.

4.2.2 Commutateur/ réglage de vitesse

Avec le commutateur le changement est effectu. Il y a deux vitesses disponible.

Symbole pour vitesse vite.

Symbole pour vitesse lente

Abb.4-3: Panneau de commande

4.2.3 Panneau de contrôle hydraulique

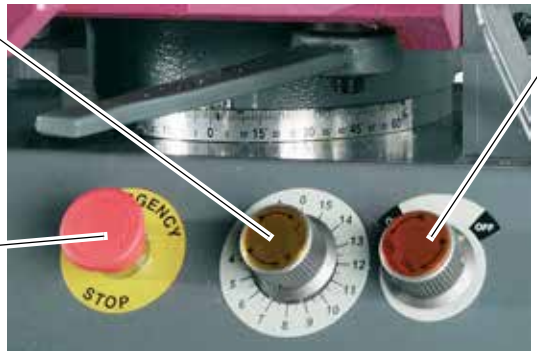


Abb.4-4: Panneaux de contrôle au réservoir

Commutateur "vitesse de descente"

Le commutateur fonctionne sur le vérin hydrauliqe, ce qui influence la vitesse de descente. Il y a une portée de 0 à 15 (vitesse min au max).

Commutateur „Ouvrir (ON)/ fermer (OFF)“

Le commutateur ouvrir ou ferme la soupape de descente.

4.2.4 Elements de commande

Lampe de contrôle

☞ „Panneau de commande sur la scie à ruban“ on page 34

Echelle réglage du coupe d' onglet

☞ „Coupe o l'onglet0° bis +60°“ on page 38

Echelle du butée

☞ „Butée mobile“ on page 30

© 2009

4.3 Processus de scier

➜ Lever l'archet de scie (position en haut).

➜ Fermer la vanne d'abaissement. ☞ „Panneau de contrôle hydraulique“ auf Seite 35

➜ Mettre la pièce à scier. Bien serrer la pièce à scier dans l'étau de machines. ☞ „Positionnement de la pièce“ auf Seite 36

INFORMATION

Il faut tourner l'archet de scie pour effectuer une coupure en onglet.

☞ „Orientation de l’arc“ auf Seite 37

➜ Ajuster le guidage du ruban de scie. ☞ „Réglage du guide lame“ auf Seite 39

➜ Connecter le câble d'alimentation électrique.

➜ Allumer l'interrupteur principal.

➜ Ouvrir la vanne d'abaissement. Conduire l'archet de scie jusqu'à peu devant la pièce à usiner.

➜ Refermer la vanne d'abaissement.

➜ Ajuster la vitesse désirée du ruban de scie et la vitesse d'abaissement.

☞ „Vitesse de la lame recommandée“ auf Seite 41

➜ Appuyer sur le bouton "Allumer" et la marche du ruban de scie démarre. Assurez-vous que tous les boutons d'arrêt d'urgence soient desserrés. ☞ „Panneau de commande“ auf Seite 34

➜ Allumer la pompe pour réfrigérant.

➜ Ouvrir la vanne d'abaissement.

INFORMATION

Dès que le matériel est complètement coupé, la scie à ruban à métaux est automatiquement éteinte par l'interrupteur de bout de course. L'archet de scie se repose sur la boutée de fin de course mécanique après le processus de scier.

Arrêter le processus de scier

On peut arrêter le processus de scier en fermant la vanne d'abaissement et en appuyant sur le bouton d'arrêt.

4.4 Positionnement de la pièce

➜Soulevez manuellement l'étrier de la scie par la poignée ou à l'aide du levier sur la partie arrière de la scie à ruban métallique.

➜Fermez la valve d'abaissement.

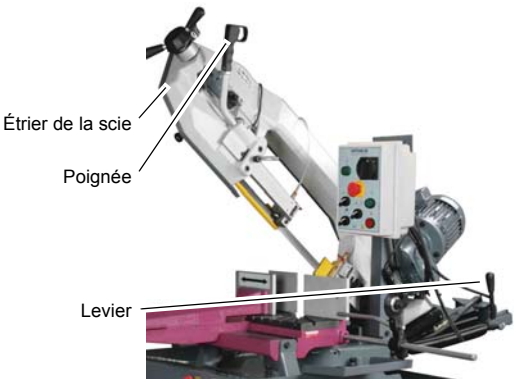


Abb.4-5: Fermez la valve d'abaissement

© 2009

➜Placez l'élément à scier dans l'étau de fixation rapide.

ATTENTION!

Soutenez les pièces longues avant de pousser l'élément à scier dans l'étau de fixation rapide.

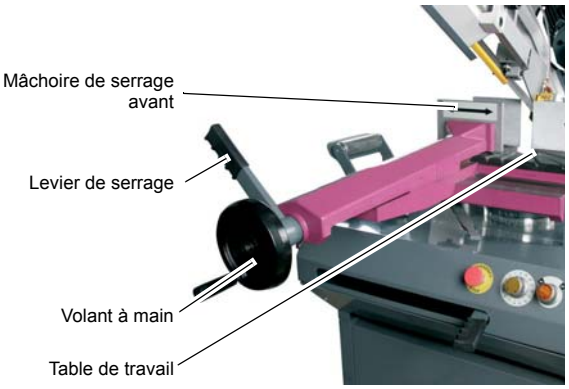


Abb.4-6: Étau de fixation rapide

➜Positionnez la mâchoire de serrage environ 1 mm avant la pièce en tournant le volant à main.

➜Fixez la pièce avec le levier de serrage.

4.5 Clammage de la pièce

ATTENTION !

Si vous coupez sans utilisation de la clammage ou avec un clammage insuffisant, la pièce peut être jetée, ce qui peut conduire aux blessures. Le clammage de la pièce est à utiliser sans exceptionn. si vous ne pouvez pas fixé suffisamment, la machine ne peut pas être utilisé.

Clammer la pièce dans la position la plus stable. Le forme de la pièce influence la position, qui assure une fixation secure.

Le dessin ci-dessous vous montre à l'aide des les géométries usuels des pièces la façon de clammage :

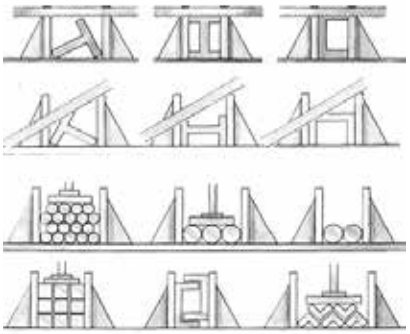


Abb.4-7: Clammage de la pièce

4.6 Orientation de l'arc

➜Mettez le levier de serrage vers la gauche pour tour l'arc.

➜Orientez l'arc dans la position souhaitée. L'échelle pour positionner l'onglet se trouve sur le support de l'arc.

➜Sécurez le réglage avec le le levier de serrage..

© 2009

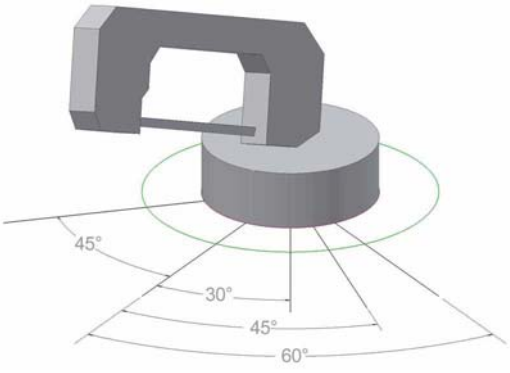
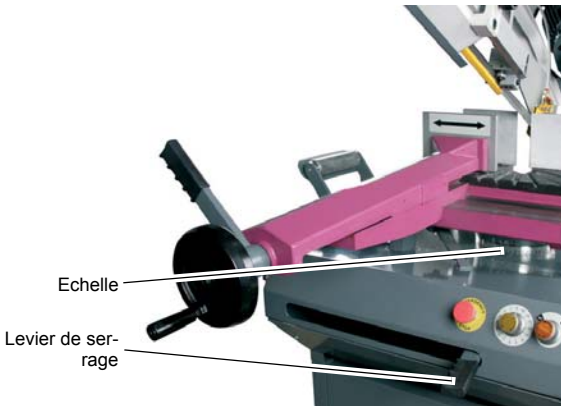


Abb.4-8: Portée

Pour la coupe à l'onglet de 0° à +45° le butée peut être utilisé.

Pour la coupe à l'onglet de 0° à +60° le butée (+45°) doit être démonté.



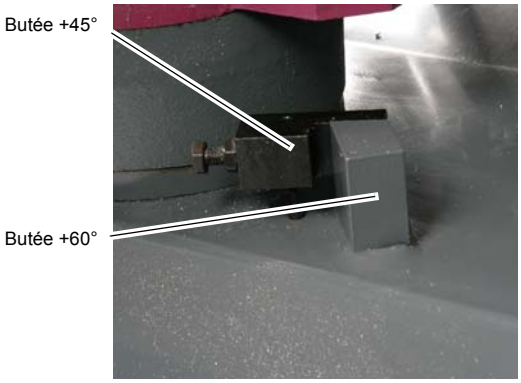


Abb.4-9: Coupe o l'onglet0° bis +60°

➜Tournez pour ceci le levier de serrage vers le gauche.

➜Glissez l'étau complètement vers le gauche.

➜Sécurez le réglage, en tournant le levier vers le droit.

ATTENTION !

Glissez l'étau compètement vers le gauche. Dans chaque autre position vous sciez dans l'étau ou vous endommagerez les guides ou protections..

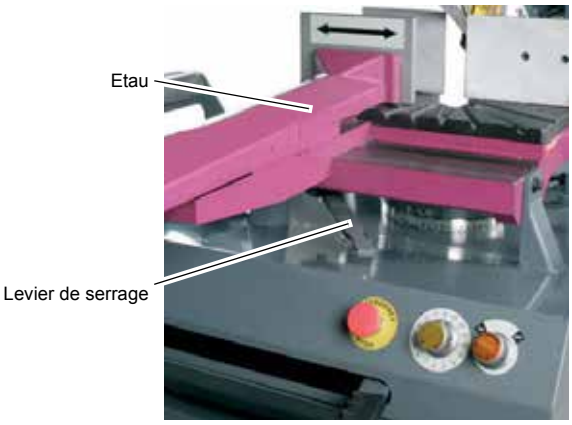


Abb.4-10: Glisser l'étau

© 2009

Pour des coupe dans la portée de 0° à -30° le butée peut être utilisé.

Pour une coupe dans la portée de 0° à -45° le butée doit être démonté.

➜Tournez pour ceci le levier vers le gauche.

➜Glissez l'étau complètement dans la position droite.

➜Sécurez le réglage, en tournant le levier vers le droit.

Abb.4-11: Coupe à l'onglet 0° bis -45°

ACHTUNG!

Glissez l'étau compètement vers le droit. Dans chaque autre position vous sciez dans l'étau ou vous endommagerez les guides ou protections.

4.7 Réglage du guide lame

Vous avez la possibilité de changer la position du guide lame selon les dimensions des pièces à scier.

➜Desserrer la vis de réglage.

➜Positionnez la largeur du guide lame sans que le sciage est gené.

➜Resserrer les vis de réglage.

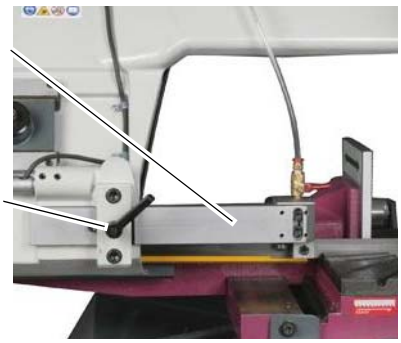


Abb.4-12: Guide lame

ATTENTION!

Un jeu trop important entre la pièce à découper et le guide-ruban, ainsi qu'une lame desserrée pourrait provoquer une usure prématurée de la lame.

4.8 Mise en marche de la scie à ruban métallique

➜Mettre l'interrupteur principal en marche ou sélectionner le niveau de vitesse.

➜Sélectionner le mode de service " Défilement manuel du ruban de la scie " ou le mode de service "Défilement automatique du ruban de la scie".

Mode de service "Défilement manuel du ruban de la scie"

➜À l'aide de la valve de réglage de l'avance, réglez la vitesse d'abaissement souhaitée. La vitesse d'abaissement peut aussi être modifiée ultérieurement pendant le mouvement d'abaissement. En position " 0 ", la valve de régulation de l'avance travaille sans résistance et est déplacée vers le bas à la vitesse la plus rapide possible.

ATTENTION!

Tenez donc fermement l'étrier de la scie par la poignée lorsque vous ouvrez la valve d'abaissement.

L'étrier de la scie est déplacé vers le bas le plus rapidement possible.

➜Actionnez le bouton-poussoir sur la poignée.

© 2009

➜Ouvrez la valve d'abaissement.

➜Abaissez maintenant l'étrier de la scie à l'aide de la poignée ou laissez l'étrier de la scie s'abaisser par la valve de régulation de l'avance jusqu'à ce que la pièce soit complètement sciée.

INFORMATION

En mode de service " Défilement manuel du ruban de la scie " et lors de l'usinage de matériaux durs comme les aciers à outils ou les aciers de traitement, l'étrier de la scie peut être légèrement reculé à l'aide de la poignée lorsque le ruban de la scie accroche éventuellement !

Mode de service " Défilement automatique du ruban de la scie "

➜À l'aide de la valve de régulation de l'avance, réglez la vitesse d'abaissement souhaitée.

➜Actionnez le bouton-poussoir " Marche " pour mettre en marche le défilement du ruban de la scie.

➜Ouvrez la valve d'abaissement.

PRÉCAUTION!

Ne portez pas de vêtements amples ou non boutonnés, comme une tenue de travail ouverte p. ex., lorsque vous mettez la scie à ruban métallique en marche. Tenez compte des consignes de sécurité.

☞ „Utilisation et éléments de commande“ auf Seite 33

4.9 Mise hors service de la scie à ruban métallique

➜Fermez tout d'abord la valve d'abaissement.

➜Avec le bouton-poussoir " Arrêt ", arrêtez le défilement du ruban de la scie ou desserrez le bouton-poussoir sur la poignée.

➜Mettez l'interrupteur principal hors service.

Lorsque le matériau est complètement scié, la scie à ruban métallique est automatiquement mise hors service par l'interrupteur de fin de course. Elle repose ainsi aussi sur la butée finale mécanique.

© 2009

© 2009

4.9.1 Vitesse de la lame recommandée

mm	< 40	80	100	150	200	300	500				
mm	25,4mm / 1 Zoll (inch)			variable / Zoll (inch)					constant / Zoll (inch)		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

[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											
C45	1.0503	A633 Gr.C	1117	S28C	SUM31	[feet/min]	157 ~ 236	135 ~ 200	171 ~ 266	171 ~ 266	157 ~ 236	157 ~ 236	157 ~ 236	157 ~ 236	141 ~ 213	127 ~ 190
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											
C10	1.0301	A366	3310	SCM415	SNCM220	[feet/min]	144 ~ 217	121 ~ 184	157 ~ 233	157 ~ 233	144 ~ 217	144 ~ 217	144 ~ 217	144 ~ 217	128 ~ 194	115 ~ 170
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											
40NiCrMo6	1.6565	3415	5132	SCM440	SNCM431	[feet/min]	——	——	141 ~ 213	141 ~ 213	131 ~ 197	131 ~ 197	131 ~ 197	131 ~ 197	115 ~ 174	102 ~ 151
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											
S6-5-2-5	1.3243	A2	1075	SKS95	SUJ1	[feet/min]	——	——	98 ~ 148	98 ~ 148	92 ~ 138	92 ~ 138	92 ~ 138	92 ~ 138	82 ~ 125	82 ~ 112
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											
X10CrNiS18	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											
105WCr6	1.2419	305	440C	SUS316L	SUS631	[feet/min]	——	——	98 ~ 148	98 ~ 148	79 ~ 138	79 ~ 138	79 ~ 138	72 ~ 105	62 ~ 95	56 ~ 85
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											
NiCo20Cr15MoAlTi	2.4634	INCONEL	Ti-6-4	INCONEL	SUH36	[feet/min]	——	——	——	——	——	26 ~ 59	26 ~ 59	23 ~ 52	——	——
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							

© 2009

Copeaux comme indicateur

Les copeuax sont le meilleur indicateur pour le réglage correct de l'avance et la vitesse. Ci-dessous vous voyez des coupeaux et le réglage de avance.

Coupeaux fins, comme poudre. ➜Augmantez l 'avance ou diminuez la vitesse.	
Coupeaux gros, brûlés. ➜Réducez l'avance et/ou la vitesse de la lame.	
Coupeaux bouclés, argentés et chauds. • Avance et vitesse de la lame optimale.	

4.10 Groupe d'arrosage

ATTENTION!

Si la pompe est vide, elle se mettra en défaut. La pompe est graissée par le liquide de refoidissement. N'utilisez jamais sans liquide de refroidissement.

Symbol: Pompe d'arrosage

Abb.4-13: Groupe d'arrosage

Démarrez si nécessaire, le groupe d'arrosage au panneau de contrôle et dosez la quantité approvisionée à la soupape.

INFORMATION

Utilisez comme liquide de refroidissement une émulsion soluble et non-nuisible pour l'environnement. Ceci est en vente chez le détaillant spécialisé.

Faites attention que le liquide soit récupéré.

Faites attention qu'il ne nuise pas à l'environnement.

Suivez les instructions du fabricant.

4.11 Descente hydraulique

➜Réglez à l'aide de la soupape, la vitesse de descente de l'arc.

➜Ouvrez le levier de fermeture. ☞ „Panneau de contrôle hydraulique" auf Seite 35

La scie à ruban s'arrête automatiquement après la coupe.

© 2009

5 Informations générales lame

Afin d' obtenir une durée de vie optimale de la lame, il est obligé d' installer prudamment une nouvelle lame.

Le trachant bien affilé des dents d' une nouvelle lame est sensible pour l'éclatage fin.

Il est recommandble, de commencer à 50 % et d' augmenter la force qu' après 15 minutes au niveau normale.

5.1 Denture

La denture est le nombre des dents pro pouce (25,4mm).

La règle générale suivante est en vigueur : Plus courte la longueur de coupe, plus fine la denture choissise, plus grande la coupe, plus grande la denture.

Pour une prestation de coupe optimale la qualité d'acier des nombre des dents ainsi que la forme sont en considération.

La forme géométrique de la section et la base de dent sont dépendant du matérieaux à couper et influencent la prestation de le machine considérablement

Pour satisfaire à votre exigence nous vous recommandon les 4 formes suivants:

Denture normale

angle de dégagement 0°: Base de dent complètement evidé. Utilisable universellement pour des coupes petites et moyens des pièces fermes, tubes, tôles, Kontursägearbeiten.

Denture creux de dent

angle de dégagement 0°: Hauteur de dents faible, base de dent plat. Recommandé pour le sciage des pièces plus grandes et des surfaces plus grandes pe Bronze, laiton, zingue, aluminium, PVC.

Denture à crabot

angle de dégagement positif : Base de dent evidé; Avantageux pour scier des materiaux avec copeaux longues z.B. Métals - NE, Acier avec une richesse futile de carbone, matériaux avec une longue coupe, matériaux métalliques qui ont tendance à durcissement pendant le sciage.

Denture combinée

Denture avec 0° (N), angle de dégagement positif (Plus) ou extrème positif (Super Plus) :groupe de denture répétitive dans laquelle la denture d'une groupe est différente aux autre groupe. Les vibrations seront dimininuées, avec un effêt positive sur la pression accoustique, la qualité de coupe et la durée d'outil. L 'utilisation de cette denture est universelle pour de coupe des bottes ou grandes pièces dans des différents matériaux.

© 2011

Denture pour l'utilisation des lames en HSS bi-métal

Denture Standard		Denture combinée	
Dia Mat [mm]	Nombre des dents pro pouce avec (forme) [Dents pro pouce]	Dia Mat [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 (positiv)
110 - 200	3 (Kl.)	80 - 150	3 - 4 (positiv)
110 - 200	3 (Kl.)	120 - 350	2 - 3 (positiv)
200 - 400	2 (Kl.)	250 - 600	1,33 - 2 (positiv)
> 400	1,25. (Kl.)	500 - 3000	0,75 - 1,25 (positiv)

Scier des tubes et profiles							
Diamètre	< 40	80	100	150	200	300	500
Epaisseur	Denture						
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

© 2011

5.2 Croisement des dents

Pour atteindre les coupes du volume de scie en sciant , différentes dents sont courbées. L'art du croisement dépend de l'art du materiel, la forme du materiel et le diamètre.

Croisement standard

Approprié pour scier tous les matériaux, si au moins 3 dents sont en même temps dans l 'intervention. A partir de 5mm.

Croisement gauche -droîte

Pour scier des matériaux doux(métaux-NE, pvc-bois).

Croisement en groupe

Un développement pour scier prèsque sans vibrations des coupes transversalees de matétiel minces pe tuyaux et profiles.

Avec la vitesse de coupe accrue, des surfaces de coupe égales peuvent être obtenues par les dents en groupe.

Croisement en golfe

Un croisement exceptionnel pour les coupes les plus fins jusque 5 mm pe Tuyaux, profiles, tôles.

Croisement combi-denture

Les groupes dentaires se rÈpÈtant dans longueur de volume montrent par groupe dentaire une ou plusieurs dents droites (dents de secteur), tandis que les dents restantes sont croisés gauche-droite.

© 2011

6 Maintenance

Dans ce chapitre, vous trouverez les informations relatives aux:

- Opérations de maintenance
- Entretien
- Réparation

de votre scie à ruban

ATTENTION !

La maintenance régulière et effectuée selon les règles énnoncées est une condition impérative pour la garantie de:

- **sécurité durant les travaux,**
- **travaux de qualité,**
- **bon fonctionnement**
- **longévité de la machine.**

Les accessoires ou appareils complémentaires des autres fabricants doivent également se trouver en état irréprochable.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Faites attention que les liquides et l'huile n' arrivent pas sur le sol.

Enlevez les liquides et l'huile immédiatement avec des moyens absorbants appropriés et traitez-les selon les préscriptions de la protection de l'environnement.

Attrapper des fuites

Ne versez pas les liquides, qui ont sorti du système au cause de l'entretien ou des fuites, dans le réservoir, mais rassemblez-les dans un autre réservoir.

Evacution

Ne jettez jamais de l'huile ou des matériaux nuisible à la santé dans des cours d'eau, rivières ou canaux.

Donnez les huiles mouillés à une place de collection. Demandez-le au responsable si vous le savez pas.

6.1 Sécurité

AVERTISSEMENT!

Les conséquences d'une intervention effectuée sur la machine par une personne non qualifiée peuvent conduire aux conséquences suivantes:

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

Seul un opérateur qualifié et compétent peut intervenir pour effectuer des réparations sur la machine.

6.1.1 Préparation

AVERTISSEMENT !

Ne travailler sur la scie à ruban qu'après avoir retirer l'alimentation.

☞ „Déconnecter et sécurer la sci à ruban“ on page 14

© 2011

6.1.2 Remise en marche

Effectuer la remise en marche comme une première mise en marche..

☞ „Contrôles de sécurité“ on page 12

ATTENTION !

Avant toute remise en marche, assurez-vous:

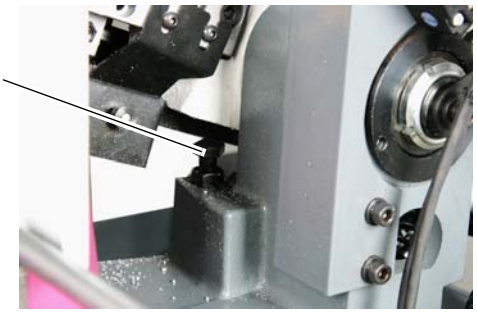
- **qu’aucun danger n’existe pour les personnes,**
- **que la machine est en parfait état.**

6.2 Inspection et entretien

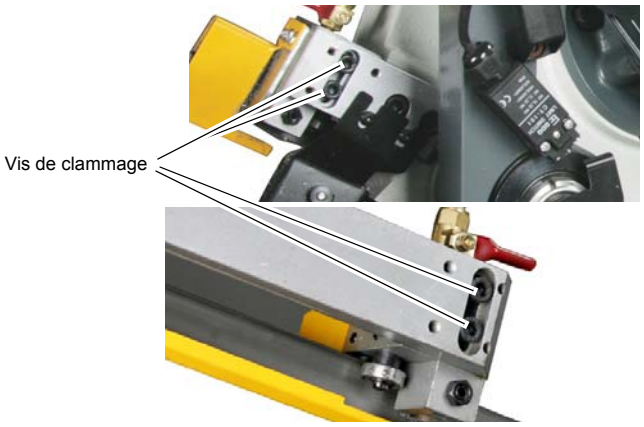
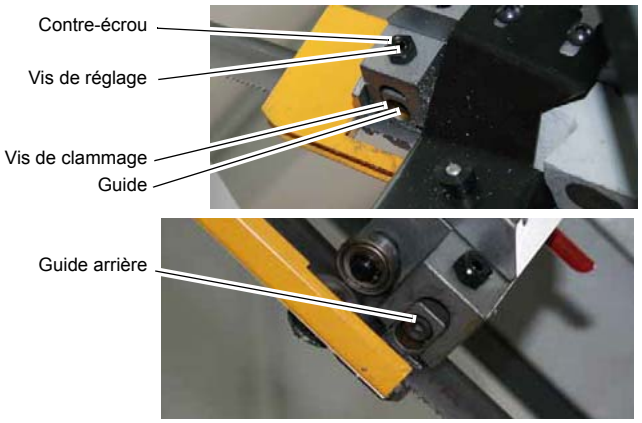
Le niveau d’entretien et de soins dépend en grande partie de la fréquence d’utilisation et des conditions d’exploitation de la machine. Les données qui suivent sont donc communiquées à titre indicatif..

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
Journalier	scie à ruban	Contrôle à vue	➜Contrôle à vue de la machine, spécilaement la lame. ➜Contrôler le groupe d’arrosage sur des saletés et fonctionnent. Contrôler la situation (concentration) du liquide de refroidissement. ➜Contrôler le guidage de la lame si c’est complèt et un cours souple. ➜Contrôler les fonctions de la commande. ➜Contrôler le commutateur de position électrique.
Hebdo	Guide lame	Brosse de la lame	➜Nettoyez la brosse avec la brosse à main. Brosse Img.6-1: Guidage de la lame droit

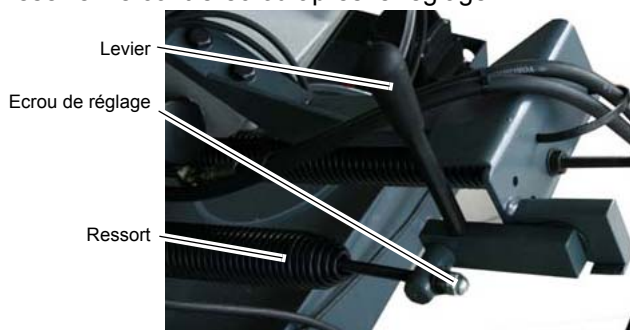
© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
Après utilisation	support l'arc	Régler la butée	La butée de la lame (l' arc) doit se trouver sous la surface (sur laquelle vous mettez la pièce) de l'étau. ➜Réglez l'arrêt de l'arc avec le vis de réglage Resserrez le contre-écrou.  Img.6-2: fin de course arc
Si la scie à ruban et la pompe courent encore après finition de sciage Si la scie à ruban et la pompe s'arrètent avant finition de sciage.		Réglage fin de course	 Img.6-3: Interrupteur de fin de course ➜Débloquez la vis six-pans. Tournez la décommutation réglable des fins de course sur la gauche ou sur la droite, de manière qu'elle touche l'interrupteur de fin de course à la fin de l'opération de sciage. Resserrez la vis six-pans creux après le rajustage. ➜Contrôlez le fin de course de l'arc. Le fin de course de l'arc doit correspondre avec arrêt du commutateur de fin de course.
Avant de commencer après chaque entretien ou réparation	Scie à ruban	☞ „Contrôles de sécurité“ on page 12	

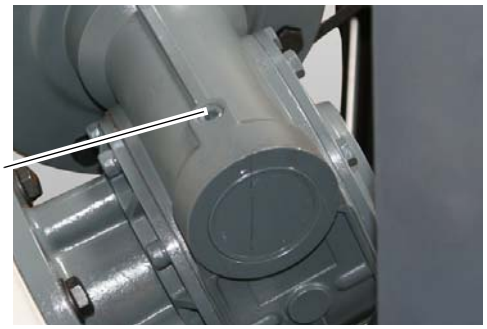
© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
A chaque utilisaton et chaque 6 mois	Guide de la lame supérieure	Régler Contrôler	Le dos de la bande doit toucher le roulement. La lame doit être tendu pendant le réglage. ➜Déserrez le 4 vis de clammage pour régler la hauteur avec le vis de réglage. Le dos de la lame doit être en contact légèrement avec le roulement de guidage.  Img.6-4: Guide de la lame
A chaque utilisaton et chaque 6 mois	Guide de la lame latéral	Guide de la lame Régler Contrôler	Les côtés de la lame doivent toucher légèrement la lame. La lame doit être tendu pendant le réglage. ➜Déserrez le vis de clammage des guides, pour rectifier le jeu latéral. ➜Rectifiez avec le vis de réglage les guides. ➜Reserrer le contre-écrou après le réglage. ➜Reserrez le vis de clammage. ➜Faites la même chose avec l'autre côté.  Img.6-5: Guidage de la lame

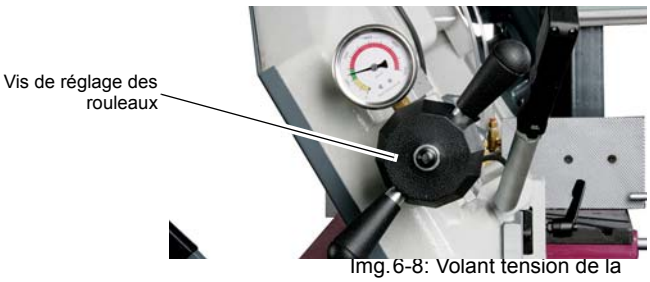
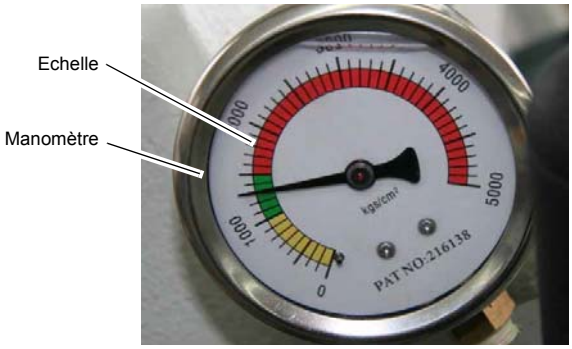
© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
Si vous avez des coupes courbes, coupures des dents, défomation ou une coupur des rouleaux de guide de la lame.	Arc	Réglage de la pression de l'arc	➜Levez l'arc complètement. ➜Corrigez - si nécessaire - à l'aide de l'écrou de réglage la puissance du ressort par une changement de position du ressort . ➜Tournez l'écrou de réglage de 2 à 3 tours vers le droit, pour tendre le ressort. ➜Reserrez le contre-écrou après le réglage.  Img.6-6: Pression de l'arc

© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
D'abord après 50 heures de travail après chaque 6 mois	Boîte des engrenages	Changement de l'huile	➜La boîte d'engrenages est rempli avec de l'huile avec une haute qualité Graisse générale Mobilgear 636, Viskosität 680 mm2/s (ca. 1,5 Liter). ➜Mettez l'arc en position haute. ➜Enlevez la vis d'évacuation de l'huile en dessous de l'engrenages. Recueillez l'huile souillée dans un récipient adapté. ➜Dégagez l'ouverture de l'huile pour un meilleur écoulement. ➜Remplissez avec de l'huile dans l'ouverture jusqu'au marquage sur le jauge à huile avec l'arc en position. ➜Remplissez la boîte avec environ 1,5 liter de l'huile d'engrenages.  Vis de l'ouverture de l'huile Vis de fermeture Orifice d'écoulement Img.6-7: Boîte des engrenages **INFORMATION** **Laissez la machine en course libre, avant de commencer le changement de l'huile. L'huile se chauffera et coulera plus facilement..**

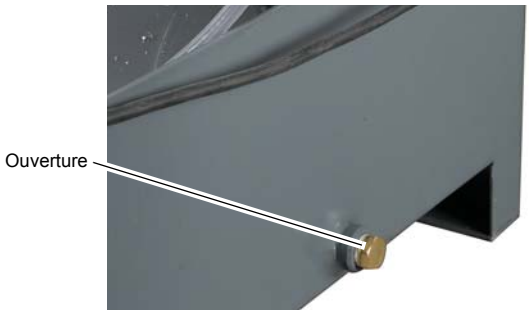
© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
Chaque utilisation et changement de lame de scie	Arc de scie	Réglage de la tension Reglage de la lame sur les rouleaux de guidage	La lame est tendue par un volant. ➜Tournez le volant dans le sens des aiguilles d'un montre pour augmenter la tension de la lame. ➜La tension correcte est obtenu, si le marquage convient avec l'échelle. • 1500 N/cm^2 et 2200 N/cm^2 [Kilo Pascal oder auch Kilo -N/m^2] pour de lame standard. • 1700 N/cm^2 á 2400 N/cm^2 pour les lames scie bi-métal.  Img.6-8: Volant tension de la lame  Img.6-9: Réglage de la tension **INFORMATION** **Respectez les instructions. Dans le cas contraire, la lame peut se déformer ou se briser.** ➜La lame doit se trouver contre le bord des rouleaux pendant le travail. ➜Utilisez "le vis de réglage rouleaux" pour ajuster le réglage de la positon des rouleaux, si le dos de la lame ne touchent pas le bord des rouleaux. Img.6-10: Rouleau
mensuel	étau	Graisser	➜Graisser la broche de l'étau.

© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
Après usure	Arc de scie	Changement de la lame	**ACHTUNG!** **La scie à ruban a une lame avec les mesures suivantes 27 x 0,9 x 2750 mm. L'usage d'autres lames de scie peut conduire à des résultats mauvais.** ➜Mettez l'arc en position haute vers la moité et fermez la soupape du vérin hydraulique. ➜Tournez l'arc à droite. ➜Sécurez la machine contre démarrage involontaire-ment. ☞ „Déconnecter et sécurer la sci à ruban“ on page 14 ➜Ouvrez le carter de protection de l'arc et démontez les protections de guides lame. ➜Déserrez la tension de la lame en tournant en contre-sens d'aiguilles d'une montre. ➜Enlevez la lame d'abord du rouleau gauche et puis du rouleau droite. ➜Nettoyez la boîte de la lame. ➜Montez la nouvelle lame dans le sense inverse. Faites attention au positionnement correct de la lame sur les rouleaux et les roulements. ➜Faites attention à la direction correcte des dents. Les dents doivent montrer dans la direction du moteur. ➜Tendez la lame à nouveau. ➜Reglez les guide lames - si nécessaire. ☞ „Guide de la lame“ on page 50 ➜Verschließen Sie das Sägebandgehäuse. ➜Fermez le carter de protection. ➜Montez les dispositifs de sécurité enlevés. **ACHTUNG!** **Pour obtenir une longue durée de vie d'une nouvelle lame, une installation prudente de la lame est obligatoire.** **☞ „Informations générales lame“ on page 44**

© 2011

Intervalle	Où?	Qoui?	Comment ?
Liquide mouillé	groupe d'arrosage	Remplacer	➜La pompe d'arrosage est presque libre de maintenance. Renouvelez régulièrement le liquide de refroidissement. ➜Si vous utilisez des liquides qui laissent des restant, la pompe de refroidissement doit être rincer ➜Pompez le liquide dans un réservoir approprié par un arroseur. Laissez couler la reste par le tuyau. ➜Remplissez avec nouveau liquide par le réservoir, la capacité maximale est 25 Liter.  Img.6-11: Réservoir

6.3 Moyens de graissage recommandés

Moyen	Spécification	Fabricant (Recommandation libre)	Quantité
Huile hydraulique	ISO HM 32	Shell Tellus OMV HYDRAL 32	après utilisation
Huile d'engrenages	-	Mobilgear 627 Mobilgear 629 Mobilgear 636 BP F100 GP-XP Energol BP F150 GR-GP Energol Schell OMALA 100 Schell OMALA 150 OMV UNIGEAR 75 W-90	après utilisation
Graisse	ISO XM 2	OMV SIGNUM M 283	après utilisation
Luiquide de refroidissement	Mineral 1:10	UNIMET ASF 192	ca. 25 Litre

© 2011

6.4 Nettoyage

- Soufflez à des temps réguliers les tuyau d'aération avec de l'air comprimé sec. Portez des lunettes de sécurité.
- Pour nettoyer des graisses utilisez des tissus absorbants, non-rongants.
- Tous les pièces en pvc doivent être nettoyé avec un tissu humide.
- Jamais utiliser un solvant agressif pour nettoyer des pièces en pvc. Les surfaces peuvent se décoller et peut conduire aux dégâts.

Nous vous recommandons de laisser nettoyer et contrôler au moins une fois par an la scie par une service technique autorisée.

6.5 Réparations

Pour toutes réparations, contactez un technicien de service après-vente de la société Optimum GmbH.

Si vous avez du personnel qualifié, assurez-vous qu'il suive scrupuleusement les consignes de ce manuel. La société Optimum GmbH ou son revendeur n'assurent aucune responsabilité et garantie pour des dégâts ou perturbations au sein de l'entreprise ayant pour origine l'inobservation de ce manuel d'utilisation. Pour les réparations, utilisez toujours des outils irréprochables et uniquement des pièces de rechange d'origine de la société Optimum GmbH.

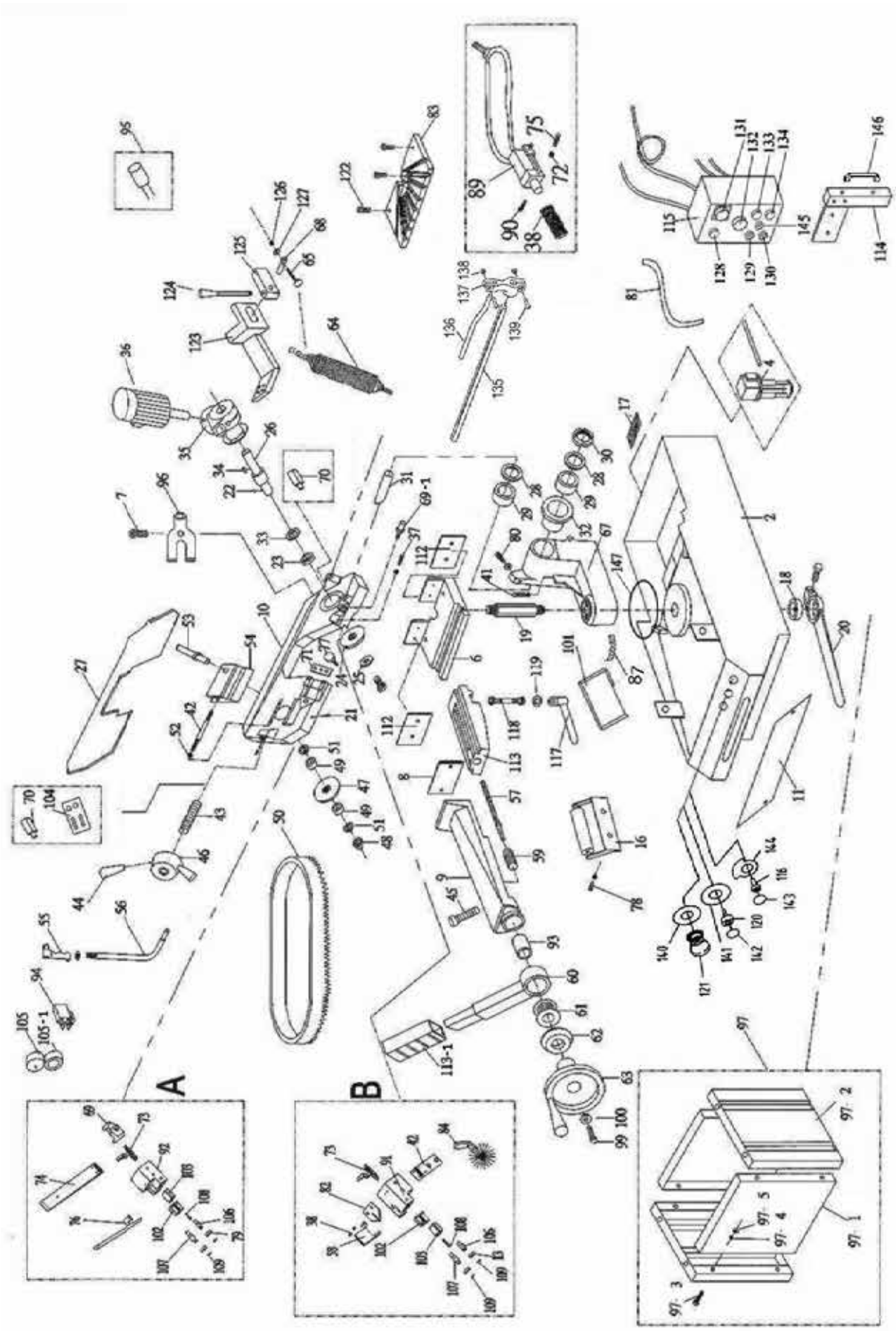
- Pour assurer un service aprés-vente optimal, la nomenclature des pièces détachées est volontairement libélée en langue allemande.
- Pour toute commande de pièces, nous vous remercions de nous communiquer le numéro de la pièce ainsi que le numéro de série de la machine.

© 2011

OPTIMUM®
MASCHINEN - GERMANY

7 Ersatzteile - Spare parts S300 DG

7.1 Ersatzteilzeichnung - Explosion drawing - S300 DG



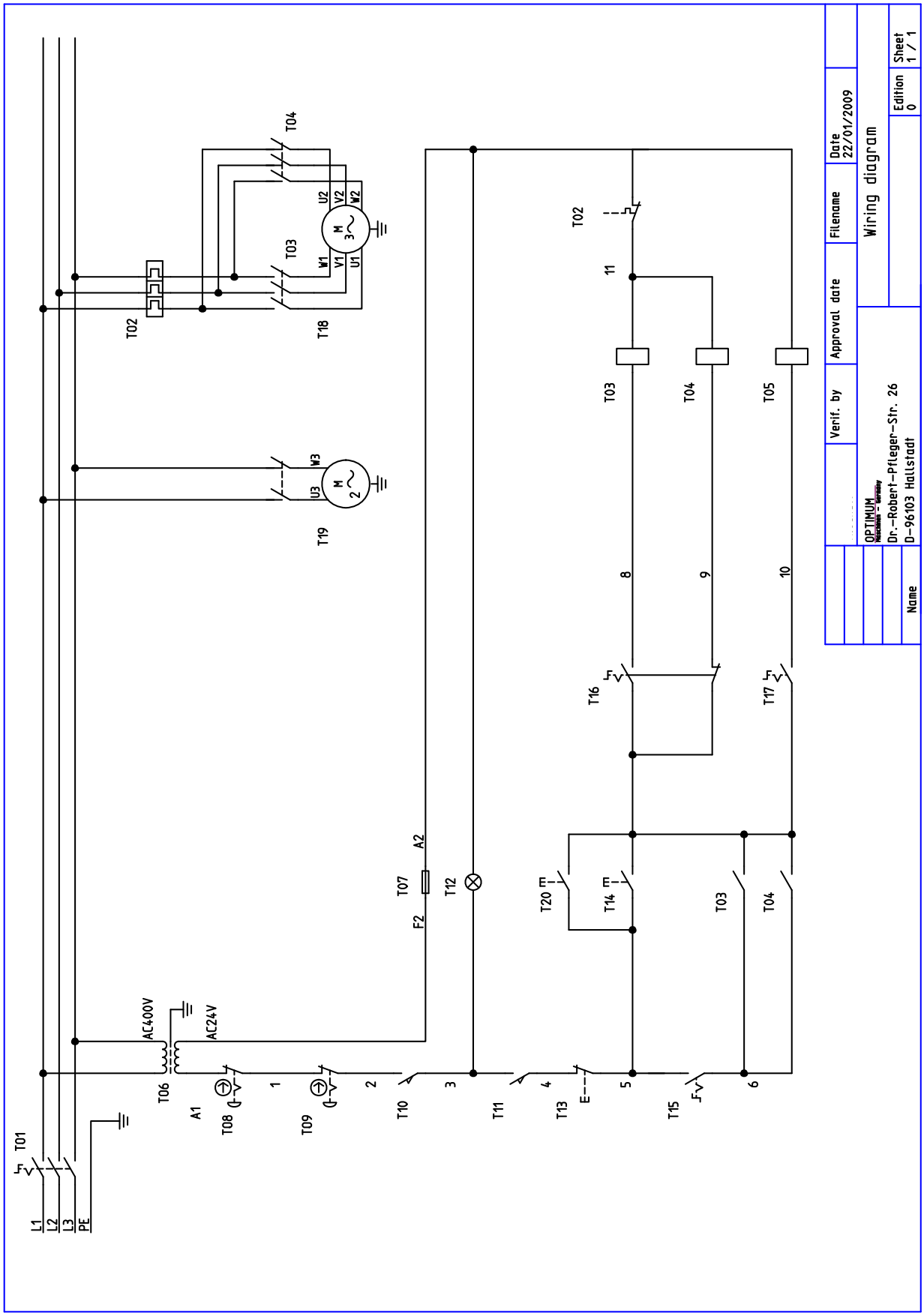
7.2 Ersatzteilliste - Spare parts list - S300 DG

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
1	Scheibe	Washer	1		0329029001
2	Unterbau	Base	1		0329029002
3	Welle Materialanschlag	Bar stop rod	1		0329029003
4	Kühlmittelpumpe	Cool pump	1		0329029004
5	Materialanschlag	Bar stop	1		0329029005
6	Schraubstock Grundplatte	Vice base	1		0329029006
7	Schraube	Screw	1	M5	0329029007
8	Schraubstockbacken links	Vice jaw left	2		0329029008
9	Schraubstock	Vice	1		0329029009
10	Sägebügel	Saw bow	1		0329029010
11	Platte	Plate	1		0329029011
12	Motorventilator	Motor fan	1		0329029012
13	Lager	Bearing	1		0329029013
16	Materialauflage	Rollerway	1		0329029016
17	Blech-Kühlmittelfilter	Filter	1		0329029017
18	Distanzscheibe	Spacer washer	1		0329029018
19	Bolzen	Bolt	1		0329029019
20	Feststellhebel	Locking lever	1		0329029020
21	Stift	Pin	1		0329029021
22	Passfeder	Key	1	7x7	0329029022
23	Kugellager	BAll bearing	1	6208	0329029023
24	Angetriebene Bandführungsrolle	Driven belt guide roller	1		0329029024
25	Scheibe	Washer	1		0329029025
26	Welle	Shaft	1		0329029026
27	Schutzabdeckung Sägebügel	Blade cover	1		0329029027
28	Scheibe	Washer	2		0329029028
29	Lager	Bearing	1	32006	0329029029
30	Scheibe	Washer	1		0329029030
31	Drehzapfen	Trunnion	1		0329029031
32	Nutmutter	Ring nut	1	M30	0329029032
33	Scheibe	Trunnion	1		0329029033
34	Passfeder	Key	1	4x25	0329029034
35	Schneckengetriebe	Gear	1		0329029035
36	Motor	Motor	1		0329029036
37	Schraube	Screw	1		0329029037
38	Feder	Spring	1		0329029038
39	Absperrhahn	Plug	1		0329029039
40	Microschalter	Micro switch	1		0329029040
41	Schraube	Screw	1	M8	0329029041
42	Gewindestange	Threaded shaft	1		0329029042
43	Feder	Spring	1		0329029043
44	Handradgriff	Handgrip	1		0329029044
45	Schraube	Screw	1		0329029045
46	Handrad	Handwheel	1		0329029046
47	Bandführungsrolle	Un-driven belt guide roller	1		0329029047
48	Sechskantmutter	Hex. nut	1		0329029048
49	Lager	Bearing	1		0329029049
50	Sägeband	Saw band	1	HSS Bi-Metall (5-8ZpZ)	3357751
	Sägeband	Saw band	1	HSS Bi-Metall (6-10ZpZ)	3357753
	Sägeband	Saw band	1	HSS Bi-Metall (5-8 ZpZ)10°	3357752
51	Federring	Spring washer	1		0329029051
52	Sechskantmutter	Hex. nut	1		0329029052
53	Welle Bandführungsrolle	Blade sheel shaft	1		0329029053
54	Führungsblock Sägebandspannung	Block blade tension	1		0329029054
55	Handgriff Sägebügel	Handle	1		0329029055
56	Arm Handgriff Sägebügel	Lever	1		0329029056
57	Spindel Maschinenschraubstock	Spindle machine vice	1		0329029057
59	Feder	Vice spring	1		0329029059
60	Spannhebel	Tension lever	1		0329029060
61	Lager	Bearing	1		0329029061
62	Lagerabdeckung	Bearing cover	1		0329029062
63	Handrad Maschinenschraubstock	Vice handwheel	1		0329029063
64	Feder	Spring	1		0329029064
65	Schraube	Screw	1		0329029065
67	Lagerbock Sägebügel	Bearing support for saw arch	1		0329029067
68	Welle	Shaft	1		0329029068
69	Halterung	Holder	1		0329029069
69-1	Bolzen Endanschlag	Stop bolt	1		03290290691

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
70	Microschalter	Micro switch	1		0329029070
71	Halterung	Holder	1		0329029071
72	Sechskantmutter	Hex. nut	1		0329029072
73	Kugelhahn	Rubber connection	1		0329029073
74	Halterung-Einstellung-Sägebandführung	Holder leading saw band	1		0329029074
76	Schutzabdeckung Sägebandführung	Blade guard	1		0329029076
77	Griff	Handle	1		0329029077
78	Schraube	Screw	1	M10	0329029078
79	Lager	Bearing	2	6082Z	0329029079
80	Schraube	Screw	1	M8	0329029080
81	Kühlmittelschlauch	Water pipe	1		0329029081
82	Blech	Rust plate	1		0329029082
83	Platte Schraubstock	Vice pad	1		0329029083
84	Sägebandbürste	Saw band brush	1		0329029084
85	Schalter-Set	Switch set	1		0329029085
86	Schalter-Set (24V)	24V switch set	1		0329029086
87	Skala	Scale	1		0329029087
89	Hydraulikzylinder	Hydraulic cylinder	1		0329029089
90	Stift	Pin	1		0329029090
91	Feststehende Sägebandführung	Fixed bladeguide plate	1		0329029091
92	Bewegliche Sägebandführung	Mobile bladeguide plate	1		0329029092
93	Buchse	Bush	1		0329029093
94	Schalter	Switch	1		0329029094
95	Kondensator (Motor)	Condenser (motor)	1		0329029095
96	Kühlmitteleinrichtung	Coolant distributor	1		0329029096
97	Maschinenunterbau komplett	Machine stand complete	1		0329029097
97-1	Seitenteil	Side plate	2		03290290971
97-2	Hintere Abdeckung	Front casing	2		03290290972
97-3	Schraube	Screw	8		03290290973
97-4	Scheibe	Washer	8		03290290974
97-5	Sechskantmutter	Hex. nut	8		03290290975
98	Mutter	Nut	1	M10	0329029098
99	Schraube	Screw	1	M8x15	0329029099
100	Scheibe	Washer	1		03290290100
101	Auffangblech	Plate	1		03290290101
102	Sägebandführung, Stützstück links	Blade guide unit left	2		03290290102
103	Sägebandführung, Führung für Stütz-stück links	Blade guide unit square	2		03290290103
104	Halter	Holder	1		03290290104
105	Manometer Sägebandspannung	Manometer saw band tension	1		03290290105
105-1	Druckdose Manometer	Pressure indicator manometer	1		032902901051
106	Welle	Schaft	2		03290290106
107	Welle	Schaft	2		03290290107
108	Schraube	Screw	2		03290290108
109	Sicherungsring	C-ring	4		03290290109
111	Schraube	Screw	1		03290290111
112	Schraubstockbacken rechts	Vice jaw right	2		03290290112
113	Führung Maschinenschraubstock	Vice sliding seat	1		03290290113
113-1	Griff	Grip	1		032902901131
114	Halter Gehäuse	Switch bracket	1		03290290114
115	Gehäuse Bedienpanel	Electrical box	1		03290290115
116	Schalter Hydraulik Ein/Aus	On/Off hydraulic switch	1		03290290116
117	Griff	Handle	1		03290290117
118	Gewindestange	Bolt	1		03290290118
119	Scheibe	Washer	1		03290290119
120	Schalter Absenkgeschwindigkeit	Adjusting button	1		03290290120
121	Not-Aus-Schalter	Emergency stop	1		03290290121
122	Schraube	Screw	1		03290290122
123	Halter Feder	Bracket spring	1		03290290123
124	Griff	Handle	1		03290290124
125	Halterung Griff	Holder handle	1		03290290125
126	Mutter	Nut	1		03290290126
127	Scheibe	Washer	1		03290290127
128	Betriebskontrolleuchte	Operating control light	1	Telemecanique; 24V	03290290128
129	Wahlschalter "Betriebsart"	Control mode switch	1		03290290129
130	Schalter Kühlmittelpumpe	Pump switch	1	Telemecanique	03290290130
131	Hauptschalter	Main switch	1		03290290131
132	Not-Aus-Schalter	Emergency stop	1		03290290132
133	Drucktaster Ein	Bush button On	1	Telemecanique	03290290133

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
134	Drucktaster Aus	Bush button Off	1	Telemecanique	03290290134
135	Welle Materialanschlag	Bar stop rod	1		03290290135
136	Materialanschlag	Bar stop	1		03290290136
137	Halter	Holder	1		03290290137
138	Mutter	Nut	2	M8	
139	Schraube	Screw	2	GB 70-85-M8 x 30	
140	Label Not-Aus Taster	Label Emergency stop button	1		03290290140
141	Label Absenkventil Hydraulikzylinder	Label lowering valve hydraulic cylinder	1		03290290141
142	Label Absenkventil Hydraulikzylinder	Label lowering valve hydraulic cylinder	1		03290290142
143	Label Absperrventil Hydraulikzylinder	Label stop valve hydraulic cylinder	1		03290290143
144	Label Absperrventil Hydraulikzylinder	Label stop valve hydraulic cylinder	1		03290290144
145	Stufenschalter Geschwindigkeit Schnell/ Langsam	Speed switch HIGH/ LOW	1		03290290145
146	Griff	Handle	1		03290290146
147	O-Ring	O-Ring	1		03290290147

7.3 Schaltplan - Wiring diagram - S300 DG



7.4 Bauteilliste elektrische Bauteile - Parts list electrical parts

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge Qty.	Grösse Size	Artikelnummer Item no.
TO1	Hauptschalter	Main switch	1		03290290T01
T02	Motorschutzschalter	Motor protection switch	1		03290290T02
TO3	Schütz	Contactor	1		03290290T03
TO4	Schütz	Contactor	1		03290290T04
TO5	Relais	Relay	1	Relay 12A	03290290T05
TO6	Transformator	Transformer	1	Goroge	03290290T06
TO7	Sicherung	Fuse	1	Demex	03290290T07
TO8	Not Aus Schalter am Schaltkasten	Emergency stop on switchbox	1	Ciro	03290290T08
TO9	Not Aus Schalter am Bedienfeld	Emergency stop on hydraulic panel	1	Ciro	03290290T09
T10	Microschalter Endlage	Micro down switch	1	Giovenzana	03290290T10
T11	Microschalter Ein	Mircro start swtich	1	Haily	03290290T11
T12	Betriebskontrollleuchte	Power lamp	1	Telemecanique	03290290T12
T13	Drucktaster Aus	Button Off	1	Telemecanique	03290290T13
T14	Drucktaster Ein	Button On	1	Telemecanique	03290290T14
T15	Wahlschalter Handbetrieb	Manual/ Automatic switch	1		03290290T15
T16	Stufenschalter Geschwindigkeit Schnell/ Langsam	Speed switch high/low	1		03290290T16
T17	Schalter Kühlmittelpumpe	Pump switch	1	Telemecanique	03290290T17
T18	Motor	Motor	1	Goroge	03290290T18
T19	Kühlmittelpumpe	Coolant pump	1	Goroge	03290290T19
T20	Drucktaster Ein	Button On	1	Telemecanique	03290290T20

8 Dysfonctionnements

Défauts	Causes/ Effets possibles	Solutions
L'appareil ne met pas en circuit	• FI - l'interrupteur protecteur à la scie de ruban déclenche • Pas de courant • Lampe de contrôle ne fonctionne pas • Lame n'est pas tendue • Carter de protection n'est pas tendue	• Contrôlez le moteur • Contrôlez le courant d'électricité • • Lampe defectueuse, • • Contrôler la tension • Contrôez la protection et interrupteur
Moteur surchargé Moteur chauffe	• Aspiration moteur empêchée • Motor fixé incorrectement • Sägebandantrieb nicht richtig befestigt • Mauvais branchement • Tension de la lame trop haute • Denture trop fine pour grosses pièces	• Contrôler et nettoyer • SERViCE!! Retournez à l'atelier pour réparation ☞ „Raccordement électrique“ on page 32 • Diminuer la tension de la lame • Utiliser une lame avec une denture correcte
Alimentation du liquide ne fonctionne pas	• Réservoir vide • Soupape fermé • Soupape bouché • Tuyau craqué ou bouché • Air dans le système pe après remplissement • Pompe ne tourne pas	• Remplir • Ouvrir • Nettoyer • Contrôler et nettoyer • Déventiler en ouvrant la soupape • Contrôler la pompe
Courte durée de vie (Dents deviennent émoussés)	• qualité de la lame non-approprié pour ce matériel • Denture fausse causse démolition des dents(par cette démolition les autre dents deviennent émoussés) • Refroidissement manquant • Vitesse de coupe trop haute • Avance trop haute	• Lame avec une plus haute qualité(choissir une autre qualité) • Choissir la bonne denture • Utiliser un groupe d'arrosage • Diminuer la vitesse • • Diminuer l'avance
Coupure des dents	• Place des copeaux est plein, denture fausse	• Utiliser une lame avec une autre denture ou diminuer l'avance
déchirure de la lame	• Tension de la lame trop fort ou trp faible • Lame défectueuse • Guide lame pas correctement réglé	• Contrôler la tension • Changer • Régler guide lame correctement

© 2011

Défauts	Causes/ Effets possibles	Solutions
Coupe incliné (la lame cours)	• Distance entre guide et pièce est trop grande • Lame émoussée • Tension trop faible • Avance trop haute • Pression de coupe trop haute • Mauvaise lame • Guide de la lame mal réglé, endommage, distance du roulement plus grand que 0,025mm	• Réglez le guide lame au plus proche de la pièce • Changer • Tendre correctement • Diminuer • Diminuer • Changer • Réglez à nouveau, changer le roulement, réglez la distance à la lame
Coupe n'est pas rectangulaire,mais parallel	• La pièce ne se trouve pas contre les deux mors de l'étau • Arc n'est pas mis à 0^0	• Repositionner la pièce • Réglez l 'arc
L'arc ne se laisse pas lever ou baisser	• Pas de l'huile hydraulique dans l'unité hydraulique resp pas assez de pression de travail • Commutateur (Vérin) est sur "OFF"	• Remplir avec l'huile hydraulique, augmenter la pression de travail • Mettre commutateur (Vérin) sur "ON".
Lame se tourne	• Tension trop haute • Guide lame déplacé	• Diminuer la lame • Réglez guide lame

© 2011

9 Annexe

9.1 Droit d'auteur

© 2011

Cette documentation est protégée en matière de droit d'auteur par un copyright© . Tous les droits, en particulier ceux de la traduction, de l'emphase, du prélèvement des illustrations ou schémas, des émissions de radio ou de télévision, de la reproduction sous forme de reportages photo ou similaires, le stockage dans les ordinateurs moyens ou gros systèmes, restent propriétés de l'entreprise et nécessitent à toute fin d'utilisation, autorisation écrite de notre part Des modifications techniques peuvent intervenir à tout moment sans préavis.

9.2 Terminologie/Glossaire

Terme	Explication
La pièce à usiner	• Pièce brute à scier
Rôle du guide-ruban	• Diriger la lame
Carter de lame	• Boîtier servant à protéger la lame de scie ainsi que les volants
Le vérin hydraulique	• Vérin permettant la descente de l'arc de scie
La soupape de régulation de descente	• Régulateur de débit permettant de contrôler le vérin de descente
Protection de la courroie	• Carter de protection de courroie de vitesse
La lame de scie	• Ruban de scie
Le guide-ruban	• Roulements de guidage
Brosse de scie	• Brosse de nettoyage de la lame de scie
Mors	• Panneaux de serrage de l'étau
L'étau	• Dispositif de serrage de la pièce à scier
Moteur d'entraînement	• Moteur de la scie
La pièce à usiner	• Pièce brute à scier
Rôle du guide-ruban	• Diriger la lame

9.3 Droit à réclamation/ Garantie

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

- La procédure de droit de réclamation ou de garantie se fait au choix de l'entreprise OPTIMUM GmbH soit directement avec l'entreprise OPTIMUM GmbH ou via un de ses distributeurs.

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

9.4 Conseil d’élimination des déchets/ possibilités de recyclage:

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

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

9.4.1 Mise hors service

ATTENTION!

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

© 2011

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

9.4.2 Elimination de l'emballage du nouvel appareil

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

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

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

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

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

9.4.3 Elimination de l'ancien appareil

INFORMATIONS

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

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

9.4.4 Elimination des composants électriques et électroniques

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

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

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

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

© 2011

9.4.5 Elimination des lubrifiants et lubrifiants réfrigérants

ATTENTION!

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

INFORMATIONS

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

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

9.5 Traitement des appareils

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

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

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

9.6 RoHS , 2002/95/EG

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

© 2011

9.7 Observations du produit

Nous avons obligation de suivre nos produits pendant et aprés leur distribution.

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

- Vos expériences avec votre scie qui ont un intérêt pour d'autres utilisateurs,
- Les dysfonctionnements éventuels que vous rencontriez
- Des données de réglages qui auraient changé.

Optimum Maschinen Germany GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26

D-96103 Hallstadt

Telefax +49 (0) 951 - 96 822 - 22
E-Mail: info@optimum-maschinen.de

© 2011

9.8 Déclaration de conformité CE

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

Déclare par la présente que le produit suivant

Nom du produit:	Sci à ruban
Désignation du type:	S 300 DG
Numéro de série:	__ __ __ __ __
Année de fabrication:	20__

est conforme à toutes les prescriptions applicables de la directive **Machines (2006/42/EG)** .

De plus, la machine est conforme aux prescriptions de la directive **Matériel électrique (2006/95/EG)** et **Compatibilité électromagnétique (2004/108/EG)**.

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

DIN EN 12100-1:2003/A1:2009	Sécurité des machines - termes, principes généraux de représentation, Partie 1: Terminologie de base, méthodologie
DIN EN 12100-2:2003/A1:2009	Sécurité des machines - termes, principes généraux de représentation, Partie 2: Principes techniques et spécifications
DIN EN 60204-1	Sécurité des machines – Equipements électriques des machines, Partie 1: Demandes générales

Les normes techniques suivantes ont été appliquées:

DIN EN 13898	Sécurité des machines outils – Scies pour l'usinage des métaux à froid

Personne responsable de la documentation: Kilian Stürmer.
Téléphone: +49 (0) 951 96822-0

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

Kilian Stürmer
(Direction)

Hallstadt, 18.4.11

© 2011

L'indice

A
Accessoires, optional 22
B
Branchement électrique 17
C
CE - déclaration de conformité 69
Classification des dangers 5
Conditions d'utilisation 18
D
Déclaration de conformité 69
Devoirs de l'exploitant 9
Dispositifs de sécurité 10
Donn 17
Données techniques
    Branchement électrique 17
    Conditions d'utilisation 18
    Produits d'entretien 18
    Vitesse du ruban 18
Droit d'auteur 64
Dysfonctionnements 62
E
Elektrique 15
Ersatzteilliste - Spare parts list 56
Ersatzteilzeichnung - Explosion drawing 56
I
Indications de sécurité (mises en garde) 5
M
Montage 22
Montieren du moteur 27
N
Nettoyage et graissage 30
P
peuvent 9
Produits d'entretien 18
Protections corporelles 13
Q
Qualification du personnel 8
R
Raccordement électrique 32
Rapport d'accident 15
RoHS , 2002/95/EG 67
S
Schaltplan - Wiring diagram 56
Sécurité durant les travaux 14
Sécurité pendant l'entretien 14
T
Traitement des appareils 67
V
Vitesse du ruban 18

© 2011