

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

MODE D'EMPLOI



Scie à format MODELE: TS315VF

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsslberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



CONSERVER SOIGNEUSEMENT CE MODE D'EMPLOI POUR DE
FUTURES QUESTIONS;
ATTENTION: LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE
LA MACHINE EN MARCHÉ

DONNEES TECHNIQUES

SECURITE

- Règles de sécurité générales
- Règles de sécurité pour scie à format
- Protection antiretour

ENVIRONNEMENT

CONNAITRE SA SCIE

DEBALLAGE

- Inventaire des pièces
- Nettoyage

ASSEMBLAGE

- Déplacer et placer l'unité de base
- Installer la rallonge de table
- Installer le pied de support
- Installer le rail guide fendu
- Installer la rallonge de table arrière
- Installer l'élévation de la lame principale et du volant d'angle
- Placement de la règle fendue et alignement du rail
- Installer l'assemblage du bras inclinable
- Installer l'assemblage du panneau roulant
- Régler le niveau du panneau roulant
- Installer la ta
- Installer la règle de la table de coupe transversale
- Installer la presse
- Installer le capteur poussière
- Installer la protection de lame
- Installer le support de tuyau d'aspiration
- Installer les tuyaux d'aspiration

REPLACEMENT ET REGLAGES

- Remplacer la lame principale
- Remplacer et régler l'inciseur
- Remplacer et régler les couteaux à fendre
- Remplacer la courroie principale
- Remplacer la courroie d'inciseur
- Réglage parallèle du panneau roulant

OPERATIONS

- Coupe fente
- Coupe transversale
- Coupe d'angle

ENTRETIEN

ELECTRICITE

- Interrupteur principal
- Interrupteur limiteur
- Relais thermique
- Schéma électrique

PANNES & DEPANNAGE

LISTE DE PIECES & VUE ECLATEE

DONNEES TECHNIQUES

Puissance moteur	400V, 3 Ω , 50Hz, 3800W
Dimension table principale	385x800mm
Rallonge de table (fer)	440x800mm
Rallonge de table (acier)	440x800mm
Dimensions rallonge de table arrière	310x500mm
Dimensions panneau roulant	1550x270mm
Dimensions table de coupe transversale	680x580mm
Taille de lame principale	315x30x3mm
Vitesse de lame principale	4000tr/min
Taille d'inciseur	90x20x3mm
Vitesse d'inciseur	5800tr/min
Profondeur max. de coupe	100mm @ 90° (315)
Distance max. lame/guide fendu	1220mm
Pas de panneau roulant	1400mm
Largeur de coupe transversale max.	1350mm
Dimensions du paquet	910x740x1040mm
Poids	310kg
Niveau de bruit (sans charge)	85 db

SECURITE

Règles de sécurité générales

1. S'il vous plaît, conformez-vous aux règles de sécurité pour éviter tout accident.
2. Vérifiez svp que l'ampérage et la fréquence de la source électrique correspond avec celle inscrite sur la plaquette, avant de démarrer la machine.
3. La prise et la source électrique doivent être fermement reliées.
4. Utilisez uniquement des câbles électriques sans défaut. Ne tirez pas sur les câbles électriques. Les câbles électriques doivent être tenus éloignés des zones humides, graisseuses ou chaudes. Ils ne doivent pas non plus être en contact avec des objets coupants ou pointus.
5. La machine doit être placée sur un sol plat.
6. En cas de problèmes, éteignez le courant et tester puis réparez la machine.
7. Quand la machine est en marche, fermez le lieu de travail à toute entrée non désirée.
8. Gardez le lieu de travail propre. N'utilisez pas la machine dans des lieux humides, inflammables ou mal éclairés.
9. Ne laissez pas des enfants se tenir près de la machine et demandez aux personnes ne participant pas au travail de garder une distance de sécurité.
10. Travaillez prudemment.
11. Ne surchargez pas la machine- le dépassement des capacités de la machine peuvent entraîner des dommages sur l'engin.
12. Ne portez pas de vêtements amples, des gants trop larges, de chaînes ou des bijoux, pour éviter de se faire attraper dans des pièces en mouvement. Des chaussures à semelles anti-glissement sont recommandées. Portez des protections pour cheveux, pour recouvrir complètement des cheveux longs. Rouler des manches trop longues au-dessus du coude.
13. Ne pas utiliser la machine après consommation d'alcool ou de drogues ou bien en état de fatigue.
14. Dans le cas où vous devez prendre des médicaments, demandez à votre médecin d'obtenir un arrêt de

travail.

15. Posez la machine seulement sur un sol plat et horizontal.
16. Entretenez régulièrement la machine, gardez vos outils propres et aiguisés.
17. Assurez-vous que le bouton ON/OFF est sur OFF, avant de brancher la machine au secteur, pour éviter un départ de machine non observé.
18. N'utilisez que les produits et les pièces de rechange qui sont conseillés par notre entreprise.
19. Ne laissez pas d'objets traîner à côté ou sur la machine, pour éviter les accidents.
20. Faites répare immédiatement les pièces endommagées ou changez les pour des neuves.
21. Ne retirez jamais les copeaux à la main de la machine. Utilisez un balai spécial pour copeaux.
22. Ne laissez jamais la machine tourner sans surveillance et laissez la seulement après que toutes les parties rotatives se soient arrêtés. Débranchez la prise après avoir quitter la machine.

Nous voudrions vous avertir, que le travail avec de telles machines présente toujours un risque, si les consignes de sécurité ci-dessus ne sont pas suivies. La plus grande des prévenances et attention est obligatoire pour travailler sur cette machine. Pour les personnes qualifiées le risque d'accident augmente à cause de la routine.

Règles de sécurité pour scie à format

1. ACCESSOIRES DE SECURITE. Toujours utiliser la protection de lame et le couteau à fendre sur toutes les opérations de coupe « à travers ». Ce sont celles lorsque la lame passe complètement à travers de la pièce.

2. ANTIRETOUR. Apprenez à vous en servir. Le retour arrive lorsque la pièce est projetée à grande vitesse vers l'opérateur. Tant que vous ne connaissez pas les tenants et les aboutissants de ce sujet, ne pas manipuler la scie à format.

3. CONTROLE DE LA PIECE. Assurez-vous que la pièce est placée dans une position stable sur la table et qu'elle est maintenue soit par l'équerre de guidage, soit par la table de coupe transversale pendant les opérations de découpe.

4. BATON DE POUSSEE. Toujours utiliser un bâton de poussée quand on travaille sur des pièces étroites.

5. POSITION DE L'OPERATEUR. Ne jamais se tenir debout ou avoir une quelconque partie de votre corps directement en ligne avec le chemin de coupe de la lame.

6. ATTEINDRE PAR-DESSUS LA LAME. Ne jamais essayer d'atteindre par-dessus ou derrière la lame avec la main pendant que la scie tourne. Si un retour de pièce arrive pendant que l'on fait ça, les mains peuvent être projetées vers la lame.

7. UTILISATION DE L'EQUERRE DE GUIDAGE ET DU GUIDE PARALLELE ENSEMBLE PENDANT UNE OPERATION DE COUPE. Lorsque l'on utilise le guide parallèle, la pièce ne doit jamais être en contact avec l'équerre pendant que la lame travaille.

8. LAME BLOQUEE. Eteindre la scie lorsque l'on essaye de débloquer la lame.

9. OPERATIONS DE COUPE CONFORTABLE. Eviter les opérations dans des positions délicates, un

glissement soudain des mains pourrait les envoyer vers la lame.

10. DIFFICULTES. Si vous avez des difficultés à manipuler la machine, arrêtez-la et contactez nous.

11. HAUTEUR DE LAME. Toujours régler la lame à une hauteur correcte au-dessus de la pièce.

12. LAMES ENDOMMAGEES. Ne jamais utiliser de lames qui sont tombées ou endommagées.

13. ALIGNEMENT COUPEAU À FENDRE. Opérer seulement la scie si le couteau à fendre est aligné avec la lame.

AVERTISSEMENT ! Comme avec toutes les machines il y a un fort potentiel de danger associé à la scie à format. Les accidents sont fréquemment causés par le manque de familiarité et d'attention. Utilisez cette machine avec respect et prudence pour diminuer les possibilités d'accidents. Si les consignes normales de sécurité sont ignorées, de graves accidents peuvent se produire.

ATTENTION ! Aucune liste de consignes de sécurité n'est exhaustive. Chaque environnement d'atelier est différent. Toujours considérer la sécurité en premier, comme c'est le facteur principal vous concernant. Utilisez cette machine et les autres avec prudence et respect. Si les consignes normales de sécurité sont ignorées, de graves accidents peuvent se produire, des dommages à l'équipement sont possible et de mauvais résultats de travail.

AVERTISSEMENT ! Les statistiques prouvent que les accidents les plus communs avec les scies à format sont reliés au retour de pièce. Le retour est défini comme étant la projection à grande vitesse de la pièce vers l'opérateur. En plus du danger pour l'opérateur et les autres personnes dans la zone où la pièce est projetée, c'est souvent les mains de l'opérateur qui sont tirées vers la lame durant le retour.

Prévenir le retour

Ne jamais tenter une coupe à mains nues. Si la pièce n'avance pas parallèlement de manière parfaite avec la lame, un retour peut se produire. Toujours utiliser le guide parallèle ou l'équerre de guidage pour maintenir la pièce.

Assurez-vous que l'inciseur est toujours aligné avec la lame. Un inciseur mal aligné peut faire dévier la pièce ou stopper le courant de la coupe, créant un risque supplémentaire de retour. Si vous pensez que votre inciseur est mal aligné, vérifiez immédiatement !

Assurez-vous que votre table glisse parallèlement avec la lame ; sinon, les risques de retour sont très élevés. Prenez le temps de contrôler et régler la table roulante.

Utilisez l'inciseur pendant chaque coupe. Il aide à maintenir l'écart dans la pièce après qu'elle est été coupée, réduisant par là même les risques de retour.

Avancez votre découpe en totalité. Arrêter une découpe en plein milieu d'une pièce augmente considérablement les risques de retour.

Se protéger du retour

Même si vous savez comment prévenir le retour de pièce, il peut toujours arriver. Voici quelques conseils pour réduire les risques de blessures si le retour se produit :

Se tenir sur le côté de la lame pendant chaque coupe. Si un retour se produit, la pièce est généralement projetée vers l'avant de la lame.

Toujours porter des lunettes de sécurité ou un masque de protection. Pendant un retour vos yeux et votre visage sont les parties les plus vulnérables de votre corps.

Ne jamais placer vos mains derrière la lame, pour n'importe quelle raison. Si un retour se produisait vos mains seraient happées par la lame.

Utilisez un bâton de poussée pour garder vos mains à distance de la lame en mouvement. Si un retour se produit, le bâton de poussée encaissera le dommage que vos mains auraient subi.

ENVIRONNEMENT

Condition générale :

Connexion électrique : voltage régulier 0.9-1.1 du voltage nominal.

Fréquence : 0.99-1.01 de la fréquence nominale continue ; 0.98-1.02 temps court.

Les connexions principales doivent avoir des fusibles de maximum 16A.

Une source électrique qui des systèmes de protection de sous-voltage, de survoltage et aussi un système de courant résiduel avec une valeur maximum de 0.03A.

Une altitude n'excédant pas 1000m.

Une température de l'air ambiant de max. +40°C et min. +5°C.

Une température d'entreposage et de transport de -25°C à +55°C.

L'humidité relative n'excède pas 50% à une température max. de +40°C, l'humidité relative la plus haute peut être permis à une température plus basse (par ex. 90% @ 20°C).

Charge au sol

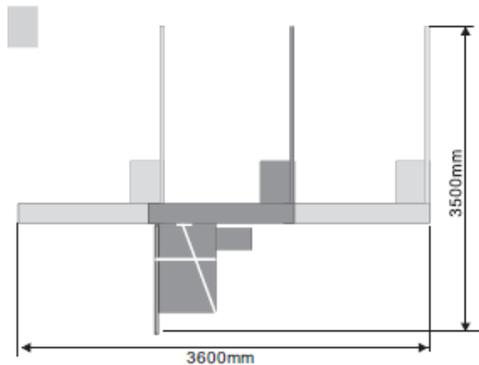
Cette machine représente un poids modérément élevé sur une petite surface. La plupart des sols d'ateliers seront adéquats pour le poids de cette machine. Certains sols peuvent demander un support supplémentaire. Contacter un architecte pour toutes questions concernant la capacité du sol de votre atelier à supporter le poids de la machine

Pour assurer la stabilité debout de la machine, elle devrait être boulonnée au sol. Dans ce but, 4 trous sont prévus dans les pattes du socle de la machine.

Espaces de travail

Les espaces de travail peuvent être pensés comme les distances entre les machines et les obstacles qui permettent l'utilisation de chaque machine sans limitations aucune. Considérez les besoins existants et futurs de la machine, taille de matériaux et espace pour les pieds auxiliaires et/ou tables de rallonge. Considérez également la position relative de chaque machine les unes par rapport aux autres pour un maniement efficace de chaque matériel. Assurez-vous de vous accorder suffisamment d'espace pour faire tourner en toute sécurité vos machines dans toutes les futures opérations.

Considérez les besoins existants et futurs de chaque machine, taille de matériaux et espace pour les pieds auxiliaires et/ou tables de rallonge lorsque vous définissez une position pour votre scie à format. Voir les dimensions ci-dessous pour les espaces maximum de travail de la scie à format.



Eclairage et prises

L'éclairage doit être suffisamment clair pour éliminer les zones d'ombre et ne pas fatiguer l'œil. Les circuits électriques doivent être dédiés à la machine ou suffisamment grand pour supporter une charge ampère de moteurs combinés. Les prises doivent être situées près de chaque machine de sorte que les rallonges n'obstruent pas le passage. Assurez-vous de bien respecter les réglementations en vigueur pour une installation correcte de nouveaux éclairages, prises ou circuits.

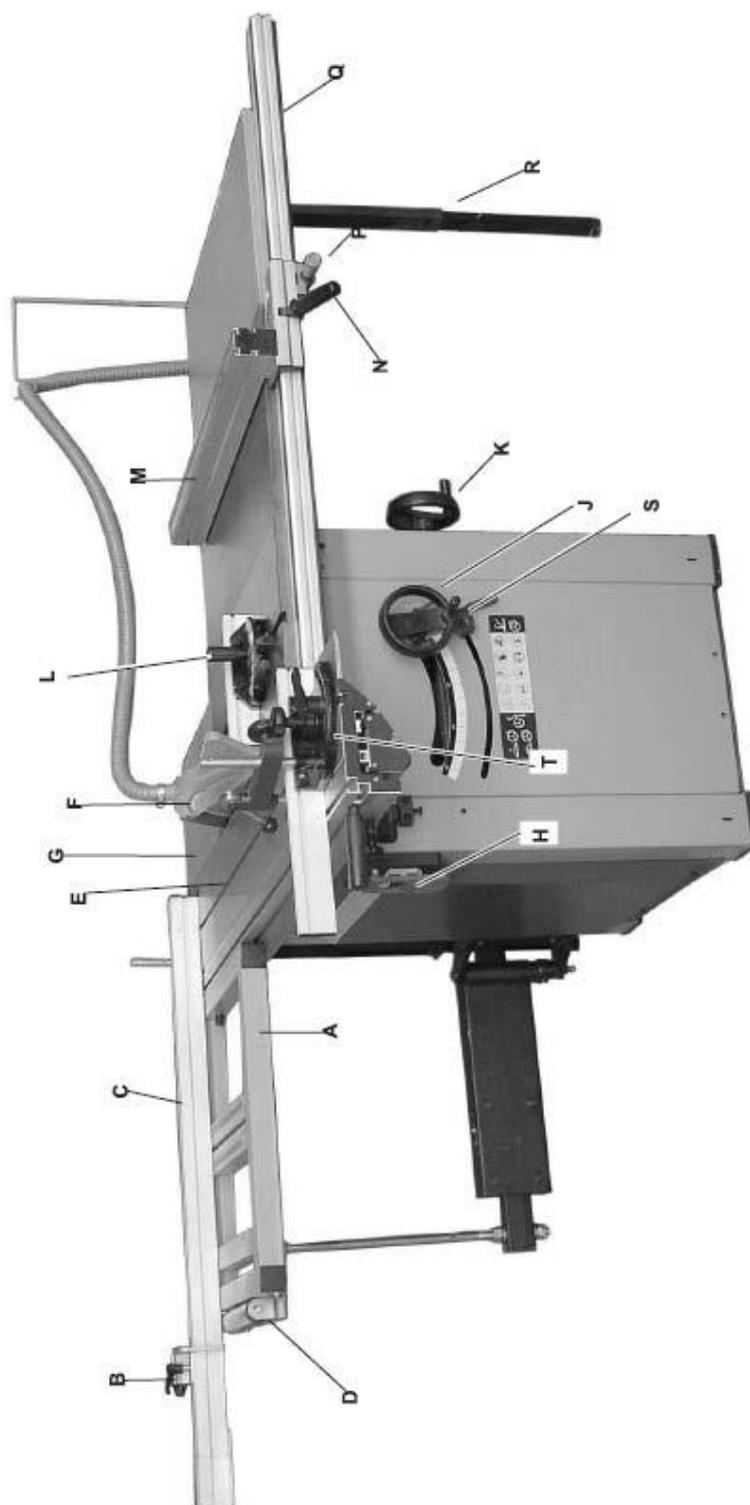
Aspiration

Cette machine doit être reliée à une aspiration pendant l'utilisation. Un minuteur est disponible comme accessoires. De plus, les performances d'aspiration doivent être suffisantes pour permettre les pressions négatives requises et une vitesse maximale d'air de 20m/s au capteur.

AVERTISSEMENT !

Lisez le manuel avant l'assemblage et l'opération. Familiarisez-vous avec la machine et son utilisation avant de commencer tout travail. De graves blessures peuvent être occasionnées si les informations de sécurité et d'emploi ne sont pas comprises ou suivies.

CONNAITRE SA SCIE A FORMAT



A. Table de coupe transversale-fourni une large et stable plateforme pour supporter des panneaux de grande taille pendant les opérations de coupe transversale.

B. Arrêt de revers-utilisé pour les mesures rapides des coupes transversales.

C. Equerre-utilisée durant les opérations de découpe transversale. Contient une échelle de mesure et de multiples blocs d'arrêt pour des opérations précises et à répétition.

D. Rouleau-utilisé pour supporter les panneaux de grande taille.

E. Panneau roulant-glisse convenablement la pièce à travers la lame avec une précision et une facilité sans effort.

F. Protection de lame-protection de lame entièrement réglable permettant une visibilité complète de l'opération de coupe tout en maintenant une protection maximum autour de la lame.

G. Rallonge de table arrière.

H. Interrupteur principal-arrête/démarre la machine et a une fonction d'arrêt d'urgence.

J. Volant règle hauteur de lame-règle la hauteur de la lame principale.

K. Volant de réglage d'angle de lame-règle l'angle des lames.

L. Guide de précision-ce guide aligne le bois pour une coupe transversale.

M. Règle de précision-réglable entièrement avec des réglages fins. La face de la règle peut être positionnée pour les opérations de coupe standard, ou dans une position plus basse pour l'espace avec la protection de lame pendant les opérations de coupe étroites.

N. Levier de verrouillage vers le bas de l'assemblage de règle-fixes l'assemblage de règle en position le long du rail.

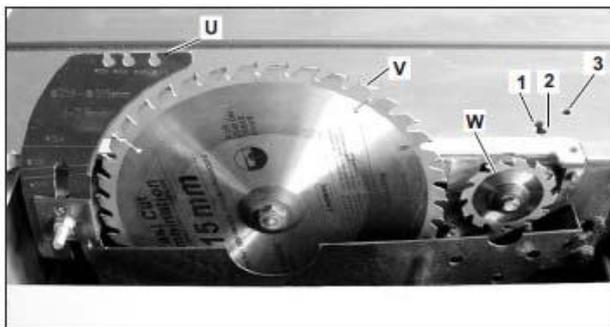
P. Molette de réglage fin-règle précisément la règle de fente.

Q. Rail de règle fendue-donne le support de la règle fendue.

R. Pied de support-fourni un support pour la rallonge de table.

S. Molette de verrouillage de l'angle-fixe l'angle de la lame principale.

T. Serre-joint avec guide de précision-tient la pièce pour le glissement ou la coupe d'angle.



U. Couteau à fendre-maintient l'écart pendant l'utilisation. Cette fonction est cruciale pour éviter le retour de pièce causé par l'écart se refermant derrière la lame.

V. Lame principale-exécute les opérations de coupe.

W. Inciseur-petite lame de coupe qui tourne dans le sens opposé de la lame principale. La lame entaille la pièce avant que l'opération de coupe proprement dite soit effectuée, cela permet d'éviter l'éclatement des matériaux tel que l'aggloméré. L'inciseur est réglable d'avant en arrière, de haut en bas et dans l'épaisseur de l'écart.

1. Vis d'alignement de l'inciseur-règle le mouvement latéral de l'inciseur

2. Vis de verrouillage de l'inciseur-verrouille la lame d'inciseur après réglage.

3. Vis de hauteur de l'inciseur-règle la hauteur de l'inciseur.

Support de table roulante
Pied de support

DEBALLAGE

La scie à format est livrée dans un carton soigneusement emballé depuis l'usine. Si vous découvrez que la machine est endommagée après avoir signé le bon de livraison, appelez immédiatement le service client pour des conseils. Si vous êtes entièrement satisfait de la condition de votre envoi, vous devez inventorier ses pièces.

La scie à format est une machine très lourde. Ne pas se surestimer lors du déballage ou du déplacement de la machine, vous aurez besoin d'assistance et d'appareil de manutention. De graves accidents peuvent se produire si vous ne suivez pas des méthodes sûres de déplacement.

ATTENTION! Des parties métalliques ont des côtés coupants après être moulées. Examinez svp. les côtés de toutes parties métalliques avant de les manipuler, pour éviter les accidents.

Inventaire des pièces

Après avoir retiré toutes les pièces du carton vous devez avoir :

CARTON PRINCIPAL:

- Unité de scie principale
- Table de rallonge en fonte grise
- Table de rallonge acier avec support
- Table de rallonge arrière avec support
- Assemblage bras pivotant (dans assemblage scie)
- Table de coupe transversale
- Rouleau
- Garde lame
- Tuyau poussières
- Capteur d'aspiration
- Guide d'onglet de précision
- Volant (2)
- Visserie
- Outils
 - Clé 13-15mm
 - Clé d'arbre
 - Goupille d'arbre
 - Clé alène 3, 4, 5, 6mm
- Bâton de poussée
(Quelques pièces sont dans l'unité principale)
- Forme de coin

CARTON DE RAIL

- Equerre
- Rail parallèle
- Rail de support arrière
- Table roulante

Règle de coupe transversale
Serre-joint avec règle
Arrêt de revers

Nettoyage

Les surfaces non peintes sont protégées par une légère couche de graisse pour les protéger pendant le transport. Retirer cette couche protectrice avec un produit nettoyant ou un dégraissant à base citronnée. Pour nettoyer entièrement, certaines parties doivent peut-être retirées. Pour une performance optimum de votre machine, assurez-vous de bien nettoyer toutes les parties mouvantes et roulantes qui ont été recouvertes. Evitez les produits à base de chlore pour le nettoyage, car ils peuvent endommager la peinture.

AVERTISSEMENT!

Ne pas utiliser de gasoil ou tout autre solvant à base pétrole pour nettoyer. Ils sont extrêmement inflammables. Un risque d'explosion ou d'incendie existe si on emploie ces produits.

ATTENTION!

La plupart des solvants peuvent être toxiques lors de l'inhalation ou de l'ingestion. Toujours travailler dans des endroits bien aérés, loin de toute source d'ignition. Utiliser la prudence lorsque vous jetez les chiffons de nettoyage pour être sûr qu'ils ne créeront pas de feu ou de risques écologiques.

ASSEMBLAGE

Déplacer et placer l'unité de base de scie

AVERTISSEMENT !

La scie à format est une machine très lourde. De graves accidents peuvent se produire si des méthodes de déplacement sûres ne sont pas utilisées. Pour un maximum de sûreté, vous avez besoin d'assistance et d'équipement pour déplacer le carton livré et pour sortir la machine du carton.

AVERTISSEMENT !

Utiliser des élingues de levage supportant au minimum 500kg. Si les élingues cassent, de graves blessures peuvent être occasionnées.

1. Retirer le dessus du carton et placer les fourches du chariot de levage ensemble et directement au dessus de la scie.
2. Placer 4 anneaux de levage sur l'unité de base de la scie et placer deux élingues par-dessus les fourches et les attacher aux anneaux.
3. Insérer un bout de bois pour protéger l'interrupteur principal.
4. Soulever l'unité et déplacer la à l'emplacement prédéterminé.
5. Avant de descendre la scie en position, placer quatre blocs de caoutchouc sous la plaque.
6. Descendre la scie au sol.



Fig 1

Installer la rallonge de table

Retirer la rallonge de table en fonte grise, la rallonge de table en acier et la rallonge de table arrière du carton.

AVERTISSEMENT!

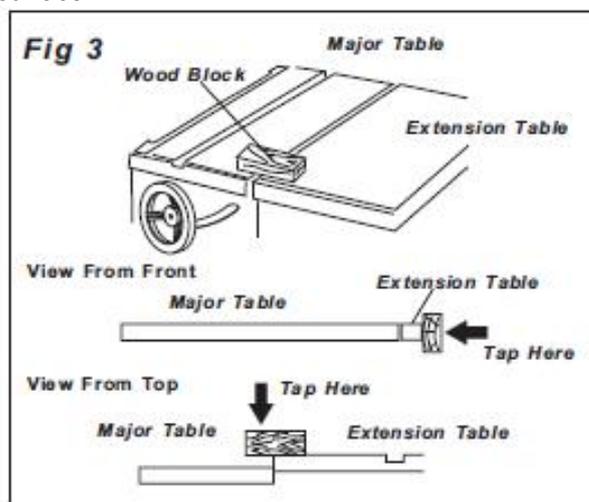
La rallonge de table en fonte grise est une pièce lourde qui pèse plus de 35kg. Pour plus de sécurité, faites vous aider.

1. Attacher la rallonge de table en fonte grise à la table principale avec 4-vis hexagonales/rondelles M8x20.



Fig 2

2. Centrer la rallonge de table par-dessus les coins et taper la. Vérifier l'alignement de la surface.



3. Serrer les 4 vis avec la clé à tête ouvert de 13mm.

Attacher la rallonge de table en acier à celle en fonte grise, les aligner et les fixer comme décrit plus haut.



Fig 4

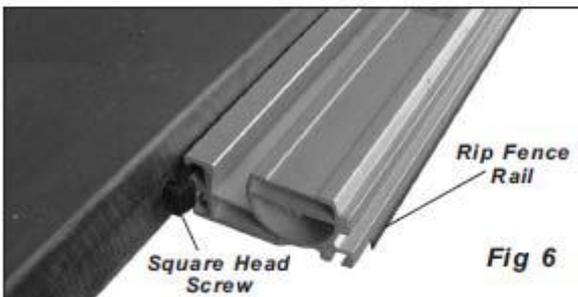
Installer le pied de support

1. Attacher le pied de support à la rallonge de table acier avec 2 vis hex. M8x20, rondelles et écrous. Les serrer.

2. Régler le pied de support pour que la rallonge acier soit au même niveau que celle en fonte grise.

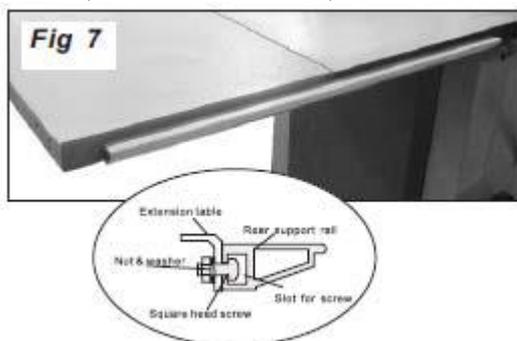
Installer le rail guide fendu

1. Placer 5 vis hex. M8x25, rondelles et écrous sur la table principale et les rallonges de table (rondelles et écrous à l'intérieur des tables). Les écrous ne nécessitent d'être tournés que de quelques tours pour qu'il y ait un espace suffisant pour placer le rail.
2. Retirer le bouchon du bout du rail. Glisser le trou du rail dans les 5 boulons. Régler chaque boulon pour ajuster le rail le plus près possible de la table.
3. Pousser le rail contre les tables et serrer à la main chaque écrou. Le rail a besoin de plus de réglages.
4. Remettre le bouchon du bout et le serrer avec des vis à taper.



Installer le rail de support arrière

Attacher le rail de support arrière sur les rallonges de table en acier et fonte grise avec 4 vis M8x25, rondelles et écrous, les serrer.



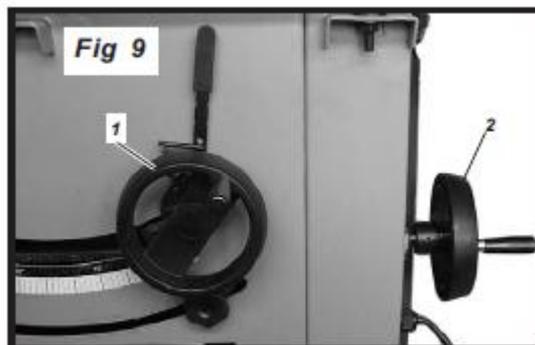
Installer la rallonge de table arrière

1. Attacher la rallonge de table arrière à la partie arrière de la table principale avec 2 vis M8x16, rondelles et écrous.
2. Placer la patte sur le panneau arrière de l'unité de base de la scie avec une vis M8x16, l'autre bout de la patte est montée sur la rallonge de table avec une vis M8x16.
3. Aligner la rallonge arrière 0.5mm plus bas que la table principale.



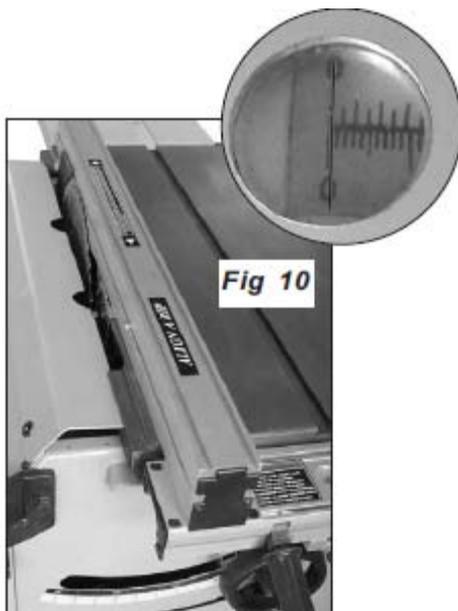
Installer des volants de hauteur et d'angle

1. Placer le volant de hauteur (1) et le volant d'angle (2) dans les axes prévus.



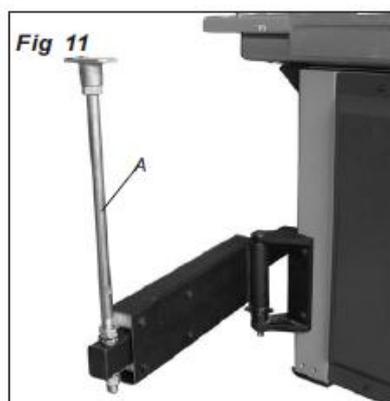
Placer la règle fendue et aligner le rail

1. Placer le niveau de lame à 0° (lame à 90° par rapport à la table), et lever la lame vers le haut.
2. Placer le profile du chariot de la règle fendue dans le profile opposé sur le rail de la règle fendue.
3. Glisser la règle fendue jusqu'à toucher la lame.
4. Taper le bout droit du rail de la règle pour s'assurer que le « 0 » sur le rail est bien aligné avec la ligne rouge sur la lentille du chariot de la règle fendue.



Installer l'assemblage du bras pivotant

1. Placer 4 vis hex. M8x30 pour monter l'assemblage du bras pivotant à l'unité de base de la scie, et garder le bras à un niveau horizontal.



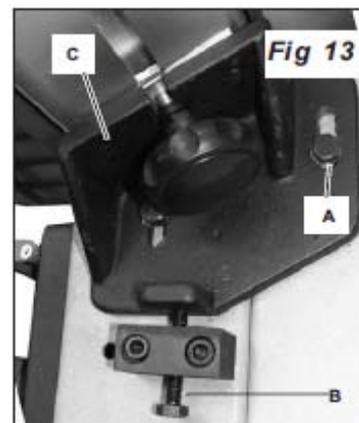
2. Placer le support de la table de coupe transversale (A) sur l'assemblage du bras pivotant et serrer à la main les écrous de verrouillage. Le support nécessite plus de réglages.

Installer l'assemblage du panneau roulant

1. Placer 2 set de molettes (inclus Rondelle 8mm, insert, guide vis) dans le trou du bas du chariot du panneau roulant (voir fig. 14).



2. Placer l'assemblage sur le support du panneau roulant, et poser 2 molettes comme le montre la figure 15.



3. Serrer les deux molettes.



4. Installer le pied de support au chariot roulant.

Régler le niveau du panneau roulant

1. Placer une règle à niveau (règle coupe transversale) sur la table principale et le panneau roulant.

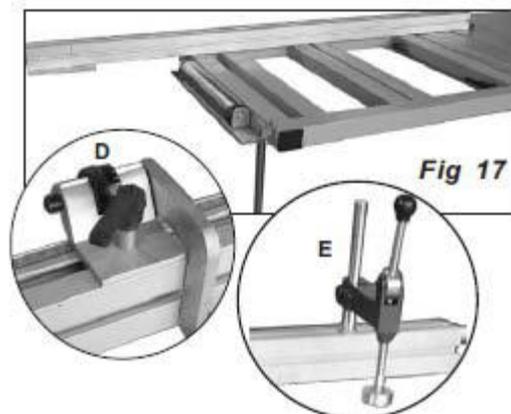
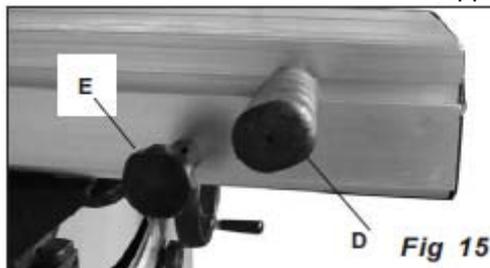
2. Desserrer les 4 vis M8x25 (A), régler les vis M8x40 (B) pour régler le niveau du panneau roulant (fig. 13).

3. Puis resserrer les vis (A).

4. Pour un réglage fin, utiliser une clé alène 3mm pour régler les 4 vis M8x12 (C).

Installer la poignée de poussée et la goupille de verrouillage

1. Glisser l'écrou en T M12x1.75 dans le panneau roulant et visser dedans la poignée de poussée (D) avec une clé de 17mm.
2. Insérer la pointe/molette dans le panneau roulant et verrouiller l'écrou M10 du côté opposé.



Installer la table de coupe transversale

1. Glisser deux écrous chariots M8x70 avec des blocs en T dans le trou de côté du panneau roulant. Attacher la table de coupe transversale au panneau roulant.
2. Utiliser 2 écrous à ailettes pour monter la table de coupe transversale au panneau roulant.
3. Utiliser 2 vis M6x30 pour monter la table de coupe transversale au support (B).
4. Régler les 4 vis fine M12 (C) pour régler la table au niveau du panneau.
5. Puis serrer les 4 vis (C).



Installer le serre-joint/guide d'onglet de précision

1. Glisser le serre-joint/guide d'onglet de précision dans la table roulante et le pousser aussi loin que possible. Et serrer le serre-joint/guide d'onglet de précision sur la table avec la molette de verrouillage (A) verrouillée.
2. Aligné la règle du guide d'onglet de précision dessus.



Installer la règle de coupe transversale

1. Placer la règle de coupe transversale dans le trou en goupille arrière ou avant du guide.
2. Serrer la molette.
3. Tourner la plaque de verrouillage Z pour aligner rapidement la règle à la table.
4. Tourner la molette et serrer la règle en position.
5. Glisser l'arrêt de revers (D) dans la règle.
6. Placer un écrou en T dans le trou du haut de la règle, insérer le support du serre-joint sur la règle.
7. Si besoin, placer le bras du serre-joint sur le support (E).

Installer le capteur d'aspiration

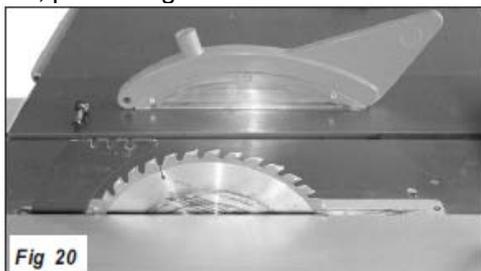
Placer le capteur d'aspiration au bas du panneau arrière, le serre avec 4 vis à tête plate M6x12, rondelles et écrous (écrous dans le socle).



Installer le garde lame

Le couteau à fendre coupe 3 trous pour des tailles de lame différentes.

Si vous utiliser une lame 254mm, placer le garde lame sur le trou 254 ; si vous utiliser la 305 ou 315mm, placer le garde lame sur le trou 315.

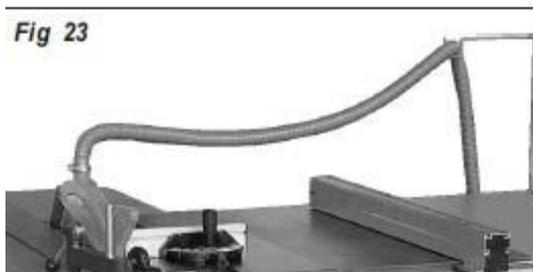
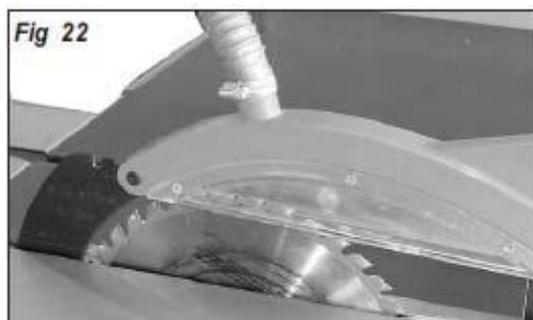


Installer le support du tuyau d'aspiration
Pour installer le support du tuyau d'aspiration sur la partie arrière de la rallonge de table acier, utiliser 2 vis hex. M6x20, rondelles et écrous (écrous sous la table).



Installer les tuyaux d'aspiration

1. Installer le tuyau d'aspiration de 50mm sur le garde lame avec un collier de serrage 50mm.
2. Mettre le tuyau sur le support de tuyau, le maintenir à l'écart de la table de travail.
3. L'autre bout du tuyau se fixe sur le capteur d'aspiration au bas du panneau arrière.
4. Installer le tuyau d'aspiration 100mm au capteur d'aspiration, fixer avec un collier de serrage 100mm.



REPLACEMENT ET REGLAGE

Remplacement de la lame principale

AVERTISSEMENT!

Déconnecter la scie de l'alimentation électrique.

ATTENTION!

La dimension de la lame principale convenable pour cette machine est 254x30x3 (diamètre extérieur, intérieur, épaisseur), 305x30x3, 315x30x3mm.

ATTENTION!

Chaque fois que vous changez de lame, le couteau à fendre et l'inciseur doivent aussi être changé pour convenir à la nouvelle lame.

Pour changer la lame principale

1. Incliner la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de contrôle et relever la lame aussi haut que possible.
2. Bouger le panneau roulant entièrement vers la droite et retirer deux vis à tête plate M6x12 pour exposer le garde lame interne qui couvre les lames et le couteau à fendre.
3. Retirer le garde lame du couteau à fendre pour exposer l'assemblage de montage.
4. Retirer l'insert de table.
5. Introduire la goupille pour arbre dans le trou sur la bride intérieure de la lame et verrouille la lame.
6. En utilisant la clé pour arbre, retirer l'écrou d'arbre qui tient la lame principale (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour desserrer).
7. Retirer la bride d'arbre et la lame usagée.
8. Installer la nouvelle lame principale, replacer la bride d'arbre et l'écrou, et serrer l'écrou d'arbre pour fixer la lame.

ATTENTION!

Si vous changez de diamètre de lame durant cette procédure, il est maintenant temps de régler le couteau à fendre.

Si l'épaisseur de fente est différente de votre ancienne lame, l'épaisseur de fente de votre lame d'inciseur et de votre couteau à fendre doit correspondre à la nouvelle lame principale.

9. Assurez-vous que le couteau à fendre à la bonne taille est installé et aligné avec la nouvelle lame.
10. Remettre le garde lame interne en place et centrer le panneau roulant.
11. Aligner la lame d'inciseur avec la lame principale.



Remplacement et réglage de lame d'inciseur.

AVERTISSEMENT!

Déconnecter la scie de l'alimentation électrique.

ATTENTION!

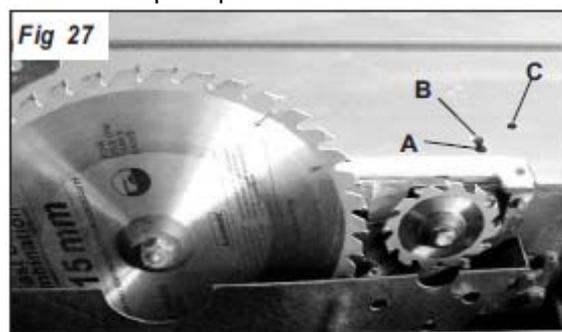
Lame d'inciseur convenable est de 90x20x3mm.
Pour remplacer la lame d'inciseur

1. Incliner la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de contrôle et relever la lame aussi haut que possible.
2. Bouger le panneau roulant entièrement vers la gauche et retirer deux vis à tête plate M6x12 pour exposer le garde lame interne qui couvre les lames et le couteau à fendre.
3. Retirer le garde lame du couteau à fendre pour exposer l'assemblage de montage.
4. Retirer l'insert de table.
5. Introduire la goupille pour arbre dans le trou sur la bride intérieure de la lame et verrouille la lame.
6. En utilisant la clé pour arbre, retirer l'écrou d'arbre qui tient la lame principale (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour desserrer).
7. Retirer la bride d'arbre et la lame d'inciseur usagée.
8. Installer la nouvelle lame d'inciseur, replacer la bride d'arbre et l'écrou, et serrer l'écrou d'arbre pour fixer la lame d'inciseur.



Pour aligner la lame d'inciseur

Desserrer la vis de serrage (A). Le réglage latéral se fait via la vis de réglage (B). Le réglage de hauteur est fait grâce à la vis de réglage (C). Resserrer la vis de serrage (A). Régler la lame d'inciseur latéralement pour qu'elle soit en ligne avec la lame principale.



Remplacer et régler le couteau à fendre

AVERTISSEMENT!

Déconnecter la scie de l'alimentation électrique.

1. Incliner la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de contrôle et relever la lame aussi haut que possible.
2. Bouger le panneau roulant entièrement vers la gauche et retirer deux vis à tête plate M6x12 pour exposer le garde lame interne qui couvre les lames et le couteau à fendre.
3. Retirer le garde lame du couteau à fendre pour exposer l'assemblage de montage.
4. Retirer le boulon du centre dans l'assemblage de montage pour retirer la plaque de montage.
5. Retirer le couteau à fendre installé et installer le nouveau.
6. Replacer la plaque de montage et visser le boulon de centre sans le serrer complètement.

ATTENTION!

Le couteau à fendre est ciselé avec différente taille de lame, mettre la ligne ciselée sous la table.

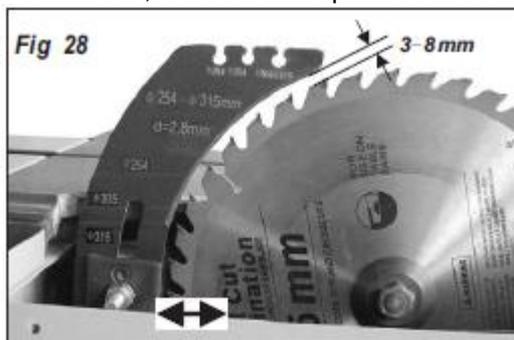
Le boulon centré de chariot est monté dans un trou horizontal, de sorte que le couteau à fendre peut être placé près ou loin de la lame principale.

7. Placer le couteau à fendre à environ 3-8mm de la dent la plus proche de la lame principale.

NOTE: *Pour une jauge rapide de 3mm pour trouver l'espacement correct entre le couteau à fendre et la lame principale, utiliser la clé alène 3mm.*

8. Serrer le boulon centré pour fixer le couteau à fendre en position.

9. Remettre le garde lame interne dans sa position initiale, et recentrer le panneau roulant.



Remplacer la courroie principale

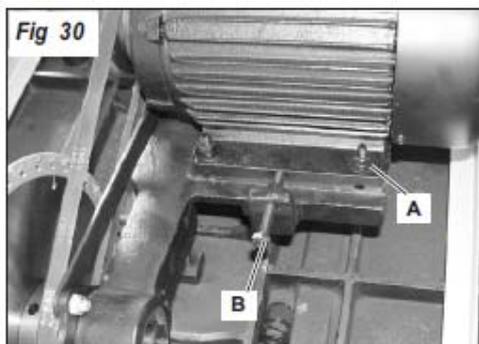
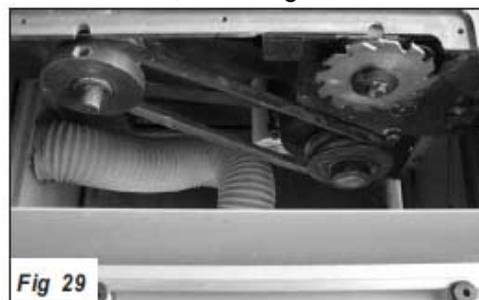
Déconnecter la scie de l'alimentation électrique.

1. Incliner la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de contrôle et relever la lame aussi haut que possible.
2. Bouger le panneau roulant entièrement vers la gauche et retirer deux vis à tête plate M6x12 pour exposer le garde lame interne qui couvre les lames et le couteau à fendre.
3. Retirer le garde lame du couteau à fendre pour exposer l'assemblage de montage.
4. Retirer la lame principale.

5. Retirer les 3 vis alène M8x18 et retirer le logement à copeaux.

NOTE: *Pour retirer les 2 vis alène M8x18 du bas, incliner la lame principale à 30°, pour retirer la vis alène M8x18 du haut, incliner la lame à 0°.*

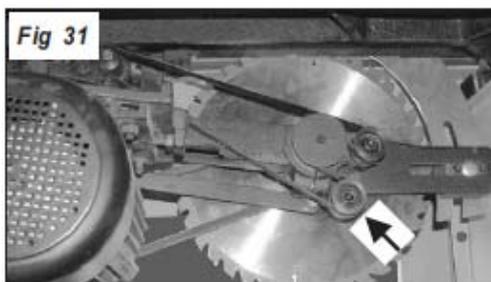
6. Retirer les 4 vis alènes en haut et en bas du panneau de gauche, retirer ce panneau.
7. Desserrer les 4 vis moteur M8x40 (A) et desserrer le boulon de tension (B).
8. Retirer la courroie en V.
9. Remplacer avec une nouvelle courroie, serrer les boulons moteur et le boulon de tension, fermer le panneau de gauche, et remonter le garde lame interne, lame et garde lame.



Remplacer la courroie d'inciseur

Déconnecter la scie de l'alimentation électrique.

1. Incliner la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de contrôle et descendre la lame aussi bas que possible.
2. Retirer les 4 vis alènes en haut et en bas du panneau de droite, et le retirer.
3. Pousser la poulie de tension aussi loin que possible comme le montre la flèche.
4. Retirer l'ancienne courroie et remplacer par une neuve.
5. Remonter le panneau de droite.



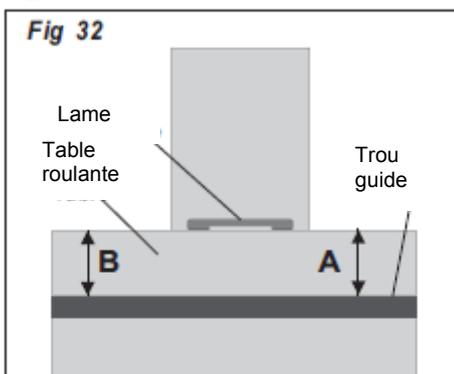
Réglage parallèle du panneau roulant
AVERTISSEMENT! Déconnecter la scie de l'alimentation électrique.

Ceci est le point dans le procédé d'assemblage où l'on règle le panneau roulant à la parallèle de la lame principale et où on le fixe à la base de la scie.

En plus des outils fournis vous avez besoin pour cette opération d'une règle de précision, d'un crayon feutre et de l'aide d'une tierce personne.

Pour régler le panneau roulant parallèlement avec la lame principale.

1. Régler la lame à 0° sur le panneau de contrôle (90° avec la table en fonte grise).
2. Relever la lame principale aussi loin que possible.
3. Marquer le centre de lame avec le feutre. Cela vous permettra de prendre des mesures d'exactement le même endroit sur la lame.
4. Bouger Le panneau roulant jusqu'en butée d'un côté, et en utilisant une règle de précision, mesurer l'espace entre le coin du panneau et votre marque sur la lame comme le montre la figure 32.



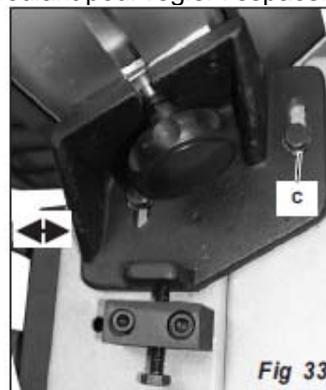
5. Bouger le panneau roulant jusqu'en butée de l'autre côté, et en utilisant une règle de précision, mesurer l'espace.

Si l'espace est le même de chaque côté, alors le panneau roulant est déjà parallèle à la lame principale.

Sinon, continuer avec l'étape 6.

6. Bouger le bout du panneau roulant qui a besoin d'être réglé devant la lame.

7. Desserrer les deux vis (C) et taper légèrement le chariot roulant pour régler l'espacement.



8. Répéter l'étape 7 jusqu'à ce que l'espacement entre votre marque sur la lame et les deux côtés du panneau soit égal.

9. Serrer les quatre vis (C) et fixer le support en position.

10. Serrer les molettes qui fixent le panneau roulant à la base.

OPERATIONS



Votre sécurité est importante. Pour empêcher le retour de pièce, glisser la chaussure de coin dans le panneau roulant si besoin. La chaussure de coin peut se glisser à l'avant ou à l'arrière du panneau roulant.

Coupe de fente

La scie à format a la capacité de couper des panneaux grand format. Le panneau roulant enlève la charge de faire glisser un panneau lourd et grand sur une surface de table stationnaire.



Cette scie a aussi la capacité de couper de plus petites planches, en l'utilisant comme une scie traditionnelle. De petites et légères planches sont plus faciles à faire glisser à travers la surface de la table stationnaire en fonte grise à la droite de la lame.



Déterminer quelle opération de coupe sera la plus convenable à la pièce à couper.

Pour utiliser la table roulante, lisez les instructions intitulées : « Coupe de fente en utilisant le panneau roulant. »

Pour utiliser la machine comme une scie à format traditionnelle lisez les instructions intitulées : « Coupe de fente en utilisant la technique traditionnelle de scie à format. »

Coupe de fente en utilisant le panneau roulant

1. Monter la table de coupe transversale au panneau roulant.
2. Glisser et fixer la table de coupe transversale au bout de la table roulante à l'opposé de la poignée.
3. Installer la règle de coupe transversale dans les trous guide de goupille et la verrouiller en place avec la molette.

Note: *D'abord, placer la règle de coupe transversale dans le trou guide avant de pointe, tourner la plaque de verrouillage « Z » pour aligner la règle, puis serrer la molette.*



4. Régler l'un ou l'autre des arrêts de revers à la largeur de coupe désirée.
5. Charger la pièce sur la scie.
6. Monter le serre-joint sur son support et verrouiller la pièce en position.
7. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.

Coupe de fente en utilisant la technique traditionnelle de scie à format

1. Glisser la table de coupe transversale hors du chemin.
2. Verrouiller le panneau roulant en position stationnaire.
3. Placer l'équerre à la largeur de coupe désirée.
4. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, charger la pièce sur la scie et faire l'opération de coupe.

Coupe transversale

Avec la règle de coupe transversale montée en position avant, le panneau roulant a la capacité et couper transversalement des panneaux de grandes tailles.



Avec la règle de coupe transversale montée en position arrière, cette machine a la capacité de couper transversalement de petits panneaux.



Cette machine a la capacité de couper transversalement des pièces pendant l'utilisation du serre-joint/guide d'onglet de précision.



Enfin, cette machine a la capacité de couper transversalement des pièces pendant l'utilisation de l'équerre en tant que jauge de coupe.



Déterminer quelle opération de coupe sera la plus convenable à la pièce à coupe transversalement.

Si vous allez couper transversalement des panneaux de grande taille, allez directement à la section intitulée : « Coupe transversale de panneaux de grande taille ».

Si vous allez couper transversalement des panneaux de petite taille, allez directement à la section intitulée : « Coupe transversale de panneaux de petite taille ».

Si vous allez couper transversalement des pièces en utilisant le serre-joint, allez directement à la section intitulée : « Coupe transversale en utilisant le serre-joint/guide d'onglet de précision ».

Si vous allez couper transversalement des pièces en utilisant l'équerre en tant que jauge de coupe, allez directement à la section intitulée : « Coupe transversale en utilisant l'équerre en tant que jauge de coupe. »

Coupe transversale de panneaux de grande taille

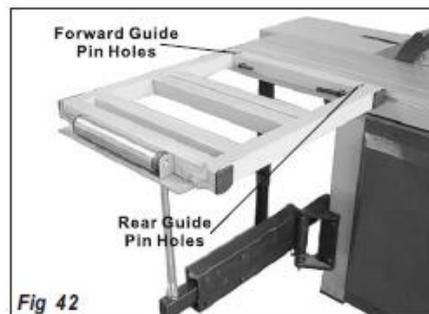
1. Monter la table de coupe transversale sur le panneau roulant.
2. Installer la règle de coupe transversale dans les trous guide de goupille avant et la verrouiller en place.

Note: D'abord, placer la règle de coupe transversale dans le trou guide avant de pointe, tourner la plaque de verrouillage « Z » pour aligner la règle, puis serrer la molette.

3. Régler l'un ou l'autre des arrêts de revers à la largeur de coupe désirée.

Note : Si la pièce dépasse sur la gauche de la lame de plus de 1200mm, la coulisse de la règle de coupe transversale devra être étendue.

4. Charger la pièce sur la scie.



5. Monter le serre-joint sur son support et verrouiller la pièce en position.

6. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.

Coupe transversale de petits panneaux

1. Monter la table de coupe transversale sur le panneau roulant.

2. Installer la règle de coupe transversale dans les trous guide de goupille arrière et la verrouiller en place.

Note: D'abord, placer la règle de coupe transversale dans le trou guide avant de pointe, tourner la plaque de verrouillage « Z » pour aligner la règle, puis serrer la molette.

3. Régler l'un ou l'autre des arrêts de revers à la largeur de coupe désirée.

Note: Si la pièce dépasse sur la gauche de la lame de plus de 1200mm, la coulisse de la règle de coupe transversale devra être étendue.

4. Charger la pièce sur la scie.
5. Monter le serre-joint sur son support et verrouiller la pièce en position.
6. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.

Coupe transversale en utilisant le serre-joint

1. Monter le serre-joint sur le panneau roulant.
2. Charger la pièce sur la scie. Fixer-la en utilisant le serre-joint.
3. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.

Coupe transversale en utilisant l'équerre en tant que jauge de coupe.

1. Monter la table de coupe transversale sur le panneau roulant.
2. Installer la règle de coupe transversale dans les trous guide de goupille arrière et la verrouiller en place.

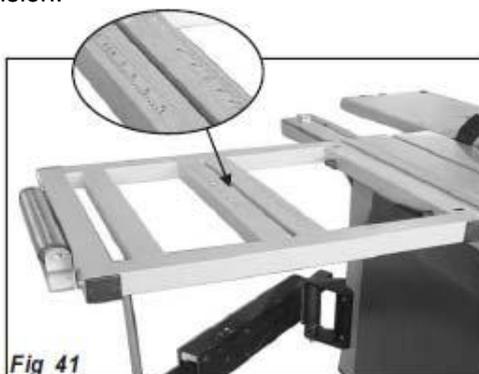
Note: D'abord, placer la règle de coupe transversale dans le trou guide avant de pointe, tourner la plaque de verrouillage « Z » pour aligner la règle, puis serrer la molette.

3. Installer l'équerre à la largeur de coupe désirée.

4. Charger la pièce sur la scie.
5. Monter le serre-joint sur son support et verrouiller la pièce en position.
6. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.

Coupe d'onglet de précision

La table de coupe transversale contient deux échelles pour la règle de montage avant et arrière pour accomplir des coupes d'onglet de précision.



Le panneau roulant contient une échelle pour le serre-joint pour accomplir des coupes d'onglet de précision.



Cette machine a la capacité de couper des onglets sur les pièces en utilisant le guide d'onglet de précision.

Pour accomplir une coupe d'onglet en utilisant la règle de coupe transversale.

1. Monter la table de coupe transversale sur le panneau roulant.
2. Installer la règle de coupe transversale à l'angle désiré et utiliser le levier de crémaillère pour verrouiller la règle en position.



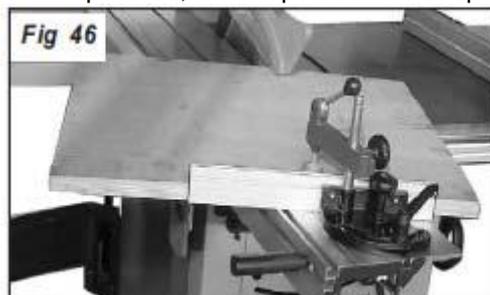
3. Placer l'arrêt en fonction de la longueur de la pièce que vous voulez couper à la gauche de la lame.

Note: Si la pièce dépasse sur la gauche de la lame de plus de 1200mm, la coulisse de la règle de coupe transversale devra être étendue.

4. Charger la pièce sur la scie.
5. Monter le serre-joint sur son support et verrouiller la pièce en position.
6. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.

Pour accomplir une coupe d'onglet en utilisant le serre-joint/guide d'onglet de précision

1. Monter le serre-joint sur le panneau roulant et placer la règle de coupe.
2. Placer le serre-joint/guide d'onglet de précision à l'angle désiré et utiliser le levier de crémaillère pour verrouiller le guide d'onglet de précision en position.
3. Charger la pièce sur le panneau roulant. Fixer la pièce avec le serre-joint.
4. Une fois que toutes les précautions de sécurité ont été respectées, faire l'opération de coupe.



ENTRETIEN

AVERTISSEMENT: *Toujours débrancher la machine avant d'accomplir toute action d'entretien.*

Nettoyage

Nettoyer la scie à format est relativement aisé. Aspirer les copeaux et la sciure, et essuyer la poussière restante avec un chiffon sec. Si de la résine est collée, utiliser un dissolvant pour résine pour la retirer. Traiter toutes les surfaces en fonte grise et celles non-peintes avec un lubrifiant non tâchant après le nettoyage.

Une fois par semaine:

- Nettoyer la surface du panneau roulant et des rainures.
- Nettoyer les tables en acier et en fonte grise.
- Nettoyer les coulisses de rouleau pour la table roulante.
- Nettoyer l'équerre aluminium et les rainures de roulement.
- Nettoyer la patte d'équerre.

Une fois par mois

- Aspirer à l'intérieur du placard

Divers

Soyez toujours averti de la condition générale de votre machine. Vérifier de manière routinière la condition des parties suivantes et répare ou remplacer si besoin est :

- Boulons de montage desserrés.
- Interrupteur usé.
- Lame usée ou endommagée.
- Garde lame usé ou endommagé.

Courroie en V

Pour assurer une transmission de puissance optimale du moteur à la lame et à la pompe hydraulique, les courroies en V doivent être en bonne condition (pas de craquelures, usure ou d'effilement) et fonctionner sous une tension correcte. Contrôler les courroies au minimum tous les trois mois, plus souvent si la scie est utilisée tous les jours. Remplacer les courroies si besoin.

Roulements

Les roulements sont scellés et pré-lubrifiés, ils ne requièrent aucune lubrification pendant leur vie. Cependant, vos composants de scie fonctionneront à leur meilleur rendement si les surfaces de roulements sont maintenus propres,

c'est particulièrement important pour les roulements de tourillon.

ELECTRICITE

Interrupteur principal

Cette machine est équipée d'un interrupteur principal avec touche pour genoux de décharge no-volt et d'un interrupteur limiteur.

L'interrupteur est équipé avec un grand panneau, pendant l'opération de coupe, toute partie du corps rentrant en contact avec ce panneau arrête la scie.



Interrupteur limiteur

L'interrupteur limiteur est monté dans le garde interne, si vous faites un remplacement de lame d'inciseur ou de lame principale, retirer les gardes internes, l'interrupteur limiteur reste en position « off ». Cela réduit les risques de départ imprévu.

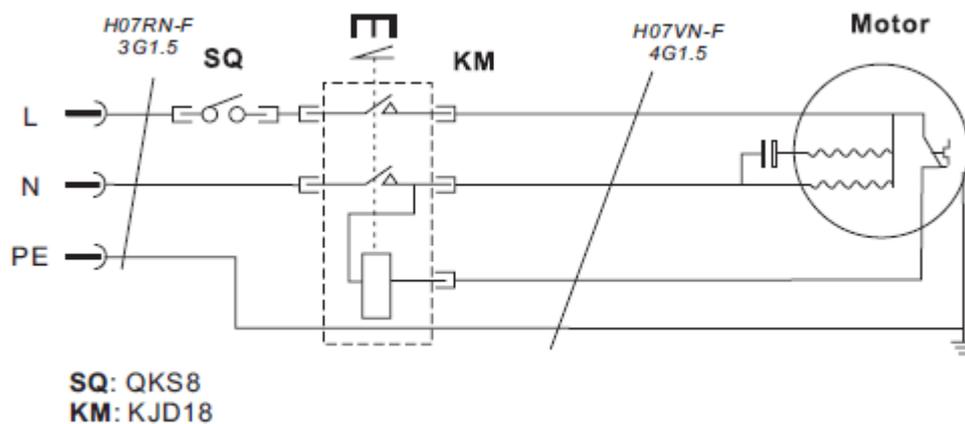


Relais thermique

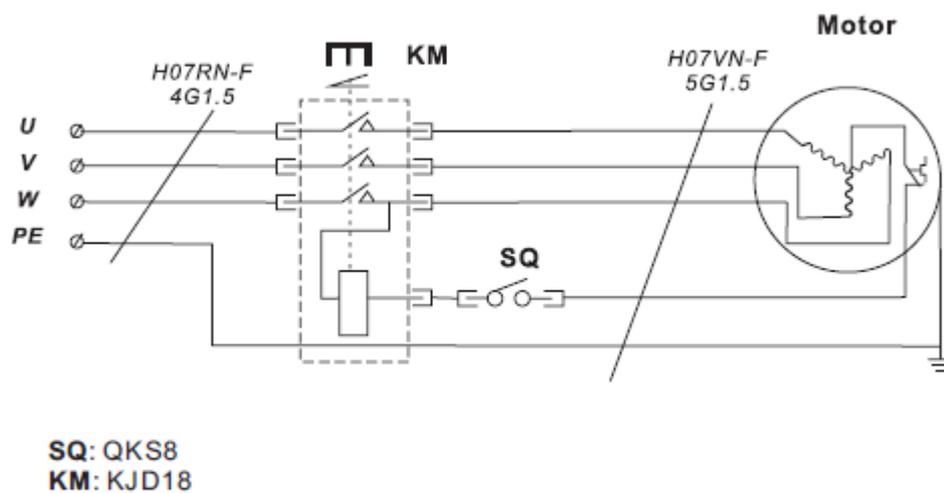
Il y a un relais thermique dans le moteur, ce système protège le moteur en cas de surchauffe. Si la température de moteur est trop élevée, ce relais coupera automatiquement la scie, vous devez contrôler pourquoi la température est tant montée. Le relais thermique retournera à la normale une fois que la température est revenue à la normale.

Schéma électrique

1~, Motor



3~, Motor



DEPANNAGE

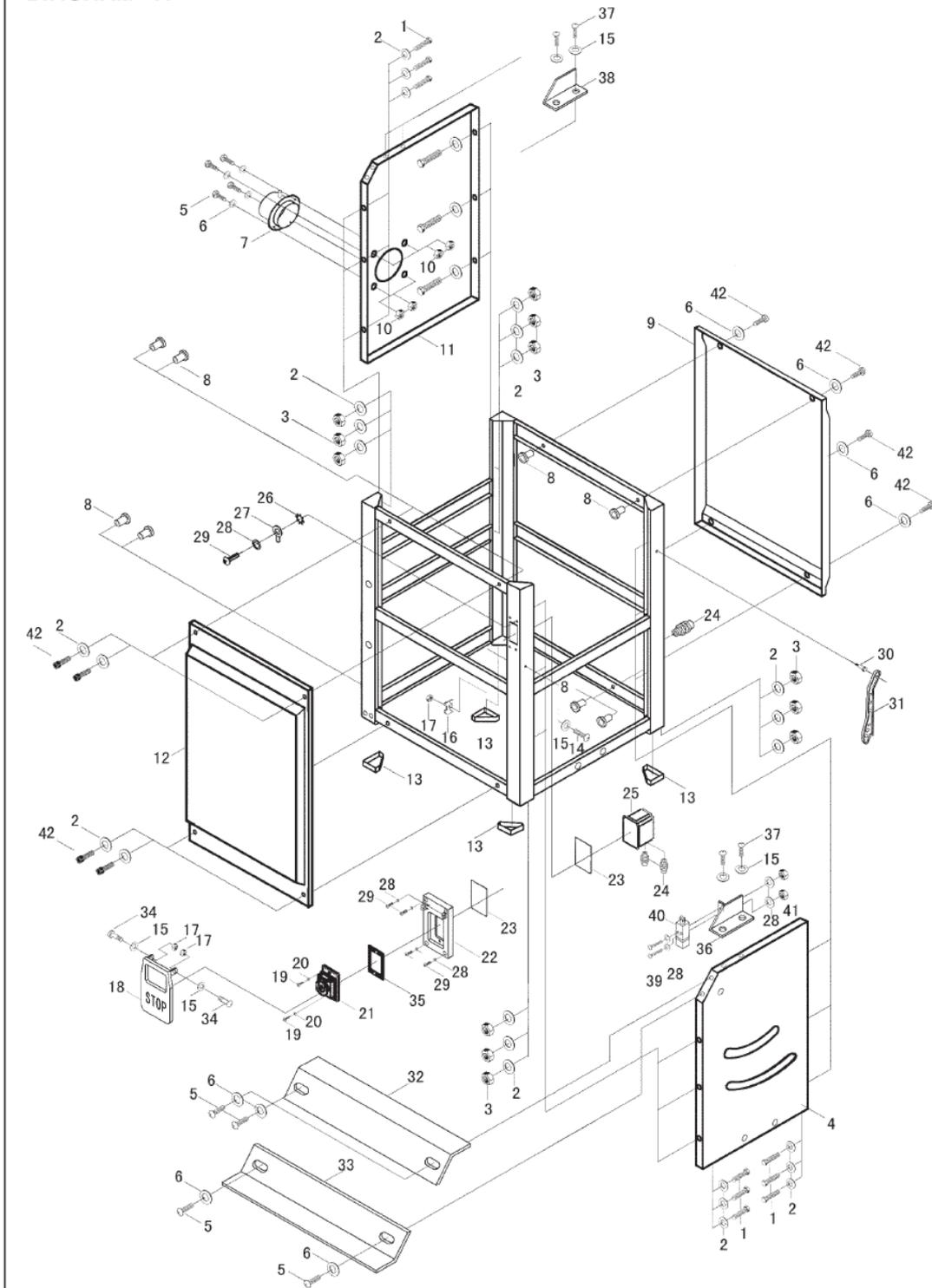
Symptômes	Cause possible	Solution possible
Moteur ne démarre pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voltage faible 2. Circuit ouvert dans moteur ou connexions desserrées 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier ligne électrique pour un voltage correct 2. Inspecter toutes les connexions cuivre sur le moteur pour celles desserrées ou ouvertes.
Moteur ne démarre pas, coupe-circuit ou fusibles sautés	<ol style="list-style-type: none"> 1. Court-circuit dans rallonge ou prise 2. Court-circuit dans moteur ou connexions desserrées 3. Fusibles ou coupe-circuits incorrects dans ligne électrique 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôler câble ou prise pour isolation endommagée 2. Inspecter toutes les connexions moteur pour les terminaux grillés ou desserrés ou les isolations usées 3. Installer des fusibles ou coupe-circuit corrects.
Surchauffe moteur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Moteur surchargé 2. Circulation de l'air dans moteur réduite 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la charge sur le moteur 2. Nettoyer le moteur pour donner une circulation d'air normale
Moteur cale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Court-circuit dans moteur ou connexions desserrées 2. Voltage faible 3. Fusibles ou coupe-circuits incorrects dans ligne électrique 4. Moteur surchargé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspecter toutes les connexions moteur pour les terminaux grillés ou desserrés ou les isolations usées 2. Corriger les conditions de faible voltage 3. Installer des fusibles ou coupe-circuit corrects. 4. Réduire la charge sur le moteur
Machine ralentit pendant l'utilisation	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trop de pression appliquée à la pièce 2. Courroies détendues 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Avancer la pièce plus lentement 2. Serrer les courroies
Bruit fort et répétitif venant de la machine	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vis ou clavettes de poulies manquantes ou desserrées 2. Le ventilateur moteur touche le couvercle 3. Les courroies sont défectueuses 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspecter les clavettes et vis. Remplacer ou resserrer si nécessaire 2. Serrer le ventilateur ou couvercle 3. Remplacer les courroies
Lame n'est pas aligné avec trou de guide ou règle n'est pas alignée avec la lame	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lame tordue 2. Dessus de table pas parallèle avec lame 3. Règle pas parallèle avec lame 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer la lame 2. Mettre la table parallèle à la lame 3. Mettre la règle parallèle à la lame
Règle tape le haut de la table pendant le roulement sur la table	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rail avant boulonné trop bas sur la table 2. Rail arrière boulonné trop bas sur la table 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Relever rail avant 2. Relever rail arrière

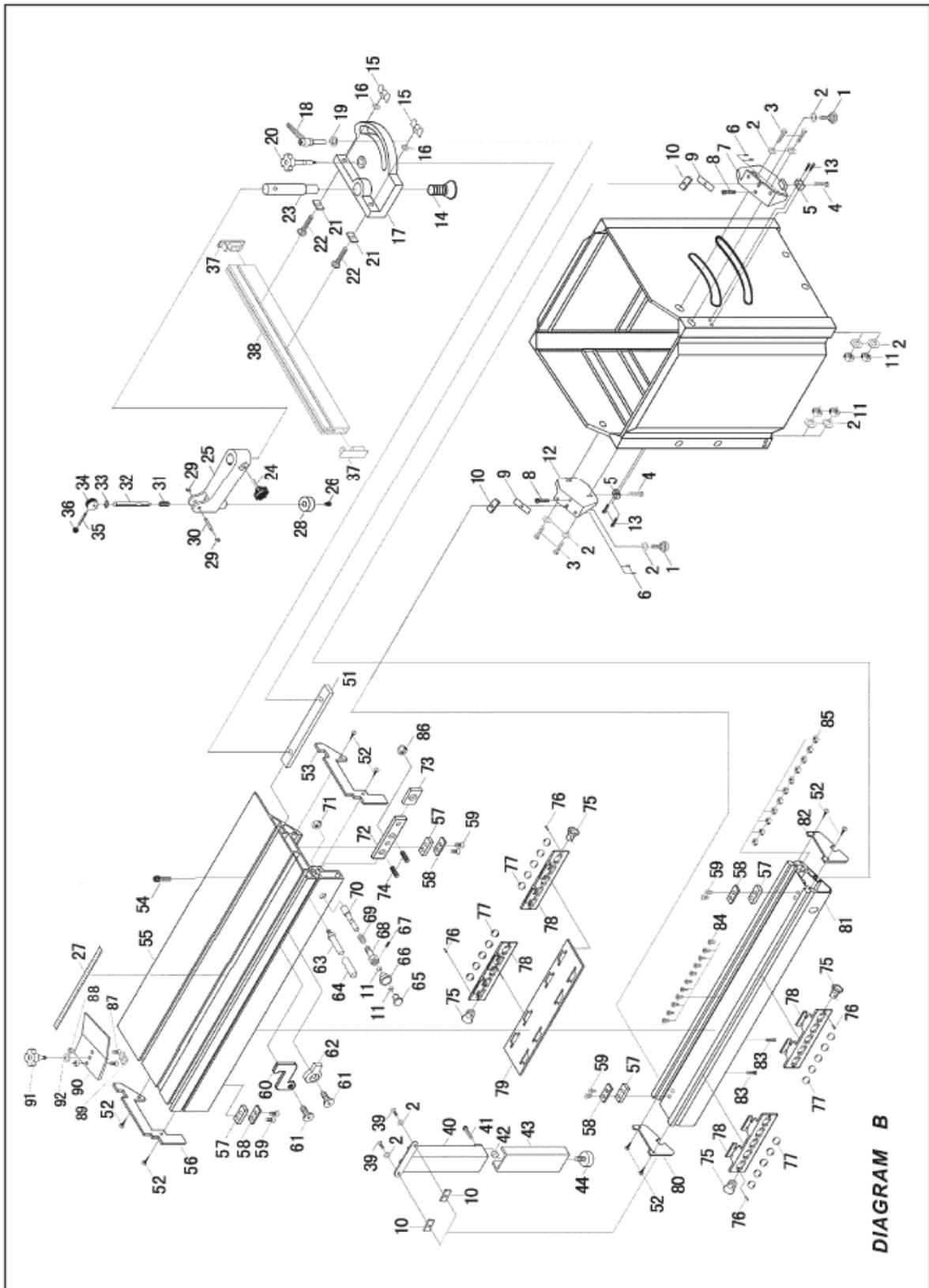
Lame n'atteint pas les 90°	1. Boulon d'arrêt 90° est mal réglé	1. Régler boulon d'arrêt 90°
Lame touche l'insert à 45°	1. Trou inadéquat dans l'insert 2. Table hors alignement 3. Position de lame incorrecte	1. Limer ou percer le trou dans l'insert 2. Aligner la table 3. Régler la position de lame
Lame ne descend pas sous la table	1. Haut de la table trop bas	1. Relever le dessus de table avec des rondelles
Volants ne tournent pas	1. Clavette de volant insérée trop profondément 2. Goupille ou vis dans vis mère est en contact avec tourillon	1. Retirer volant et régler clavette 2. Inspecter goupille et vis dans vis mère. Serrer si nécessaire
La pièce à des copeaux accrochés au coin du bas	1. Hauteur d'inciseur incorrect 2. Lame d'inciseur non alignée avec lame principale 3. Fente d'inciseur ne correspond pas à la lame principale	1. Régler la hauteur de la lame d'inciseur 2. Aligner la lame d'inciseur 3. Changer la lame d'inciseur
La scie ne coupe pas droit	1. Table roulante non parallèle à la lame 2. Equerre non parallèle avec lame 3. Règle de coupe transversale non perpendiculaire avec la lame	1. Régler la table roulante 2. Régler la règle 3. Régler la règle perpendiculairement à la lame

AVERTISSEMENT: Débrancher le courant de la machine avant toutes opérations de dépannage. Tout manquement à cette consigne peut entraîner de graves accidents.

VUE ECLATEE ET LISTE DE PIECES

DIAGRAM A





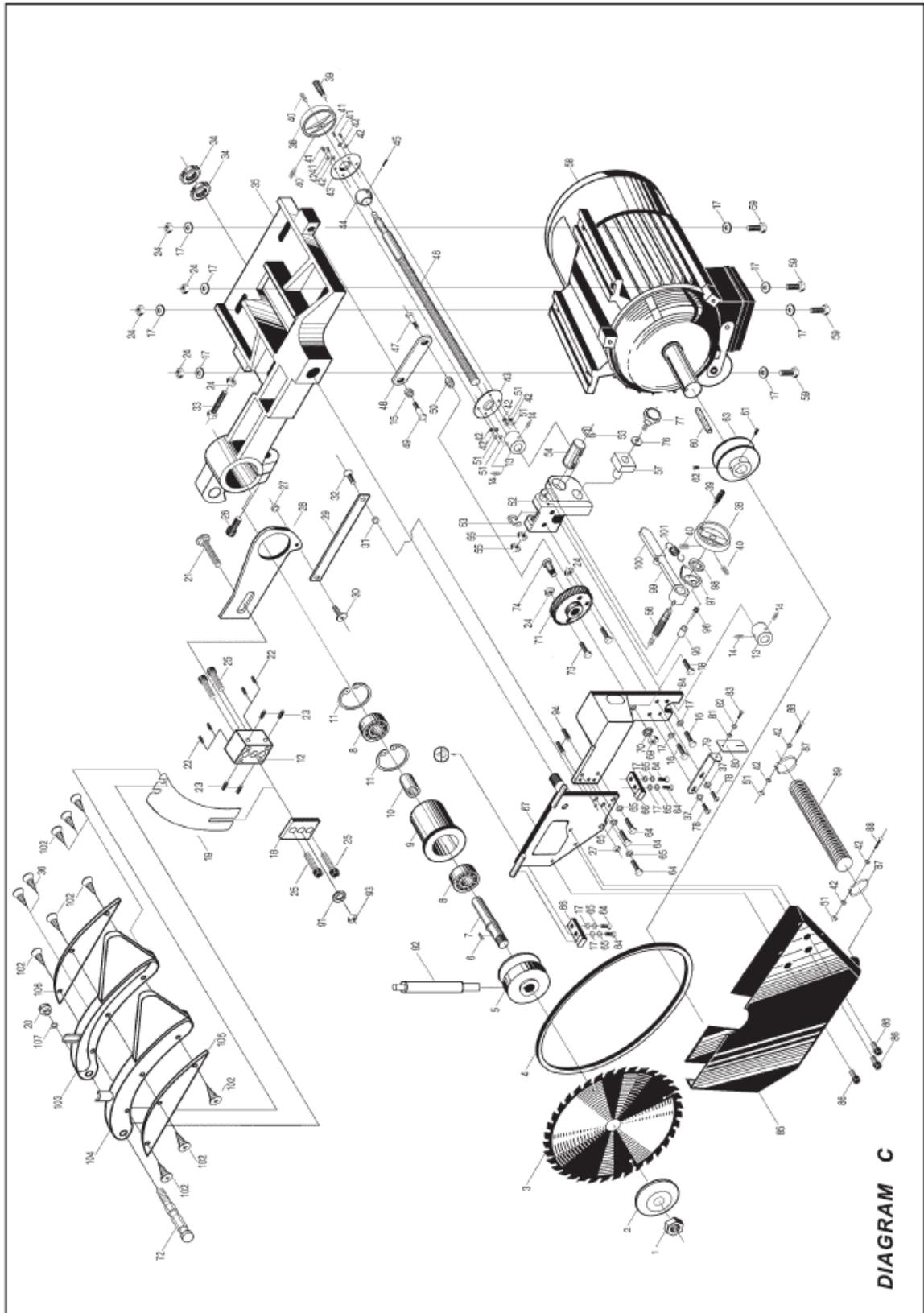
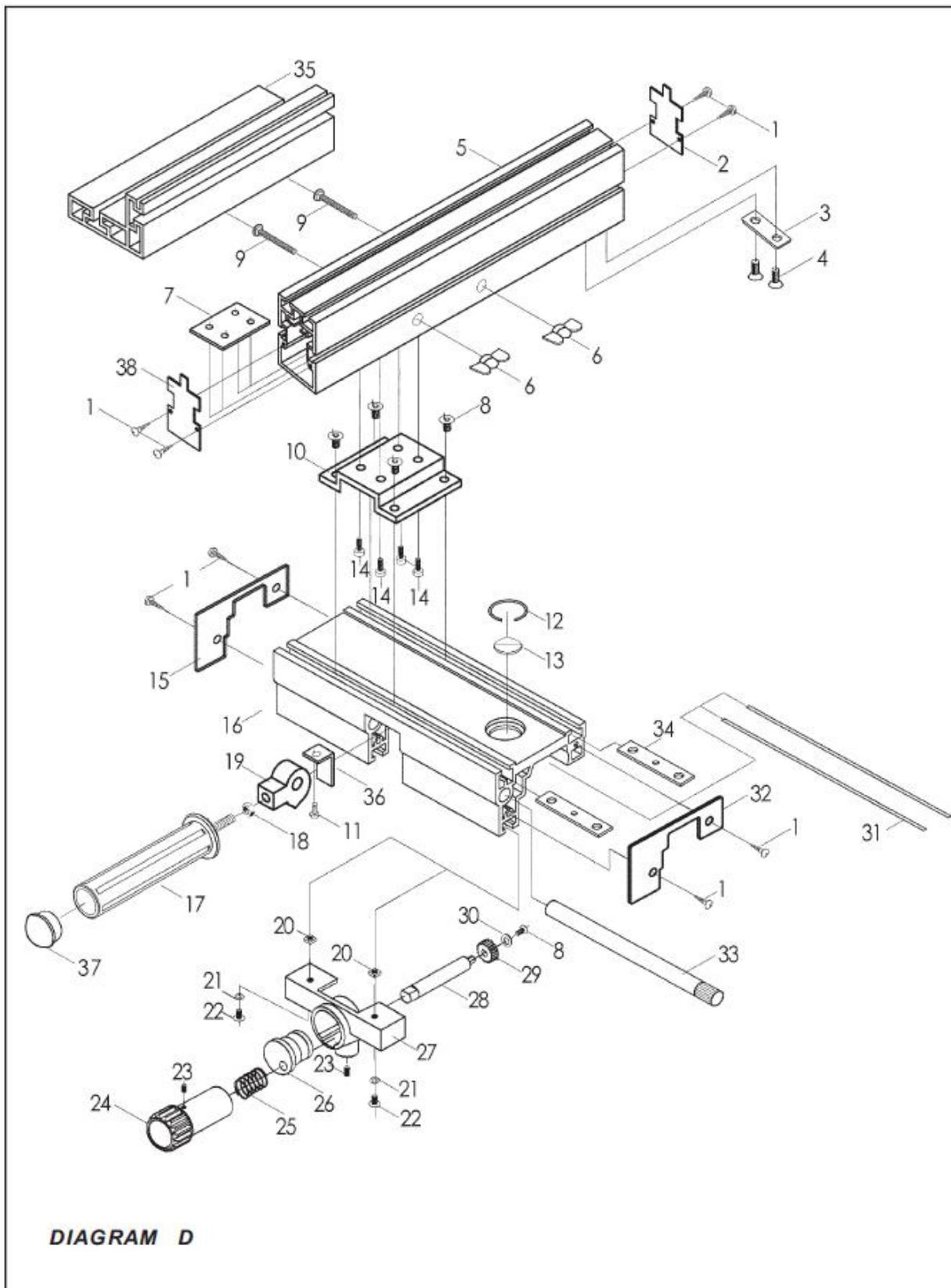
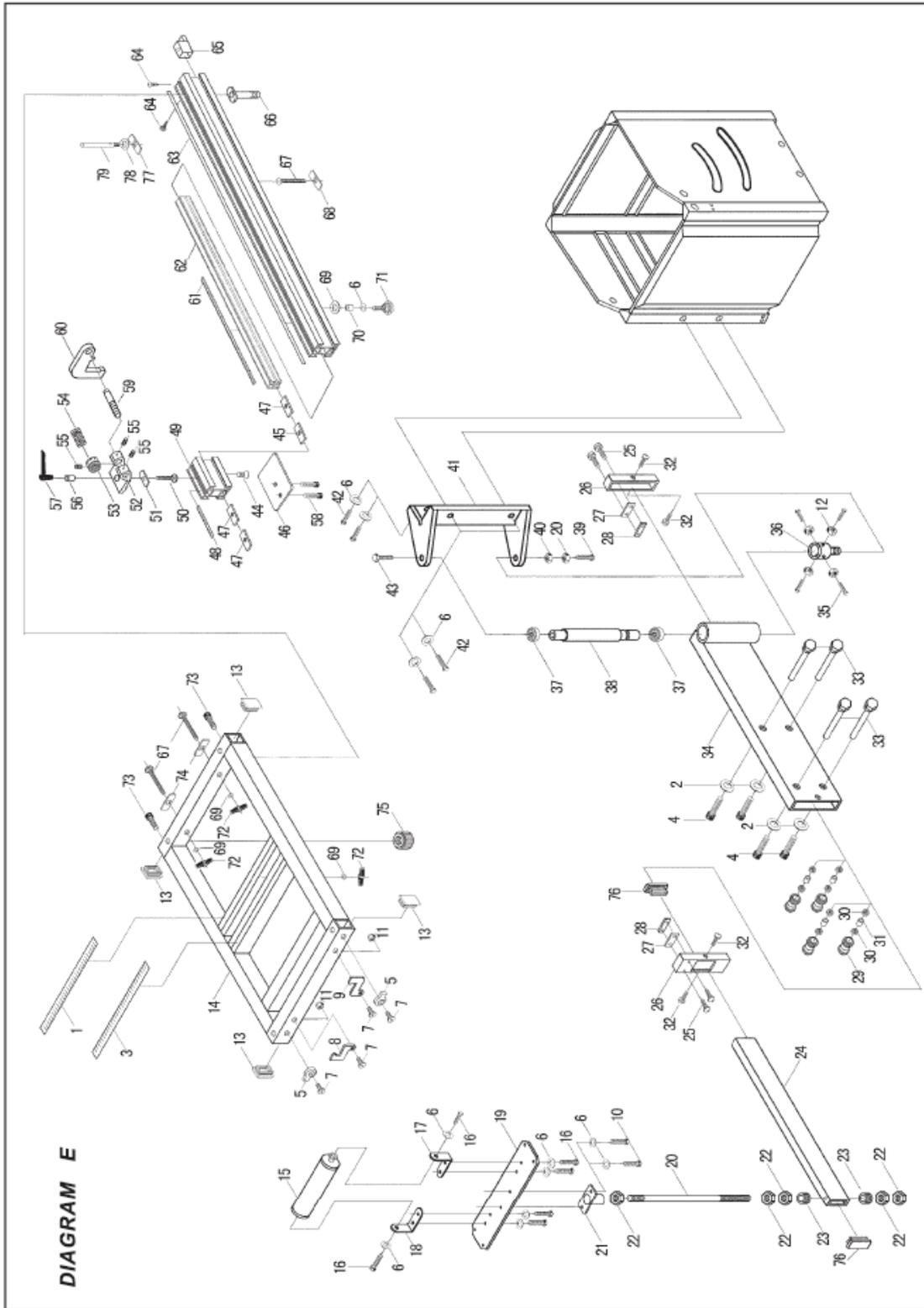
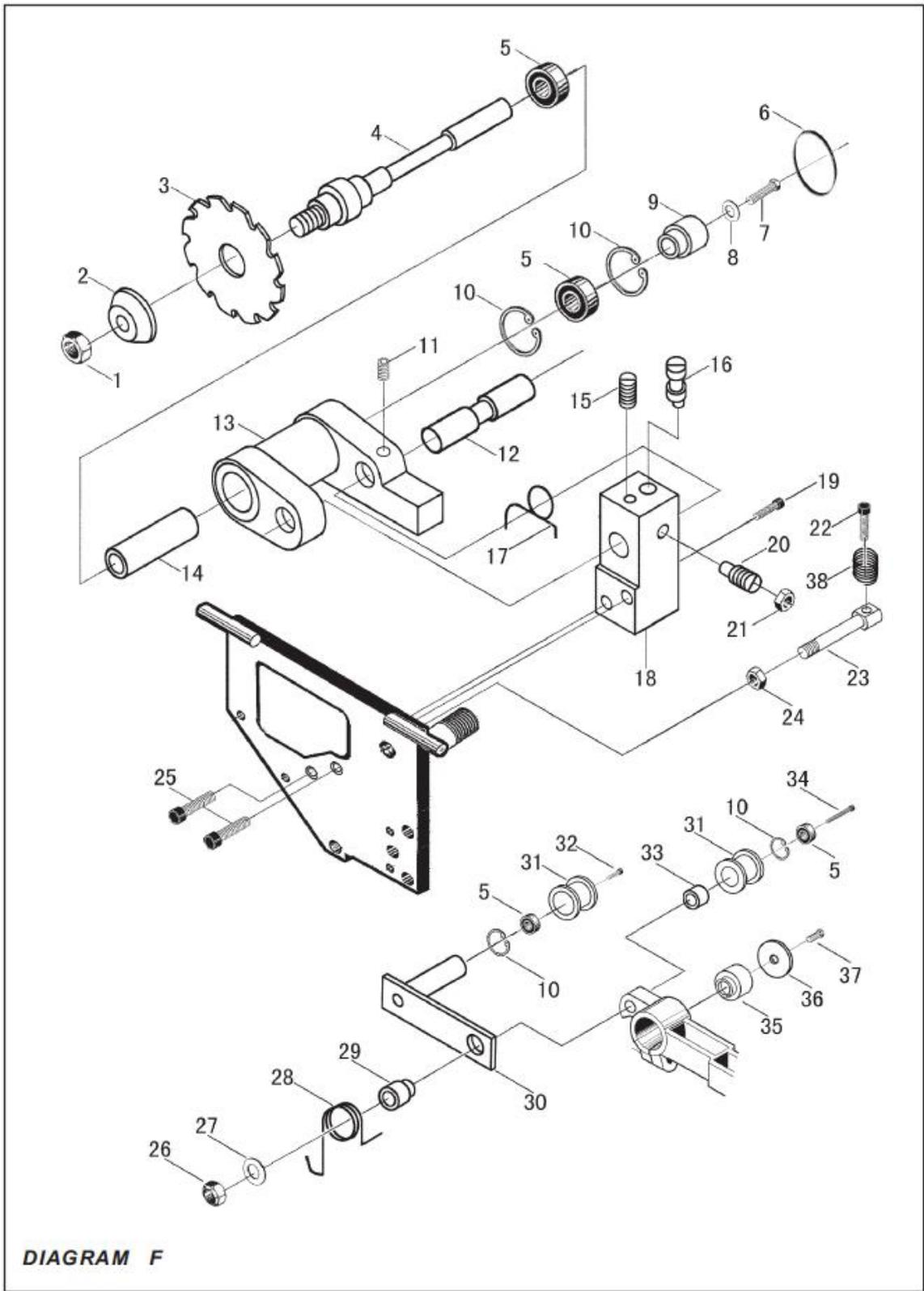


DIAGRAM C







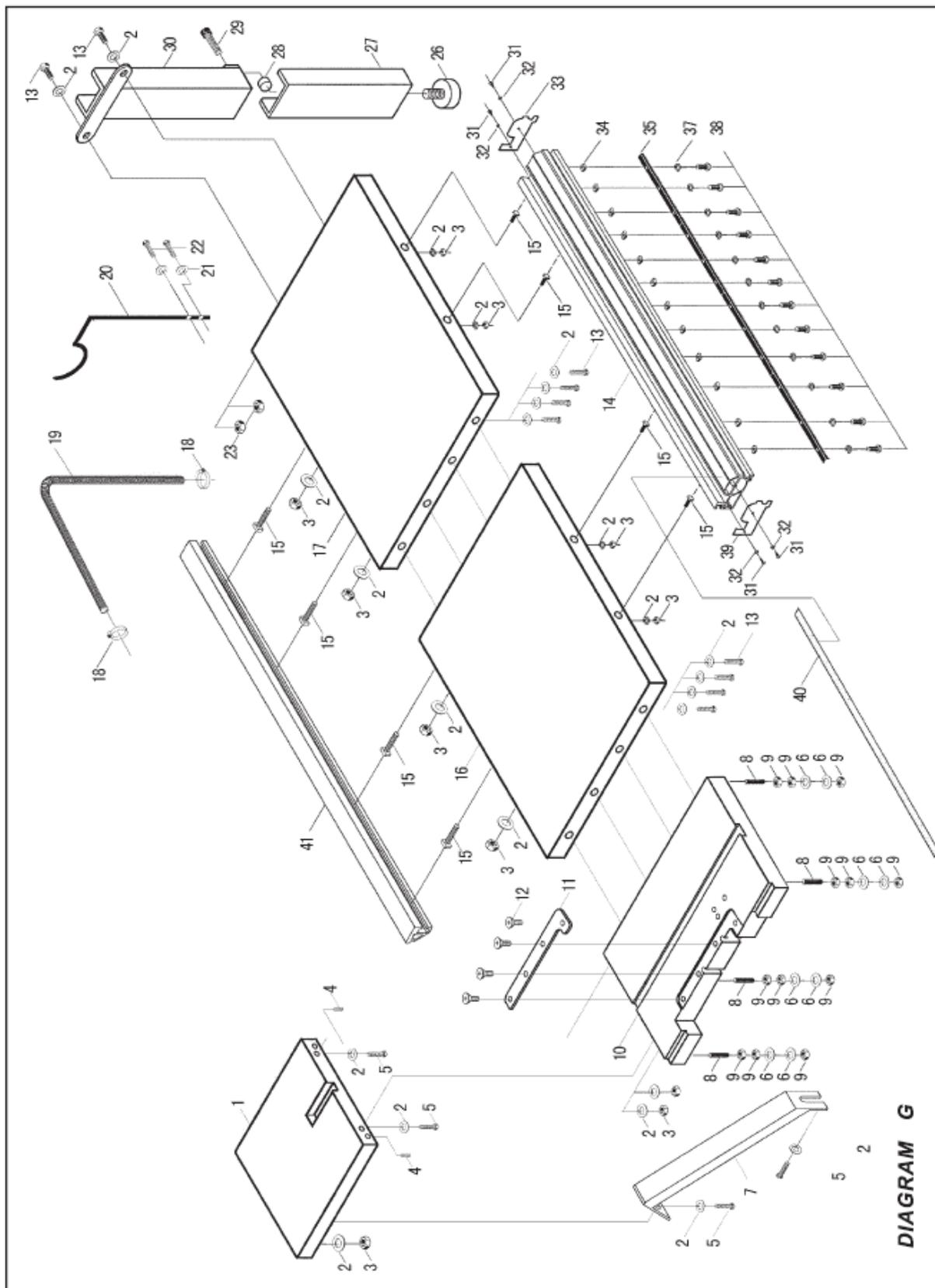
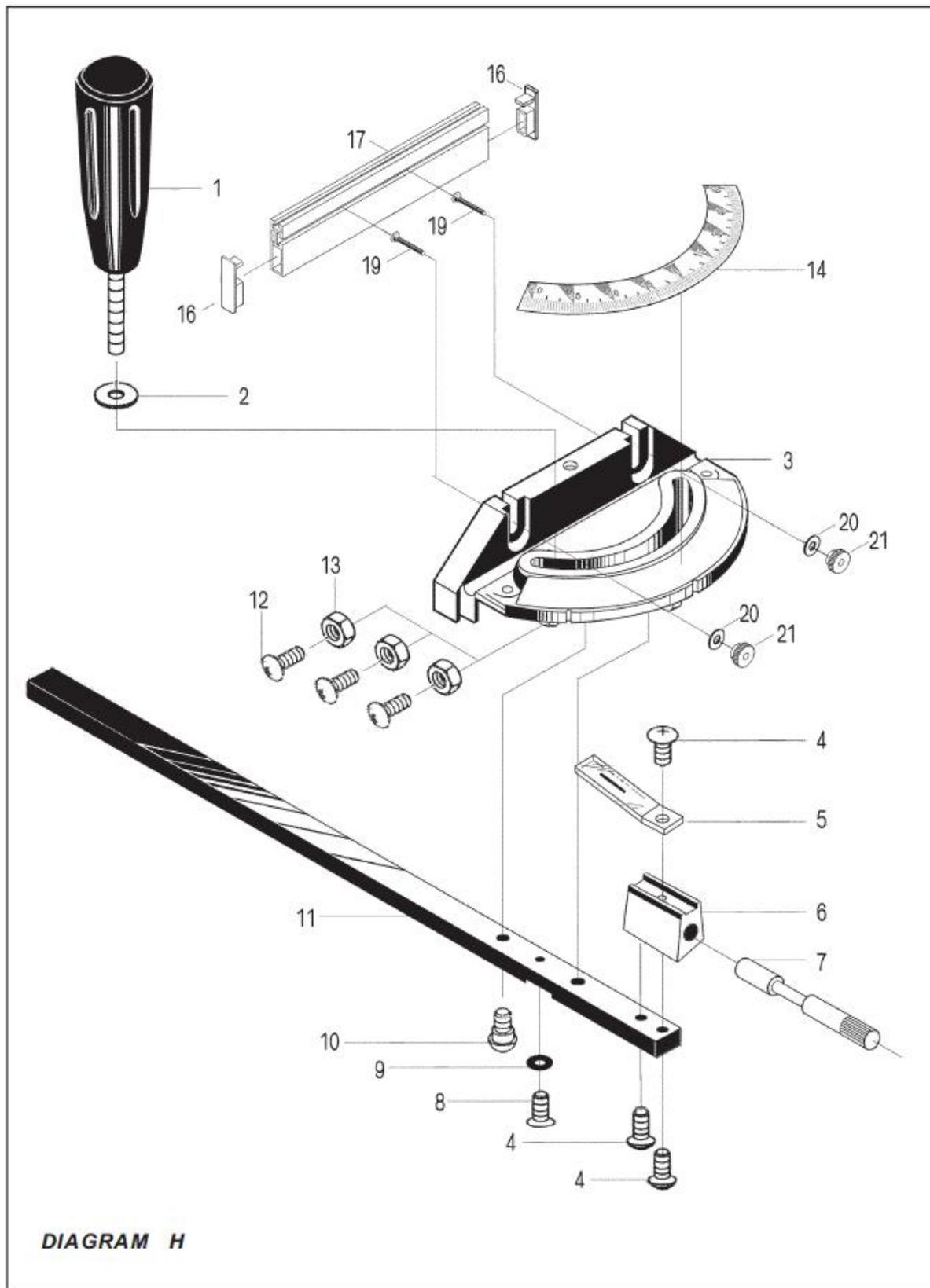


DIAGRAM G



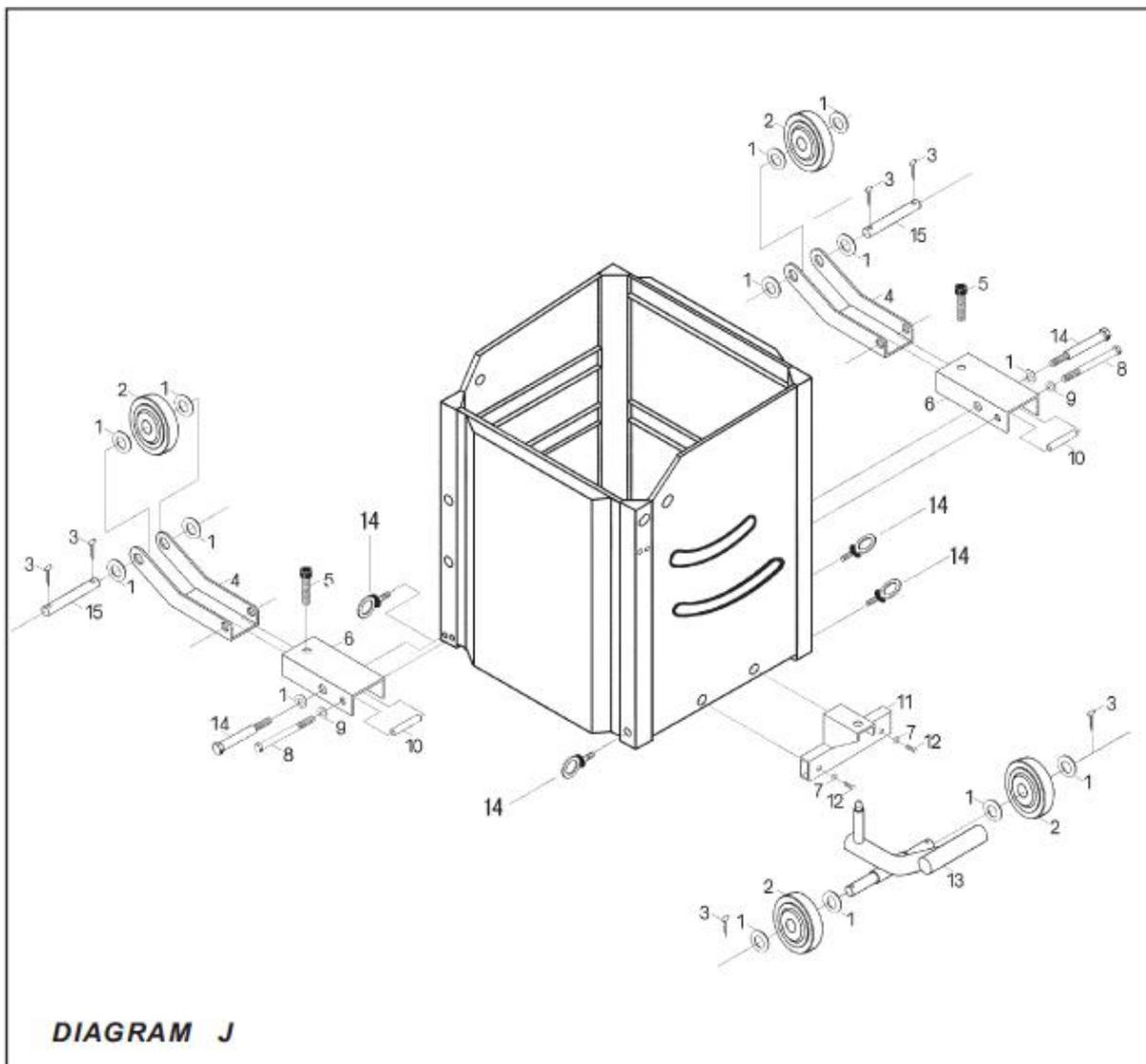


DIAGRAM J

Liste de pièces Schéma J (optionnel)

N°	Description	N°	Description
J1	Rondelle 16mm	J9	Rondelle 12mm
J2	Roulette	J10	Patte de manchon
J3	Goupille 4x30	J11	Support, poignée
J4	Patte de roulette	J12	Vis hex. M10x55
J5	Vis alène M12x50	J13	Poignée pour tirer
J6	Patte de roulette	J14	Boulon, patte
J7	Rondelle 10mm	J15	Axe, roulette
J8	Vis hex. M12x80	J16	Anneau de levage

Liste de pièces schéma A

N°	Description	N°	Description
A1	Vis hex. M8x20	A22	Couvercle, Boîtier interrupteur
A2	Rondelle 8mm	A23	Plaque plastique
A3	Ecrou M8	A24	Lâche tension
A4	Panneau avant, base scie	A25	Boîtier interrupteur
A5	Vis plate M6x12	A26	Rondelle externe 4mm
A6	Rondelle 6mm	A27	Plaque sol
A7	Capteur d'aspiration	A28	Rondelle 4mm
A8	Ecrou riveté	A29	Vis plate M4x12
A9	Panneau droit, base scie	A30	Vis de serrage
A10	Ecrou hex. M6	A31	Bâton de poussée
A11	Panneau arrière, base scie	A32	Garde interne
A12	Panneau gauche, base scie	A33	Plaque de montage
A13	Pied caoutchouc	A34	Vis plate M5x16
A14	Vis plate M5x20	A35	Sceau caoutchouc
A15	Rondelle 5mm	A36	Patte d'angle
A16	Serre câble	A37	Vis plate M4x10
A17	Ecrou hex. M5	A38	Patte d'angle
A18	Plaque touche genou	A39	Vis plate M4x50
A19	Vis ST4.2x20	A40	Interrupteur limiteur
A20	Plaque de base scie	A41	Ecrou hex. M4
A21	Interrupteur principale	A42	Vis alène M6x12

Liste de pièces schéma B

N°	Description	N°	Description
B1	Molette	B26	Vis alène M5x16
B2	Rondelle plate mm	B27	Echelle, table roulante
B3	Vis hex. M8x25	B28	Disque, serre-joint
B4	Vis hex. M8x40	B29	Joint torique 8mm
B5	Base T, réglage	B30	Pointe, serre-joint
B6	Vis M8x12	B31	Ressort, serre-joint
B7	Patte, chariot roulant	B32	Support, serre-joint
B8	Vis d'arrêt	B33	Joint torique 12mm
B9	Insert, chariot roulant	B34	Excentré, serre-joint
B10	Ecrou en T, chariot roulant	B35	Poignée, serre-joint
B11	Ecrou hex. M8	B36	Molette, serre-joint
B12	Patte, chariot roulant	B37	Bouchon, règle
B13	Vis alène M8x32	B38	Règle, guide d'onglet
B14	Vis M8x25	B39	Vis hex. M8x16
B15	Ecrou à ailette	B40	Support supérieur
B16	Rondelle 6mm	B41	Vis alène M8x25
B17	Guide d'onglet de précision, serre-joint	B42	Disque, insert
B18	Levier crémaillère	B43	Support du bas
B19	Rondelle plate 10mm	B44	Disque réglable
B20	Molette	B51	Guide vis
B21	Bloc en T	B52	Vis ST4.2x12
B22	Boulon chariot M6x40	B53	Bouchon, panneau roulant
B23	Support, serre-joint	B54	Vis alène M5x8
B24	Molette	B55	Set panneau roulant

B25	Bras, serre-joint	B56	Bouchon, panneau roulant
B57	Plaque d'arrêt	B75	Insert
B58	Plaque d'arrêt	B76	Goupille 2x8
B59	Vis M6x18	B77	Balle 12.5mm
B60	Plaque de verrouillage en Z	B78	Plaque balle
B61	Vis M6x20	B79	Plaque balle
B62	Came excentrée	B80	Bouchon
B63	Poignée de poussée	B81	Rail de table roulante
B64	Manchon, poignée de poussée	B82	Bouchon
B65	Bouchon	B83	Vis alène M6x10
B66	Molette	B84	Vis M8x20
B67	Goupille 3x18	B85	Ecrou verrou M8
B68	Manchon	B86	Ecrou verrou M6
B69	Ressort	B87	Support fileté
B70	Goupille de verrouillage	B88	Ecrou hex. M8
B71	Ecrou hex. M10	B89	Bloc en T
B72	Guide verrou	B90	Chaussure de coin
B73	Ecrou en T	B91	Molette M8x20
B74	Vis M8x12	B92	Rondelle 8mm

Liste de pièces schéma C

N°	Description	N°	Description
C1	Ecrou d'arbre (gauche)	C31	Manchon, tige de connexion
C2	Bride extérieure	C32	Vis M8x30
C3	Lame de scie	C33	Vis hex. M6x65
C4	Courroie en V 680mm	C34	Molette pour base moteur
C5	Poulie, lame	C35	Base moteur
C6	Clavette plate 5X5X20	C36	Vis ST4.2x26
C7	Axe d'arbre	C37	Vis M6x10
C8	Roulement 6201-2RS	C38	Volant, lame principale
C9	Douille d'axe d'arbre	C39	Poignée
C10	Manchon d'axe d'arbre	C40	Vis plate M6x16
C11	Joint torique 40mm	C42	Rondelle 6mm
C12	Bloc montage, couteau à fendre	C43	Logement, bouton
C13	Collier d'arrêt	C44	Bouton de connexion d'angle
C14	Vis M8x12	C45	Goupille 4x28
C15	Espaceur	C46	Filetage de réglage d'angle
C16	Vis hex. M8x20	C47	Onglet d'élévation A
C17	Rondelle 8mm	C48	Tige d'onglet d'élévation
C18	Plaque bloc	C49	Onglet d'élévation B
C19	Couteau à fendre	C50	Espaceur
C20	Molette	C51	Vis hex. M6
C21	Boulon chariot M10x60	C52	Plaque de réglage
C22	Vis M8x20	C53	Joint 24mm
C23	Vis M8x20	C54	Phalange
C24	Ecrou hex M8	C55	Ecrou fin ex. M12
C25	Vis d'arrêt	C56	Pignon d'élévation
C26	Vis alène M10x30	C57	Bloc de verrouillage
C27	Ecrou d'arrêt M8	C58	Moteur
C28	Patte de couteau à fendre	C59	Vis hex. M8x40
C29	Tige de connexion	C60	Clavette plate 8x7x50
C30	Vis M8x20	C61	Vis M6x8
C62	Vis M6x8	C85	Logement copeaux
C63	Poulie, moteur	C86	Vis alène M8x18

C64	Vis hex. M8x40	C87	Collier de serrage tuyau 100mm
C65	Rondelle de verrouillage 8mm	C88	Vis hex. M6x25
C66	Bloc de verrou d'angle	C89	Tuyau d'aspiration Ø100x800mm
C67	Berceau d'angle	C92	Pointe d'arbre
C69	Ecrou hex. M12	C94	Goupille 4x20
C70	Rondelle de verrouillage 12mm	C95	Espaceur, levier de verrouillage
C71	Vis mère	C96	Vis alène M6x25
C72	Boulon verrou, garde	C97	Plaque d'inclinaison
C73	Vis hex. M8x20	C98	Manchon, levier de verrouillage e
C74	Filetage, vis mère	C99	Levier de verrouillage, élévation
C76	Rondelle plate 8mm	C100	Poignée, levier
C77	Molette M8x20	C101	Ressort, levier
C78	Vis plate M5x12	C102	Vis ST4.2x10
C79	Patte d'angle	C103	Garde lame, moitié
C80	Pointeur d'angle	C104	Garde lame, moitié
C81	Rondelle 4mm	C105	Segment, garde lame
C82	Rondelle ressort 4mm	C106	Segment, garde lame
C83	Vis plate M4x10	C107	Rondelle de verrouillage 8mm
C84	Patte, vis mère		

Liste de pièces Schéma D

N°	Description	N°	Description
D1	Vis ST4.2x12	D20	Ecrou en T M5
D2	Plaque arrière, règle	D21	Rondelle 5mm
D3	Plaque du bas, règle	D22	Vis plate M5x10
D4	Vis M5x8	D23	Vis M6x6
D5	Règle	D24	Poignée de réglage fin
D6	Ecrou à ailette	D25	Ressort bobine
D7	Vis guide	D26	Arbre excentré
D8	Vis M6x12	D27	Plaque
D9	Vis chariot M6x70	D28	Tige pignon
D10	Plaque de règle	D29	Pignon principal
D11	Vis plate M4x10	D30	Rondelle 4mm
D12	Joint	D31	Sticker caoutchouc
D13	Lentille	D32	Bouchon
D14	Vis alène M6x16	D33	Axe verrouillage
D15	Bouchon, chariot de règle	D34	Vis guide
D16	Chariot de règle	D35	Equerre
D17	Poignée de verrouillage, règle	D36	Plaque de verrouillage
D18	Ecrou hex. M8	D37	Bouchon
D19	Axe excentrée	D38	Plaque avant

Liste de pièces schéma E

N°	Description	N°	Description
E1	Echelle, table coupe transversale	E40	Ecrou fin M16
E2	Rondelle 6mm	E41	Support, bras tournant
E3	Echelle, table coupe transversale	E42	Vis hex. M8x30
E4	Vis alène M6x12	E43	Vis hex. M10x25
E5	Came excentrée	E44	Vis M6x12
E6	Rondelle 8mm	E45	Ecrou en T
E7	Vis M6x10	E46	Plaque de verrouillage
E8	Plaque verrou en Z	E47	Bloc en T
E9	Plaque verrou en Z	E48	Echelle
E10	Vis hex. M8x20	E49	Bouchon

E11	Ecrou verrou M6	E50	Boulon chariot M6x38
E12	Ecrou hex. M6	E51	Vis guide
E13	Bouchon	E52	Base d'arrêt de revers
E14	Table de coupe transversale	E53	Molette
E15	Rouleau	E54	Ressort, arrêt de revers
E16	Vis hex. M8x12	E55	Vis
E17	Patte, rouleau	E56	Espaceur, levier crémaillère
E18	Patte, rouleau	E57	Levier crémaillère
E19	Base, rouleau	E58	Vis alène M8x20
E20	Tige de support	E59	Support
E21	Joint, support	E60	Arrêt de revers
E22	Ecrou fin hex. M10	E61	Echelle, règle d'extension
E23	Roulement 8104	E62	Règle d'extension
E24	Bras tournant, extension	E63	Echelle, règle de coupe transversale
E25	Vis plate M5x12	E64	Vis ST4.2x12
E26	Insert, bras tournant	E65	Bouchon
E27	Plaque de laine	E66	Support verrou
E28	Bloc	E67	Boulon chariot M8x70
E29	Rouleau	E68	Bloc en T
E30	Roulement 6101	E69	Rondelle plate M8
E31	Espaceur, rouleau	E70	Espaceur, poignée verrou
E32	Vis plate M5x6	E71	Molette de verrouillage
E33	Axe excentré	E72	Ecrou à ailette M8
E34	Bras tournant	E73	Support, table de coupe transversale
E35	Vis hex. M6x35	E74	Bloc en T
E36	Collier d'arrêt	E75	Molette, règle
E37	Roulement 6202	E76	Bouchon, bras tournant
E38	Axe, bras tournant	E77	Bloc en T, serre-joint
E39	Vis hex. M8x50	E78	Rondelle 12mm
		E79	Support, serre-joint

Liste de pièces schéma F

N°	Description	N°	Description
F1	Ecrou hex. M8	F7	Vis hex. M6x12
F2	Bride extérieure, inciseur	F8	Rondelle 6mm
F3	Lame d'inciseur	F9	Poulie, inciseur
F4	Arbre, inciseur	F10	Joint torique, 40mm
F5	Roulement 6100-RS	F11	Vis M6x6
F6	Courroie plate	F12	Axe de réglage
F13	Logement d'arbre	F26	Ecrou de verrouillage M10
F14	Espaceur, inciseur	F27	Rondelle 10mm
F15	Vis M8x18	F28	Ressort de tension
F16	Axe excentré	F29	Espaceur, ressort de tension
F17	Ressort	F30	Patte de tension de poulie
F18	Base, arbre	F31	Poulie de tension
F19	Vis alène M6x12	F33	Espaceur, poulie de tension
F20	Vis d'arrêt	F34	Vis alène M10x60
F21	Ecrou hex. M6	F35	Poulie motrice
F23	Elévation, inciseur	F36	Bouchon
F24	Ecrou hex. M10	F37	Vis hex. M6x8
F25	Vis alène M6x18	F38	Ressort bobine

Liste de pièces schéma G

N°	Description	N°	Description
----	-------------	----	-------------

G1	Rallonge de table arrière	G20	Support tuyau d'aspiration
G2	Rondelle 8mm	G21	Rondelle 6mm
G3	Ecrou hex. M8	G22	Vis hex. M6x20
G4	Vis M6x12	G23	Ecrou hex. M6
G5	Vis hex. M8x16	G26	Disque réglable
G6	Rondelle plate 10mm	G27	Support inférieur
G7	Support table arrière	G28	Insert disque
G8	Vis M10x70	G29	Vis alène M8x25
G9	Ecrou hex. M10	G30	Support supérieur
G10	Table majeur	G31	Vis ST4.2x12
G11	Insert de table	G32	Rondelle 4mm
G12	Vis M5x10	G33	Bouchon droit
G13	Vis hex. M8x20	G34	Ecrou en T M5
G14	Rail avant	G35	Crémaillère, règle
G15	Vis M8x25	G37	Rondelle verrou 5mm
G16	Rallonge de table	G38	Vis plate M5x8
G17	Rallonge de table acier	G39	Bouchon gauche, rail avant
G18	Collier de serrage de tuyau 30mm	G40	Echelle, rail
G19	Tuyau d'aspiration 30x3240mm	G41	Rail arrière

Liste de pièces schéma H

N°	Description	N°	Description
H1	Molette du guide d'onglet de précision	H11	Tige de guide d'onglet de précision
H2	Rondelle 6mm	H12	Vis plate M4x18
H3	Base guide d'onglet de précision	H13	Ecrou hex. M4
H4	Vis plate M5x10	H14	Echelle
H5	Jauge indicateur	H16	Bouchon
H6	Bloc indicateur	H17	Règle jauge
H7	Pointe d'arrêt	H19	Boulon chariot M6x32
H8	Vis M5x8	H20	Rondelle 6mm
H9	Rouleau, jauge	H21	Molette
H10	Pointe guide		