

Manuel

Scie à grumes



AVERTISSEMENT :

Lisez attentivement et comprenez toutes les INSTRUCTIONS avant d'utiliser l'appareil. Le non-respect des règles de sécurité et des autres précautions de base peut entraîner des blessures graves.



Contenu

1. AVANT-PROPOS -----	3
2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES -----	3
3. RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ -----	3
3.1 ZONE DE TRAVAIL -----	4
3.2 SÉCURITÉ PERSONNELLE -----	4
3.3 UTILISATION ET ENTRETIEN DES OUTILS -----	5 3.4
PROCÉDURE DE DÉMARRAGE – FONCTIONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT -----	6
4. INFORMATIONS GÉNÉRALES D'ENTRETIEN -----	7
5. INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE DE LA SCIERIE -----	8
5.1 Inspection des pièces -----	8
5.2 Assemblage des rails -----	10
5.3 Placer la traverse sur les rails au même niveau -----	12
5.4 Assemblage du chariot -----	13
6. PROCÉDURES D'INSTALLATION DE LA SCIERIE -----	19
6.1 Tension de la courroie -----	19 6.2
Alignement de la lame -----	20
6.3 Réglage du guide-lame -----	23
6.4 Tension de la lame -----	24
7. ENTRETIEN DE LA SCIERIE -----	26
7.1 Changement de la lame -----	26
7.2 Remplacement des courroies -----	27
8. DÉPANNAGE -----	29
9. SCHÉMA ÉLECTRIQUE -----	30
10. VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES -----	31

1. AVANT-PROPOS

Merci d'avoir choisi notre scierie. Il est important de lire l'intégralité du manuel afin de vous familiariser avec ce produit avant de l'utiliser.

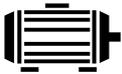
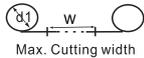
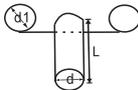
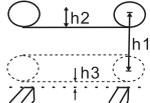
Cette machine est conçue pour certaines applications uniquement. Nous recommandons fortement de ne pas modifier cette machine ni de l'utiliser pour une application autre que celle pour laquelle elle a été conçue. Si vous avez des questions concernant une application particulière, n'utilisez PAS la machine avant de nous avoir contactés au préalable afin de déterminer si cette opération peut ou doit être effectuée sur le produit.

Pour toute question technique ou pour les pièces de rechange, veuillez contacter votre revendeur local.

UTILISATION PRÉVUE

Cette scierie est conçue pour scier des grumes, fermement posée au sol.

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MODEL			 Max. Cutting width		
BBS 400 E	230V~,50Hz; 400V,3~,50Hz 2200W	14m/s 2750x19x0.9mm 4TPI	d1: 350mm W max.: 350mm	d max.: 400mm L min.: 550mm L max.: 2500mm + optional 1500m exten.	h1 max.: 370mm h2 max.: 150mm h3 min.: 50mm

3. RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



AVERTISSEMENT : Veuillez lire attentivement et comprendre toutes les instructions.

Le non-respect de toutes les instructions ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.



AVERTISSEMENT : Les avertissements, mises en garde et instructions présentés dans ce manuel d'instructions ne peuvent couvrir toutes les situations possibles.

L'utilisateur doit comprendre que le bon sens et la prudence ne peuvent être intégrés à ce produit, mais doivent être assurés par lui.

3.1 ZONE DE TRAVAIL

- Maintenez la zone de travail propre, dégagée et bien éclairée. Des zones de travail encombrées et sombres peuvent provoquer des accidents.
- N'utilisez pas votre scierie dans un endroit où il existe un risque d'incendie ou d'explosion, par exemple en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables. Les outils électriques produisent des étincelles qui peuvent enflammer les poussières ou les fumées.
- Éloignez les enfants et les personnes présentes lorsque vous utilisez un outil électrique. Toute distraction peut entraîner une perte de contrôle ; les visiteurs doivent donc rester à une distance de sécurité de la zone de travail.
- Soyez attentif à toutes les lignes électriques, circuits électriques, conduites d'eau et autres dangers mécaniques présents dans votre zone de travail, en particulier ceux situés sous la surface de travail, invisibles à l'opérateur, qui peuvent être touchés involontairement et causer des blessures ou des dommages matériels.
- Soyez vigilant à votre environnement. L'utilisation d'outils électriques dans un espace de travail confiné peut vous placer à proximité dangereuse des outils de coupe et des pièces rotatives.

3.2 SÉCURITÉ PERSONNELLE

Restez vigilant, surveillez ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un outil électrique. N'utilisez pas d'outil électrique si vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention pendant l'utilisation d'un outil électrique peut entraîner des blessures graves.

Vêtez-vous correctement. Ne portez pas de vêtements amples, d'objets pendants ni de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être happés par les pièces mobiles. Les bouches d'aération recouvrent souvent les pièces mobiles et doivent être évitées.

Portez des vêtements et équipements de sécurité. Utilisez des lunettes de sécurité ou des lunettes de sécurité avec protections latérales conformes aux normes nationales en vigueur ou, si nécessaire, un écran facial. Utilisez-les comme masque anti-poussière dans des conditions de travail poussiéreuses. Ceci s'applique à toutes les personnes présentes dans la zone de travail. Utilisez également des chaussures de sécurité antidérapantes, un casque, des gants, un système de dépoussiérage et une protection auditive, le cas échéant.

Ne vous penchez pas trop. Maintenez une bonne posture et un bon équilibre en permanence.

Retirez les clés de réglage ou les clés plates avant de brancher l'outil au secteur ou de le mettre sous tension. Une clé ou une clé laissée attachée à une pièce rotative de l'outil peut entraîner des blessures.

3.3 UTILISATION ET ENTRETIEN DES OUTILS

Assurez-vous toujours que l'opérateur connaît les précautions de sécurité et les techniques d'utilisation appropriées avant d'utiliser la machine.

Évitez les rebonds en connaissant les conditions qui peuvent les provoquer.

Ne forcez pas sur l'outil. Les outils fonctionnent mieux et en toute sécurité lorsqu'ils sont utilisés conformément à leur conception.

N'utilisez jamais la scierie avec un interrupteur défectueux. Tout outil électrique qui ne peut pas être contrôlé par l'interrupteur est dangereux et doit être réparé avant utilisation.

Éteignez le moteur et placez l'interrupteur en position verrouillée ou arrêt avant toute opération d'entretien, de réglage, d'installation d'accessoires ou de rangement. Ces mesures de sécurité préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil électrique.

Fixez les bûches avec le dispositif de serrage à vis plutôt qu'avec votre main ou l'aide d'une autre personne. Cette mesure de sécurité permet une utilisation correcte de l'outil à deux mains.

Rangement de la scierie. Lorsque la scierie n'est pas utilisée, rangez-la dans un endroit sec et sûr ou gardez-la bien couverte et hors de portée des enfants. Inspectez la scierie pour vous assurer de son bon état de fonctionnement avant de la ranger et de la réutiliser.

·Entretenez votre scierie. Il est recommandé d'inspecter l'état général de la scierie avant toute utilisation. Maintenez votre scierie en bon état en adoptant un programme de réparation et d'entretien rigoureux, conformément aux procédures recommandées dans ce manuel. En cas de vibrations ou de bruits anormaux, éteignez immédiatement la scierie et faites corriger le problème avant toute nouvelle utilisation.

·Maintenez les lames de scie affûtées et propres. Des lames de scie à ruban bien entretenues sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.

·Nettoyage et lubrification. Utilisez uniquement du savon et un chiffon humide pour nettoyer votre scierie.

De nombreux nettoyeurs ménagers sont nocifs pour les composants en plastique et en caoutchouc de la scierie.

Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre modèle.

L'utilisation d'accessoires compatibles avec une autre scierie peut présenter un risque de blessure.

Utilisez toujours la machine avec tous les dispositifs de sécurité et protections en place et en état de fonctionnement. NE modifiez PAS les dispositifs de sécurité. N'utilisez PAS la machine si des dispositifs de sécurité ou des protections sont absents ou hors service.

Ne laissez jamais la scierie en marche sans surveillance.

Les lames enroulées peuvent se détacher avec une force considérable et de manière imprévisible dans n'importe quelle direction. Manipulez toujours les lames enroulées, y compris celles emballées dans des cartons, avec la plus grande prudence.

N'utilisez jamais l'équipement pour couper autre chose que du bois ou à d'autres fins que la coupe de bois décrite dans ce manuel.

3.4 PROCÉDURE DE DÉMARRAGE – FONCTIONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT

1. Portez des gants de travail robustes, des lunettes de protection homologuées ANSI derrière un écran facial complet, des bottes de travail à embout d'acier et un masque anti-poussière.

2. N'utiliser la scie qu'avec de l'aide.

3. S'assurer que les guides sont bien serrés et que le rail est de niveau.

4. Remplir le réservoir de lubrifiant avec de l'eau propre et du détergent vaisselle.

5. Démarrer et faire fonctionner le moteur.

6. Couper les branches du bois à couper.

7. AVERTISSEMENT : Pour éviter tout décès ou blessure grave, ne pas couper de bois contenant des corps étrangers tels que des clous, des pièces métalliques, etc.

8. Placer le bois à couper sur les supports.

9. AVERTISSEMENT : L'opérateur et ses assistants doivent se tenir à l'écart de l'avant et de l'arrière de la lame lorsque le moteur est en marche.

10. Déplacer lentement la tête de scie le long du rail et contre le bois pour effectuer la coupe.

11. Ébarber les côtés arrondis de la bûche.

12. Une fois la bûche équarrie, des planches ou des poteaux peuvent être coupés selon des spécifications personnalisées.

4. INFORMATIONS GÉNÉRALES D'ENTRETIEN

Un entretien régulier et approprié est essentiel à la sécurité de l'opérateur, à l'obtention de bons résultats de fraisage et à la prolongation de la durée de vie de votre investissement.

1. Roulement de la roue à ruban --- Doit être inspecté avant utilisation pour s'assurer qu'il n'est pas usé. Les roulements sont étanches et n'ont pas besoin d'être graissés.

2. Roulement de guidage de lame --- Inspectez le boîtier de roulement avant utilisation pour détecter d'éventuelles rainures ou rayures excessives. Remplacez-le si nécessaire.

3. Tension de la lame --- Graissez les filetages de la poignée de tension en « T » lorsqu'ils sont secs ou selon les besoins. Utilisez de la graisse multi-usages extrême pression.

4. Vis de réglage --- Graissez fréquemment.

5. Courroies --- Vérifiez régulièrement l'état et l'usure des courroies d'entraînement et de tension.

Assurez-vous que la lame ne roule pas sur les roues à ruban.

6. Courroie d'entraînement --- Vérifiez régulièrement la tension de la courroie d'entraînement. La déviation ne doit pas dépasser 12,7 mm.

7. Poignées de came de verrouillage de la tête de scie --- Graisser l'ensemble tous les 30 jours ou selon les besoins.

8. Montants verticaux de la tête de scie --- Vaporiser les montants avant utilisation avec un lubrifiant en spray au silicone tel que 3 en 1 ou Jig-A-Loo.

9. Protections du volant --- Éliminer régulièrement toute accumulation de sciure susceptible de s'accumuler à l'intérieur des protections du volant.

10. Réservoir de lubrifiant --- Remplir uniquement avec un mélange eau/liquide vaisselle (un ou deux bouchons) ou, en hiver, utiliser du liquide lave-glace. Ne pas laisser de lubrifiant dans le réservoir si la température descend en dessous de 0 °C.

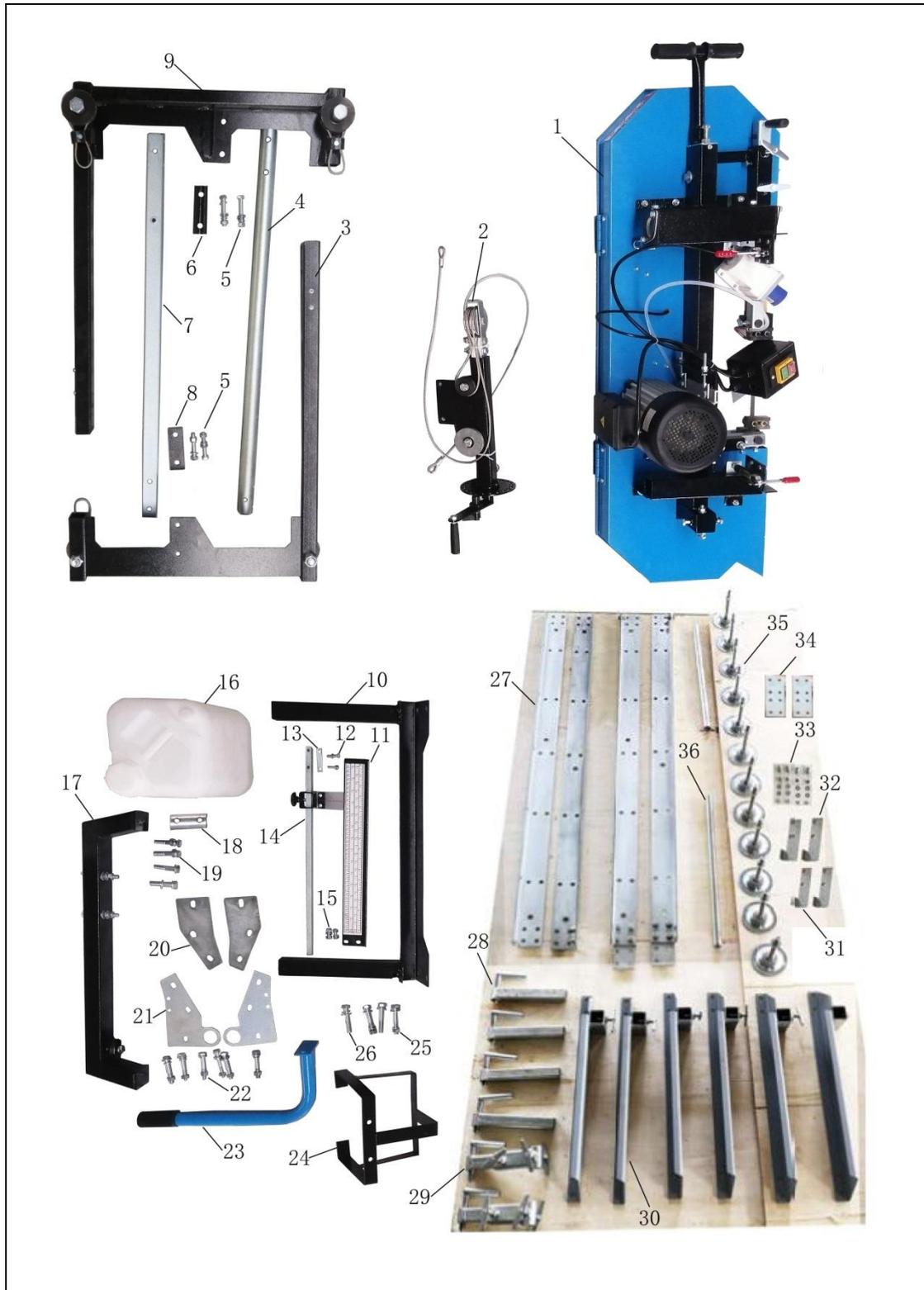
11. Lubrifiant pour lame --- N'utilisez jamais de diesel ou de kérosène comme lubrifiant pour lame. Ces substances entraînent une usure prématurée des courroies et une mauvaise performance de sciage. Pour les travaux hivernaux, remplacer le lubrifiant à base d'eau par du liquide lave-glace.

12. Câbles de levage de la tête de scie --- Inspecter régulièrement les câbles avant, pendant et après les travaux pour déceler toute trace de graisse. Usure ou pliures. Assurez-vous que les câbles sont en parfait état. Huilez régulièrement la partie spiralée du câble pour éviter une usure prématurée. Remplacez-les par des câbles neufs si nécessaire.

5. ASSEMBLAGE DE LA SCIERIE

5.1 INSPECTION DES PIÈCES

A. Retirez toutes les pièces de la caisse d'expédition et disposez-les.



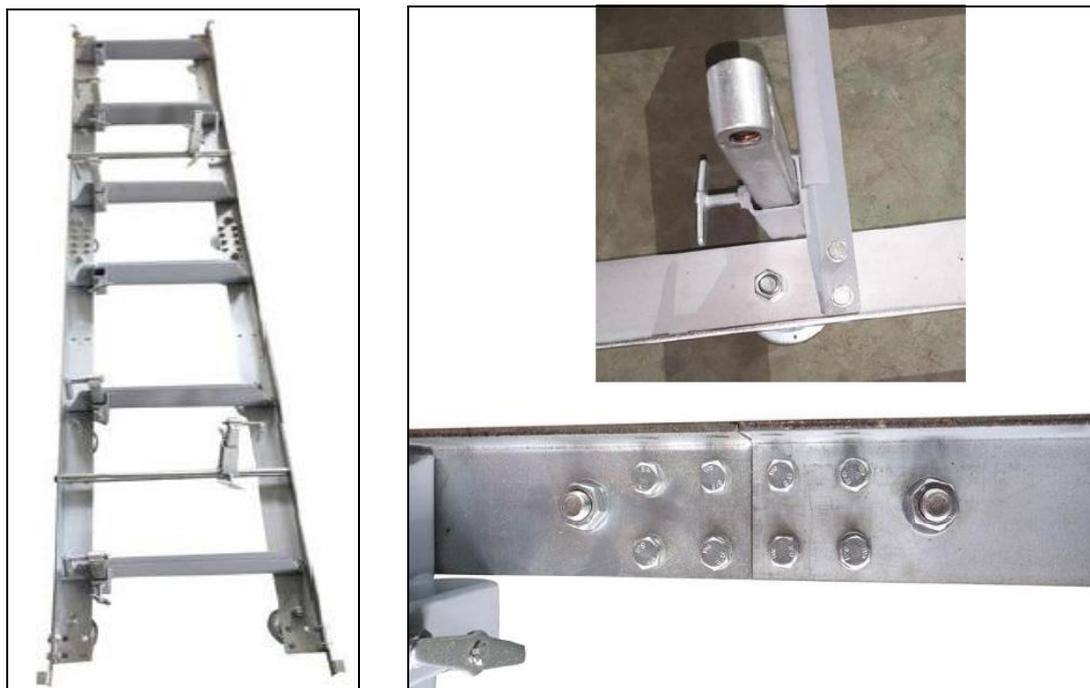
B. Vérifiez toutes les pièces conformément à la liste des pièces ci-dessus.

PARTS CHECKING LIST

NO.	DESCRIPTION	Qté.	NO.	DESCRIPTION	Qté.
1	TÊTE DE SCIE	1	19	Boulon hexagonal M10 x 55 Rondelle 10 mm Rondelle élastique 10 mm	4 4 4
2	PORTE-CÂBLE EN ACIER COMPLET	1	20	PLAQUE DE JOINT B	2
3	CADRE VERTICAL GAUCHE	1	21	PLAQUE DE JOINT A	2
4	SUPPORT ROND	1	22	Boulon hexagonal M10 x 70 Rondelle 10 mm Rondelle élastique 10 mm Boulon hexagonal M10	6 12 6 6
5	Boulon hexagonal M12 x 70 Rondelle 12 mm Rondelle élastique 12 mm Écrou hexagonal M12	4 4 4 4	23	POIGNÉE DE POUSSÉE-TIRÉE	1
6	PLAQUE D'ENTRETOISE C	1	24	a	1
7	POTEAU CARRÉ	1	25	Boulon hexagonal M10 x 65 Rondelle 10 mm Rondelle élastique 10 mm Écrou hexagonal M10	2 4 2 2
8	PLAQUE D'ENTRETOISE B	1	26	Boulon hexagonal M10 x 65 Rondelle 10 mm Rondelle élastique 10 mm	2 2 2
9	CADRE VERTICAL DROIT	1	27	RAIL DE GUIDAGE	4
10	RENFORCEMENT DU SUPPORT	1	28	PINCE FIXE ASM	4
11	SUPPORT D'ÉCHELLE (AVEC ÉCHELLE)	1	29	PINCE MOBILE ASM	2
12	BOULON HEXAGONAL M6X25 RONDELLE 6 mm	2 2	30	BRAS TRANSVERSAL ASM	6
13	BLOC D'ENTRETOISE	1	31	BOUCHON N° 1	2
14	POINTEUR COMPLET	1	32	BOUCHON N° 2	2
15	Boulon hexagonal M8 x 16 Rondelle 8 mm Écrou hexagonal M8	2 2 2	33	Boulon hexagonal M10 x 25 Écrou hexagonal M10 Boulon hexagonal M12 x 25 Rondelle 12 mm	48 48 4 4
16	RÉSERVOIR DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT AVEC TUBE EN PLASTIQUE	1	34	PLAQUE DE JOINT	2
17	SUPPORT DE JOINT AVEC BOULONS	1	35	COUSSINET DE PIED AVEC ÉCROU ET RONDELLE	12
18	PLAQUE D'ENTRETOISE A	1	36	BARRE COULISSANTE	2

5.2 ASSEMBLAGE DES RAILS

Assemblez le système de rails et fixez-le sans serrer avec les écrous et boulons fournis. Il est important de ne pas serrer complètement les boulons à ce stade. Cette opération sera effectuée après l'assemblage de la tête et son déplacement sur le rail. L'idéal est d'assembler les rails sur une base solide et plane, à au moins 10 cm du sol. Nous vous recommandons de fixer les pieds de mise à niveau aux traverses, dont nous parlerons plus loin dans le manuel d'instructions. Cela facilitera le nettoyage de la sciure sous les rails, le réglage de la hauteur des supports de bûches et la mise à niveau du rail.



Fixez les traverses de rail au profilé en L à l'aide des écrous et boulons fournis. La plaque de jonction sert à assembler les deux sections au niveau du joint (voir l'image en haut à droite). Veillez à serrer uniquement à la main à ce stade. Les boulons seront serrés à fond une fois que la tête de rail pourra rouler librement sur les rails et assurer la largeur de voie adéquate.



Assemblez les butées de chariot aux extrémités des rails (4 butées au total) et serrez.

LOG DOG & SUPPORTS

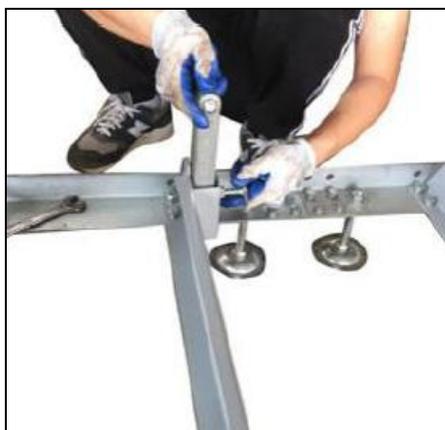
Assemblez les pièces du chien comme illustré ci-dessous et appliquez de la graisse imperméable sur la poignée filetée et la poignée en T. Fixez l'ensemble au rail à l'aide des écrous et boulons fournis, puis serrez.



Fixez l'ensemble de butée de bûche au rail comme illustré ci-dessous à l'aide des deux boulons et rondelles fournis. Notez que cet ensemble peut être boulonné à différents endroits le long du rail. Selon le nombre de sections de rail utilisées, choisissez une position de serrage qui maintiendra fermement la bûche contre les supports.



Insérez les supports de bûches dans les traverses de rail et fixez-les avec les poignées en T. Le filetage de la poignée en T doit être enduit de graisse imperméable.



5.3 Placer le bras transversal sur les rails au même niveau

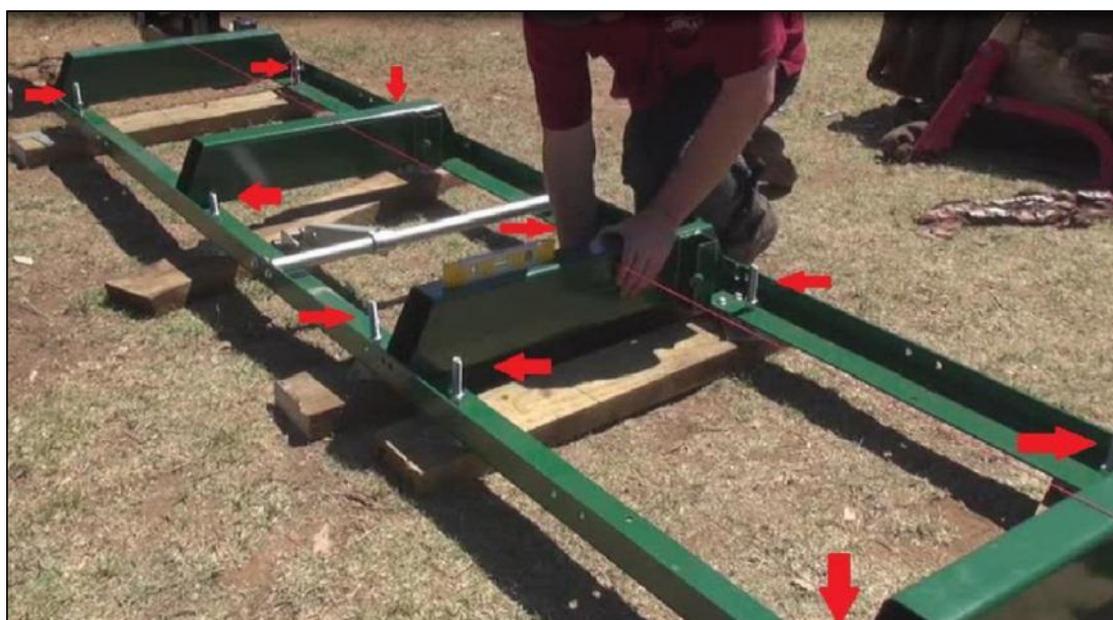
Note:

Si le sol n'est pas dur et pas plat, vous pouvez insérer des blocs de bois sous la piste.



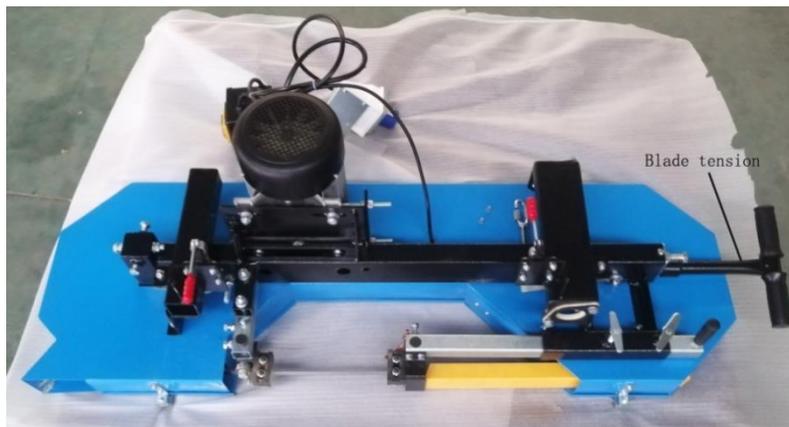
Nous recommandons de visser les pieds de nivellement aux traverses une fois le laminoir nivelé. Avant de visser le laminoir aux traverses, il est fortement recommandé de tracer un cordeau de chaque côté du laminoir afin de s'assurer que la voie est droite et de niveau.

Les flèches rouges indiquent l'emplacement des pieds de nivellement. Il y en a six par 1,5 mètre de voie, soit 12 au total sur la machine. Les pieds de nivellement sont disposés en alternance sur les traverses intermédiaires. Nous recommandons de placer les pieds de nivellement du laminoir sur les traverses, de gauche à droite, comme illustré ci-dessus. Assurez-vous que les traverses sont également de niveau. Pour ce faire, utilisez un niveau à bulle placé de gauche à droite au-dessus de chaque traverse et tracez un cordeau sur toute la longueur de la voie. Le cordeau doit se trouver à environ 10 mm au-dessus des traverses.

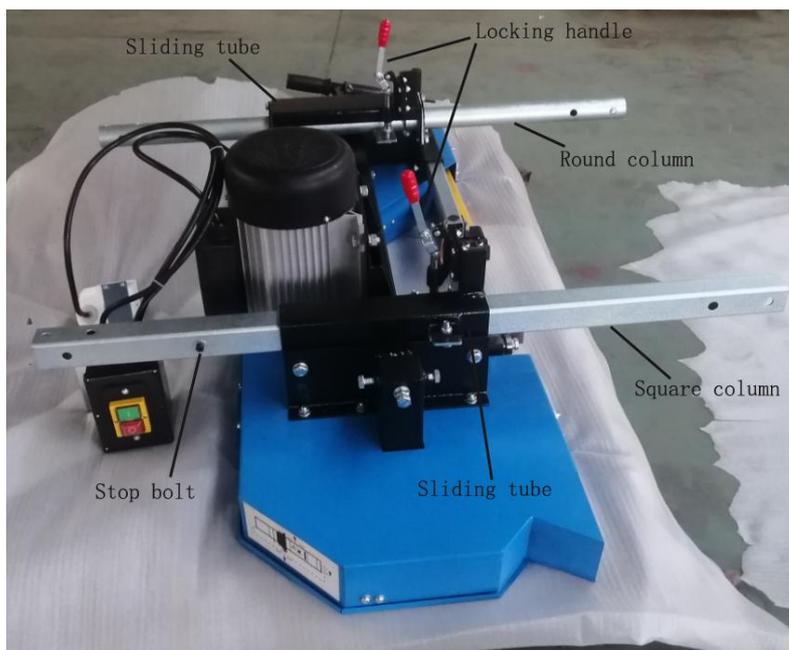


5.4 Assemblage du chariot

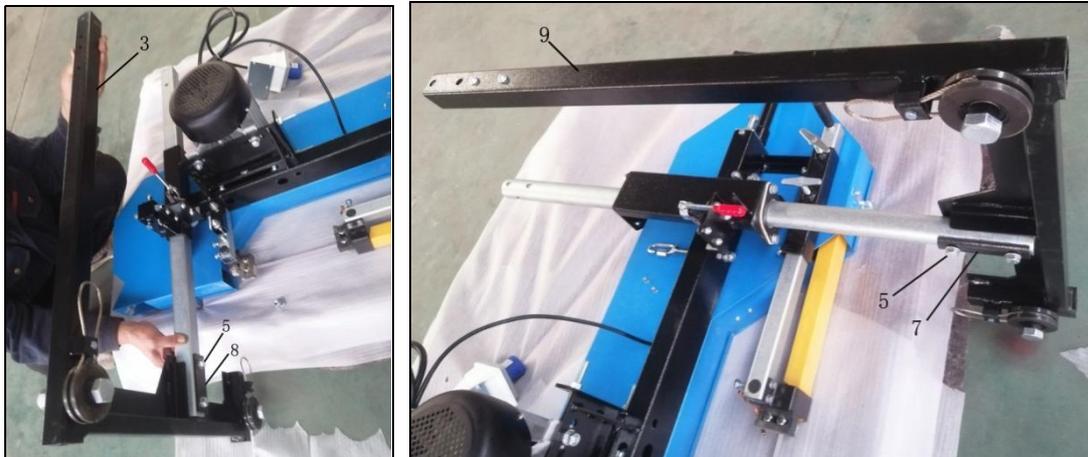
5.4.1 Placez une couverture de déménagement sur la palette d'expédition sur laquelle la caisse de la scierie était sanglée. Cette couverture protégera les protège-lames des rayures. À l'aide d'au moins deux personnes ou d'un système de sécurité mécanique, retirez la tête de la caisse de la scierie et placez-la face vers le bas sur la couverture. La tête étant très lourde, une technique appropriée doit être utilisée pour éviter toute blessure ou tout dommage.



5.4.2 Repérez les colonnes carrée et ronde, insérez la colonne ronde dans le tube coulissant près du système de tension de la lame, puis la colonne carrée dans le tube coulissant de l'autre côté. Fixez les deux montants verticaux à l'aide de la poignée de verrouillage. Attention au boulon d'arrêt de la colonne carrée.



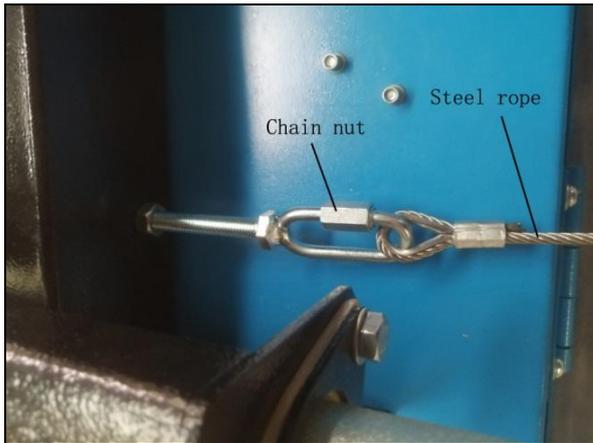
5.4.3 Fixez le cadre vertical gauche (3) à la colonne carrée, comme indiqué, à l'aide des boulons (5) et de la plaque d'espacement B (8). Fixez ensuite le cadre vertical droit (9) à la colonne ronde à l'aide des boulons (5) et de la plaque d'espacement C (6).



5.4.4 Fixez le support de jonction (17) aux colonnes carrée et ronde à l'aide des boulons (19) et de la plaque d'espacement A (18). Desserrez les boulons et les écrous du support de jonction et fixez le support de câble en acier comme illustré.



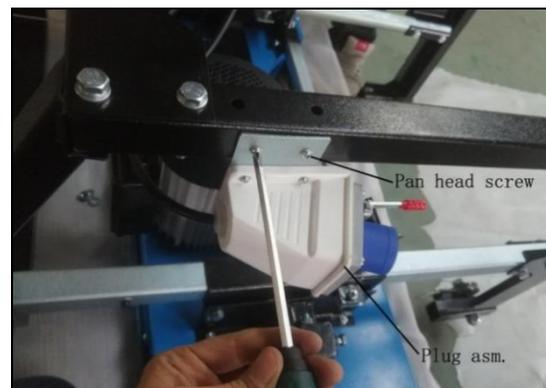
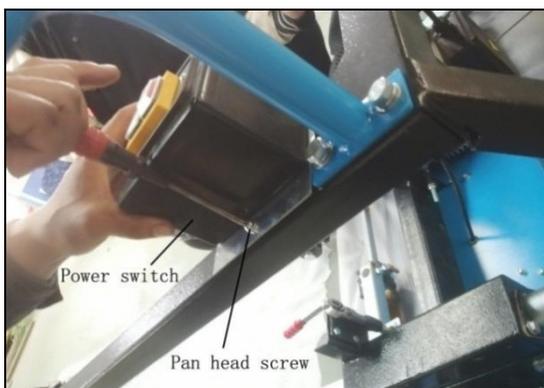
5.4.5 Desserrez l'écrou de chaîne sur la tête de la machine. Passez le câble d'acier sur la poulie. Fixez les deux extrémités du câble aux supports. Serrez l'écrou de chaîne. Actionnez la poignée de levage pour tendre le câble d'acier. Verrouillez les poignées de verrouillage.



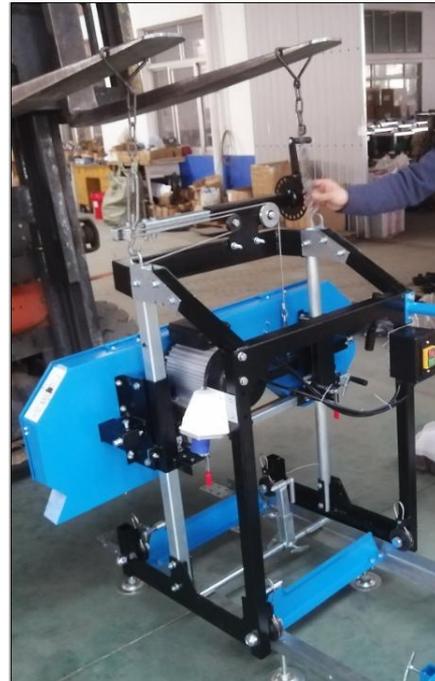
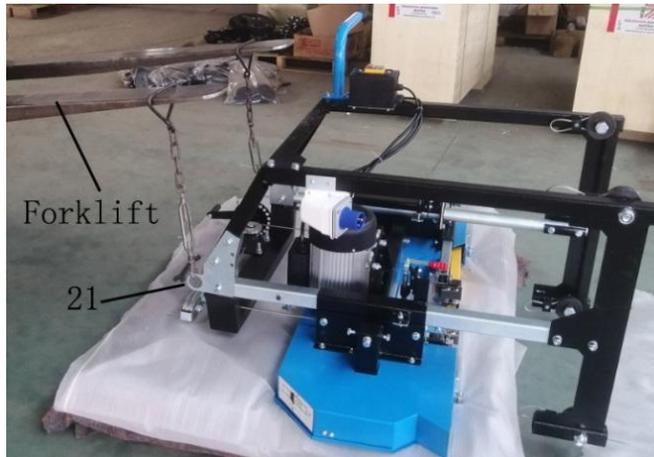
5.4.6 Connectez le support de renforcement (10) et la poignée push-pull (23) à l'aide des pièces fournies (25, 26, 20, 21, 22).



5.4.7 Desserrez les deux vis à tête cylindrique et installez l'interrupteur d'alimentation sur le cadre vertical droit. Desserrez les deux vis à tête cylindrique sur le cadre vertical gauche et fixez l'ensemble de la prise.

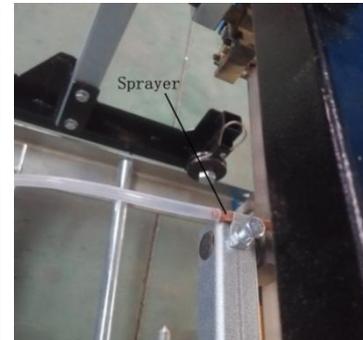


5.4.8 Après avoir monté le chariot sur la palette, soulevez le chariot à l'aide d'un chariot élévateur pour le mettre debout et le placer sur le rail. Assurez-vous que les rainures des quatre roues s'insèrent parfaitement dans les rails et se déplacent sans à-coups. En l'absence de chariot élévateur sur la zone de travail, au moins deux personnes sont nécessaires pour mettre le chariot debout et le placer sur le rail.



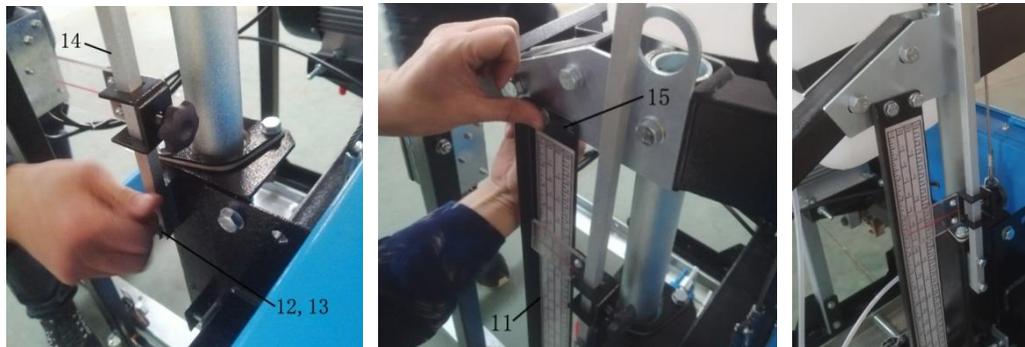
Poussez le chariot de la machine vers l'avant et vers l'arrière sur le système de rails afin de vous assurer que la largeur du rail permet à la tête de scie de se déplacer librement. En cas de blocage, les rails en « L » devront être rapprochés ou rapprochés pour obtenir une largeur uniforme sur l'ensemble du système de rails. Une fois la largeur souhaitée obtenue, serrez tous les écrous et boulons sur les supports à grumes.

5.4.9 Assemblez le système de refroidissement à l'arrière du support de joint. Veuillez noter que les deux boulons de fixation du support de câble en acier doivent être réutilisés. Retirez d'abord les deux écrous et rondelles, puis montez le support du réservoir, puis serrez les deux écrous. Soyez prudent lors du montage. Placez ensuite le réservoir en plastique sur le support. Raccordez enfin le tuyau d'eau du réservoir de liquide au pulvérisateur monté sur le guide-lame.

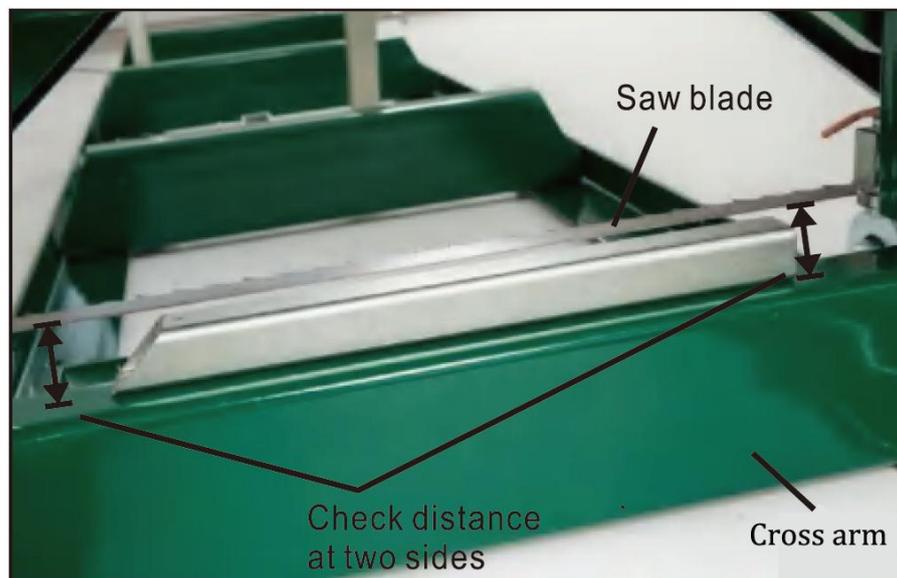


Remarque : Nous vous recommandons d'ajouter un peu de liquide vaisselle dans le réservoir pour aider à lubrifier le bois – deux à trois bouchons.

5.4.10 Repérez l'aiguille complète (14) et le support de graduation (11). Fixez l'aiguille complète à droite du tube coulissant de la tête de scie à l'aide des pièces fournies (12 et 13). Fixez ensuite le support de graduation à droite de la plaque de jonction A à l'aide des boulons et écrous (15). Serrez enfin tous les boulons.



5.4.11 À l'aide d'un mètre ruban, mesurez la distance entre la lame et le haut de la traverse à gauche et à droite. Si vous n'avez pas de mètre ruban, placez un tube d'acier sur le haut de la traverse pour vérifier la distance de chaque côté. La distance doit être égale. Si elle est différente, ajustez la hauteur de la tête de scie à gauche ou à droite en ajustant la tension du câble d'acier, puis en tournant la poignée de levage pour faire légèrement monter et descendre la tête de scie et obtenir un équilibre des deux côtés. Enfin, assurez-vous que la lame de scie est bien parallèle à la surface supérieure de la traverse.





Notice:

Coupez toujours dans le sens indiqué ci-dessus. La pince à bûches doit toujours être à droite de la bûche et les supports à gauche. Ne pas couper dans ce sens peut entraîner le détachement de la bûche et même des dommages ou des blessures.

*** Maintenant que votre scierie est assemblée, veuillez suivre les « PROCÉDURES D'INSTALLATION DE LA SCIERIE » de la section suivante. Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner une mauvaise performance de sciage, des dommages ou des blessures. Voir page suivante. ***

6. PROCÉDURES D'INSTALLATION DE LA SCIERIE

6.1 TENSION DE LA COURROIE



Pour vérifier la tension de la courroie, essayez de la dévier fermement de haut en bas avec votre main. La déviation ne doit pas dépasser 6 mm dans les deux sens (12 mm au total). Si la courroie fléchit davantage, elle devra être retendue comme indiqué ci-dessous.

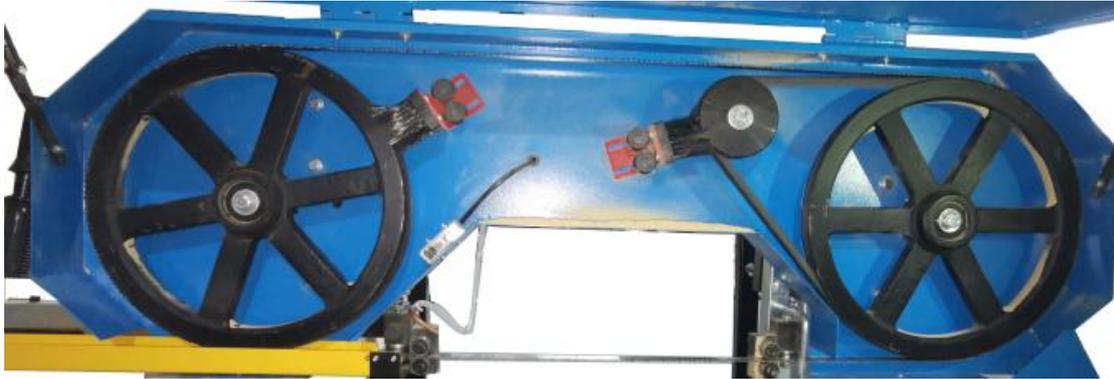


Pour changer la courroie côté transmission, desserrez les quatre boulons qui fixent le moteur à son support à l'aide d'une clé de 16 mm.

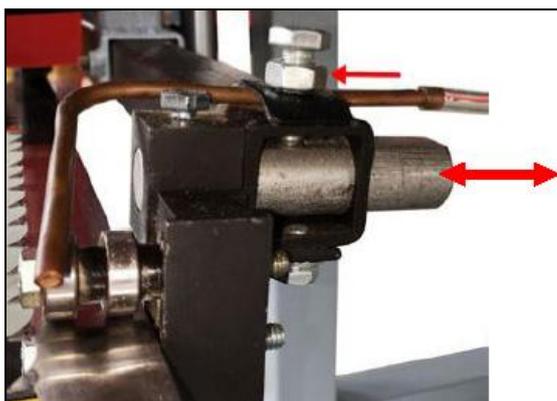
Maintenant que le moteur coulisse librement sur sa plaque de montage, tournez l'écrou de 13 mm (A) du goujon horizontal dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, poussez le moteur vers le goujon et augmentez la tension de la courroie. Procédez progressivement tout en vérifiant la bonne flexion de la courroie. Il est également important de veiller à ce que le moteur reste perpendiculaire à la courroie. Un serrage excessif peut entraîner une torsion du moteur sur la plaque de montage, ce qui peut entraîner des problèmes d'alignement et une usure prématurée de la courroie. Une fois la tension de courroie souhaitée réglée, serrez les quatre boulons du moteur. Si la courroie est trop tendue, tournez l'écrou de 13 mm (B) du goujon horizontal dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et éloignez le moteur du goujon.

6.2 SUIVI DE LA LAME

N'essayiez jamais l'opération ci-dessous lorsque le moteur tourne. Par mesure de sécurité, retirez le capuchon de la bougie. Il est également conseillé de porter des gants et des lunettes de sécurité lorsque vous manipulez les lames, car elles sont extrêmement tranchantes.



La lame doit fonctionner avec la même distance entre la dent et la face avant du volant, des deux côtés. Mesurez la distance entre la pointe de la dent et la face avant du volant, des deux côtés. Si un réglage est nécessaire, les étapes ci-dessous détaillent la procédure.

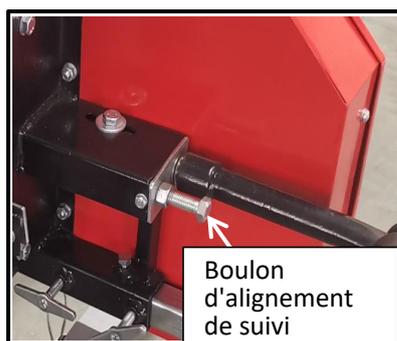


Desserrez le boulon du guide-lame à l'aide d'une douille de 13 mm. L'arbre rond devrait maintenant pouvoir coulisser librement vers l'arrière et s'écarter. Répétez cette étape sur les deux guides. Cela permettra d'éviter que le roulement du guide n'influence le guidage de la lame lors du réglage.



Relâchez un peu la tension de la lame en tournant la poignée en « T » dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'un tour complet à partir de la position de tension maximale.

Réglage du côté droit



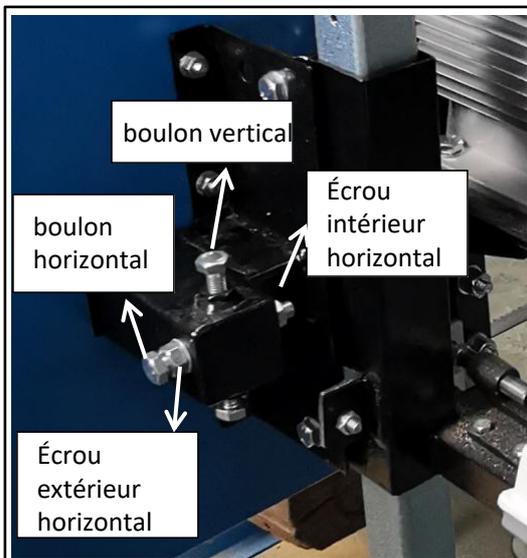
Desserrez le boulon d'alignement à l'aide d'une clé à molette. Vous pouvez maintenant le tourner pour modifier l'angle du volant et aligner la lame. Pour déplacer la lame plus en arrière sur le volant, tournez ce boulon dans le sens des aiguilles d'une montre. En le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la lame avance davantage sur le volant.



En portant des gants, faites tourner la roue à la main et observez l'évolution de la trajectoire de la lame. Mesurez à nouveau la distance et répétez l'étape précédente pour compenser davantage si nécessaire.

Réglage du côté gauche

Pour régler le côté gauche de la scierie, commencez par relâcher la tension de la lame en tournant la poignée en T d'un tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. À l'aide d'une clé de 16 mm, desserrez les deux boulons verticaux d'un demi-tour. Cela soulagera l'arbre du volant de la force de serrage exercée par ces deux boulons et lui permettra de se déplacer librement lors des étapes suivantes.



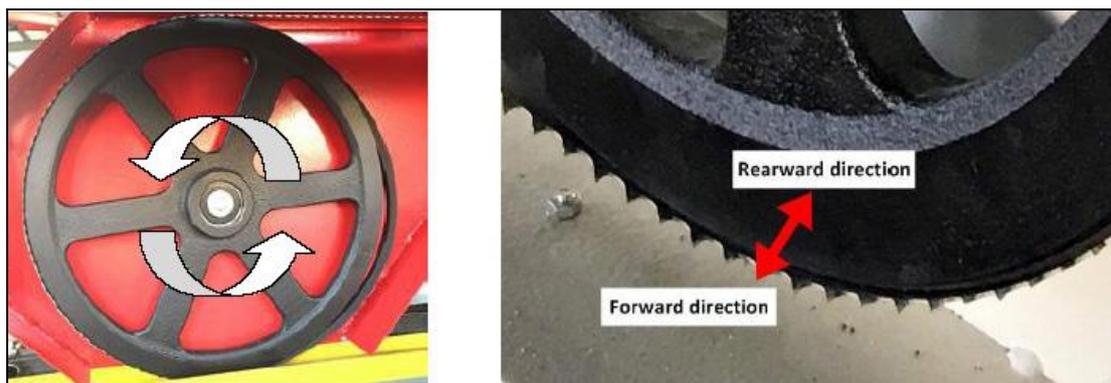
Faire avancer la lame

À l'aide d'une clé de 16 mm, maintenez le boulon horizontal immobile et tournez l'écrou intérieur horizontal d'un demi-tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Tout en maintenant le boulon horizontal immobile, tournez l'écrou extérieur horizontal d'un demi-tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Cela a déplacé le boulon horizontal et l'arbre du volant, ce qui a permis à la lame de se déplacer davantage vers l'avant.

Déplacer la lame vers l'arrière

À l'aide d'une clé de 16 mm, maintenez le boulon horizontal immobile et tournez l'écrou extérieur horizontal d'un demi-tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Toujours en maintenant le boulon horizontal immobile, tournez l'écrou intérieur horizontal d'un demi-tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Cette étape a déplacé le boulon horizontal et l'arbre du volant, ce qui permet à la lame de se déplacer davantage vers l'avant.

Serrez les boulons verticaux, puis les écrous, pour maintenir l'arbre du volant en position verticale.



Retendez la lame en tournant la poignée en T d'un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre. En portant des gants, faites tourner la molette à la main et observez le changement d'alignement de la lame. Mesurez à nouveau la distance et répétez l'étape précédente pour compenser si nécessaire.

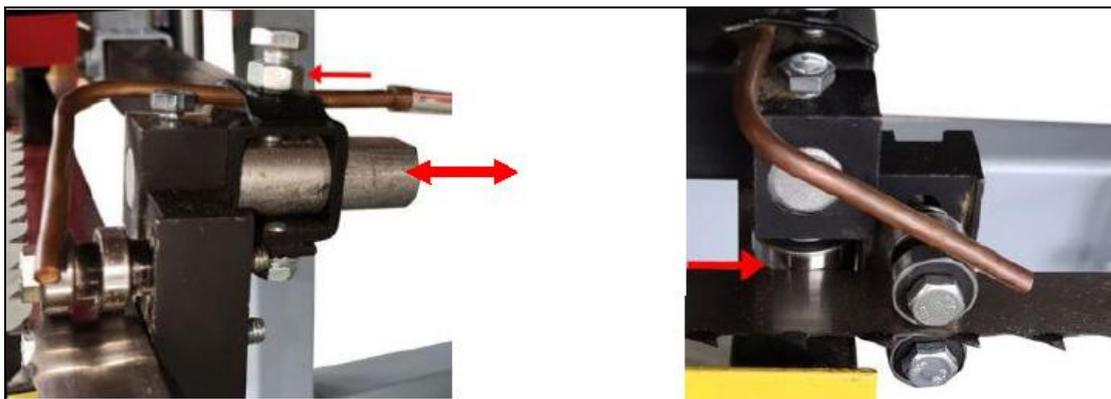
Une fois l'alignement de la lame correct, ramenez les guides-lames vers la lame. Maintenez une distance équivalente à la largeur du papier entre le roulement du guide-lame et l'arrière de la lame. Vous trouverez plus d'informations sur ce réglage dans la section suivante : « **RÉGLAGE DU GUIDE-LAME** ».

6.3 RÉGLAGE DU GUIDE DE LAME

Ne tentez jamais l'opération ci-dessous lorsque le moteur tourne. Par mesure de sécurité, retirez le capuchon de la bougie. Il est également conseillé de vérifier le bon alignement de la lame avant d'effectuer l'opération ci-dessous. L'alignement de la lame est abordé à la page précédente.

À l'aide d'une clé de 13 mm, desserrez les boulons de guidage de la lame, à gauche et à droite. Ils doivent pouvoir coulisser librement vers le haut et vers le bas.

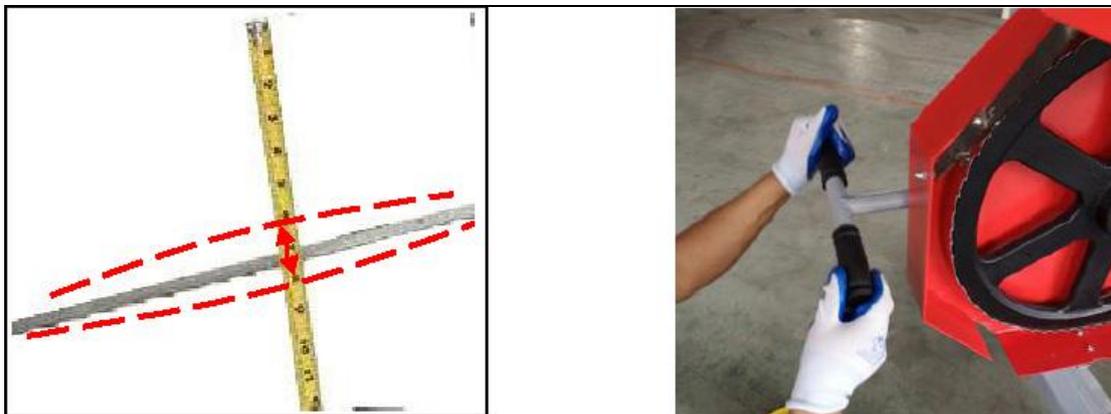




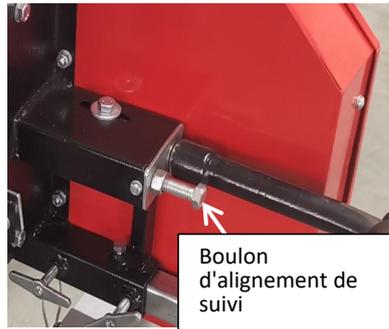
Desserrez le boulon du guide-lame à l'aide d'une douille de 13 mm. L'arbre rond devrait maintenant pouvoir coulisser librement. Positionnez-le de manière à laisser un espace de la largeur d'une feuille de papier entre le roulement et l'arrière de la lame. Serrez le boulon contre le méplat de l'arbre pour fixer l'ensemble.

À l'aide d'une feuille de papier insérée entre la lame et les blocs du guide-lame, serrez les boulons du roulement.

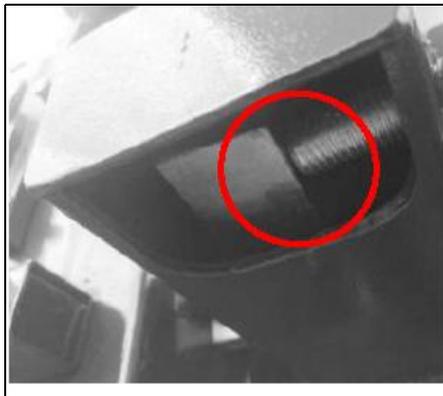
6.4 TENSION DE LA LAME



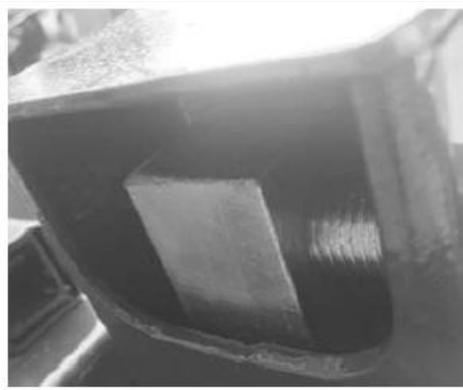
La tension de la lame est correcte lorsque celle-ci ne fléchit pas de plus de 3,2 mm à 6,3 mm vers le haut ou vers le bas lorsqu'elle est manœuvrée fermement à la main au centre des blocs de guidage. Tourner la poignée de tension en T dans le sens des aiguilles d'une montre permet d'augmenter la tension de la lame.



Lors de la tension de la lame, assurez-vous que le boulon de réglage de l'alignement situé derrière la poignée en T (photo) est bien en place après avoir terminé et avant de démarrer le moulin. Dans le cas contraire, la lame risque d'être projetée et de se briser.



Tracking adjustment bolt out of recess, if it looks like this DO NOT start the mill until it is resting back in its recess.



Tracking adjustment bolt sitting in recess. It should look like this **before** the mill is started back up.

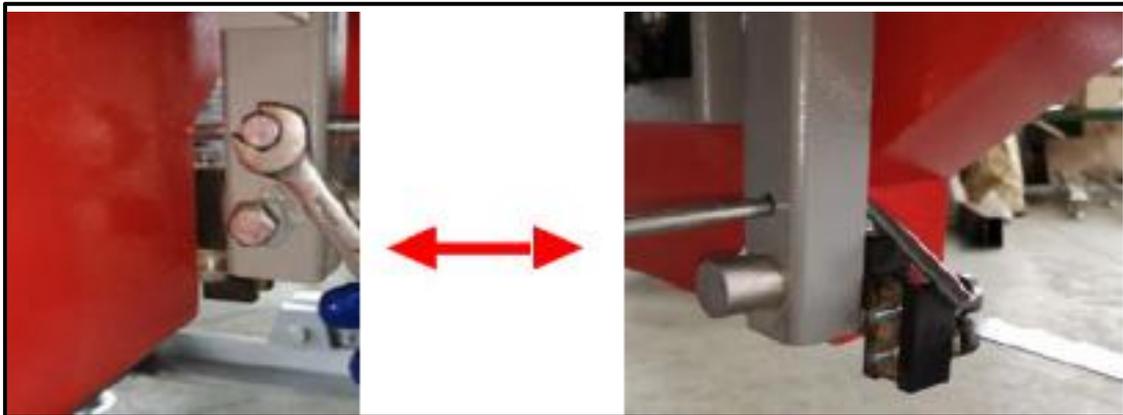
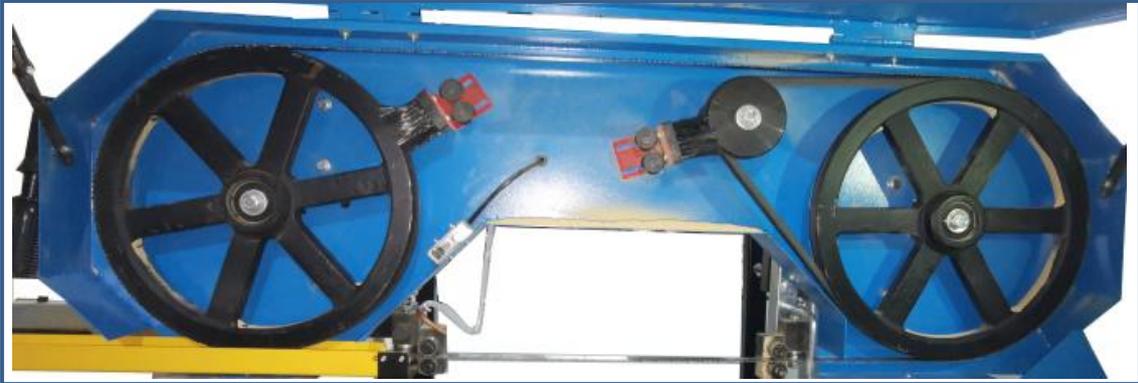


Ensure the blade support arm is locked into place after tensioning the blade.

7. ENTRETIEN DE LA SCIERIE

7.1 CHANGEMENT DE LAME

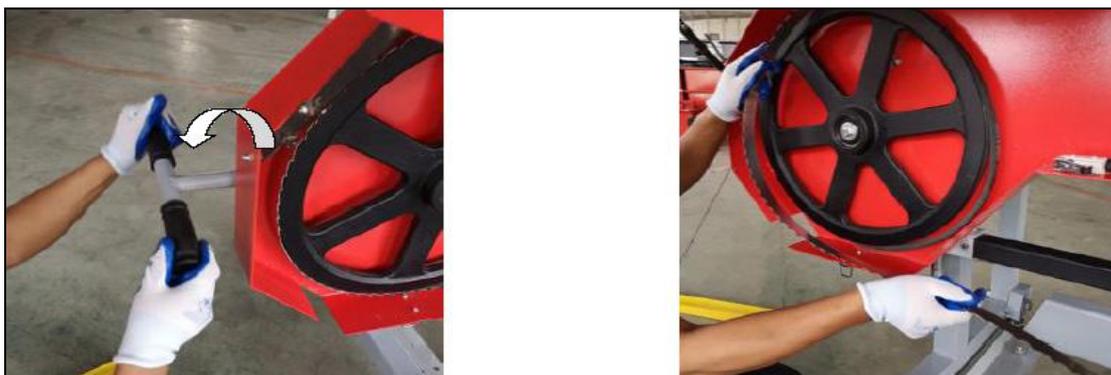
Ne tentez jamais l'opération ci-dessous lorsque le moteur tourne. Par mesure de sécurité, débranchez la fiche d'alimentation. Portez des gants et des lunettes de sécurité obligatoires lors du changement de lame.



Desserrez la vis et tirez le levier de limite de lame vers l'arrière.



Desserrez la vis et retirez le couvercle du protège-lame.



Détendez la lame en tournant la poignée en T dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La lame devrait alors être détendue et pouvoir être tirée directement vers l'avant. La nouvelle lame peut alors être installée, les protections fermées et la tension de lame réglée.

7.2 REMPLACEMENT DES COURROIES

Ne tentez jamais l'opération ci-dessous lorsque le moteur tourne. Par mesure de sécurité, débranchez la prise d'alimentation. Portez des gants et des lunettes de sécurité lors du remplacement des courroies.

Pour remplacer la courroie, il faut d'abord démonter la lame. Veuillez suivre les étapes ci-dessus.

La scierie est équipée de deux courroies trapézoïdales en caoutchouc, qui doivent être remplacées ensemble. Il est déconseillé de remplacer les courroies séparément. Il est recommandé d'utiliser une courroie crantée BX50 pour le côté entraînement et une courroie suiveuse BX41.



Pour changer la courroie côté transmission, desserrez les quatre boulons qui fixent le moteur au support moteur à l'aide d'une clé de 16 mm.



Maintenant que le moteur peut coulisser librement sur la plaque de montage, tournez l'écrou de 13 mm du goujon horizontal dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Cela permettra au moteur de bouger et soulagera la courroie. L'ancienne courroie peut être retirée et la nouvelle installée. Tendez la nouvelle courroie et reportez-vous aux instructions de tension de la courroie décrites dans la section « Installation de la scierie » du manuel. Vous pouvez maintenant changer la courroie suiveuse en la retirant et en installant la nouvelle. La lame peut alors être réinstallée, les protections fermées et la tension de lame réglée.a

* Veuillez noter que l'alignement de la lame est susceptible de changer et doit être ajusté lors de l'installation de nouvelles courroies. Consultez la section « ALIGNEMENT DE LA LAME » pour plus d'informations.*

* Remarque : Il est très important de détendre la lame en tournant la poignée en T dans le sens inverse des aiguilles d'une montre lorsque la scierie n'est pas utilisée. Le non-respect de cette consigne entraînera des méplats sur les courroies en caoutchouc, ce qui entraînera des vibrations excessives de la scierie lors de la prochaine utilisation.*

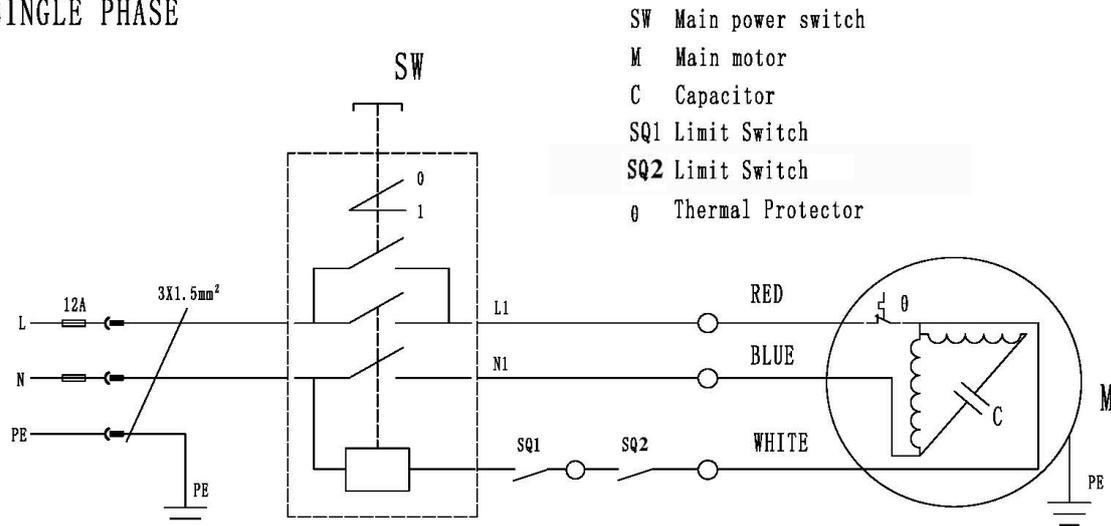
8. DÉPANNAGE

Problem/Issue	Possible Causes	Resolution Options
Producing wavy cuts.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inadequate blade tension. 2. Improper blade guide set up. 3. Improper blade tracking. 4. Sap build up on blade. 5. Dull blade. 6. Pushing mill too quickly. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten blade. Refer to page 21. 2. Gap between guide blocks and blade are incorrect. Refer to page 17. 3. Adjust blade tracking. Refer to page 17. 4. Install new blade. Refer to page 23. Always use blade lubricant. 5. Install new blade. Refer to page 23. 6. Slow feed rate down and push head slower through log.
Last board is tapered or narrow in middle.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tracks are not level. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tracks need to be checked with level and adjusted to be square. They also need to be set up on firm, sturdy ground/base so deflection does not occur from logs or sawmill head.
Blade dulls quickly.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Logs are not clean. 2. Foreign objects in log. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Logs may contain dirt/sand causing them to wear prematurely. 2. Tree may contain nails, staples, old fencing etc.
Blade comes off of bandwheels.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inadequate blade tension. 2. Improper blade guide set up. 3. Improper blade tracking. 4. Belts are worn. 5. Dull blade. 6. Pushing mill too quickly. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten blade. Refer to page 21. 2. Gap between guide blocks and blade are incorrect. Refer to page 17. 3. Adjust blade tracking. Refer to page 17. 4. Install new belts. Refer to page 24. 5. Install new blade. Refer to page 23. 6. Slow feed rate down and push head slower through log.
Blades are breaking.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Too many blade sharpenings. 2. Inadequate blade tension. 3. Improper blade guide set up. 4. Improper blade tracking. 5. Pushing mill too quickly. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace blade. Refer to page 23. 2. Binding between guide blocks when blade is too loose. Tighten blade. Refer to page 21. 3. Gap between guide blocks and blade are incorrect. Refer to page 17. 4. Adjust blade tracking. Refer to page 17. 5. Slow feed rate down and push head slower through log.
Blade is slowing down or stopping when milling.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inadequate blade tension. 2. Improper drive belt tension. 3. Pushing mill too quickly. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten blade. Refer to page 21. 2. Belts are worn or too loose. Replace. Refer to page 24. 3. Slow feed rate down and push head slower through log.
Mill is not cutting/cutting very slowly.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dull blade. 2. Blade is on backwards. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Install new blade. Refer to page 23. 2. Remove blade and flip it inside out. The teeth should be facing in the direction of the log supports.
Mill is vibrating excessively.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Log is not clamped securely. 2. Belts are deformed. 3. Bandwheel bearing issue. 4. Pushing mill too quickly. 5. Loose bolts. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ensure log is clamped firmly resting on log bunks and against log supports. 2. Belts may have flats in them from leaving blade tension tight when not in use. Replace them. Refer to page 23. 3. Inspect and replace the bandwheel bearings if worn. 4. Slow feed rate down when milling. 5. Check all bolts to ensure they are tight.

9. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

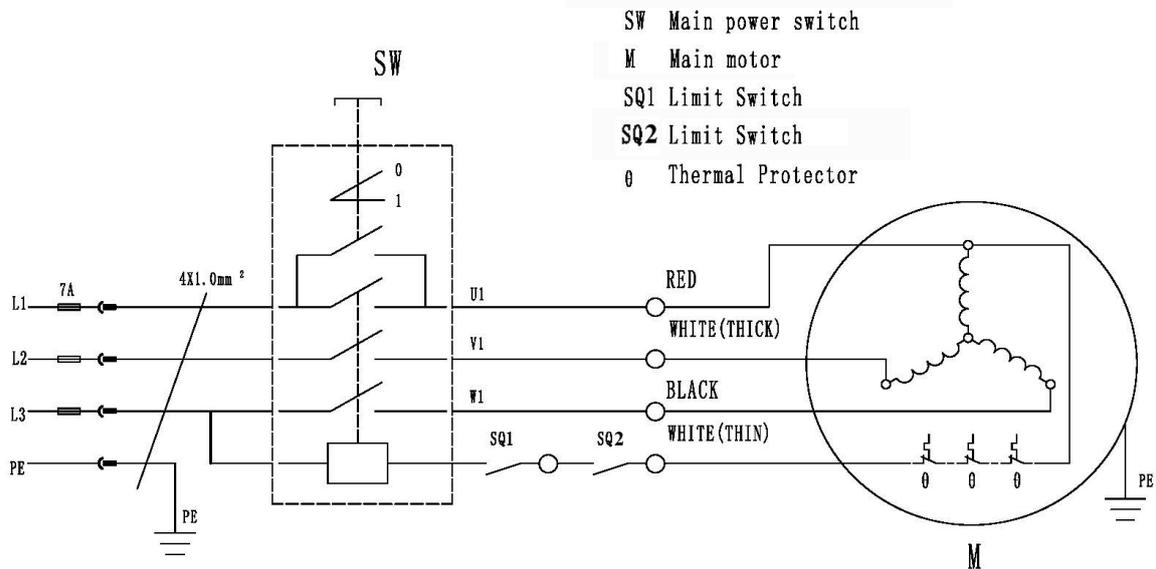
MODÈLE DE MOTEUR ÉLECTRIQUE :

SINGLE PHASE



MODÈLE DE MOTEUR ÉLECTRIQUE :

THREE PHASE



10. SCHÉMA DÉTAILLÉ ET LISTE DES PIÈCES

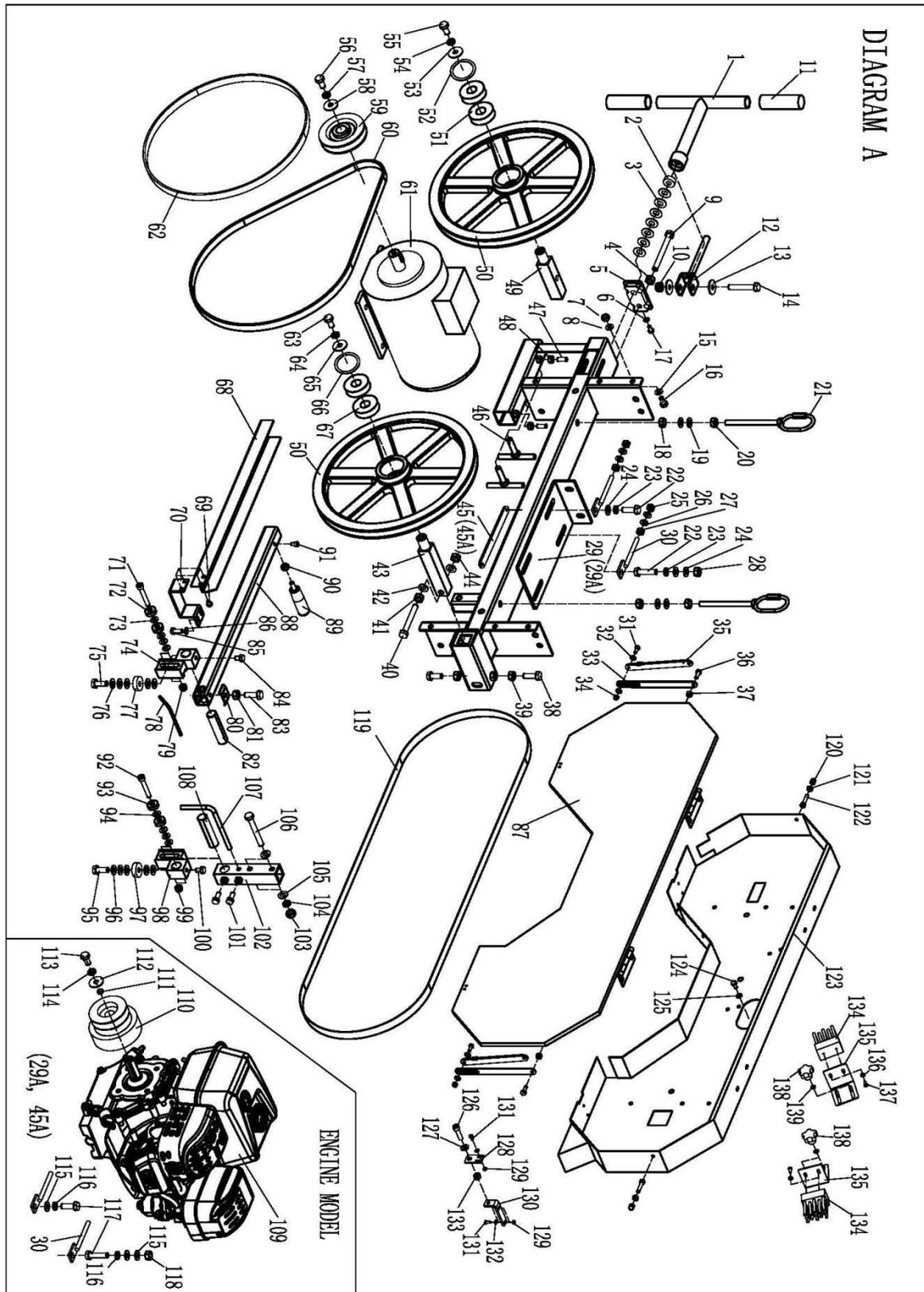


DIAGRAM A

PART NO.	DESCRIPTION	PART NO.	DESCRIPTION	PART NO.	DESCRIPTION
1	TENSION HANDLE	53	BIG WASHER 10mm	105	WASHER 10mm
2	THRUST BALL BEARING	54	SPRING WASHER	106	HEX BOLT M10X80
3	DISC SPRINGS	55	HEX BOLT M10X20	107	LOCK HOOK
4	HEX NUT M12	56	HEX BOLT M10X20	108	GUIDE SHAFT
5	END CAP FOR MAIN TUBE	57	SPRING WASHER	119	SAW BLADE
6	WASHER 6mm	58	BIG WASHER 10mm	120	HEX CAP NUT M6
7	HEX NUT M8	59	MOTOR PULLY	121	HEX NUT M6
8	WASHER 8mm	60	V-BELT BX50	122	ALLEN SCREW M6X25
9	HEX BOLT M12X100	61	MOTOR	123	PROTECTIVE COVER
10	HEX LOCK NUT M10	62	V-BELT BX42	124	HEX BOLT M6X12
11	HANDLE COVER	63	HEX BOLT M10X20	125	WASHER 6mm
12	TENSION PLATE	64	SPRING WASHER	126	ALLEN SCREW M8X30
13	BIG WASHER 10mm	65	BIG WASHER 10mm	127	WASHER 8mm
14	HEX BOLT M10X60	66	CIRCLIP FOR HOLE	128	LOCK BLOCK NO.1
15	WASHER 8mm	67	BEARING 6304	129	HEX NUT M4
16	HEX NUT M8X16	68	FRONT GUARD	130	LOCK BLOCK NO.2
17	HEX BOLT M6X12	69	HEX BOLT M6X8	131	PAN HEAD SCREW M4X10
18	HEX NUT M10	70	GUARD SEAT	132	WASHER 4mm
19	WASHER 10mm	71	ALLEN SCREW M8X50	133	HEX LOCK NUT M8
20	HEX NUT M10	72	BEARING 608	134	BRUSH
21	LIFT RING	73	WASHER 8mm	135	BRUSH SEAT
22	HEX BOLT M10X35	74	GUIDR BLOCK FRONT	136	WASHER 4mm
23	SPRING WASHER 10mm	75	HEX BOLT M10X25	137	TAP SCREW ST4.2X13
24	WASHER 10mm	76	WASHER 10mm	138	HANDLE M5X10
25	HEX NUT M8	77	BEARING 6200	139	WASHER 5mm
26	WASHER 8mm	78	COOLING TUBE		
27	HEX NUT M8	79	HEX LOCK NUT M8		
28	HEX NUT M10	80	CLAMP PLATE		
29	MAIN BEAM	81	HEX NUT M8	109	ENGINE
30	HEX NUT M8	82	GUIDE SHAFT	110	CLUTCH
31	HEX BOLT M5X16	83	HEX BOLT M8X25	111	BUSH
32	WASHER 5	84	HEX BOLT M8X12	112	BIG WASHER
33	BRACKET PLATE No.2	85	HEX BOLT M6X12	113	HEX BOLT
34	HEX LOCK NUT M5	86	WASHER 6mm	114	SPRING WASHER
35	BRACKET PLATE No.1	87	SAW BLADE	115	WASHER 8mm
36	HEX BOLT M6X16	88	GUIDE PIPE	116	SPRING WASHER
37	HEX LOCK NUT M6	89	HANDLE	117	HEX BOLT
38	HEX BOLT M10X30	90	HEX NUT M10	118	HEX NUT M8
39	HEX NUT M10	91	ALLEN SCREW M6X8		
40	HEX BOLT M10X80	92	ALLEN SCREW M8X50		
41	HEX NUT M10	93	BEARING 608		
42	WASHER 10mm	94	WASHER 8mm		
43	SHAFT FOR DRIVE WHEEL	95	HEX BOLT M10X25		
44	HEX NUT M10	96	WASHER 10mm		
45	HEX BOLT M10X80	97	BEARING 6200		
46	LOCK SCREW	98	GUIDR BLOCK REAR		
47	SET SCREW M8	99	HEX LOCK NUT M8		
48	HEX NUT M8	100	HEX BOLT M8X12		
49	SHAFT FOR IDLE WHEEL	101	HEX BOLT M8X20		
50	SAW WHEEL	102	GUIDE TUBE		
51	BEARING 6304	103	HEX NUT M10		
52	CIRCLIP FOR HOLE	104	SPRING WASHER		

DIAGRAM B

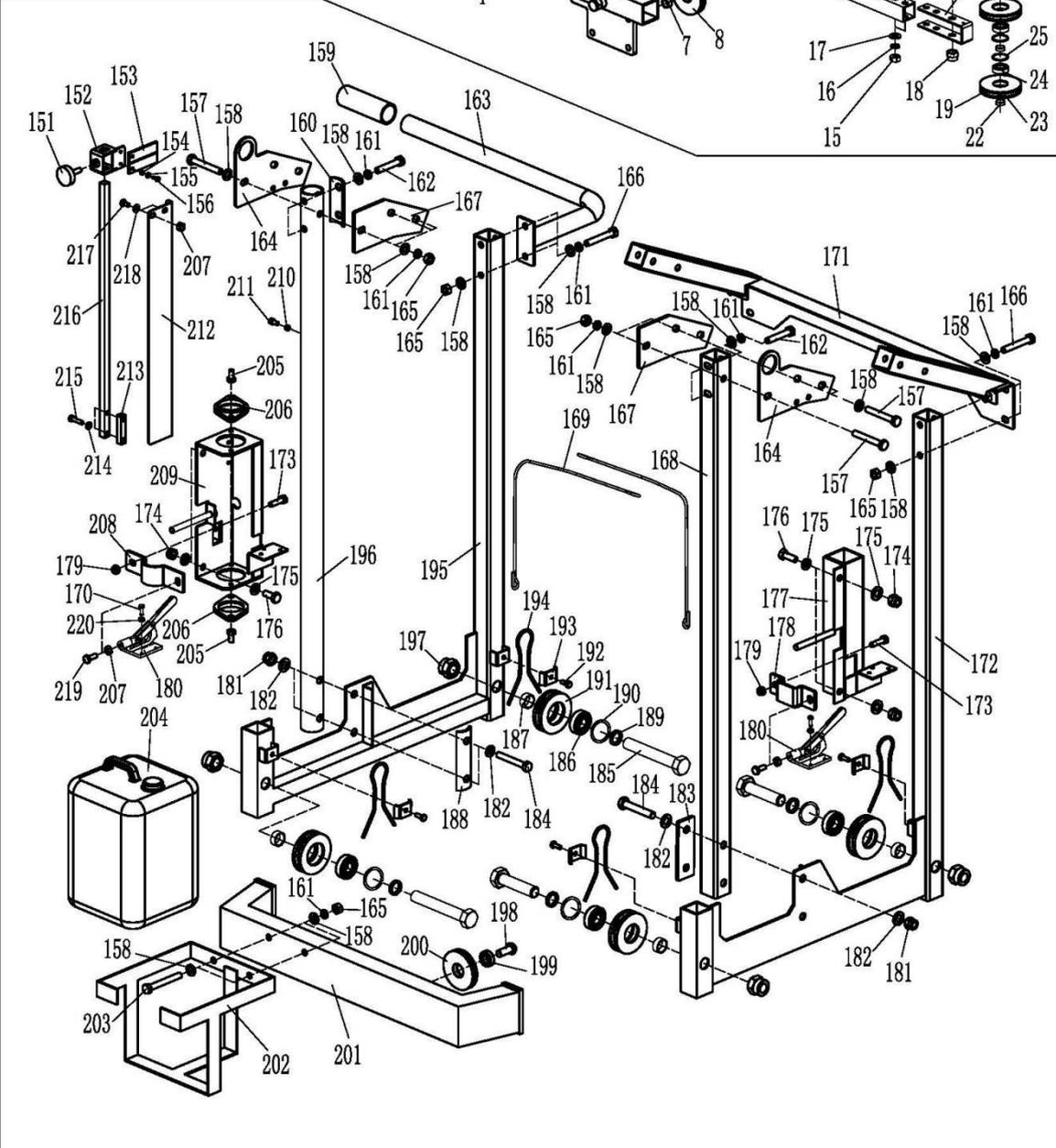
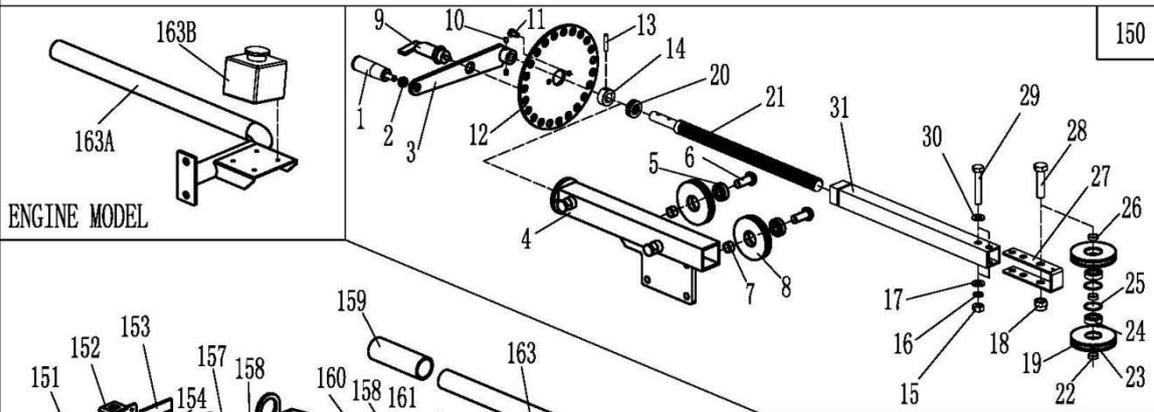


DIAGRAM B

PART NO.	DESCRIPTION	PART NO.	DESCRIPTION
150	LIFT ASSEMBLY	171	STRENGTHEN BRACKET
150-1	LIFT HANDLE	172	LEFT BRACKET
150-2	HEX NUT	173	HEX BOLT M8x30
150-3	LIFT ARM	174	HEX LOCK NUT M10
150-4	FIXED SLIDING TUBE	175	WASHER 10mm
150-5	BEARING	176	HEX BOLT M10X25
150-6	ALLEN SCREW	177	SLIDING BRACKET L
150-7	SPACE BUSH	178	LOCK PLATE NO.1
150-8	PULLY	179	HEX LOCK NUT M8
150-9	INDEX ASM	180	LOCKING ASM
150-10	SET SCREW	181	HEX LOCK NUT M12
150-11	HEX BOLT	182	WASHER 12mm
150-12	INDEX PLATE	183	SPACER PLATE B
150-13	SPRING PIN	184	HEX BOLT M12x70
150-14	FIXED BUSH	185	HEX BOLT M20X100
150-15	HEX NUT M10	186	BEARING
150-16	SPRING WASHER 10	187	SPACER BUSH, WHEEL
150-17	WASHER 10	188	SPACER PLATE C
150-18	HEX LOCK NUT M12	189	SPACER BUSH NO.2
150-19	PAN HEAD SCREW M4X6	190	CIRCLIP FOR HOLE
150-20	THRUST BEARING	191	WHEEL
150-21	THREADED SCREW	192	HEX BOLT M6X16
150-22	SPACER BUSH NO.1	193	CLAMP PLATE
150-23	PULLY	194	STAINLESS WIRE (S)
150-24	BEARING 6200	195	RIGHT BRACKET
150-25	CIRCLIP FOR HOLE	196	ROUND SUPPORT
150-26	SPACER BUSH NO.1	197	HEX LOCK NUT M20
150-27	PULLY BRACKET	198	ALLEN SCREW
150-28	HEX BOLT M12X55	199	BEARING
150-29	HEX BOLT M10X55	200	PULLY
150-30	WASHER 10	201	JOINT BRACKET
150-31	INNER SLIDING TUBE	202	SUPPORT POST FOR TANK
151	HANDLE M8X30	203	HEX BOLT M10X80
152	SLIDING PART	204	COOLANT TANK
153	POINTER FOR HEIGHT	205	HEX BOLT M8X16
154	HEX NUT M4	206	SLIDING BUSH
155	WASHER 4	207	HEX NUT M8
156	PAN HEAD SCREW M4X12	208	LOCK PLATE NO.2
157	HEX BOLT M10X70	209	RIGHT BRACKET
158	WASHER 10mm	210	SPACER BUSH NO.3
159	HANDLE COVER	211	ALLEN SCREW M6x12
160	SPACER PLATE A	212	SCALE BRACKET
161	SPRING WASHER 10	213	SPACER BLOCK
162	HEX BOLT M10x55	214	WASHER 6mm
163	PUSH-PULL HANDLE	215	HEX BOLT M6X25
164	JOINT PLATE A	216	SQUARE ROD
165	HEX NUT M10	217	HEX BOLT M8X16
166	HEX NUT M10x65	218	WASHER 8mm
167	JOINT PLATE B	219	HEX BOLT M8
168	SQUARE POST	220	HEX LOCK NUT M5
169	STAINLESS WIRE		
170	HEX BOLT M5		

DIAGRAM C

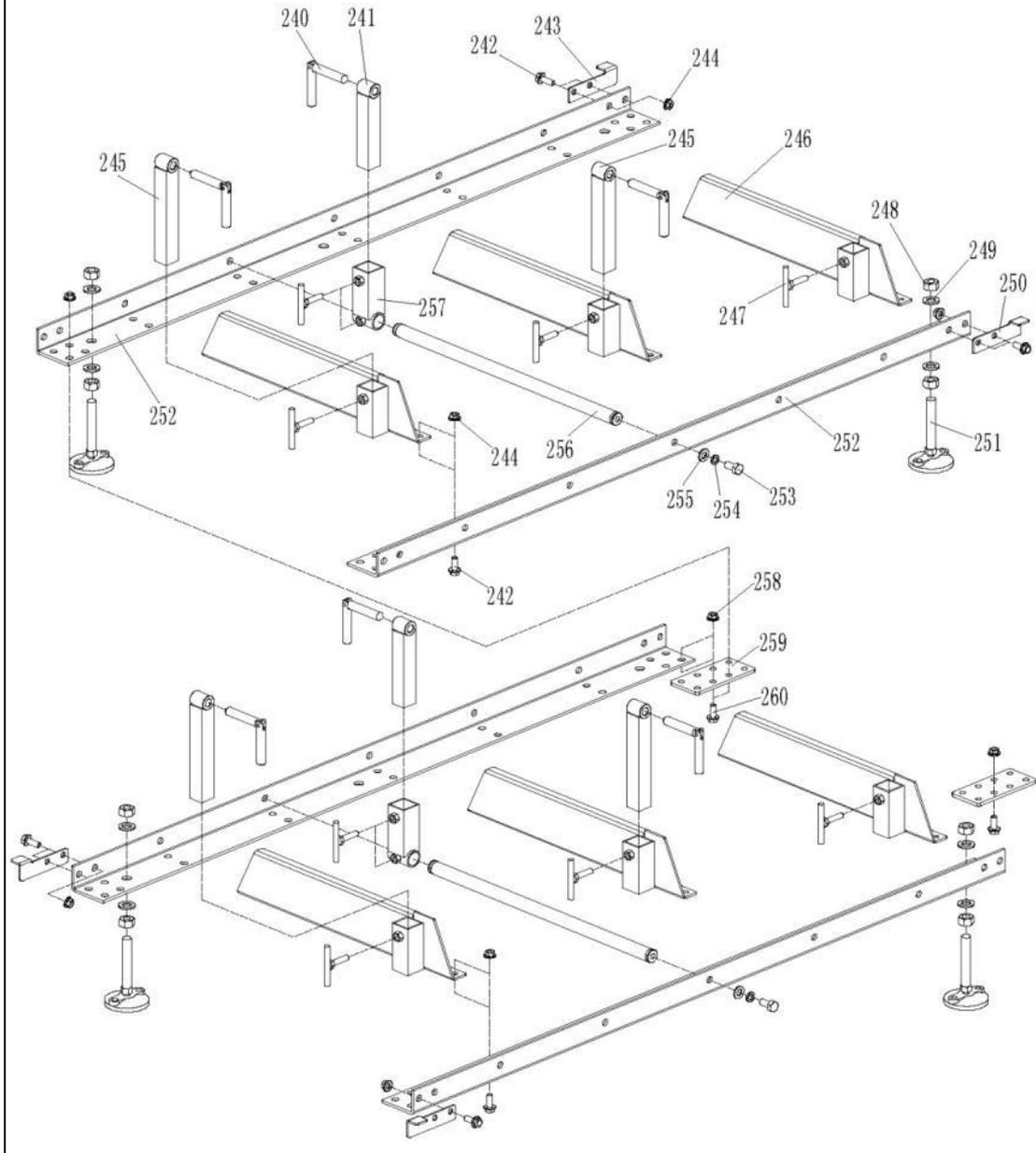
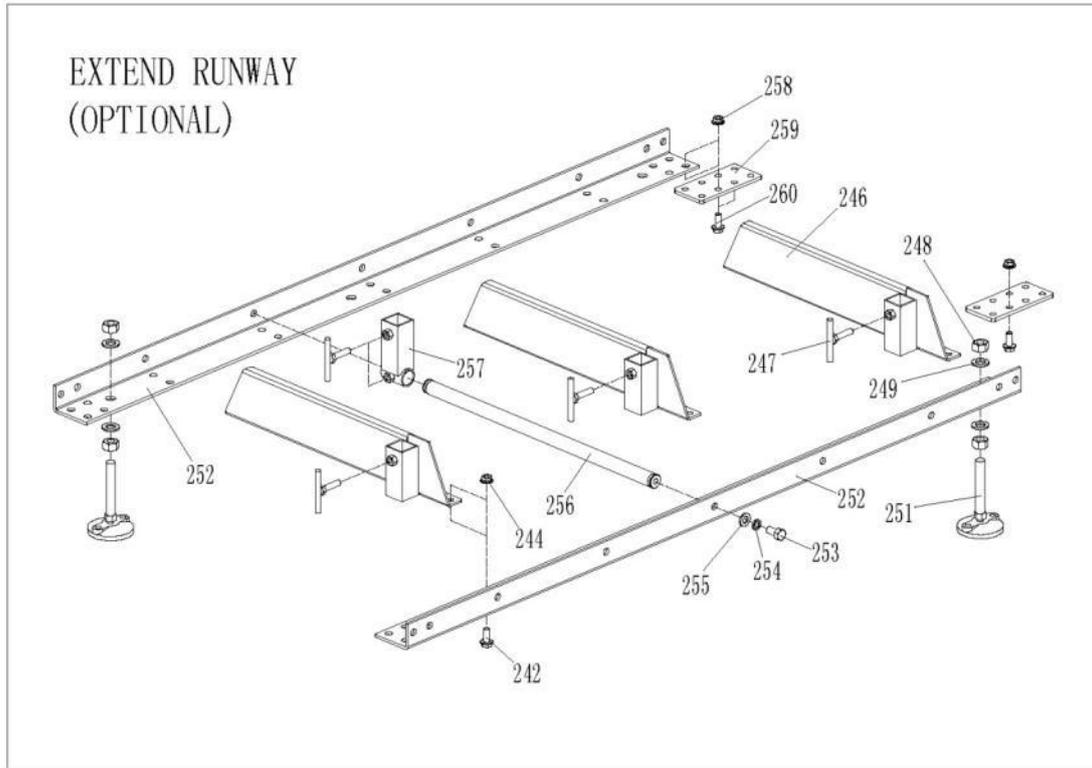


DIAGRAM C

PART NO.	DESCRIPTION	PART NO.	DESCRIPTION
240	FOLDING HANDLE	251	FOOT PAD
241	MOVABLE CLAPM	252	RUNWAY
242	HEX FLANGE BOLT M10X25	253	HEX BOLT M12X25
243	STOPPER NO. 1	254	SPRING WASHER 12
244	HEX FLANGE NUT M10	255	WASHER 12
245	FIXED CLAMP	256	SLIDING BAR
246	CROSS ARM	257	SLIDING BLOCK
247	LOCK SCREW	258	HEX FLANGE NUT M10
248	HEX NUT M16	259	JOINT PLATE
249	WASHER 16	260	HEX FLANGE BOLT M10X25
250	STOPPER NO. 2		



EXTEND RUNWAY (OPTIONAL)

PART NO.	DESCRIPTION	QUANTITY	PART NO.	DESCRIPTION	QUANTITY
242	HEX FLANGE BOLT M10X25	6	253	HEX BOLT M12X25	2
244	HEX FLANGE NUT M10	6	254	SPRING WASHER 12	2
246	CROSS ARM	3	255	WASHER 12	2
247	LOCK SCREW	3	256	SLIDING BAR	1
248	HEX NUT M16	12	257	SLIDING BLOCK	1
249	WASHER 16	12	258	HEX FLANGE NUT M10	8
251	FOOT PAD	6	259	JOINT PLATE	2
252	RUNWAY	2	260	HEX FLANGE BOLT M10X25	8