HOLZ BEARBEITUNG

MODE D'EMPLOI

Scie à ruban métal

MODELE: BS 115

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

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

CE

CONSERVER SOIGNEUSEMENT CE MODE D'EMPLOI POUR DE FUTURES QUESTIONS;

ATTENTION: LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE

Cher client

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation du Scie á ruban métal BS115.

Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.

Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité. Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et sois même.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable.

Contact service après vente

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

1 REGLES DE SECURITE GENERALES 4

2 CARACTERISTIQUES 5

2.1 DONEES TECHNIQUES 5

2.2 ASSEMBLAGE 5

2.3 REGLAGE DU SUPPORT DU GUIDE LAME 5

2.4 REGLAGE DE L'ASSEMBLAGE DU GUIDE DE LAME 6

2.5 REGLAGE DE LA TENSION DE LAME 6

2.6 CHANGEMENT DE VITESSE 6

2.7 SELECTION DE LAME 7

2.8 CHANGEMENT DE LAME 7

2.9 REGLAGE DU CHEMIN DE LAME 8

3 OPERATION DE COUPE HORIZONTALE 8

3.1 TRAVAIL PREPARATOIRE 8

3.2 DECOUPE 9

4 LUBRIFICATION 9

5 SCHEMA DE L´ASSEMBLAGE DE LA PLAQUE DE COUPE VERTICALE 10

6 SCHEMA DE BRANCHEMENT 11

7 TABLEAU DES PROBLEMES ET DEPANNAGE 12

8 PIECES DETACHEES 14

9 LISTE DE PIECES 15

9.1 COMMANDE DE PIÉCES DÉTACHÉES 17

10 FORMULAIRE DE SUGÈRENCES 18

1 REGLES DE SECURITE GENERALES

Lisez ces instructions avant d'utiliser ce produit. Veillez à conserver ces instructions pour de futures consultations.

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 peut 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 ou 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.

2 CARACTERISTIQUES

Scie à ruban horizontale et verticale.
Offre trois vitesses pour couper le métal, le plastique ou le bois.
S'arrête automatiquement quand le matériel est coupé.
Echelle pour le guide d'onglet de précision.
Non bruyante pendant l'utilisation.
Etau se déplaçant rapidement et facilement.

2.1 DONEES TECHNIQUES

1. Capacité de coupe 115mm rond
   100x150mm carré
2. Vitesses de lame : 80-120-200 FPM 60 Hz (65-95-175FPM 50 Hz)
3. Moteur 0,33 HP ou 0,5 HP 1700RPM 60Hz (1400 RPM 50 Hz)
4. Lames (lxép.xL) : 12,5x0,64x1638mm
5. Volant de lame : 187mm Acier haute durabilité

2.2 ASSEMBLAGE

1. Assembler le socle sur la base de la scie à ruban. Voir schéma d'assemblage.
2. Assembler la molette de réglage de la tension de lame, serrer les vis fournies.

2.3 REGLAGE DU SUPPORT DU GUIDE LAME

C'est le réglage le pus important de votre scie. Il est impossible d'obtenir un travail satisfaisant si les guides de lame ne sont pas correctement réglés. Les supports de guide de lame pour votre scie à ruban métal sont réglés et testés avec différents tests de coupe avant de quitter l'usine pour assurer une configuration correcte. Le besoin de réglage devrait rarement arriver si la scie est utilisée correctement. Si les guides sortent de leur réglage il est extrêmement important de les réajuster immédiatement. Si un réglage correct n'est pas maintenu, la lame ne coupera plus droit et si la situation n'est pas corrigée, cela causera des dégâts à la lame.

Parce que le réglage du guide est un facteur critique pour la performance de votre scie, il est toujours conseillé d'essayer une nouvelle lame pour corriger la mauvaise coupe avant de commencer à régler les guides. Si, par exemple, une lame devient plus tôt émoussée d'un côté quez de l'autre, elle va commencer à couper de travers. Un simple changement de lame devrait corriger ce problème, un réglage difficile de guide ne le corrigera pas.

Si une nouvelle lame ne corrige pas le problème, contrôlez l'écart des guides de lames.

Il doit y avoir un écart de 0,025mm entre la lame de 0,64mm et le guide de lame. Pour obtenir cet écart régler comme suit :

1. Le guide de lame intérieur est fixe et ne peut être régler.
2. Le guide de lame extérieur est monté sur un boulon excentré et peut être réglé.
3. Dévissez l'écrou pendant que vous maintenez le boulon avec une clé.
4. Positionnez l'excentrique en tournant le boulon dans la position voulue pour l'écart.
5. Serrez l'écrou.
6. Réglez le second guide de lame de la même manière.
7. Le côté arrière de la lame doit juste toucher la lèvre du support du guide de lame.

2.4 REGLAGE DE L'ASSEMBLAGE DU GUIDE DE LAME

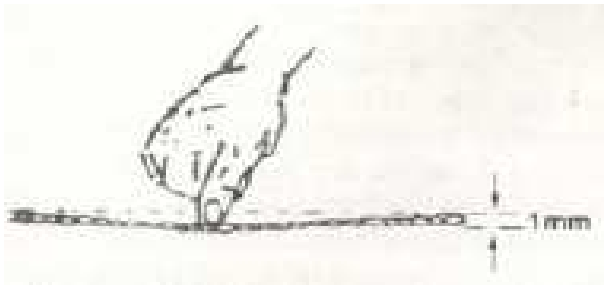
La scie à ruban métal est équipée avec deux assemblages de guides de lames réglables. Cette caractéristique va vous permettre d'ajuster la position du guide de lame pour différentes largeur de pièces travaillées.

Pour effectuer la coupe la plus précise et pour prolonger la vie de la lame. L'assemblage du guide de lame doit être réglé pour juste dégager la pièce à couper. Cela est fait comme suit :

1. Placez la pièce dans l'étau de la scie et serrez fermement.
2. Réglez l'assemblage de guide lame dans la position désirée en dévissant les molettes de réglages et en positionnant les guides requis.
3. Serrez les molettes de réglages.

2.5 REGLAGE DE LA TENSION DE LAME

1. Assurez-vous que le moteur est éteint et débranché.
2. Appuyez légèrement sur la lame avec la main gauche pour faire coller l'arrière de la lame au volant de lame et tester la tension de lame.
3. Réglez la tension de la lame à l'aide de la molette de réglage avec la main droite jusqu'à obtenir une tension satisfaisante.



Réglage de la tension de lame

2.6 CHANGEMENT DE VITESSE

1. Quand vous utilisez votre scie à ruban, changez toujours la vitesse de lame pour utiliser celle qui convient le mieux au matériau coupé (voir tableau de coupe page suivante).
2. Débranchez la machine. Ouvrez le couvercle de protection de la poulie. Dévissez la vis principale (#98), vous pouvez maintenant changez la position de la courroie pour gagner la vitesse désirée. Contrôlez la tension de la courroie comme décrit précédemment. Quand la tension de la courroie est bien réglée, fermez fermement le moteur. Fermez le couvercle de protection de la poulie.

TABLEAU DE COUPE

Matériel outil, acier stainless ou alliage, bronze fer moyen, cuivre dur ou mou, Aluminium, autres matériaux légers	Vitesse (SFM)	Courroie utilisée	
	60 Hz	Poulie moteur	Poulie scie
	80FPM 120FPM 200FPM	Petite Moyenne Grande	Grande Moyenne Petite

2.7 SELECTION DE LAME

1. Remarque : 1 dent tout les 2,5cm, la lame d'utilisation générale est fournie avec la scie à ruban métal. Des lames supplémentaires de tailles différentes sont disponibles à la commande.
2. Le choix de la lame est gouverné par l'épaisseur de la pièce à couper. Plus la pièce est fine, plus le nombre de dents doit être important sur la lame. Un minimum de 3dents doit se trouver dans la pièce à tout moment pour assurer une coupe correcte.
3. Si les dents de lame sont si espacées qu'elles mâchent la pièce, d'importants dégâts pourraient résulter pour la pièce et pour la lame.

2.8 CHANGEMENT DE LAME

Relevez la tête de la scie en position verticale. Détendez la lame à l'aide de la molette de tension afin de faire sortir la lame de ses roues. Installez la nouvelle lame comme suit :

1. Placer la lame entre chaque support de guide.
2. Glisser la lame autour de la poulie du moteur (bas) avec la main gauche et maintenir en position.
3. Tenir la lame tendue contre la poulie du moteur en tirant la lame vers le haut avec la main droite qui est placé en haut de la lame.
4. Retirer la main gauche de la poulie du bas et c'est avec le côté haut de la lame qu'on continue l'application sur le mouvement vers le haut sur la lame.
5. Retirer la main droite de la lame et régler la position de la poulie du haut pour permettre à la main gauche de glisser la lame autour de la poulie e utilisant le pouce, l'index et le petit doigt comme guides.
6. Régler la molette de tension de la lame dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à que cela soit juste comme il faut pour éviter que la lame de sorte de ses guides. Ne pas serrer excessivement.
7. Placer 2-3 gouttes d'huile sur la lame.
8. Replacer la protection de lame.

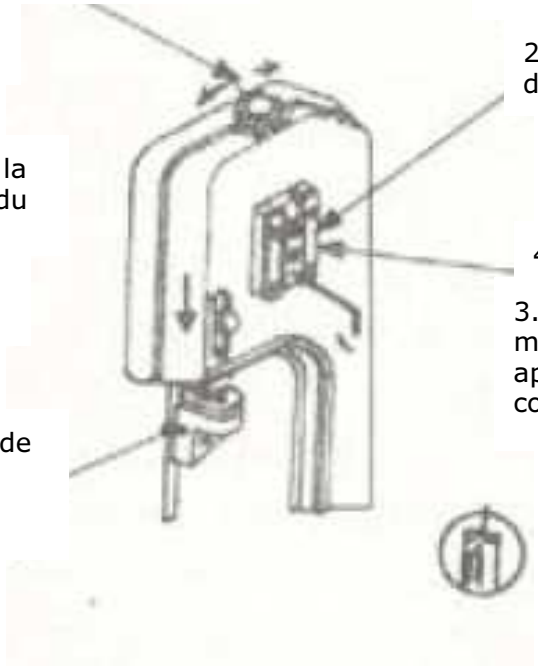
2.9 REGLAGE DU CHEMIN DE LAME

Ce réglage a été effectué et testé en usine. Le besoin de réglage devrait rarement se faire sentir si la scie est utilisée correctement. Si le cheminement de lame sort de son réglage agir comme décrit ci-dessous :

1. Tourner simultanément les vis de réglages pour appuyer le chemin de lame contre l'épaule de la poulie

Pour augmenter la tension de lame

Pour détendre la tension de la lame



2. Dévisser cette vis avant de tourner la vis de réglage

5. Régler le siège réglable de la lame en accord avec la taille du matériau.

4. Serrer avant réglage

La flèche indique le sens du mouvement

3. Tourner simultanément la molette de tension de lame pour appuyer le chemin de lame contre l'épaule de la poulie

6. Régler l'assemblage du guide à l'endroit où la lame touche juste le support de soutien

3 OPERATION DE COUPE HORIZONTALE

Avant de procéder, lisez svp. le présent manuel d'utilisation et examiner toutes ses parties en incluant vitesse, sélection de lame, position d'assemblage de guide, etc. Opérer comme suit :

3.1 TRAVAIL PREPARATOIRE

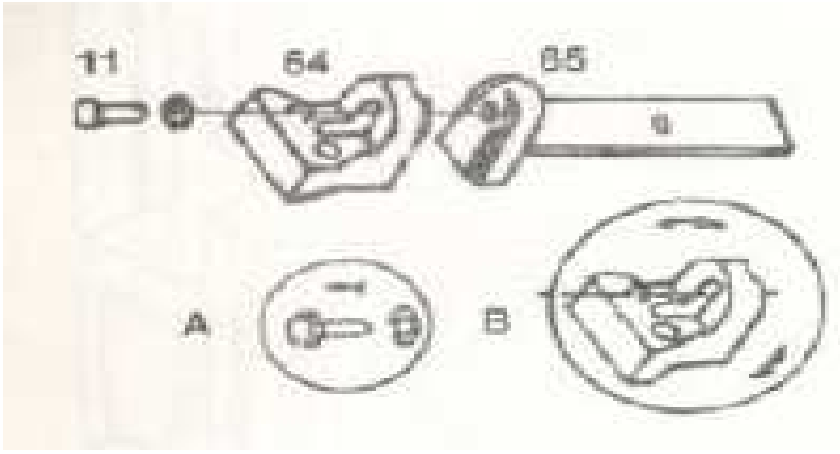
1. Lever la tête de scie en position verticale.
2. Ouvrir l'étau pour accepter la pièce à couper en tournant le volant à la fin de sa base (sens inverse des aiguilles d'une montre).
3. Placer la pièce sur le lit de la scie, si elle est longue porter le bout de la pièce.
4. Serrer la pièce de manière sûre dans l'étau en tournant le volant dans le sens des aiguilles d'une montre.

3.2 DECOUPE

Laisser la tête descendre doucement sur la pièce, ne pas forcer ou la laisser tomber. Laisser le poids de la tête de scie donner la force de coupe. La scie s'éteint automatiquement à la fin de découpe de la pièce.

Méthode de réglage de lame :

A. Dévisser la vis #11.
B. Régler le siège réglable de lame #64 pour mettre la lame verticale au lit.
C. Placer l'équerre sur le lit pour contrôler si la lame est verticale, si non répéter la procédure de A à C.
D. Serrer la vis #11.



4 LUBRIFICATION

Lubrifier les composants suivants en utilisant le lubrifiant L-HV32.

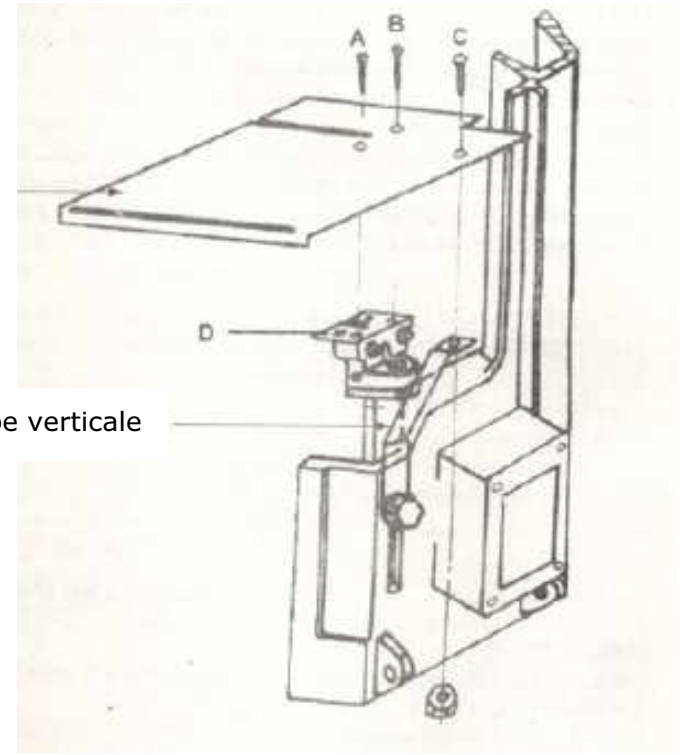
1. Contrepointe
2. Guide de lame
3. Support de roue motrice
4. Vis principale de l'étau
5. Les vitesses tourne dans un bain d'huile et requiert une vidange annuelle. Pour vidanger, placer le lit en position horizontale, puis dévisser 4 vis (#75) de la boîte à vitesse, ouvrir le couvercle (#93).

Placer un récipient sous le côté le plus bas de la boîte à vitesse, soulever la tête doucement jusqu'à ce qu'à l'huile sorte, baisser le coin de la boîte à vitesse, soulever la tête doucement jusqu'à ce qu'à l'huile sorte, baisser la tête. Ensuite essuyer l'excédent d'huile et de matières étrangères avec un tissu doux. Ajouter du lubrifiant dans la boîte jusqu'à qu'elle soit pleine et que ça ne déborde pas. Fermer le couvercle et visser les 4 vis.

5 SCHEMA DE L´ASSEMBLAGE DE LA PLAQUE DE COUPE VERTICALE

Plaque

Pied de la plaque de coupe verticale



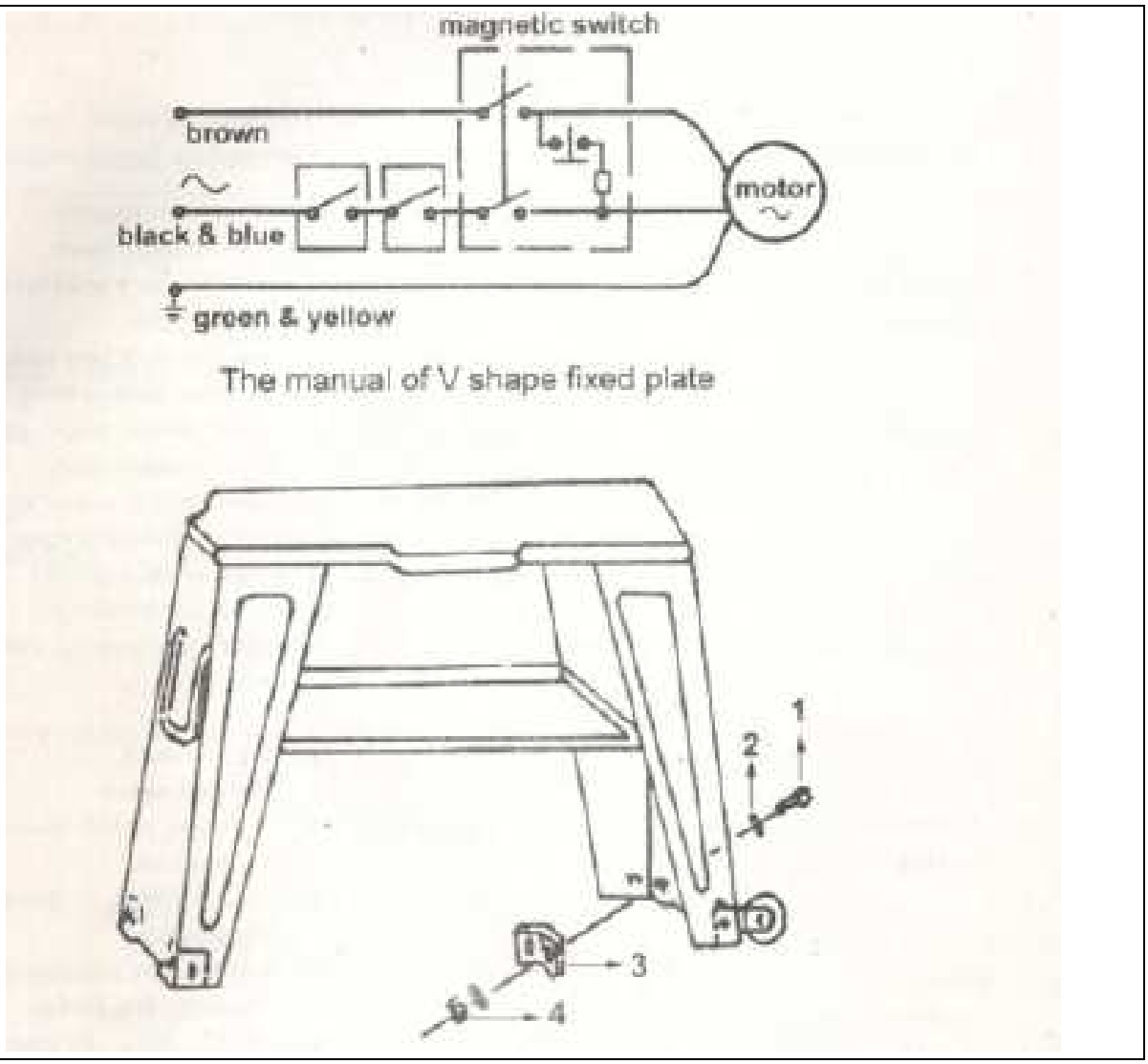
Etapes pour l'assemblage :

1. Dévisser les trois vis A, B, C du guide de lame. Et retirer la partie D.
2. Pour verrouiller la plaque de coupe verticale appuyer sur la valve.
3. Mettre la plaque sur le guide et sur son pied, puis visser les trois vis A, B, C.
4. Utiliser la découpe verticale.
5. Utiliser le guide d'onglet de précision dans la table pour obtenir n'importe quel angle jusqu'à 45° à droite ou à gauche.

ATTENTION : L'utilisation de tout autre accessoire est hasardeuse.

ATTENTION : Toujours utiliser un bâton de poussée, en particulier si la pièce est petite.

6 SCHEMA DE BRANCHEMENT



1.	Vis à tête 6 pans	8 pièces
2.	Rondelle	16 pièces
3.	Plaque fixée en V	4 pièces
4.	Ecrou hexagonal	8 pièces

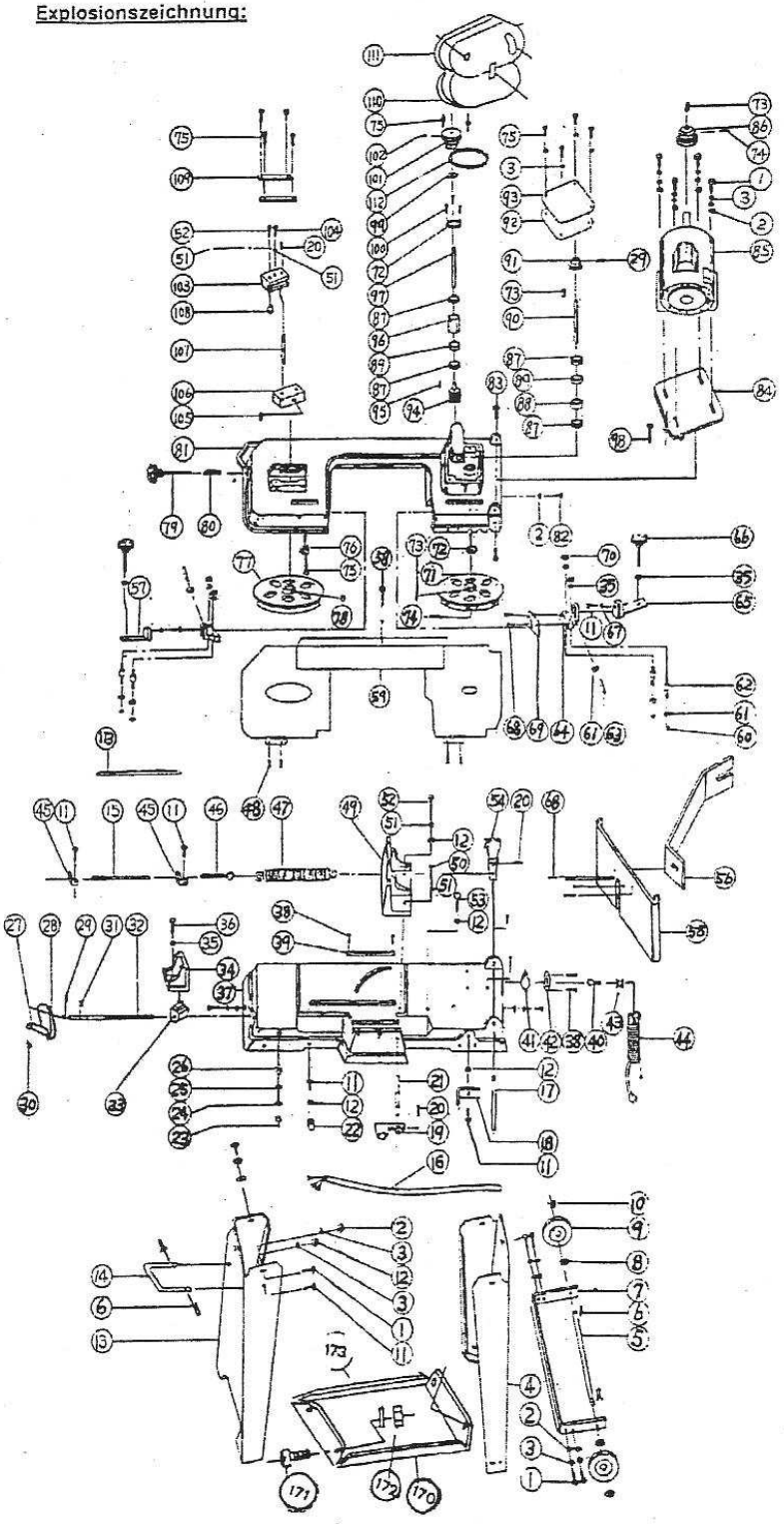
7 TABLEAU DES PROBLEMES ET DEPANNAGE

Symptômes	Cause(s) Possible	Action corrective
Freinage de lame excessif	1. Matériau pas bien serré dans l'étau 2. Vitesse ou avance incorrecte 3. Ecart entre dent de lame trop important 4. Matériau trop brut 5. Mauvaise tension de lame 6. Dents en contact avec le matériau avant que la scie soit démarrée 7. La lame touche le flanc de la roue 8. Support de guide mal aligné 9. Craquement à la soudure	1. Serrer la pièce de manière sûre 2. Régler la vitesse ou l'avance 3. Changer pour une lame avec un plus petit écart entre les dents 4. Utiliser une lame pour petite vitesse et petit écart entre les dents 5. Régler à l'endroit où la lame ne tombe pas de la roue 6. Placer la lame correctement avec la pièce avant de démarrer le moteur 7. Régler l'alignement de la roue 8. Régler le support de guide 9. Ressouder, noter la caractéristique de la soudure
Usure prématurée de lame	1. Dents trop dure 2. trop de vitesse 3. Pression d'avance inadéquate 4. Points dur ou échelle sur le matériau 5. Pièce durcissant sur le matériau 6. Lame se tord 7. Lame insuffisante	1.Utiliser des dents plus fines 2.Réduire la vitesse 3.Réduire la tension du ressort sur le côté de la scie 4.Réduire la vitesse, augmenter la pression d'avance 5. Augmenter la pression d'avance en réduisant la pression du ressort 6. Remplacer avec une nouvelle lame et régler sa tension 7.Serrer la molette de réglage de tension de lame
Usure prématuré sur le côté/arrière de la lame	1. Guides de lames usés 2. Support de guide de lame mal réglé 3. Bras du support du guide de lame dévissé	1. Remplacer 2. Régler comme décrit dans le manuel 3. Resserrer

Symptômes	Cause(s) Possible	Action corrective
Dents ripent de la lame	1. Dents trop dures pour la pièce 2. Trop de pression, vitesse trop lente 3. Pièce vibrant	1. Utiliser une lame avec des dents plus fines 2. Baisser la pression, augmenter la vitesse 3. Serrer la pièce dans l'étau
Surchauffe moteur	1. Tension de lame trop haute 2. Tension de courroie trop haute 3. Vitesses ont besoin de lubrification 4. La coupe est en train de plier la lame 5. Vitesses mal alignées	1. Réduire la tension de la lame 2. Réduire la tension de la courroie motrice 3. Contrôler le bain d'huile Réduire l'avance et la vitesse Régler les vitesses pour que la vis soit au milieu de la vitesse
Mauvaise découpe	1. Pression d'avance trop grande 2. Support de guide mal réglé 3. Tension de lame inadéquate 4. Lame usée 5. Vitesse incorrecte 6. Guide de lame trop écarté 7. Assemblage de guide lame desserré 8. Chemin de lame trop éloigné des flancs de la roue	1. Réduire la pression en augmentant la tension du ressort sur le côté de la scie 2. Régler le support du guide, l'écart ne doit pas être supérieur à 0,025mm 3. Augmenter la tension de la lame en la réglant 4. Remplacer la lame 5. Régler la vitesse 6. Régler l'écart de guide 7. Serrer 8. Régler le chemin de lame en suivant les instructions
Mauvaise découpe (approximative)	1. Trop de vitesse ou d'avance 2. Lame est trop dure 3. Tension de lame molle	1. Baisser la vitesse ou l'avance 2. Remplacer par une lame plus fine 3. Régler la tension de la lame
La lame se tord	1. La coupe plie la lame 2. Trop de tension de lame	1. Baisser la pression d'avance 2. Baisser la tension de la lame

8 PIECES DETACHEES

Explosionszeichnung:



6

9 LISTE DE PIECES

N°	Description	Quantité
1	Vis hex.	2
2	Ecrou hex.	2
3	Rondelle	4
4	Pied (droit)	1
5	Assemblage roue (optionnel)	1
6	Pointe	2
11	Vis hex.	13
12	Ecrou hex.	10
13	Pied (gauche)	1
14	Poignée du support (optionnel)	1
15	Tige de réglage	1
16	Câble électrique	1
17	Tige pivotante	1
18	Plaque de support	1
19	Arrêt de butée	1
20	Vis hex. Sans tête	1
21	Tige de butée	1
22	Soutien de tension câble	1
23	Interrupteur	1
24	Ecrou hex.	1
26	Panneau interrupteur	1
27	Support de tige de réglage	1
28	Volant	1
30	Rondelle pas de vis	1
32	Vis motrice	1
33	Ecrou d'étau	1
34	Plaque d'étau mobile	1
35	Rondelle	1
36	Vis hex.	1
37	Lit	1
39	Echelle	1
40	Couvercle câble électrique	1
43	Anneau caoutchouc	2
44	Câble électrique	1
45	Plaque écrou	2
46	Vis de réglage ressort	1

47	Ressort	1
48	Vis	4
49	Plaque d'étau de précision	1
50	Vis hex.	1

N°	Description	Quantité
104	Vis hex.	2
105	Pointe ressort	1
106	Bloc plaque roulante	1
107	Axe roue de lame	1
108	Bloc d'axe	1
109	Guides roulant de tension de lame	2
110	Couvercle de poulie moteur	1
112	Courroie	1
113	Lame	2
114	Rondelle	2
117	Rondelle	1
118	Rondelle pas de vis	1
120	Roulement	1
121	Vis	1
122	Ecrou hex.	3
126	Manchon	1
131	Patte de protection interrupteur	1
132	Protection de lame	2
134	Vis	4
140	Ecrou hex.	4
156	Vis	3
157	Rondelle étoile	1
169	Vis	2
170	Vis hex.	1
171	Plaque outil	4
172	Ecrou hex.	4
173	Rondelle	4
174	Pointe	1
175	Pied de roue	4
176	Axe	1

9.1 COMMANDE DE PIÉCES DÉTACHÉES

- Dirigez vous vers un distributeur HOLZMANN et indiquez-lui deux dont vous avez besoin.

ATTENTION

En cas d'utilisation de pièces autres que celles autorisées par HOLZMANN et sans son permis par écrit, la garantie sera annulée.

10 FORMULAIRE DE SUGÈRENCES

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité.

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. S'il vous plaît nous informer de vos impressions, suggestions pour améliorer, d'expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire vôtres expériences et vôtres observations et vous demander de nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous. Je vous remercie pour votre coopération!

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