



MODELE
SRU316
SRU356



Manuel d'utilisation

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE / TÜV

Déclaration de conformité:

Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que le produit désigné ci-dessous:

Type: **Scie à ruban.**

Modèle: **MBS300 - MBS350**

Numéro de série: **09120001 -09120002**

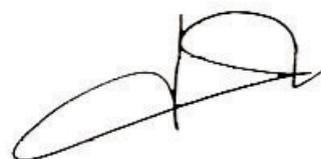
Marque: **LEMAN**

Référence: **SRU316 - SRU356**

Sont en conformité avec les normes* ou directives européennes** suivantes:

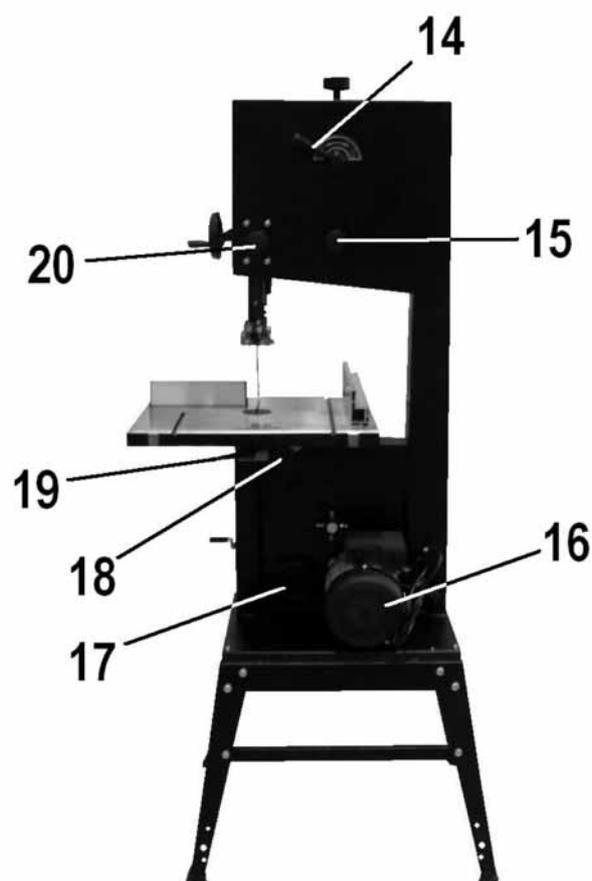
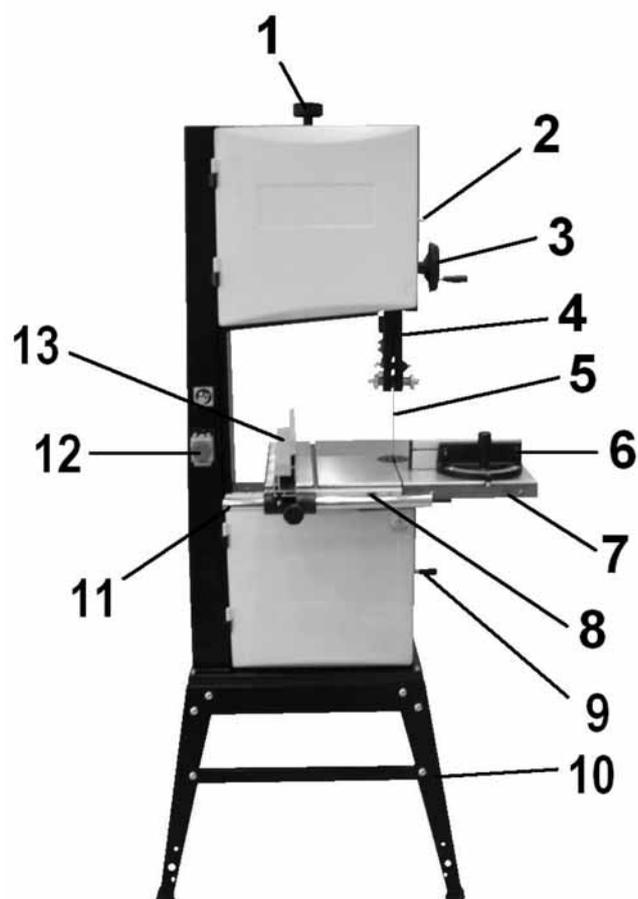
- **2006/42/EC (directive machine)
- **2006/95/EC (directive matériel électrique à basse tension)
- **2004/108/EC (directive de compatibilité électromagnétique)
- * EN 55014-1 :2006
- * EN 61000-3-2 : 2006
- * EN 61000-3-3 : 1995 + A1 + A2
- * EN 55014-2 :1997+A1

Fait à St Clair de la Tour le 1/02/2010
M.DUNAND, PDG
LEMAN
ZA DU COQUILLA
BP147-SAINT CLAIR DE LA TOUR
38354 LA TOUR DU PIN CEDEX
FRANCE



- 1. Vue générale de la machine**
- 2. Caractéristiques techniques**
- 3. A lire impérativement**
- 4. Sécurité**
 - 4.1 Utilisation conforme aux instructions
 - 4.2 Consignes de sécurité
 - 4.3 Symboles sur l'appareil
 - 4.4 Dispositifs de sécurité
- 5. Montage**
 - 5.1 Montage du piètement
 - 5.2 Montage de la scie
 - 5.3 Montage des molettes et des manivelles
 - 5.4 Montage et réglage de la table de sciage
 - 5.5 Montage et réglage du guide de coupe longitudinale
 - 5.6 Montage et réglage de la règle graduée
 - 5.7 Montage du guide d'onglet
- 6. Réglage**
 - 6.1 Réglage de la tension de la lame
 - 6.2 Centrage de la lame
 - 6.3 Réglage des guides de lame
 - 6.4 Réglage de la vitesse de coupe
 - 6.5 Réglage de la hauteur de coupe
 - 6.6 Inclinaison de la table de sciage
- 7. Mise en service**
 - 7.1 Aspiration des copeaux
 - 7.2 Raccordement au secteur
- 8. Manipulation**
 - 8.1 Choix de la lame ruban
 - 8.2 Mise en route
- 9. Maintenance**
 - 9.1 Changement de la lame ruban
 - 9.2 Changement de l'insert de table
 - 9.3 Brosse de nettoyage
 - 9.4 Caoutchouc de volant
 - 9.5 Courroie d'entraînement
 - 9.6 Nettoyage de la machine
 - 9.7 Maintenance
 - 9.8 Stockage
- 10. Problèmes et solutions**
- 11. Réparations**
- 12. Accessoires**
 - 12.1 Lames ruban**
 - 12.2 Kit de déplacement
- 13. Liste des pièces et câblage**
 - 13.1 Liste des pièces détachées et vue éclatée du piètement
 - 13.2 Liste des pièces détachées et vue éclatée de la machine
 - 13.3 Schéma électrique
- 14. Garantie**

1. Vue générale de la machine (avec fournitures standard)



- 1 Molette de réglage de la tension de la lame
- 2 Vis de fermeture de la porte supérieure
- 3 Manivelle de réglage du guide supérieur de la lame
- 4 Guide supérieur de la lame
- 5 Lame de scie en acier Flexback
- 6 Guide d'onglet
- 7 Table de sciage
- 8 Règle graduée
- 9 Manivelle de réglage de la tension de la courroie
- 10 Piètement
- 11 Support du guide de coupe
- 12 Interrupteur "marche/arrêt" de la machine
- 13 Guide de coupe longitudinale
- 14 Manette de détente rapide de la lame
- 15 Molette d'inclinaison du volant supérieur
- 16 Moteur
- 17 Sortie d'aspiration Ø100mm
- 18 Molette d'inclinaison de la table
- 19 Manette de blocage d'inclinaison
- 20 Molette de blocage du guide supérieur

Outillage :

- 1 clé 6 pans de 3mm
- 1 clé 6 pans de 4mm
- 1 clé 6 pans de 5mm
- 1 clé 6 pans de 6mm
- 1 clé de 10mm
- 1 clé de 13mm

Document :

- Manuel d'utilisation

2. Caractéristiques techniques

	SRU316	SRU356
- Tension	230 V (1-50 Hz)	230 V (1-50 Hz)
- Puissance du moteur	1000 W (1,4 CV)	1450 W (2 CV)
- Vitesse de rotation	1400 t/min	1400 t/min
- Vitesse de coupe	380 ou 820 m/min	440 ou 900 m/min
- Longueur de la lame	2370 mm	2630 mm
- Largeur de la lame	6 à 20 mm	6 à 20 mm
- Dimensions de la machine emballée (L x l x H)	1130x385x530 (mm)	1300x460x590 (mm)
- Dimensions de la machine prête à l'emploi (L x l x H)	750x690x1670 (mm)	850x770x1800 (mm)
- Dimensions de la table de sciage (Largeur x Profondeur)	480x400 (mm)	548x400 (mm)
- Hauteur de la table de sciage		
- avec le piètement	990 mm	1040 mm
- sans le piètement	480 mm	510 mm
- Hauteur de coupe maximum	200 mm	235 mm
- Largeur du col de cygne	305 mm	345 mm
- Différents réglages possibles	Table inclinable de 0° à 45°	Table inclinable de 0° à 45°
- Poids de la machine emballée	90 Kg	106 Kg
- Poids de la machine prête à l'emploi	85 Kg	100 Kg

- Température ambiante admissible en fonctionnement et température de transport et de stockage admissible: 0 à +40°.
- Emission sonore (suivant norme en iso 3744): <85dB
- Sortie d'aspiration:
 - Diamètre de raccordement de la sortie d'aspiration (mm): 100
 - Vitesse d'air minimale au niveau de la sortie d'aspiration (m/s): 20

3. A lire impérativement

Cette machine fonctionne conformément au descriptif des instructions. Ces instructions d'utilisation vont vous permettre d'utiliser votre appareil rapidement et en toute sécurité:

- Lisez l'intégralité de ces instructions d'utilisation avant la mise en service.

- Ces instructions d'utilisation s'adressent à des personnes possédant de bonnes connaissances de base dans la manipulation d'appareils similaires à celui décrit ici. L'aide d'une personne expérimentée est vivement conseillée si vous n'avez aucune expérience de ce type d'appareil.

- Conservez tous les documents fournis avec cette machine, ainsi que le justificatif d'achat pour une

éventuelle intervention de la garantie.

- L'utilisateur de la machine est seul responsable de tout dommage imputable à une utilisation ne respectant pas les présentes instructions d'utilisation, à une modification non autorisée par rapport aux spécifications standard, à une mauvaise maintenance, à un endommagement de l'appareil ou à une réparation inappropriée et/ou effectuée par une personne non qualifiée.

4. Sécurité

4.1 Utilisation conforme aux prescriptions

- La machine est destinée aux travaux de délignage, de mise à longueur, et de contournage.
- La machine est destinée au travail du bois et ses dérivés, aux

autres matériaux similaires au liège, caoutchouc dur, plastiques durs en utilisant des lames adaptées. Ne travaillez que les matériaux pour lesquels la machine a été conçue (les outils autorisés sont répertoriés dans le chapitre "Caractéristiques techniques").

- La machine n'a pas été conçue pour le travail des métaux.
- Tenez compte des dimensions admissibles des pièces travaillées.
- Ne travaillez pas de pièces rondes ou trop irrégulières qui ne pourraient pas être bien maintenues pendant l'usinage.

Lors du travail sur chant de pièces plates, utilisez un guide auxiliaire appropriée.

- Une utilisation non conforme aux instructions, des modifications apportées à la machine ou l'emploi de pièces non approuvées par le fabricant peuvent provoquer

des dommages irréversibles.

4.2 Consignes de sécurité

Respectez les instructions de sécurité suivantes afin d'éliminer tout risque de dommage corporel ou matériel !

Danger dû à l'environnement de travail:

- Maintenez le poste de travail en ordre.
- Restez vigilant et concentré sur votre travail, n'utilisez pas la machine si vous n'êtes pas suffisamment concentré. Le travail doit être réfléchi, organisé et préparé avec rigueur.
- Veillez à ce que l'éclairage du poste de travail soit correct et suffisant. Évitez les zones d'ombre ou la formation de zones d'ombre.
- Ne travaillez qu'avec une installation d'aspiration de copeaux et de poussières. Cette installation doit être suffisamment puissante par rapport aux déchets produits par la machine (les valeurs sont indiquées dans le chapitre "Caractéristiques techniques").
- Limitez au minimum la quantité de sciure de bois présente sur le poste de travail: nettoyez la zone avec un appareil d'aspiration, vérifiez périodiquement le bon fonctionnement de votre dispositif d'aspiration et son bon état. Ne soufflez pas sur les sciures présentes sur la machine, utilisez un appareil d'aspiration pour le nettoyage.
- Travaillez dans une pièce suffisamment aérée.
- Adoptez une position de travail stable et confortable. Veillez à constamment garder votre équilibre.
- N'utilisez pas la machine en présence de liquides ou de gaz inflammables.

- Cette machine ne doit être manipulée, mise en marche et utilisée que par des personnes expérimentées et ayant pris connaissance des dangers présents. Les mineurs ne sont autorisés à se servir de la machine que dans le cadre d'une formation professionnelle et sous le contrôle d'une personne qualifiée.

- Les enfants en particulier, les personnes non concernées par la machine en général, doivent se tenir éloignés de la zone de travail, et en aucun cas ils ne doivent toucher au câble électrique ou même à l'appareil lorsque ce dernier est en marche.
- Ne dépassez pas les capacités de travail de la machine (elles sont répertoriées dans le chapitre "Caractéristiques techniques").

Danger dû à l'électricité:

- Cet appareil ne doit pas être exposé à la pluie. L'aire de travail doit être sèche et l'air relativement peu chargé en humidité.
- Lors du travail avec la machine, évitez tout contact corporel avec des objets reliés à la terre.
- Le câble d'alimentation électrique ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.
- Débranchez la machine en fin d'utilisation.
- Assurez-vous que la machine est débranchée avant tout travail de maintenance, de réglage, d'entretien, de nettoyage...

Danger dû aux pièces en mouvement:

- La machine ne peut être mise en marche que lorsque tous les dispositifs de sécurité sont opérationnels.
- Restez à une distance suffisante par rapport à l'outil en fonctionnement et toutes les autres parties de la machine en

m o u v e m e n t . Utilisez éventuellement des accessoires de poussée ou d'entraînement pour le bois.

- Attendez que l'outil soit complètement à l'arrêt pour effectuer toute opération de nettoyage sur l'aire de travail, y compris pour dégager les sciures, les chutes, les restes de bois...
- N'usinez que des pièces qui peuvent être stabilisées lors de l'opération.
- Ne freinez en aucun cas l'outil de coupe.
- Vérifiez avant chaque mise en route qu'aucun outil et qu'aucune pièce détachée ne reste sur et dans la machine.

Danger dû aux outils de coupe:

Même lorsque la machine est à l'arrêt, la lame peut provoquer des blessures.

- Utilisez des gants pour remplacer et manipuler les lames.
- Protégez les lames et conservez-les de façon à ce que personne ne puisse se blesser.

Danger dû à l'usage:

- Veillez à ce que la lame soit adaptée au matériau à usiner.
- N'utilisez que des lames à denture fine pour scier des pièces minces ou des pièces à paroi mince (risque de projection d'éclats).
- Utilisez toujours des lames suffisamment tranchantes. Changez immédiatement les lames dont la coupe est émoussée.
- Veillez à ne pas coincer les pièces à usiner lors de l'utilisation de la machine.
- Vérifiez que les pièces à usiner ne contiennent pas des corps étrangers (clous, vis...).
- Ne sciez jamais plusieurs pièces à la fois ou des paquets de plusieurs pièces.
- Afin d'éviter tout risque d'accrochage, puis d'entraîne-

ment, n'usinez jamais des pièces comportant des cordes, des lacets, des câbles, des rubans, des ficelles, des fils.

Protection de la personne:

- Portez une protection acoustique.
- Portez des lunettes de protection. Attention: les lunettes de vue que vous portez habituellement n'apportent aucune protection.
- Portez un masque antipoussière.
- Portez des vêtements de travail adaptés.
- Ne portez aucun vêtement qui puisse être happé en cours d'utilisation de la machine. Ne portez ni cravate, ni gants, ni vêtement à manches larges.
- Mettez un filet à cheveux si vous avez des cheveux longs.
- Mettez des chaussures équipées de semelles antidérapant.

Danger dû à un défaut de la machine ou à des modifications non appropriées:

- Assemblez la machine en respectant les instructions relatives au montage. Toutes les pièces doivent être correctement installées.
- Entretenez la machine et ses accessoires avec soin (reportez-vous au chapitre "Maintenance").
- Veillez avant toute mise en route à ce que la machine soit en bon état: vérifiez que les dispositifs de sécurité et de protection fonctionnent parfaitement, vérifiez que les pièces mobiles fonctionnent correctement et ne se bloquent pas.
- N'utilisez que des pièces de rechange répertoriées par le fabricant. Ceci est valable aussi bien pour les outils de coupe que pour les dispositifs de sécurité et de protection.
- N'effectuez aucune modification sur les pièces de la machine.
- N'utilisez pas des lames détériorées ou déformées.

- Toute pièce ou dispositif de protection endommagé doit être réparé ou remplacé par un réparateur agréé.

- N'utilisez pas la machine si l'interrupteur ou quelque pièce du dispositif électrique que ce soit est défectueux. N'apportez aucune modification au circuit électrique. Faites réparer la machine dans un atelier spécialisé agréé.

Consignes additionnelles pour l'utilisation d'une scie à ruban:

- Ne démarrez pas la machine si la lame est en contact avec la pièce de bois à usiner.
- Lors de l'usinage, ne faites jamais pression sur le côté de la lame.
- Ne laissez jamais la machine tourner à vide: arrêtez le moteur.
- Assurez-vous avant chaque mise en route que les dents de la lame pointent bien vers le bas (vers la table).

4.3 Symboles sur l'appareil

- **Danger** : le non-respect des avertissements peut entraîner de graves blessures ou des dommages matériels.



Lisez attentivement les instructions.



Faites-vous aider, portez à deux.



Ne touchez pas.



Utilisez des lunettes de protection.



Utilisez un casque de protection auditive.



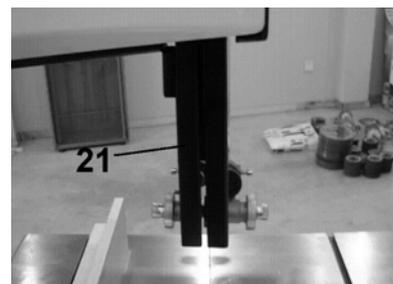
Utilisez un masque anti-poussière.



N'utilisez pas la machine dans un environnement mouillé ou humide.

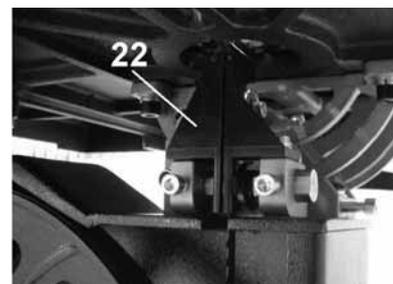
4.4 Dispositifs de sécurité

Protège lame supérieur



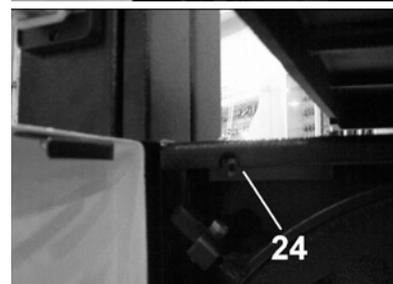
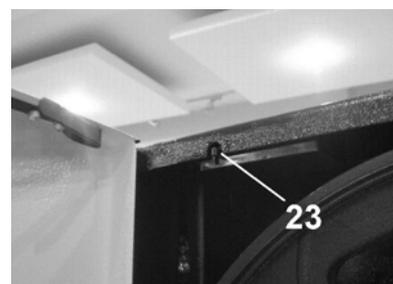
Le protecteur supérieur (21) protège l'utilisateur des contacts involontaires avec la lame en mouvement. Il doit être réglé en hauteur de façon à laisser un espace maximum de 2 à 3 mm au dessus de la pièce à usiner, et rendre ainsi la lame inaccessible.

Protège lame inférieur



Le protecteur inférieur (22) protège l'utilisateur des contacts involontaires avec la lame en mouvement.

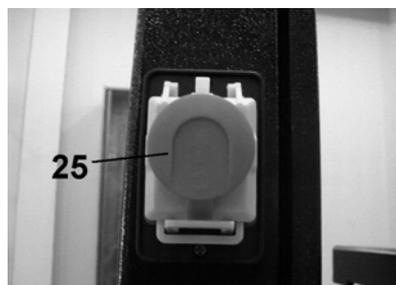
Contacteurs de porte



Les contacteurs supérieur (23) et inférieur (24) coupent l'alimentation électrique du moteur lorsque les por-

tes sont ouvertes, volontairement ou de façon accidentelle. Les portes supérieure et inférieure doivent impérativement être fermées pour que la machine puisse démarrer.

Arrêt d'urgence



L'interrupteur marche/arrêt de la machine est équipé d'un couvercle "arrêt coup de poing" d'urgence (25). La fermeture de ce couvercle par une simple frappe provoque l'arrêt instantané de la machine.

Restez vigilant et soyez prêt à actionner l'arrêt coup de poing en cas de danger ou de problème.

5. Montage

Danger ! La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant toute la durée de ces opérations: Veillez à ce qu'elle soit débranchée.

La machine est livrée partiellement assemblée. Les composants suivants doivent être installés avant la mise en route de la machine: piètement, table de sciage, guide de coupe longitudinale, guide d'onglet, manivelle de réglage de tension de la courroie, manivelle de réglage du guide de lame supérieur, molette de réglage de la tension de la lame.

Remarque:

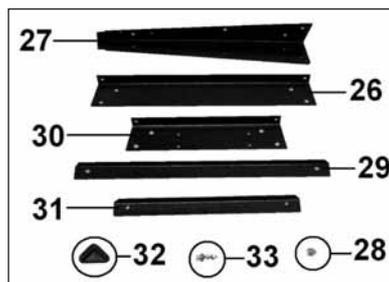
La machine a été contrôlée à l'usine pendant les différentes opérations de montage, mais les différentes manipulations lors du transport demandent à ce que certains réglages soient vérifiés avant sa mise en route.

5.1 Montage du piètement

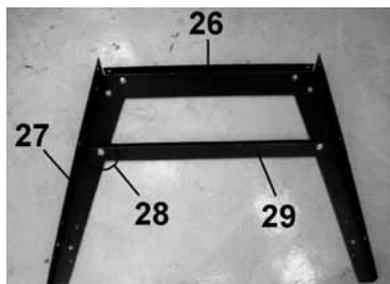
Outils nécessaires: 1 clé de 10mm + 1 clé de 13mm.

Conseil: serrez les boulons (vis+écrou+rondelle) de façon définitive en dernier lieu. Dans les étapes suivantes, contentez-vous d'un serrage temporaire en laissant un peu de jeu dans les assemblages le temps de parfaire le montage.

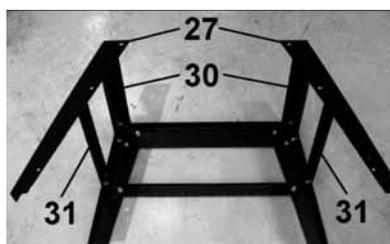
Composants :



- 4 pieds (27).
- 2 supports longs (26).
- 2 supports courts (30).
- 2 traverses longues (29).
- 2 traverses courtes (31).
- 4 embouts en caoutchouc (32).
- 4 ensembles vis hexagonale M6x40 / rondelles de 6mm / écrous M6 (33).
- 24 ensembles vis hexagonale M8x20 / rondelle de 8mm / écrou M8 (28).

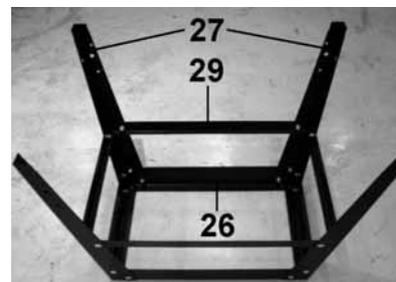


- Assemblez un des deux supports longs (26) en haut et à l'intérieur de deux des quatre pieds (27) à l'aide des boulons (28), puis assemblez une des deux traverses longues (29) à mi hauteur.

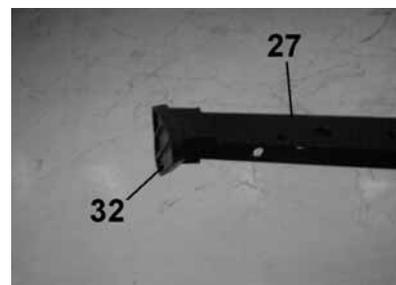


- Assemblez les deux supports courts (30) et les deux traverses courtes (31) sur le côté et à l'intérieur de chacun des deux premiers pieds (27).

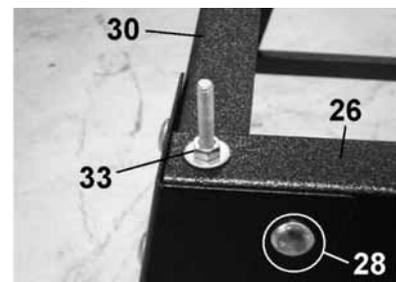
- Assemblez les deux derniers pieds (27) à chaque extrémité.



- Ajoutez le deuxième support long (26) et la deuxième traverse longue (29).



- Mettez les embouts en caoutchouc (32) à la base de chacun des pieds (27).



- Assurez-vous que les trous de fixation de la machine sur les supports longs (26) et les supports courts (30) tombent bien les uns en face des autres.

- Insérez les vis de fixation de la machine (33) par-dessous et vissez un premier écrou sur chacune d'entre elles.
- Serrez à fond chacun des boulons (28).

5.2 Montage de la scie

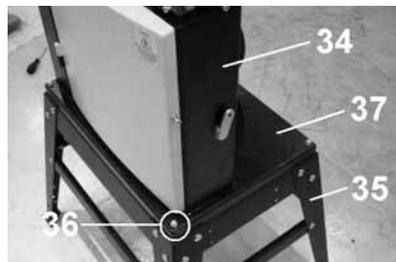
Outils nécessaires:

1 clé de 10mm.

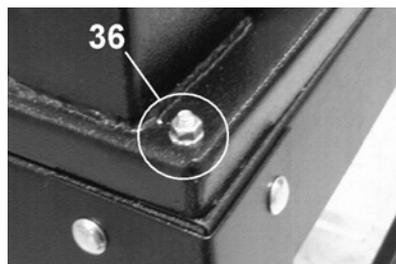
Danger ! Ne portez pas tout seul la machine, elle dépasse les

50 Kg ! Faites-vous impérativement aider pour soulever la machine, la positionner sur le piétement, et la maintenir en place pendant l'opération de fixation !

Danger ! Vérifiez la planéité du sol. La machine doit être rigoureusement stable.



- Avec l'aide d'une tierce personne, positionnez la machine (34) sur le piétement assemblé (35) de façon à ce que les 4 vis de fixation (36) passent par les



trous présents dans le socle (37).

- Placez les rondelles, puis serrez les écrous pour finaliser l'assemblage.

5.3 Montage des molettes et des manivelles

Molette de réglage de la tension



de la lame:

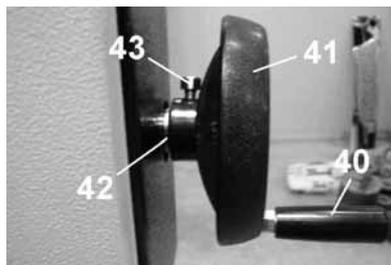
- Insérez la molette (38) au sommet du bâti (39).

Veillez à ce que les clavettes de la molette soient bien positionnées dans les rainures du tendeur de lame.

Manivelle de réglage du guide

supérieur:

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans



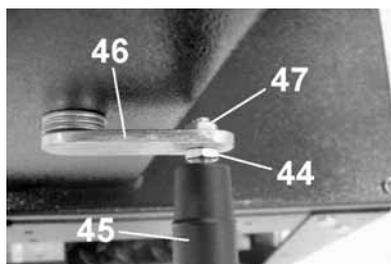
de 5mm + 1 clé de 10mm.

- Vissez la poignée (40) sur le volant (41).

- Positionnez le volant (41) sur l'axe (42), puis serrez la vis 6 pans creux M6x16 (43) sur le méplat de l'axe (42).

Manivelle de réglage de la tension de la courroie :

Outils nécessaires : 1 clé de 10



mm + 1 tournevis à bout plat (non fourni).

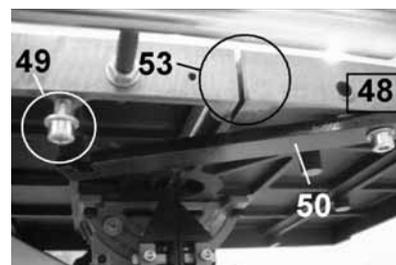
- Vissez le premier écrou M6 (44) sur la vis de la poignée (45), insérez la poignée dans le bras de la manivelle (46), et vissez le second écrou M6 (47).

- Réglez la position de la poignée (45) avec les 2 écrous (44 & 47) de façon à ce que la vis ne touche pas le bâti.

5.4 Montage et réglage de la table de sciage

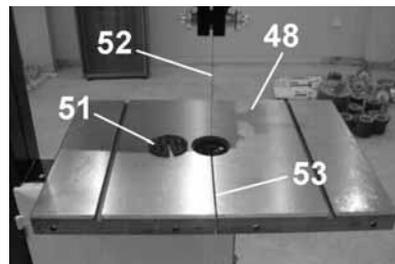
Outils nécessaires : 1 clé 6 pans de 6 mm & 1 clé de 13mm + 1 équerre métallique & 1 tournevis cruciforme (non fournis).

Attention: ne soulevez ou ne tirez jamais la machine par la table de sciage. Faites-vous aider par une tierce personne pour la déplacer, et soulevez-la



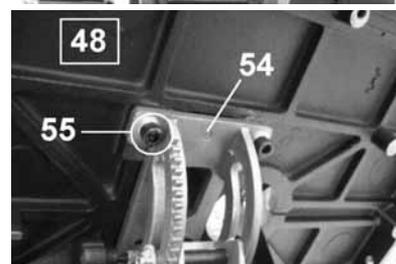
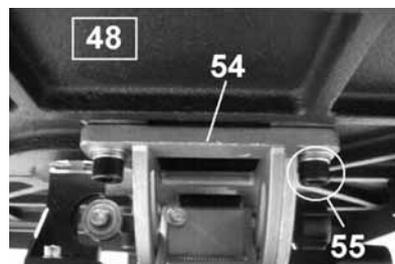
par sa base.

- Sous la table de sciage (48), desserrez les 2 vis 6 pans creux M8x16 (49) et faites pivoter la plaque (50) de façon à libérer l'accès à la fente de la table (53).



Danger ! Faites-vous aider pour porter, positionner et fixer la table de sciage.

- Otez l'insert de table (51) puis positionnez la table (48) sur son berceau en faisant passer la lame



(52) par la fente (53).

- Repositionnez la plaque (50) puis resserrez les 2 vis (49).

- Fixez la table (48) sur le berceau (54) avec 4 ensembles vis 6 pans creux M8x35 / rondelle frein de 8mm / rondelle de 8mm (55).

- Remettez en place l'insert de table en plastique (51), chanfrein orienté vers le bas à droite.

Equerrage de la table:

En position zéro, le plan de la

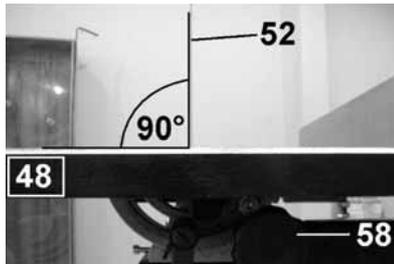
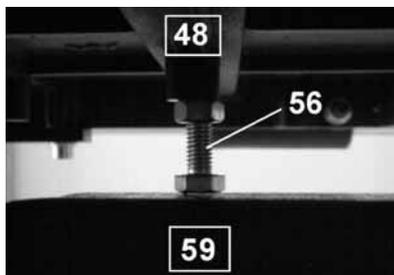


table de sciage doit former un angle de 90° par rapport à la lame.

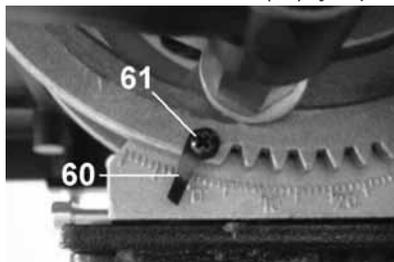
- Desserrez la manette (57) de façon à libérer le berceau.

- Réglez la table (48) à 90° par rapport à la lame (52) avec une équerre métallique (non fournie) en tournant la molette (58).



- Resserrez la manette (57) en veillant que le réglage reste correct.

- Desserrez la vis du boulon de butée à zéro M8x30 (56) jusqu'à



ce qu'elle vienne en butée sur le bâti (59), puis resserrez le contreécrou M8 tout en maintenant la vis en position.

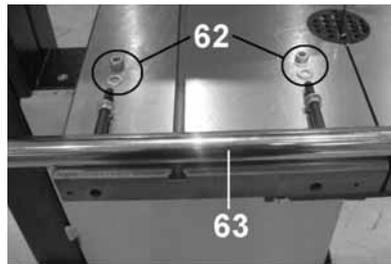
- Contrôlez que le curseur (60) pointe bien à 0° sur la graduation du berceau. Si besoin, desserrez la vis cruciforme M3x6 du curseur (61), pointez-le sur le zéro, et resserrez la vis (61).

5.5 Montage et réglage du guide de coupe longitudinale

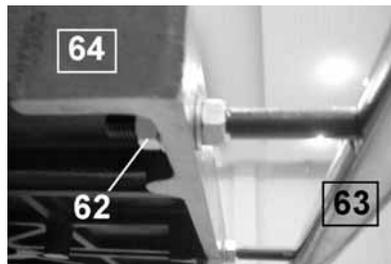
Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 5mm & 1 clé de 13mm + 1

équerre métallique (non fournie).

L'usage du guide de coupe

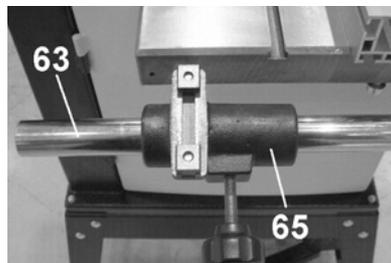


longitudinale ou "de refente" est nécessaire pour toutes les coupes en long.

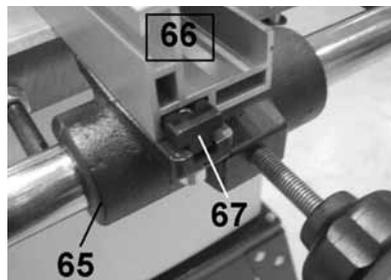


- Otez un écrou M8 et une rondelle de 8mm (62) sur chacune des tiges filetées de la barre de guidage (63).

- Positionnez la barre de guidage (63) à l'avant de la table de sciage (64) et fixez-la avec les 2 ensembles écrou M8 / rondelle de 8mm (62).

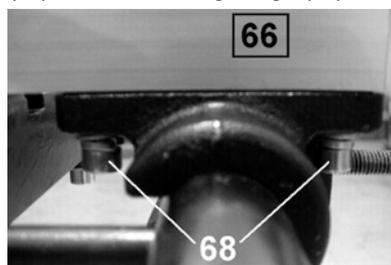


Ne serrez pas les 2 écrous à fond de façon à laisser un peu de jeu à la barre



de guidage lors des réglages.

- Faites coulisser le support du guide (65) sur la barre de guidage (63).



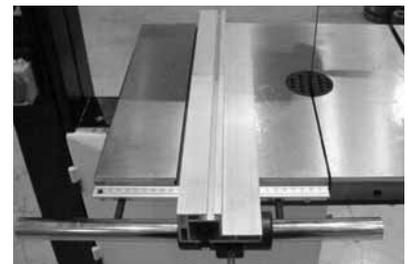
- Placez le guide (66) sur son support (65) en y insérant les 2 pièces de serrage en T (67).

- Fixez le guide (66) en serrant les 2 vis 6 pans creux M6x20 (68).

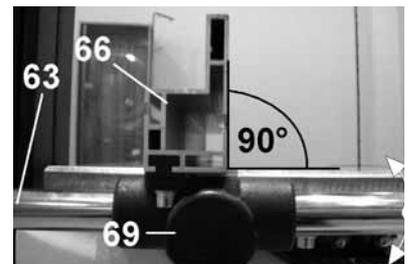
Remarque:

Le guide offre 2 surfaces d'appui différentes:

- une large (photos ciavant) pour les pièces de bois épaisses.



- une mince (photo ciaprès) pour les pièces de bois de faible épaisseur, ou lorsque vous travaillez du bois de faible largeur avec la table inclinée.



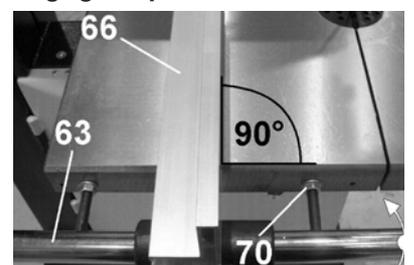
Réglage de l'équerrage du guide:

La surface d'appui du guide doit être perpendiculaire au plan de la table de travail.

- Positionnez le guide (66) à l'une des extrémités de la barre (63), plaquez-le bien à plat sur la table, puis fixez-le en serrant la molette (69).

- Contrôlez l'équerrage du guide avec une équerre métallique (non fournie) et effectuez le réglage en faisant pivoter l'autre extrémité de la barre de guidage (63) sur la hauteur.

Réglage du parallélisme



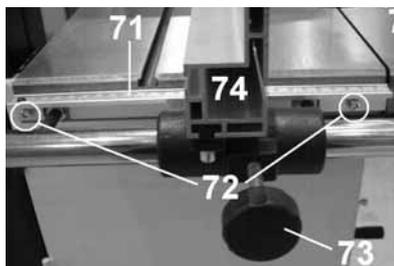
du guide:

La surface d'appui du guide doit être parallèle à la ligne de coupe de la lame.

- Vérifiez l'alignement du guide (66) sur une des deux rainures de la table, et effectuez le réglage en ajustant la barre de guidage (63) sur la profondeur.

- Une fois les réglages effectués, serrez de manière définitive les écrous (62) et les contre-écrous (70) de la barre de guidage.

5.6 Montage et réglage



de la règle graduée

Outil nécessaire :

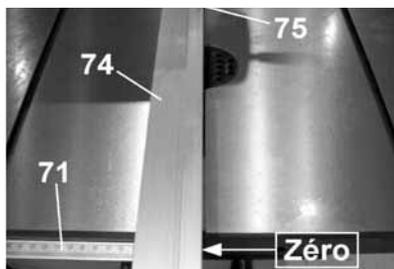
1 clé 6 pans de 4mm.

- Positionnez la règle graduée (71) à l'avant de la table de sciage et fixez-la avec les 2 ensembles vis 6 pans creux M5x16 / rondelle de 5mm (72).

Ne les serrez pas à fond de façon à laisser un peu de jeu à la règle pour le réglage.

Réglage de la règle graduée:

- Desserrez la molette (73) et faites coulisser le guide (74) jusqu'à ce qu'il vienne à fleur de



la lame (75). Le guide doit seulement affleurer la lame, sans la faire dévier de sa ligne de coupe.

- Faites coulisser la règle (71) jusqu'à ce que le zéro de la graduation soit aligné avec la surface d'appui du guide (74).

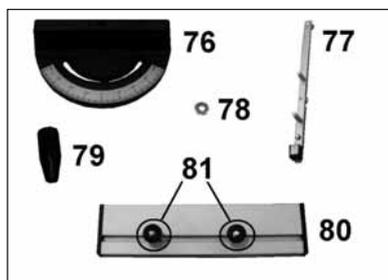
- Serrez les 2 vis (72).

Conseil:

Contrôlez les réglages lors de la première mise en route de la machine en faisant une coupe d'essai. N'effectuez aucun travail, surtout en série, avant d'avoir vérifié l'ajustement du guide et de la règle.

5.7 Montage du guide d'onglet

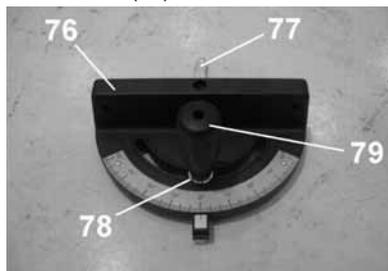
Le guide d'onglet est nécessaire pour toutes les coupes en travers, droites ou biseautées.



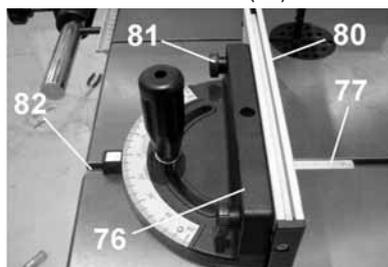
Le guide d'onglet est réglable de 60° à gauche à 60° à droite.

Composants :

- 1 rapporteur (76).
- 1 barre de guidage (77).
- 1 rondelle (78).



- 1 poignée de serrage (79).
- 1 barre profilée (80) avec 2 vis de chariotage M6.
- 2 écrous moletés M6 (81).



- Placez le rapporteur (76) sur la barre de guidage (77), insérez la rondelle (78) puis vissez la poignée de serrage (79).

- Insérez la barre de guidage (77) dans l'une des deux rainures (82) de la table.

- Positionnez la barre profilée (80) derrière le rapporteur (76), faites traverser les 2 vis de chariotage, puis serrez les écrous moletés M6 (81).

6. Réglage

Danger ! La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant toute la durée de ces opérations: Veillez à ce qu'elle soit débranchée.

6.1 Tension de la lame

Outil nécessaire: 1 clé 6 pans de 5mm.

Attention ! La tension doit être suffisante pour permettre à la lame d'entraîner le volant supérieur, mais elle ne doit pas

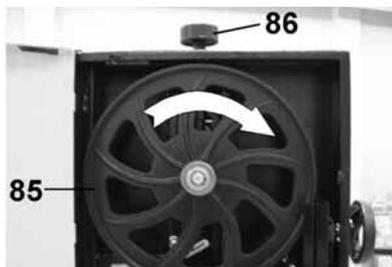


être excessive afin de ne pas provoquer la rupture de la lame: la lame doit rester légèrement souple sous la pression du doigt.



Pour ceci, vous pouvez vous aider de la graduation et de la flèche de tension situées à l'intérieur du compartiment supérieur.

- Ouvrez la porte supérieure (83) en desserrant la vis 6 pans creux M6x20 (84).



- Tournez manuellement le volant supérieur (85) dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire défiler la lame, et actionnez la molette de réglage de la tension (86):

- dans le sens des aiguilles d'une montre pour remonter le volant supérieur et donc tendre la lame.

- dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour descendre le volant supérieur et donc détendre la lame.

- Refermez la porte (83) et condamnez-la en resserrant la vis (84).

Attention ! Relâchez la tension de la lame en cas d'inutilisation prolongée de la machine. La lame doit être détendue sur une machine à l'arrêt pour ne pas détériorer précocement: la lame



ruban, la bande caoutchouc des volants qui risque d'être déformée, les axes et les roulements des volants, le ressort amortisseur du volant supérieur...

- Actionnez la manette de détente rapide (87) située à l'arrière de la machine.

- Avant la mise en route suivante, actionnez de nouveau la manette

(87) pour retendre la lame. Le niveau de tension aura été conservé, mais il vous sera cependant nécessaire de contrôler le centrage de la lame (cf. § 6.2).

6.2 Centrage de la lame

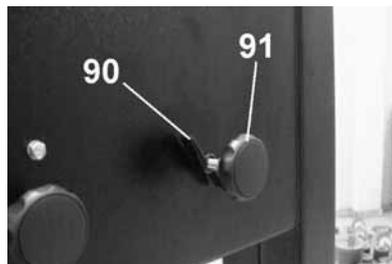
Outil nécessaire :

1 clé 6 pans de 5mm.

La lame doit être centrée sur les volants. Toutefois les dents des



lames larges ne doivent pas porter sur la bande de protection en caoutchouc pour ne pas la



détériorer: elles doivent être placées à l'extérieur de celle-ci.

- Ouvrez la porte supérieure (88)



en desserrant la vis 6 pans creux M6x20 (89).

- Dévissez l'écrou papillon (90) à l'arrière de la machine pour libérer la molette de réglage (91).

- Tournez manuellement le volant supérieur (92) dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire défiler la lame:

- si la lame se désaxe vers l'avant, tournez la molette de réglage (91) dans le sens des

aiguilles d'une montre pour recentrer la lame.

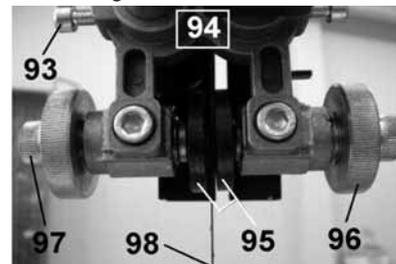
- si la lame se désaxe vers l'arrière, tournez la molette de réglage (91) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour recentrer la lame.

- Lorsque le réglage est satisfaisant, resserrez l'écrou papillon (90).

- Refermez la porte (88) et condamnez-la en resserrant la vis (89).

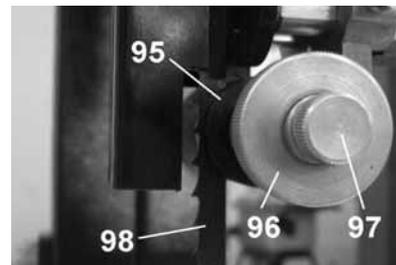
6.3 Réglage des guides de lame

Les guides supérieur et inférieur maintiennent la lame en ligne lors du sciage; ils ne doivent en



aucun cas la freiner.

Guide supérieur:



Outils nécessaires:

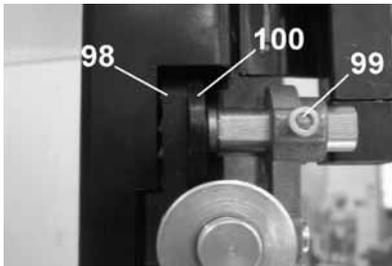
1 clé 6 pans de 4mm.

- Desserrez la vis 6 pans creux (93) de façon à libérer la monture (94).

- Faites coulisser la monture (94) de façon à ce que les deux galets (95) soient placés à 2mm derrière le creux des dents de la lame (98). En aucun cas les galets ne doivent empiéter sur la denture.

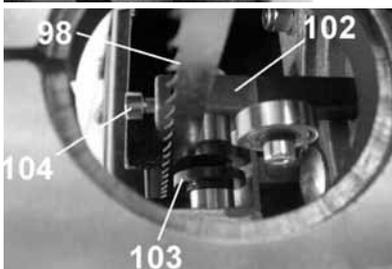
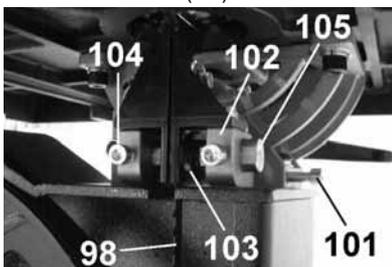
- Resserrez la vis 6 pans creux (93) en veillant au parallélisme des galets (95) avec la lame (98).

- Desserrez les molettes (96) et, à l'aide des poussoirs (97), réglez les galets (95) à environ 0,5mm



de chaque côté de la lame (98). En aucun cas les galets ne doivent toucher la lame.
- Resserrez les molettes (96).

- Desserrez la vis 6 pans creux (99) et positionnez le galet de poussée (100) jusqu'à fleur du dos de la lame (98).



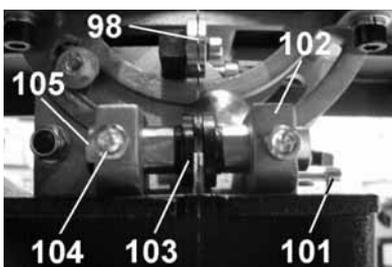
- Resserrez la vis (99).

Guide inférieur:

Outils nécessaires :

1 clé 6 pans de 5mm.

- Desserrez la vis 6 pans creux (101) et déplacez la monture (102) de façon à ce que les deux galets (103) soient placés à 2mm derrière le creux des dents de la

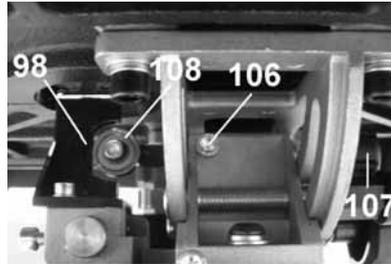


lame (98). En aucun cas les galets ne doivent empiéter sur la denture.

- Resserrez la vis 6 pans creux (101).

- Desserrez les vis 6 pans creux (104) et, à l'aide des supports

(105), réglez les galets (103) à



environ 0,5mm de chaque côté de la lame. En aucun cas les galets ne doivent toucher la lame.
- Resserrez les vis 6 pans creux (104).

- Desserrez la vis 6 pans creux (106) et, à l'aide de la manette (107), positionnez le roulement de poussée (108) jusqu'à fleur du dos de la lame (98).

- Resserrez la vis 6 pans creux (106).

6.4 Réglage de la vitesse de coupe

Outil nécessaire :

1 clé 6 pans de 5mm.

Cette machine fonctionne à 2 vitesses de coupe :

- **Vitesse lente** pour les bois durs ou très épais, les plastiques, certains métaux non ferreux.

SRU316: 380 m/min

SRU356: 440 m/min

- **Vitesse rapide** pour les autres bois.



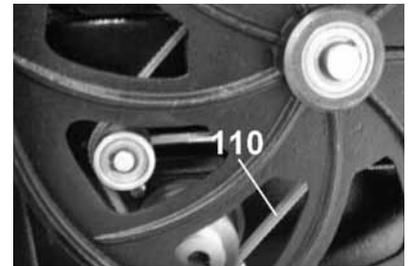
SRU316: 820 m/min

SRU356: 900 m/min

Il est impératif que vous adaptiez la vitesse de coupe de la lame au matériau que vous allez usiner.

- Ouvrez la porte inférieure en dévissant la vis 6 pans creux M6x20.

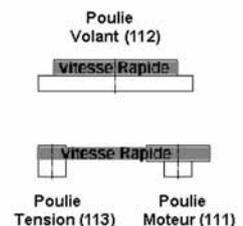
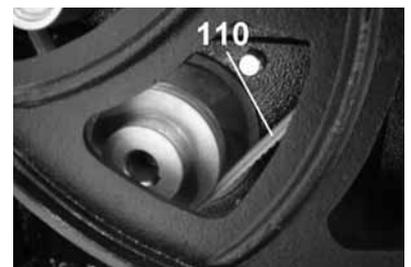
- Détendez la courroie en



tournant la manivelle (109) dans le sens des aiguilles d'une montre.

- Choisissez la vitesse de coupe la mieux adaptée à votre travail et positionnez la courroie (110) en conséquence (voir réglages cidessous).

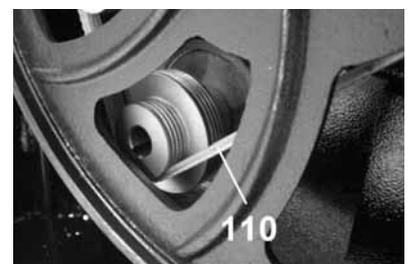
- Tendez la courroie (110) en tournant la manivelle (109) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

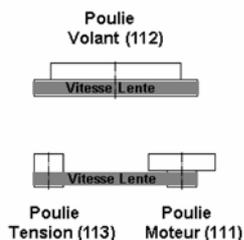


- Fermez la porte inférieure et condamnez-la en resserrant la vis 6 pans creux.

Réglage Vitesse Rapide

- Placez la courroie (110) sur le grand diamètre de la poulie moteur (111), sur le petit diamètre du volant (112), et en continuité sur la poulie de

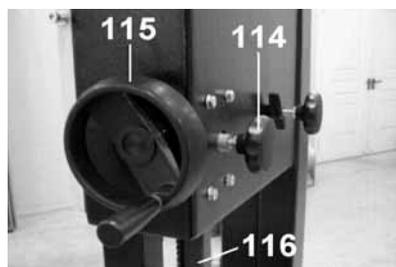




tensionnage (113). Veillez à ce que la courroie soit bien droite et non de travers.

Réglage Vitesse Lente

- Placez la courroie (110) sur le petit diamètre de la poulie moteur (111), sur le grand diamètre du volant (112), et en continuité sur la poulie de tensionnage (113).



Veillez à ce que la courroie soit bien droite et non de travers.

6.5 Réglage de la hauteur de coupe

- Desserrez la molette (114).
 - Tournez la manivelle (115) pour régler la hauteur du guide de lame supérieure (116) de manière à laisser un espace de 2 à 3mm au dessus de la pièce de bois à usiner.
 - Resserrez la molette (114).

Hauteur de coupe maximale:

- SRU316: 200mm
- SRU356: 235mm

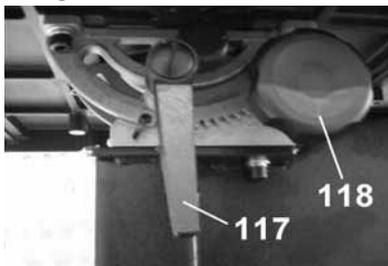
Largeur du col de cygne:

- SRU316: 305mm
- SRU356: 345mm

Danger ! Ne réglez en aucun cas la hauteur de coupe alors que la machine est en route.

6.6 Inclinaison de la table de sciage

Danger ! Assurez-vous



qu'aucun objet non fixé ne se trouve sur la table de sciage.

La table de sciage peut être inclinée jusqu'à 45° à droite.

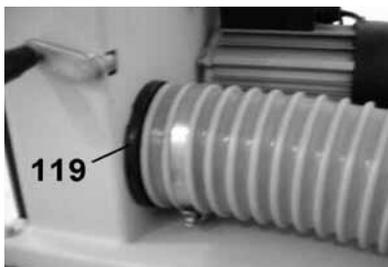
- Desserrez la manette (117), puis inclinez la table de sciage à l'angle désiré en tournant la molette de réglage (118).
- Resserrez la manette (117).

7. Mise en service

7.1 Aspiration des copeaux

Danger ! La sciure de certains bois (chêne, frêne, hêtre par ex.) peut provoquer un cancer en cas d'inhalation.

- La machine doit toujours être reliée à un dispositif d'aspiration.
- Utilisez malgré ceci un masque anti-poussière afin d'éviter l'inhalation des poussières en suspension.
- Videz régulièrement le sac de récupération des copeaux. Portez un masque anti-poussière pendant cette opération. Pour raccorder la machine à un dispositif d'aspiration des



copeaux:

- La machine est équipée d'un manchon d'extraction de poussière de diamètre 100mm (119).
- Utilisez un flexible approprié (non fourni) pour raccorder la

machine au dispositif d'aspiration.

- Vérifiez que les propriétés du dispositif d'aspiration des copeaux correspondent aux exigences de la machine: vitesse de l'air au niveau du manchon d'aspiration de la machine (20 m/s).

- Respectez les instructions d'utilisation du dispositif d'aspiration des copeaux.

7.2 Raccordement au secteur

Danger ! Tension électrique.

- N'utilisez la machine que dans un environnement sec.

- Ne branchez la machine qu'à une prise de courant répondant aux normes en vigueur et aux caractéristiques de la machine: tension et fréquence du secteur correspondant à celles mentionnées sur la plaque signalétique de la machine, protection par un disjoncteur différentiel, prises de courant correctement installées, mises à la terre et contrôlées.

- Placez le câble électrique de façon à ce qu'il ne vous gêne pas pendant votre travail et ne puisse pas être endommagé.

- Protégez le câble électrique de tout facteur susceptible de l'endommager (chaleur, arêtes tranchantes, liquides corrosifs ou agressifs...).

- Utilisez uniquement comme rallonge des câbles à gaine caoutchoutée de section suffisante (3x1,5mm²).

- Ne tirez pas sur le câble électrique pour débrancher la fiche de la prise de courant.

- Vérifiez périodiquement l'état du câble électrique et de la fiche.

8. Manipulation

- Vérifiez avant toute opération que les dispositifs de sécurité et de protection sont en bon état.

- Utilisez un équipement de protection personnelle.
- Veillez à avoir une position de travail correcte et confortable.
- N'utilisez que des pièces de bois qui peuvent être stabilisées pendant l'usinage.
- Utilisez des dispositifs d'appui complémentaires pour l'usinage des pièces longues: elles doivent impérativement être soutenues avant et après l'usinage.
- Pendant l'usinage, pressez toujours la pièce de bois sur la table, sans coincer ni freiner la lame.
- N'exercez pas une pression excessive sur la lame, laissez-la faire la coupe; si la lame se bloque, un accident pourrait se produire.
- Choisissez correctement la lame en fonction du travail que vous allez effectuer.

8.1 Choix de la lame ruban

- Utilisez une lame adaptée à votre travail.
 - Utilisez une lame correctement affûtée. Une lame dont la coupe est émoussée vous rendra le travail pénible et fera forcer la machine, la finition ne sera pas de qualité.
 - Faites affûter régulièrement la lame, selon la fréquence d'utilisation.
 - Examinez régulièrement l'état de votre lame. Veillez à ce que l'affûtage soit suffisant, qu'il n'y ait pas de crique ou de fissure, qu'elle ne soit pas vrillée, qu'il ne manque pas de dent...
 - Utilisez une lame en bon état. Remplacez les lames détériorées, usées, ou ayant subi des dommages.
 - N'utilisez que des lames correspondant aux caractéristiques de la machine (cf. Chapitre 2).
- Le choix de la bonne lame est

primordial. Il dépend de trois facteurs principaux :

- le type de coupe: courbe (chantournage) ou droite (délignage, refente, mise à longueur).
- le type de matériau: plastique, bois dur, bois tendre...
- l'épaisseur du matériau.

Coupe courbe ou chantournage :

Choisissez une lame étroite. Plus la lame est étroite, plus les courbes peuvent être serrées.

Largeur de la lame (mm)	6	10	12 à 15
Rayon minimum (mm)	20	25 à 30	55 à 60

Le tableau ci-dessous vous donne à titre indicatif le rayon minimum de la courbe que vous pouvez réaliser suivant la largeur de lame utilisée :

Ne forcez jamais sur la lame. Si elle est trop large pour la courbe à réaliser, la lame risque de se vriller, de se bloquer, voire de se casser.

Coupe droite:

Choisissez une lame large pour qu'elle reste bien en ligne pendant la coupe.

Matériau fin:

Choisissez une denture fine (environ 3 dents doivent être engagées dans le bois) pour avoir une coupe propre. Une grosse denture provoquera des éclats, la finition ne sera pas satisfaisante.

Matériau épais:

Choisissez une grosse denture pour que la lame puisse couper sans effort et que les dents puissent dégager la sciure. Une denture trop fine fera forcer la lame, la fera chauffer et brûlera le bois.

8.2 Mise en route

Danger ! Effectuez tous les réglages (inclinaison de la table, hauteur de coupe, guide de coupe longitudinale...) avant de mettre en route la machine. N'effectuez aucun réglage alors la lame défile.



Danger ! Tenez toujours vos mains éloignées de la zone de coupe. Utilisez un poussoir (non fourni) pour les pièces de bois de fine épaisseur ou de faible section.

- Appuyez sur le bouton vert marqué « I » (119) de l'interrupteur et abaissez le couvercle "arrêt coup de poing" (120) sans le fermer. Restez vigilant et soyez prêt à l'actionner en cas de danger ou de problème.

- La lame coupe en descendant de façon continue.
- Arrêtez la machine en appuyant sur le bouton rouge marqué « O » (121).

Coupes droites:

- Utilisez le guide de coupe longitudinale (ou de refente) pour les coupes en long, ou le guide d'onglet pour les coupes en travers après les avoir réglés à la cote ou à l'angle voulu.
- Maintenez fermement la pièce de bois des deux mains sur la table et contre le guide.
- Amenez la pièce de bois lentement et en ligne droite contre la lame, tout en écartant les mains de celle-ci.
- Poussez la pièce de bois avec le poussoir sans forcer sur la lame, laissez-la faire la coupe.

- Soyez particulièrement vigilant en fin de coupe à cause de la soudaine baisse de résistance entre la lame et le bois: relâchez progressivement la pression exercée sur la pièce usinée pour terminer le travail.

Coupes courbes:

- Poussez la pièce de bois en suivant le tracé.

- Tournez régulièrement la pièce de bois tout en la poussant, sans forcer sur la lame: laissez-la faire la coupe.

- Ne tournez jamais la pièce de bois sans la pousser, autrement dit sans scier: la lame peut se coincer, se cintrer, ou se casser.

9. Maintenance

Les travaux de maintenance et d'entretien décrits ci-dessous sont ceux que vous pouvez effectuer vous-même. Les travaux de maintenance et d'entretien autres que ceux décrits dans ce chapitre doivent être effectués par une personne compétente et qualifiée.

Danger ! Avant toute opération de maintenance ou de nettoyage, débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur. La machine ne doit en aucun cas être sous tension.

- Effectuez une maintenance régulière afin d'éviter l'apparition de problèmes indésirables.

- Ne remplacez les pièces détériorées que par des pièces d'origine contrôlées et agréées par le constructeur. L'utilisation de pièces non contrôlées ou non agréées peut provoquer des accidents ou des dommages.

- N'utilisez ni eau ni détergent pour nettoyer la machine: utilisez une brosse, un pinceau, un aspirateur.

- Contrôlez le bon fonctionnement de tous les dispositifs de protection et de sécurité après

chaque opération de maintenance.

9.1 Changement de la lame ruban

Outils nécessaires:

1 clé 6 pans de 5mm

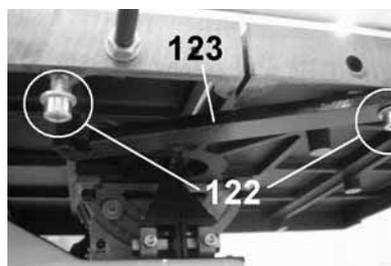
+ 1 clé 6 pans de 6mm.

Danger de brûlures !

Immédiatement après son utilisation, l'outil de coupe peut être très chaud.

- Laissez refroidir l'outil avant toute manipulation.

- Ne nettoyez pas l'outil avec un liquide inflammable.



Danger de coupures ! Même machine à l'arrêt, l'outil peut provoquer des coupures. Portez toujours des gants, aussi bien

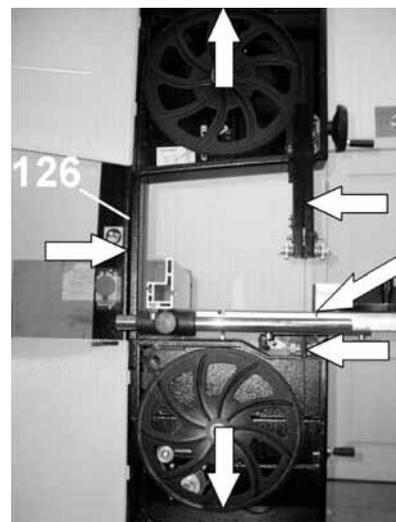


pour les opérations de montage et de démontage, que pour la manipulation de l'outil.



- Desserrez les 2 vis 6 pans creux M8x16 (122) et faites pivoter la plaque (123) de façon à libérer l'accès à la fente de la table.

- Ouvrez la porte supérieure et la porte inférieure en desserrant les 2 vis 6 pans creux M6x20 (124).



- Détendez la lame en actionnant la manette de détente rapide (125).

- Enlevez la lame en la sortant des volants inférieur et supérieur, puis en la faisant passer par la fente de la table, les deux guides de lame, la fente du protège lame supérieur, la fente du montant à gauche du bâti (126).

- Nettoyez les bandes caoutchoutées des deux volants avec une brosse ou un pinceau. N'utilisez ni eau, ni détergent.

- Choisissez une lame adaptée au type de travail que vous allez effectuer (cf. § 8.1), et vérifiez qu'elle soit suffisamment affûtée.

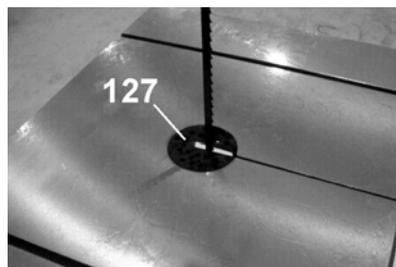
- Placez la nouvelle lame de façon à ce que les dents soient face à vous, et orientées vers le bas à votre droite (vers le haut à votre gauche).

- Retendez la lame en actionnant la manette de détente rapide (125).

- Contrôlez la tension de la lame (cf. § 6.1), le centrage de la lame sur les volants (cf. § 6.2), le réglage des guides de lame supérieur et inférieur (cf. § 6.3), l'ajustage de la règle graduée (cf. § 5.7).

- Remettez en place la plaque (123) et resserrez les 2 vis 6 pans creux (122).

- Fermez les portes inférieure et supérieure et verrouillez-les en resserrant les 2 vis 6 pans creux (124).



9.2 Changement de l'insert de table

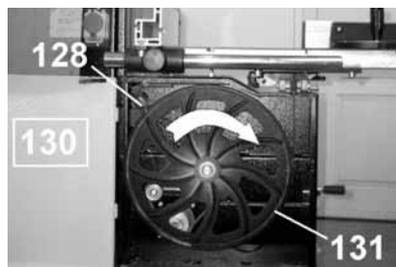
Changez l'insert de table (127) avant qu'il ne soit trop usé; des chutes de bois risquent de tomber dans le compartiment inférieur de la machine et provoquer des dommages.

- Enlevez la lame ruban (cf. § 9.1) pour éviter tout risque de blessure. Portez impérativement des gants pour ceci.
- Enlevez l'ancien insert de table (127) remplacez-le par un neuf.
- Conseil: positionnez-le bien avant de l'enfoncer complètement dans l'ouverture de la table de sciage.
- Remettez en place la lame ruban (cf. § 9.1).

9.3 Brosse de nettoyage

Outils nécessaires:

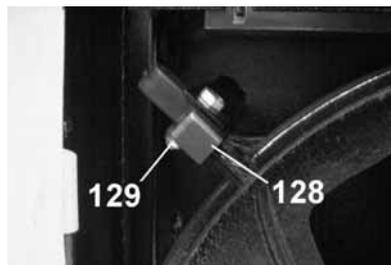
1 clé 6 pans
de 5mm + 1 clé de 10mm.



La brosse de nettoyage (128) enlève tout excès de sciure et de résine sur le volant inférieur et la bande de caoutchouc. Cette brosse doit être contrôlée périodiquement, et changée si nécessaire.

- Ouvrez la porte inférieure (130) en desserrant la vis 6 pans creux M6x20.

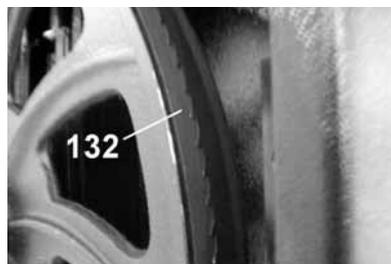
- Faites tourner le volant inférieur



(131) à la main dans le sens des aiguilles d'une montre et vérifiez que la brosse (128) enlève bien la poussière de la bande caoutchouc; la brosse doit toucher le volant mais en aucun cas exercer une pression trop forte.

- Réglez la brosse (128) si c'est nécessaire: desserrez l'écrou frein-filet M6 (129), effectuez le réglage puis resserrez l'écrou (129).

- Changez la brosse lorsqu'il ne vous est plus possible de la régler, ou lorsqu'elle est trop



encrassée par un excès de sciure et de résine.

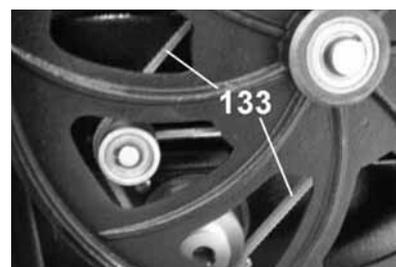
- Fermez la porte inférieure puis condamnez-la en resserrant la vis 6 pans creux.

9.4 Caoutchoucs de volants

- La bande de caoutchouc (132) permet à la lame d'adhérer correctement à chacun des volants; la lame peut ainsi être entraînée par le volant inférieur et entraîner le volant supérieur. En plus de sa fonction d'adhérence, la bande caoutchouc protège les dents et l'affûtage de la lame en évitant un contact direct avec la surface métallique des volants.

- Contrôlez périodiquement l'état

des bandes de caoutchouc sur chacun des deux volants.



- Il est nécessaire de démonter les volants pour procéder au changement des bandes de caoutchouc: veuillez contacter votre réparateur agréé.

9.5 Courroie d'entraînement

- La courroie d'entraînement (133) assure la liaison entre la poulie du moteur et le volant inférieur.

- Elle doit périodiquement être contrôlée.

- Il est nécessaire de démonter le volant inférieur pour procéder au changement de la courroie d'entraînement: veuillez contacter votre réparateur agréé.

9.6 Nettoyage de la machine

Effectuez un nettoyage soigné après chaque utilisation afin d'éviter l'accumulation de sciure, de poussière ou d'autres résidus sur les éléments vitaux de la machine (notamment la table de sciage). Un nettoyage immédiat évitera la formation d'un agglomérat de déchets qu'il vous sera plus difficile d'éliminer par la suite, et surtout évitera l'apparition de traces de corrosion.

- La machine doit être propre pour pouvoir effectuer un travail précis.

- La machine doit rester propre pour éviter une détérioration et une usure excessives.

- Les fentes de ventilation du moteur doivent rester propres pour éviter une surchauffe.

- Enlevez les copeaux, la sciure,

la poussière et les chutes de bois à l'aide d'un aspirateur, d'une brosse ou d'un pinceau.

- Nettoyez les éléments de commande, les dispositifs de réglage, les fentes de ventilation du moteur.

- Nettoyez les surfaces d'appui (table, guide...). Éliminez les traces de résine avec un spray de nettoyage approprié.

- N'utilisez ni eau, ni détergent, ni produit abrasif ou corrosif.

9.7 Maintenance

Avant chaque utilisation:

- Contrôlez le bon état du câble électrique et de la fiche de branchement. Faites-les

remplacer par une personne qualifiée si nécessaire.

- Contrôlez le bon état de fonctionnement de toutes les pièces mobiles et de tous les dispositifs de sécurité et de protection de la machine.

- Vérifiez que l'aire de travail vous laisse libre de tout mouvement et que rien ne fait obstacle à l'utilisation de la machine.

Régulièrement, selon la fréquence d'utilisation :

- Contrôler toutes les vis et resserrez-les si nécessaire.

- Huilez légèrement l'axe des éléments articulés et les pièces de coulissement.

9.8 Stockage

Danger ! La machine ne doit en aucun cas être stockée sous tension électrique.

- Débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur.

- Relâchez la tension de la lame.

- Rangez la machine de façon à ce qu'elle ne puisse pas être mise en route par une personne non autorisée.

Attention: ne déplacez en aucun cas la machine en la soulevant, en la tirant, ou en la portant par la table de sciage.

- Rangez la machine de façon à ce que personne ne puisse se blesser.

- Ne laissez pas la machine en

10. Problèmes et solutions

Les problèmes décrits ci-dessous sont ceux que vous pouvez résoudre vous-même. Si les opérations proposées ne permettent pas de solutionner le problème, reportez-vous au chapitre "Réparations".

Les interventions autres que celles décrites dans ce chapitre doivent être effectuées par une personne compétente et qualifiée.

Danger ! Avant toute opération sur la machine, débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur. La machine ne doit en aucun cas être sous tension électrique.

Danger ! Après chaque intervention, contrôlez le bon état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et de protection de la machine.

PROBLÈME	DIAGNOSTIC PROBABLE	REMÈDE
L'appareil ne démarre pas.	Pas de courant.	Vérifiez l'état du cordon d'alimentation et de la fiche. Vérifiez le fusible.
	Interrupteur défectueux.	Contactez votre réparateur agréé.
La lame ne défile pas alors que le moteur fonctionne.	La courroie d'entraînement a sauté (ou est cassé).	- Remplacez la courroie (ou remplacez-la).
	La lame est cassée.	- Remplacez la lame.
	La lame est sortie d'un des volants.	- Remplacez la lame.
	La tension de la lame n'a pas été réglée.	- Réglez la tension de la lame.
La lame ne coupe pas droit.	Vous coupez à la volée.	- Utilisez le guide de coupe longitudinale.
	Les guides de lame ne sont pas réglés.	- Réglez les guides de lame.
	Problème d'avoyage des dents.	- Faites contrôler la lame.
	Problème de tension.	- Augmentez la tension.
	Mauvais choix de lame	- Utilisez une lame plus large ou avec une grosse denture.

PROBLÈME	DIAGNOSTIC PROBABLE	REMÈDE
La lame ne coupe pas.	La lame a été montée à l'envers.	- Remplacez la lame dans le bon sens.
	Les dents sont émoussées ou la lame est détériorée.	- Faites affûter la lame ou remplacez-la.
Inclinaison de table réglée à 0°, la coupe n'est pas d'équerre.	La table n'est pas réglée correctement.	- Faites l'ajustage de la table.
	La lame est émoussée ou la coupe a été forcée.	- Faites affûter la lame ou relâcher la pression sur la pièce de bois.
La lame ne tient pas en ligne sur les volants.	Le volant supérieur n'a pas la bonne inclinaison.	- Régler le centrage de la lame.
	La lame est défectueuse.	- Changer la lame.
	Le palier est défectueux, les volants ne peuvent pas être alignés.	- Contactez votre réparateur agréé.

11. Réparations

Danger ! La réparation d'appareils électriques doit être confiée à un électricien professionnel. La machine nécessitant une réparation doit être renvoyée chez un réparateur agréé. Veuillez joindre à la machine le certificat de garantie dûment rempli (reportez-vous au chapitre "Garantie").

12. Accessoires

Veuillez trouver ci-dessous la liste des accessoires disponibles chez votre revendeur agréé:

12.1 Lames ruban:

Pour modèle SRU316:

Longueur	Largeur	Épaisseur	Pas	Qualité	Utilisation	Référence
2370	6	0,5	DC4	Acier C75		LEM-29
2370	6	0,5	DC6	Acier C75		LEM-30
2370	10	0,5	DC6	Acier C75		LEM-31
2370	10	0,5	DC8	Acier C75		LEM-32
2370	15	0,5	DC6	Acier C75		LEM-33
2370	15	0,5	DC8	Acier C75		LEM-34
2370	20	0,5	DC6	Acier C75		LEM-35
2370	20	0,5	DC8	Acier C75		LEM-36
2370	6	0,5	6TPI	Flexback		LEM-37
2370	20	0,5	3TPI	Flexback		LEM-38

Pour modèle SRU356:

Longueur	Largeur	Épaisseur	Pas	Qualité	Utilisation	Référence
2630	6	0,5	DC4	Acier C75		LEM-39
2630	6	0,5	DC6	Acier C75		LEM-40
2630	10	0,5	DC6	Acier C75		LEM-41
2630	10	0,5	DC8	Acier C75		LEM-42
2630	15	0,5	DC6	Acier C75		LEM-43
2630	15	0,5	DC8	Acier C75		LEM-44
2630	20	0,5	DC6	Acier C75		LEM-45
2630	20	0,5	DC8	Acier C75		LEM-46
2630	6	0,5	6TPI	Flexback		LEM-47
2630	20	0,5	4TPI	Flexback		LEM-48

12.2. Kit de déplacement :

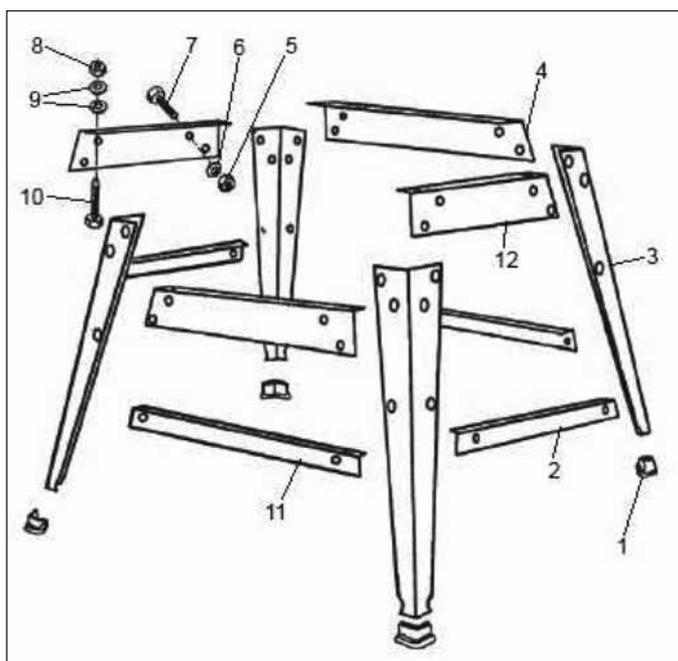


Déplacez la machine dans votre atelier en toute sécurité avec ce kit :

- montage direct sur le piètement existant.
- assemblage simple et facile.
- actionnable avec le pied, aucune manutention.
- muni de 4 roulettes multidirectionnelles indépendantes.
- **Pour modèle SRU316:** Référence 110501
- **Pour modèle SRU356:** Référence 110601

13 Liste des pièces et câblage

13.1 Liste des pièces détachées et vue éclatée du piètement

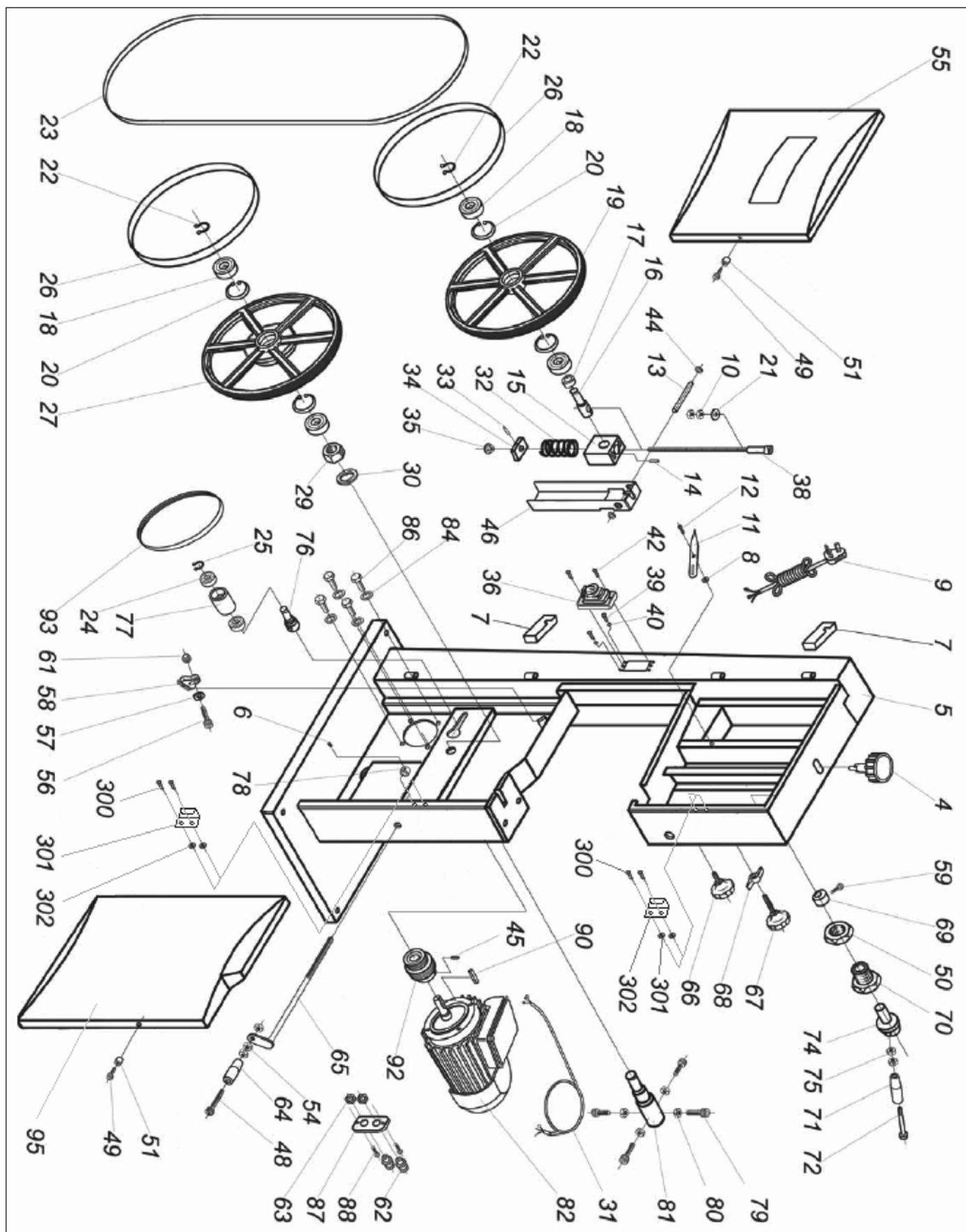


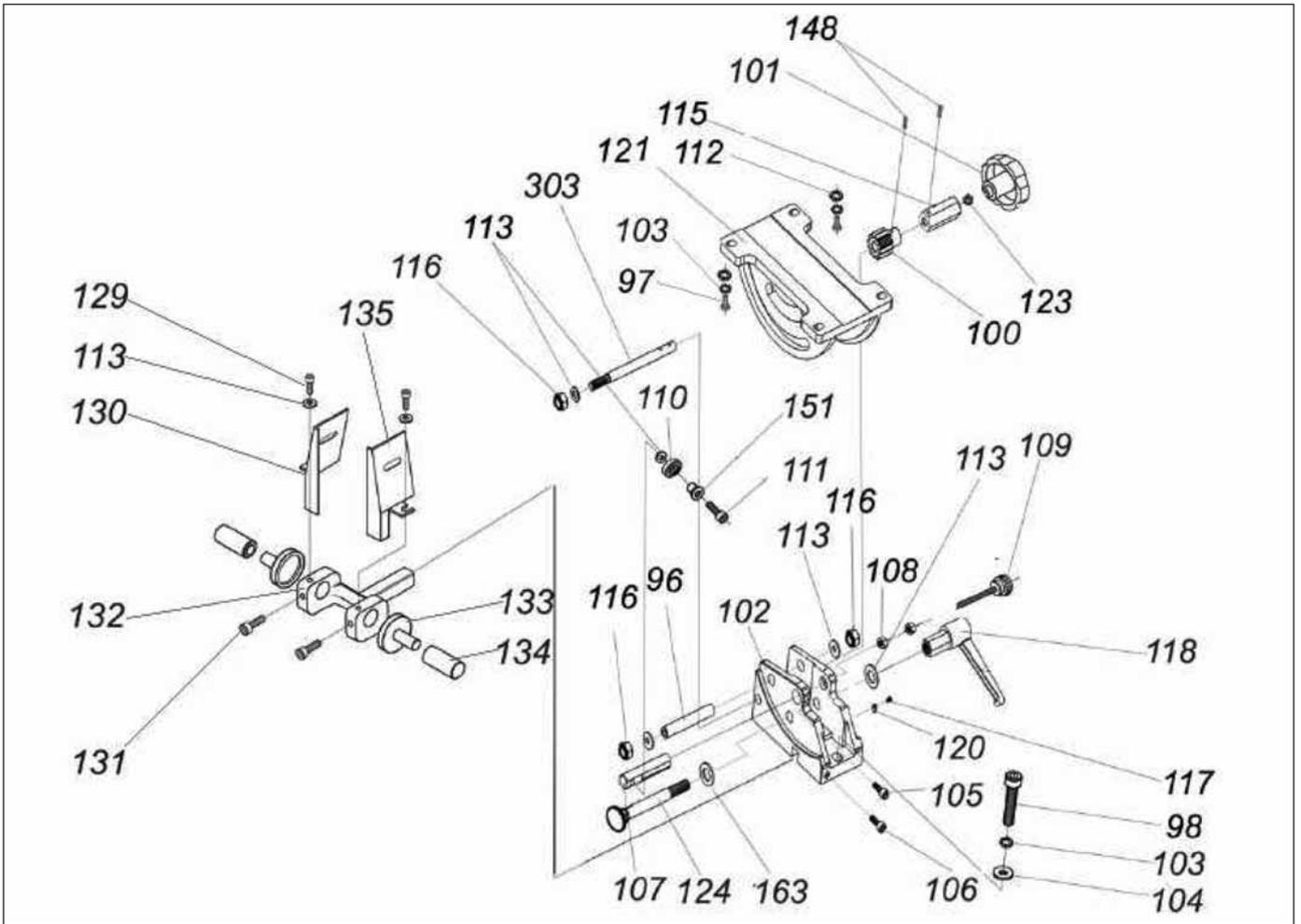
N° de Pièce	Description
P01	Embout caoutchouc
P02	Traverse courte
P03	Pied
P04	Support long
P05	Ecrou M8
P06	Rondelle de 8mm
P07	Vis hexagonale M8x20
P08	Ecrou M6
P09	Rondelle de 6mm
P10	Vis hexagonale M6x40
P11	Traverse longue
P12	Support court

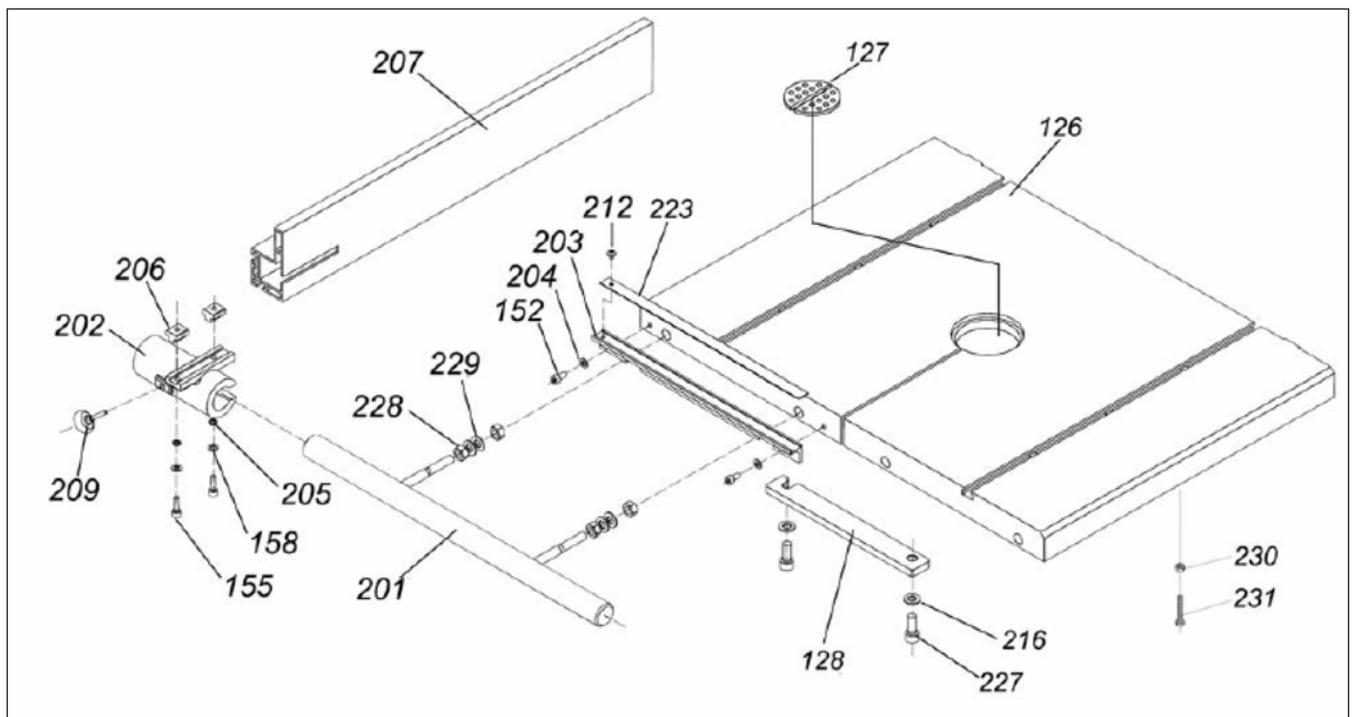
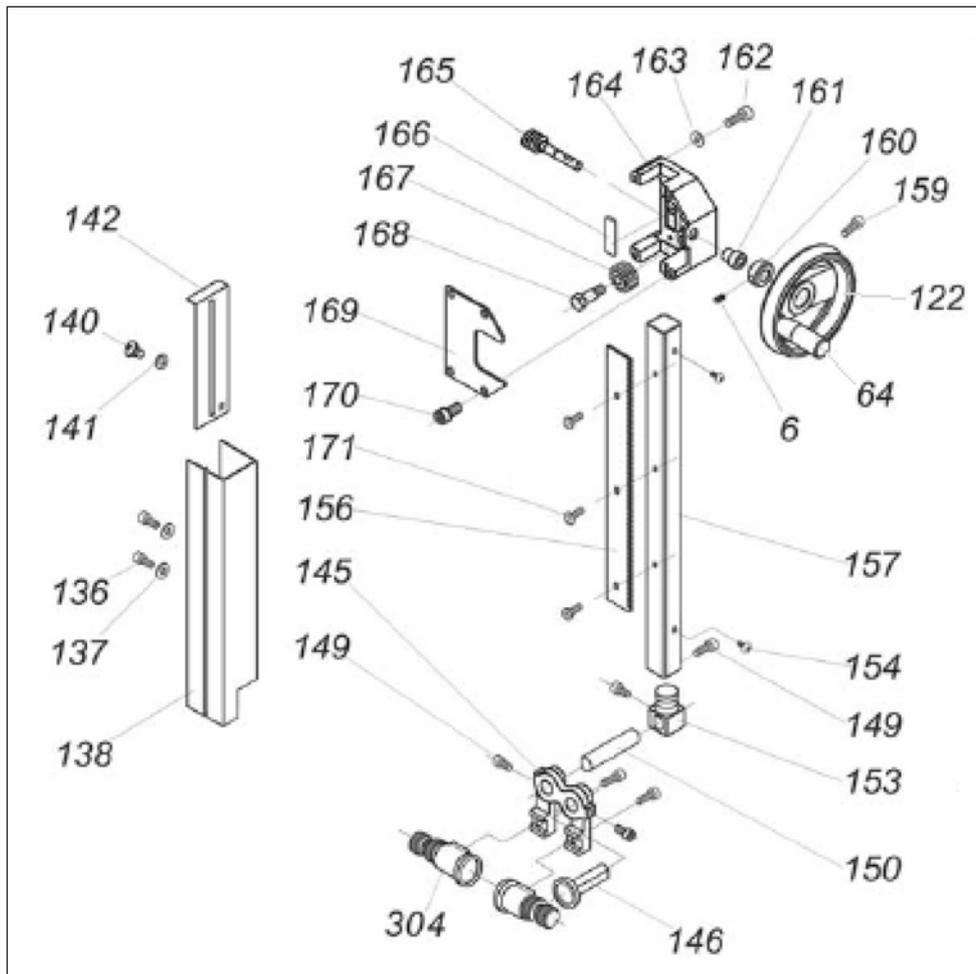
13.3 Liste des pièces détachées et vue éclatée de la machine

N° de Pièces	Description	N° de Pièces	Description
4	Molette de réglage tension lame	102	Berceau de table
5	Bâti de la machine	103	Rondelle frein de 8mm
6	Vis 6 pans creux sans tête M5x10	104	Rondelle de 8mm
7	Contacteur de porte	105	Vis 6 pans creux M6x20
8	Rondelle de 5mm	106	Vis 6 pans creux M6x50
9	Cordon électrique avec fiche	107	Support de roulement
10	Ecrou M8	108	Ecrou M6
11	Flèche de tension	109	Manette filetée M6
12	Vis à tête fendue M5x12	110	Roulement à billes 6201
13	Axe du support de volant supérieur	111	Vis 6 pans creux M6x25
14	Goupille 5x36	112	Rondelle de 8mm
15	Support coulissant du volant supérieur	113	Rondelle de 6mm
16	Axe du volant supérieur	115	Axe d'inclinaison de la table
17	Bague	116	Ecrou frein-filet M6
18	Roulement à billes	117	Vis cruciforme M3x6
19	Volant supérieur	118	Manette de blocage d'inclinaison
20	Bague de maintien M40	120	Courseur d'inclinaison
21	Rondelle de 8mm	121	Berceau de table
22	Circlips	122	Volant de manivelle du guide supérieur
23	Lame de scie à ruban	123	Ecrou M6
24	Roulement à billes 80101	124	Vis de chariotage M6x65
25	Circlips de 12mm	126	Table de sciage

N° de Pièces	Description	N° de Pièces	Description
26	Caoutchouc de volant	127	Insert de table
27	Volant inférieur	128	Plaque de planéité
29	Ecrou M27x2	129	Vis 6 pans creux M5
30	Rondelle frein de 27mm	130	Protecteur de lame gauche
31	Cordon électrique	131	Vis hexagonale M6x20
32	Ressort	132	Monture du guide inférieur de lame
33	Goupille 3x16	133	Galet de guidage
34	Plaque de blocage	134	Axe de galet
35	Roulement à billes 51201	135	Protecteur de lame droite
36	Boîtier interrupteur	136	Vis 6 pans creux M5x12
38	Tige de tension	137	Rondelle de 5mm
39	Vis cruciforme M4x10	138	Cache du guide supérieur
40	Rondelle crantée de 5mm	140	Vis cruciforme M5x8
42	Vis cruciforme M3x10	141	Rondelle de 5mm
44	Ecrou M8	142	Cache coulissant
45	Vis 6 pans creux sans tête	145	Monture du guide supérieur de lame
46	Coulisse du volant supérieur	146	Galet arrière de guidage supérieur
48	Vis tête fendue M6x55	148	Goupille
49	Vis tête cylindrique 6 pans creux M6x20	149	Vis 6 pans creux M5x16
50	Ecrou	150	Axe de la monture
51	Douille taraudée M6	151	Douille de centrage de roulement
54	Ecrou M6	152	Vis 6 pans creux M5x16
55	Porte supérieure	153	Support de monture
56	Vis hexagonale M6x25	154	Vis cruciforme M5x8
57	Rondelle de 6mm	155	Vis 6 pans creux M6x20
58	Brosse de nettoyage	156	Plaque de guidage crantée
59	Vis hexagonale M6x25	157	Bras du guide supérieur
61	Ecrou frein-filet M6	158	Rondelle de 6mm
62	Sortie de câble électrique	159	Vis 6 pans creux M6x16
63	Ecrou	160	Bague
64	Poignée de manivelle	161	Douille de centrage
65	Axe de tension de la courroie	162	Vis hexagonale M6x16
66	Molette de serrage du guide supérieur	163	Rondelle de 6mm
67	Molette de centrage de lame	164	Boîtier du mécanisme de guide
68	Ecrou papillon M8	165	Axe de la manivelle
69	Came	166	Plaque de fixation
70	Logement de détente rapide	167	Pignon
71	Poignée de détente rapide	168	Boulon de centrage du pignon
72	Vis tête fendue	169	Couvercle du boîtier
74	Moyeu de détente rapide	170	Vis hexagonale M8x16
75	Ecrou	171	Vis cruciforme tête conique
76	Axe de poulie coulissant	201	Barre de guidage
77	Poulie de tension de courroie	202	Support du guide
78	Collier de 10mm	203	Règle graduée
79	Vis hexagonale	204	Rondelle de 5mm
80	Ecrou	205	Rondelle frein de 6mm
81	Axe du volant inférieur	206	Pièce de serrage en T
82	Moteur	207	Guide de refente
84	Rondelle frein de 8mm	209	Molette de blocage du guide
86	Vis hexagonale M8	212	Vis cruciforme M4
87	Plaque de sortie de câble électrique	216	Rondelle de 8mm
88	Vis cruciforme M6x8	223	Graduation du guide de refente
90	Clé de blocage 5x5x35	227	Vis 6 pans creux M8x16
92	Poulie de moteur	228	Ecrou M8
93	Courroie d'entraînement poly-V	229	Rondelle de 8mm
95	Porte inférieure	230	Ecrou M8
96	Douille	231	Vis hexagonale M8x30
97	Vis 6 pans creux M8x35	300	Vis cruciforme M4x10
98	Vis 6 pans creux M8x25	301	Lamelle de fermeture de porte
99	Ecrou M8	302	Ecrou M4
100	Pignon d'inclinaison	303	Axe du pignon d'inclinaison de table
101	Molette d'inclinaison de la table	304	Ensemble de guidage latéral supérieur



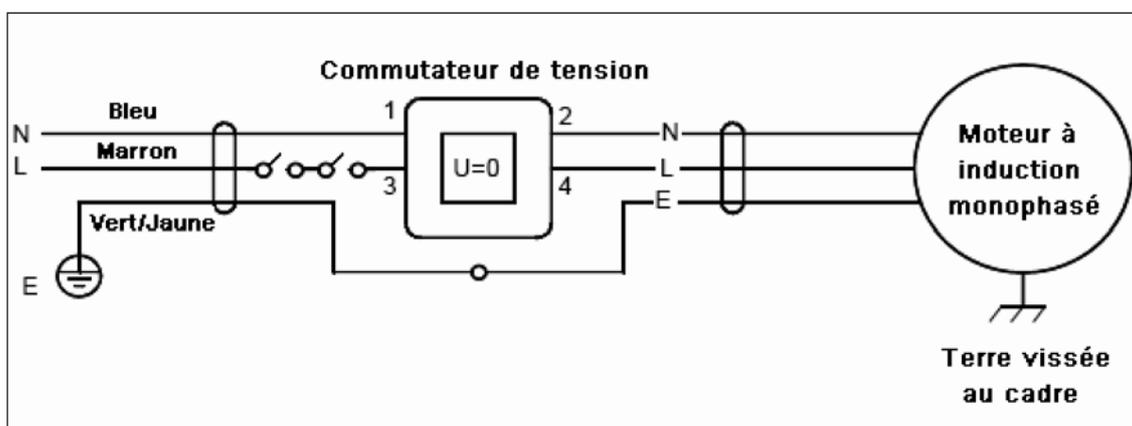




13.4 Schéma électrique

Danger ! Cette machine doit être reliée à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation électrique doit impérativement être effectué par un électricien professionnel.

- Le fil jaune et vert (Terre) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "E" ou par le symbole "Terre".
- Le fil bleu (Neutre) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "N".
- le fil marron (Sous Tension) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "L".



14. Certificat de garantie (Document détachable)

Conditions de la garantie:

Ce produit est garanti pour une période de un an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture). Les produits de marque LEMAN sont tous testés suivant les normes de réception en usage. Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer gratuitement les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux instructions d'utilisation de la machine, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de l'acheteur. Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité. Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent être effectuées que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel reste à la charge du client

Procédure à suivre pour bénéficiaire de la garantie :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être dûment rempli et envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux.

Une copie de la facture ou du bordereau de livraison indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devra accompagner votre demande.

Dans tous les cas un accord préalable de votre revendeur sera nécessaire avant tout envoi.

Référence du produit: ----- Modèle (...): -----
(Celle de votre revendeur)

Nom du produit: ----- Numéro de série: -----

N° de facture ou N° du bordereau de livraison: -----
(Pensez à joindre une copie de la facture ou du bordereau de livraison)

Date d'achat: -----

Description du défaut constaté: -----

Descriptif de la pièce défectueuse: -----

Votre N° de client: -----

Votre nom: ----- Tel.: -----

Votre adresse: -----

Date de votre demande: -----

Signature:





Z.A. du Coquilla
B.P. 147 Saint Clair de la Tour
38354 LA TOUR DU PIN cedex

Tél : 04 74 83 55 70
Fax : 04 74 83 09 51
info@leman-machine.com

www.leman-machine.com

