

BSV- 20VS

SCIE À RUBAN VERTICALE À VITESSE
VARIABLE



www.promac.fr



Table des matières

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE	4
INTRODUCTION.....	8
NOTES GÉNÉRALES	8
CONSIGNES DE SÉCURITÉ.....	9
PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ	11
Cher client	11
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.....	14
SUPPORT TECHNIQUE.....	14
DÉBALLAGE ET VÉRIFICATION DU CONTENU.....	15
TRANSPORT ET LEVAGE	16
INSTALLATION	17
Ancrage de la machine.....	18
DIMENSIONS GLOBALES DE LA MACHINE	19
APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE MACHINE	20
Panneau de contrôle.....	21
Cisaille à lames	22
Station Weld	22
Poulie de lame inférieure avec brosse réglable	23
Table de travail inclinable.....	23
Guides de lame supérieur et inférieur.....	23
Guide du guide et de l'onglet.....	24
Lever de changement de vitesse	24
Volant à vitesse variable.....	24
ÉLECTRICITÉ.....	25
FONCTIONNEMENT DE LA SCIE.....	27
CHOIX D'UNE LAME DE SCIE.....	28
Terminologie des lames	29
Largeur de la lame	29
Longueur de la lame	29
GUIDE DE LAME.....	30
Causes de rupture des lames	31
Démontage d'une lame de scie à ruban	31
Indicateurs à puce métallique	31
FONCTIONNEMENT DE LA SOUDEUSE A LAME.....	32
Description générale.....	32
Préparation du ruban de scie avant le soudage	33
Préparation de la soudeuse à lame	34
Réalisation de la soudure.....	34
Meulage de la soudure.....	37
RÉGLAGES DE LA SCIE	38
Guide Post.....	38
Échelles graduées pour indiquer l'inclinaison de la table	38
Molette de réglage de la tension de la lame.....	39
Réglage des guides de lame	40
Changement de lame	41
Suivi des lames	42
Tension et remplacement des courroies trapézoïdales.....	43
Stockage de la machine pendant une période prolongée.....	43
LUBRIFICATION ET ENTRETIEN	44

Élimination des huiles	45
Entretien de la boîte de vitesses	47
Débrancher la scie	47
Emplacement des raccords de graissage.....	47
Lubrification de la cisaille à lames	48
Lubrification du support de table	48
ASSEMBLAGE DE LA ROUE LIBRE - A.....	49
Liste d'assemblage des roues libres - A.....	50
ASSEMBLAGE DU POTEAU ET DU GUIDE DE SCIE SUPERIEUR - B	51
Liste d'assemblage des montants et des guides de scie supérieurs - B	52
ASSEMBLAGE DE LA TABLE ET DU GUIDE DE SCIE INFÉRIEUR - C	53
Liste d'assemblage des guides de table et des guides inférieurs - C.....	54
ENSEMBLE D'ENTRAÎNEMENT - D.....	55
Liste des ensembles d'entraînement - D.....	56
ENSEMBLE DE POULIE A VITESSE VARIABLE - E	57
Liste d'assemblage des poulies à vitesse variable - E.....	58
ASSEMBLAGE DE LA TRANSMISSION - F	60
Liste des assemblages de transmission - F	61
GAMME DE VITESSE ENSEMBLE DE CHANGEMENT DE VITESSE - G	63
Liste des ensembles de changement de vitesse - G	63
Assemblage de la roue de ralenti	64
ASSEMBLAGE DE SOUDEUR - H	65
Liste d'assemblage des soudeurs - H.....	66
ASSEMBLAGE DU CORPS DE LA MACHINE - I.....	69
Liste d'assemblage du corps de la machine - I.....	70
Schéma de câblage de la machine	72
DÉPANNAGE	76
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	80
WARRANTY / GARANTIE.....	81
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU ROYAUME-UNI	82
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE.....	83

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 INTERPRÉTATION

- 1.1 Dans les présentes conditions, les termes suivants ont la signification suivante :
- | Mot | Signification |
|--------------------------|--|
| | "L'acheteur est la personne, l'entreprise ou la société dont la société a reçu une commande pour la fourniture de marchandises |
| Matériaux de l'acheteur" | tous les documents ou autres matériaux et toutes les données ou autres informations fournis par l'acheteur concernant les marchandises ; |
| "Société" | Tool France, 9 rue des Pyrénées, ZI du Bois chaland, 91090 lisses. La Société" |
| "Matériel de | tout document ou autre matériel, et toute donnée ou autre information fournie par la Société. concernant les marchandises ; |
| "Conditions" : | les conditions générales de vente énoncées dans le présent document ; |
| "Contrat" | tout contrat entre la société et l'acheteur pour la vente et l'achat des marchandises ; |
| "Point de livraison" | le lieu où la livraison des marchandises doit avoir lieu en vertu de la condition 4.1 ; |
| "Marchandises" | toutes les marchandises convenues dans le contrat pour être fournies à l'acheteur par la société (y compris une ou plusieurs parties de ces marchandises). |
- 1.2 Dans les présentes conditions, les références à une loi ou à une disposition légale doivent être interprétées, sauf si le contexte exige une interprétation différente, comme une référence à cette loi ou disposition légale telle qu'amendée, consolidée, modifiée, étendue, réadoptée ou remplacée de temps à autre.
- 1.3 Dans les présentes conditions, les références au masculin incluent le féminin et le neutre et les références au singulier incluent le pluriel et vice versa, selon le contexte.
- 1.4 Dans ces conditions, les titres n'affectent pas l'interprétation de ces conditions.

2 APPLICATION DES CONDITIONS

- 2.1 Sous réserve de toute modification en vertu de la condition 2.3, le contrat sera établi sur la base des présentes conditions, à l'exclusion de toute autre condition (y compris toute condition que l'acheteur prétend appliquer en vertu d'un bon de commande, d'une confirmation de commande, d'une spécification ou d'un autre document).
- 2.2 Aucune condition avisée, jointe ou contenue dans le bon de commande, la confirmation de commande, la spécification ou tout autre document de l'acheteur ne fera partie du contrat du seul fait que ce document est mentionné dans le contrat.
- 2.3 Les présentes conditions s'appliquent à toutes les ventes de marchandises de la société et toute modification des présentes conditions et toute déclaration concernant les marchandises n'aura aucun effet à moins d'être expressément convenues par écrit et signées par l'agent/employé désigné de la société.
- 2.4 L'acheteur doit s'assurer que les termes de sa commande et toute spécification applicable sont complets et exacts.
- 2.5 Tout devis remis par la Société est une offre valable pour une période de 30 jours seulement, à condition que la Société ne l'ait pas retirée auparavant. L'offre est acceptée par l'acheteur et un contrat est formé lorsque la société reçoit un bon de commande pour les marchandises, à condition que ce bon de commande ne vise pas à conclure un contrat à des conditions autres que les présentes conditions.
- 2.6 Si l'acheteur exige une confirmation de commande indiquant la date d'expédition, cela doit être clairement indiqué dans le bon de commande de l'acheteur.

3 DESCRIPTION

- 3.1 La description des marchandises est celle qui figure dans le devis de la société.
- 3.2 Tous les dessins, descriptifs, spécifications et publicités émis par la Société sur tout emballage des Produits ou ailleurs, ainsi que toutes les descriptions ou illustrations contenues dans les catalogues ou brochures de la Société, sont émis ou publiés dans le seul but de donner une idée approximative des Produits qui y sont décrits. Elles ne font pas partie du présent contrat et aucune garantie n'est donnée que les marchandises seront conformes ou fonctionneront conformément à une telle description.

4 LIVRAISON

- 4.1 Toute date spécifiée par la société pour la livraison des marchandises est une estimation et le délai de livraison n'est pas considéré comme essentiel par la notification. Si aucune date n'est spécifiée, la livraison se fera dans un délai raisonnable.
- 4.2 Sous réserve des autres dispositions des présentes conditions, la société ne sera pas responsable des pertes (y compris le manque à gagner), coûts, dommages, frais ou dépenses causés directement ou indirectement par un retard dans la livraison des marchandises (même s'il est dû à la négligence de la société), et aucun retard ne donnera à l'acheteur le droit de résilier ou d'annuler le contrat, à moins que ce retard ne dépasse 180 jours.
- 4.3 Si, pour quelque raison que ce soit, l'acheteur n'accepte pas la livraison de l'une des marchandises lorsqu'elle est prête à être livrée, ou si la société n'est pas en mesure de livrer les marchandises à temps parce que l'acheteur n'a pas fourni les instructions, les documents, les licences ou les autorisations appropriés :
- 4.3.1 le risque lié aux marchandises est transféré à l'acheteur (y compris en cas de perte ou de dommage causé par la négligence de la société) ;
 - 4.3.2 les marchandises seront réputées avoir été livrées ; et
 - 4.3.3 la société peut stocker les marchandises jusqu'à la livraison, après quoi l'acheteur sera responsable de tous les coûts et dépenses connexes (y compris, mais sans s'y limiter, le stockage et l'assurance).
- 4.4 L'acheteur fournira à ses frais, au point de livraison, l'équipement et le travail manuel adéquats et appropriés pour le chargement des marchandises.

5 NON-DÉLIVRANCE

- 5.1 La quantité de tout lot de marchandises enregistrée par la société lors de l'expédition depuis le siège de la société constitue une preuve concluante de la quantité reçue par l'acheteur lors de la livraison, sauf si l'acheteur peut fournir une preuve concluante du contraire.
- 5.2 La société n'est pas responsable de la non-livraison des marchandises (même si elle est due à la négligence de la société), à moins qu'une notification écrite ne soit adressée à la société dans les [7] jours suivant la date à laquelle les marchandises auraient été reçues dans le cours normal des choses.

- 5.3 Toute responsabilité de la société en cas de non-livraison des marchandises se limite au remplacement des marchandises dans un délai raisonnable ou à l'émission d'une note de crédit au prorata du taux contractuel sur toute facture établie pour ces marchandises.

6 RISQUE/TITRE

- 6.1 Les marchandises sont aux risques de l'acheteur à partir du moment où elles sont livrées.
- 6.2 La propriété des marchandises ne sera pas transférée à l'acheteur tant que la société n'aura pas reçu en totalité (en espèces ou en fonds compensés) toutes les sommes qui lui sont dues à ce titre :
- 6.2.1 les marchandises ; et
- 6.2.2 toutes les autres sommes qui sont ou deviendront dues à la société par l'acheteur à quelque titre que ce soit.
- 6.3 Jusqu'à ce que la propriété des marchandises soit transférée à l'acheteur, ce dernier doit
- 6.3.1 détenir les marchandises sur une base fiduciaire en tant que dépositaire de la société ;
- 6.3.2 stocker les marchandises (sans frais pour la société) séparément de tous les autres biens de l'acheteur ou d'un tiers, de manière à ce qu'elles restent facilement identifiables comme étant la propriété de la société ;
- 6.3.3 ne pas détruire, dégrader ou masquer toute marque d'identification ou tout emballage sur ou concernant les marchandises ;
- 6.3.4 maintenir les marchandises dans un état satisfaisant et les assurer au nom de la société pour leur prix total contre tous les risques, à la satisfaction raisonnable de la société. Sur demande, l'acheteur doit présenter la police d'assurance à la société ; et
- 6.3.5 conserver le produit de l'assurance visée à la condition 6.3.4 en fiducie pour la Société et ne pas le mélanger avec d'autres fonds, ni le verser sur un compte bancaire à découvert.
- 6.4 L'acheteur peut revendre les marchandises avant que la propriété ne lui soit transférée uniquement aux conditions suivantes :
- 6.4.1 toute vente doit être effectuée dans le cours normal des affaires de l'acheteur, à la pleine valeur du marché ; et
- 6.4.2 toute vente de ce type est une vente des biens de la Société pour le compte de l'acheteur et ce dernier agit en tant que mandant lorsqu'il procède à une telle vente.
- 6.5 Le droit de l'acheteur à la possession des marchandises prend fin immédiatement si
- 6.5.1 l'acheteur fait l'objet d'une ordonnance de faillite, d'un arrangement ou d'un concordat avec ses créanciers, ou se prévaut d'une loi en vigueur pour le soulagement des débiteurs insolvables, ou (s'il s'agit d'une personne morale) convoque une assemblée des créanciers (formelle ou informelle), ou entre en liquidation (volontaire ou obligatoire), à l'exception d'une liquidation volontaire solvable dans le seul but d'une reconstruction ou d'une fusion, ou qu'un administrateur judiciaire et/ou un gérant, un administrateur ou un séquestre administratif soit nommé pour son entreprise ou une partie de celle-ci, ou qu'une résolution soit adoptée ou qu'une pétition soit présentée à un tribunal pour la liquidation de l'acheteur ou pour l'octroi d'une ordonnance d'administration concernant l'acheteur, ou qu'une procédure soit entamée concernant l'insolvabilité ou l'insolvabilité potentielle de l'acheteur ; ou
- 6.5.2 l'acheteur subit ou autorise une exécution, légale ou équitable, sur ses biens ou obtenue contre lui, ou ne respecte pas/exécute l'une de ses obligations en vertu du contrat ou de tout autre contrat entre la société et l'acheteur, ou n'est pas en mesure de payer ses dettes au sens de la section 123 de la loi sur l'insolvabilité de 1986 ou l'acheteur cesse ses activités commerciales ; ou
- 6.5.3 l'acheteur encombre ou charge de quelque manière que ce soit l'un des biens.
- 6.6 La société est en droit de recouvrer le paiement des marchandises même si la propriété de l'une d'entre elles ne lui a pas été transférée.
- 6.7 L'acheteur accorde à la société, à ses agents et à ses employés une licence irrévocable leur permettant de pénétrer à tout moment dans les locaux où les marchandises sont ou peuvent être stockées afin de les inspecter ou, lorsque le droit de possession de l'acheteur a pris fin, de les récupérer.

7 PRIX

- 7.1 Le prix des marchandises est le prix indiqué dans le devis/la cotation de la société. Tous les devis sont valables pendant 30 jours à compter de la date figurant en haut du devis.
- 7.2 Le prix des marchandises s'entend hors taxe sur la valeur ajoutée et hors coûts ou frais de chargement, de déchargement, de transport et d'assurance, tous montants que l'acheteur paiera en sus lorsqu'il devra payer les marchandises.

8 PAIEMENT

- 8.1 Le paiement du prix des marchandises est dû et payable avant l'expédition des marchandises, sauf négociation contraire entre la société et le client.
- 8.2 Le délai de paiement est de rigueur.
- 8.3 Aucun paiement n'est réputé avoir été reçu tant que la Société n'a pas reçu de fonds compensés.
- 8.4 Tous les paiements dus à la Société en vertu du contrat deviennent immédiatement exigibles à la résiliation du contrat, nonobstant toute autre disposition.
- 8.5 L'acheteur effectue tous les paiements dus au titre du contrat sans aucune déduction, que ce soit par voie de compensation, de demande reconventionnelle, de remise, d'abattement ou autre, à moins que l'acheteur ne dispose d'une décision de justice valide exigeant qu'un montant égal à cette déduction soit versé par la société à l'acheteur.
- 8.6 Si l'acheteur ne paie pas à la société toute somme due en vertu du contrat, il sera tenu de verser à la société des intérêts sur cette somme à compter de la date d'échéance du paiement au taux annuel de 10 % au-dessus du taux de base du LIBOR, s'accumulant sur une base quotidienne jusqu'à ce que le paiement soit effectué, que ce soit avant ou après un jugement.
- 8.7 L'entreprise se réserve le droit de réclamer des intérêts et des indemnités forfaitaires en vertu de la loi de 1998 sur le retard de paiement des dettes commerciales (intérêts).

9 GARANTIE

- 9.1 La société garantit que (sous réserve des autres dispositions des présentes conditions) à la livraison, et pendant une période de 12 mois à compter de la date de livraison, les marchandises seront d'une qualité satisfaisante au sens de la loi de 1994 sur la vente de marchandises (Sale of Goods Act 1994). Les dispositions relatives à la garantie sont strictement déterminées par la société au cas par cas. Les décisions de la société concernant une demande de garantie sont définitives.
- 9.2 La société n'est pas responsable d'une violation de la garantie prévue à la condition 9.1, sauf si
- 9.2.1 l'acheteur notifie par écrit le défaut à la société et (si le défaut résulte d'un dommage pendant le transport) au transporteur, dans un délai raisonnable à partir du moment où l'acheteur découvre ou aurait dû découvrir le défaut ; et
- 9.2.2 la société a la possibilité raisonnable, après réception de l'avis, d'examiner ces marchandises et l'acheteur (si la société le lui demande) renvoie ces marchandises au siège de la société, aux frais de l'acheteur, pour que l'examen ait lieu à cet endroit.

- 9.3 La société ne sera pas responsable d'une violation de la garantie de la condition 9.1 si :
- 9.3.1 l'acheteur continue d'utiliser ces biens après avoir donné cet avis ; ou
 - 9.3.2 le défaut est dû au fait que l'acheteur n'a pas suivi les instructions orales ou écrites de la société concernant le stockage, l'installation, la mise en service, l'utilisation ou l'entretien des marchandises ; ou
 - 9.3.3 le défaut résulte de l'usure normale ; ou
 - 9.3.4 l'acheteur modifie ou répare ces marchandises sans le consentement écrit de la société.
- 9.4 Les éléments suivants sont expressément exclus de la garantie prévue à la condition 9.1 :
- 9.4.1 les jeux de matrices, l'outillage et les lames de scie ; et
 - 9.4.2 l'entretien, le réglage et l'installation des machines.
- 9.5 Sous réserve des conditions 9.2 et 9.3, si l'une des marchandises n'est pas conforme à la garantie de la condition 9.1, la société doit, à son choix, réparer ou remplacer ces marchandises (ou la partie défectueuse) ou rembourser le prix de ces marchandises au prorata du taux contractuel, à condition que, si la société le demande, l'acheteur renvoie, à ses frais, les marchandises ou la partie des marchandises qui est défectueuse à la société.
- 9.6 Si la société se conforme à la condition 9.4, elle n'aura plus aucune responsabilité en cas de violation de la garantie de la condition 9.1 en ce qui concerne ces marchandises.
- 9.7 Toute marchandise remplacée appartient à la société et toute marchandise réparée ou remplacée est garantie selon les présentes conditions pour la partie non expirée de la période de 12 mois.
- 9.8 Tous les travaux effectués dans le cadre de la garantie prévue à la condition 9.1 doivent être approuvés par la compagnie.
- 9.9 Tous les composants électriques et les boîtes de vitesses bénéficient d'une garantie de remplacement d'un an de la part du fabricant. Cette garantie n'inclut pas les frais de main-d'œuvre ou d'expédition.

10 RETOURS

- 10.1 L'acheteur n'a pas le droit d'annuler une commande ou un contrat ou de retourner des marchandises sans l'accord écrit préalable de la société.
- 10.2 Les commandes spéciales ne peuvent en aucun cas être annulées.
- 10.3 Si la société accepte le retour d'une marchandise, c'est aux conditions suivantes
- a) Ils sont renvoyés aux frais de l'acheteur à la société dans les 30 jours suivant la livraison.
 - b) Ils sont reçus par l'entreprise dans un état "comme neuf", sans aucun dommage ou utilisation.
 - c) Tout remboursement sera soumis à des "frais de restockage" de 15%
- et toute autre condition imposée par la Société.

11 LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ

- 11.1 Sous réserve de la condition 9, les dispositions suivantes de la présente condition 10 définissent l'entière responsabilité financière de la société (y compris toute responsabilité pour les actes ou omissions de ses employés, agents et sous-traitants) à l'égard de l'acheteur en ce qui concerne :
- 11.1.1 toute violation des présentes conditions ; et
 - 11.1.2 toute déclaration, tout acte délictueux ou toute omission, y compris la négligence, survenant dans le cadre du contrat ou en relation avec celui-ci.
- 11.2 Toutes les garanties, conditions et autres termes implicites en vertu de la loi ou du droit coutumier (à l'exception des conditions implicites en vertu de l'article 12 de la loi sur la vente de marchandises de 1979) sont, dans toute la mesure permise par la loi, exclues du contrat.
- 11.3 Aucune disposition des présentes conditions n'exclut ou ne limite la responsabilité de la société en cas de décès ou de dommages corporels causés par la négligence de la société ou en cas de déclaration frauduleuse.

(L'ATTENTION DE L'ACHETEUR EST ATTIRÉE SUR LES DISPOSITIONS DE LA CONDITION 11.4 CI-DESSOUS)

- 11.4 Sous réserve des conditions 11.2 et 11.3 :
- 11.4.1 la responsabilité totale de la Compagnie en matière contractuelle, délictuelle (y compris la négligence ou la violation d'une obligation légale), de fausse déclaration ou autre, découlant de l'exécution ou de l'exécution envisagée du présent contrat, est limitée au montant facturé pour chaque transaction individuelle ; et
 - 11.4.2 la société ne sera pas responsable envers l'acheteur des pertes ou dommages indirects ou consécutifs (qu'il s'agisse d'un manque à gagner, d'une perte d'activité, d'un épuisement de la clientèle ou autre), des coûts, des dépenses ou d'autres demandes de dédommagement consécutif (quelle qu'en soit la cause) qui découlent du contrat ou qui y sont liés.

12 LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

- 12.1 La propriété et tout droit d'auteur ou autre droit de propriété intellectuelle dans :
- 12.1.1 tout matériel de l'acheteur appartient à l'acheteur ;
 - 12.1.2 tout matériel de la société appartient, sauf accord écrit contraire entre l'acheteur et la société, à la société, sous réserve uniquement d'une licence en faveur de l'acheteur lui permettant d'utiliser le matériel de la société aux fins de la réception des marchandises.

13 AFFECTATION

- 13.1 L'acheteur n'a pas le droit de céder tout ou partie du contrat sans l'accord écrit préalable de la société.
- 13.2 La société peut céder tout ou partie du contrat à toute personne, entreprise ou société.

14 FORCE MAJEURE

La Société se réserve le droit de reporter la date de livraison, d'annuler le contrat ou de réduire le volume des marchandises commandées par l'acheteur (sans responsabilité envers l'acheteur) si elle est empêchée ou retardée dans l'exercice de ses activités en raison de circonstances échappant au contrôle raisonnable de la Société, y compris, sans s'y limiter, les cas de force majeure, les actions gouvernementales, la guerre ou les urgences nationales, les émeutes, les troubles civils, les incendies, les explosions, les inondations. Toutefois, si l'événement en question se poursuit pendant une période continue de plus de [180] jours, l'acheteur a le droit de notifier par écrit à la société la résiliation du contrat [au moins [3] jours].

15 GÉNÉRALITÉS

- 15.1 Chaque droit ou recours de la Société en vertu du contrat est sans préjudice de tout autre droit ou recours de la Société, que ce soit en vertu du contrat ou non.
- 15.2 Si une disposition du contrat est jugée totalement ou partiellement illégale, invalide, nulle, annulable, inapplicable ou déraisonnable par une cour, un tribunal ou un organe administratif de la juridiction compétente, elle sera considérée comme illégale, invalide ou nulle dans la mesure de cette illégalité, invalidité ou nullité,

Les dispositions du contrat qui ne sont pas annulables, inapplicables ou déraisonnables sont réputées divisibles et les autres dispositions du contrat et le reste de la disposition en question restent pleinement en vigueur.

- 15.3 Le fait que la Société n'applique pas ou n'applique pas partiellement une disposition du contrat ne sera pas interprété comme une renonciation à l'un quelconque de ses droits en vertu du contrat.
- 15.4 Toute renonciation par la Société à une violation ou à un manquement à une disposition du contrat par l'acheteur ne sera pas considérée comme une renonciation à une violation ou à un manquement ultérieur et n'affectera en rien les autres conditions du contrat.
- 15.5 Les parties au présent contrat n'ont pas l'intention de faire en sorte que l'une quelconque des dispositions du présent contrat soit applicable en vertu de la loi de 1999 sur les contrats (des tiers) par une personne qui n'est pas partie au contrat.
- 15.6 La formation, l'existence, la construction, l'exécution, la validité et tous les aspects du contrat sont régis par le droit anglais et les parties se soumettent à la compétence exclusive des tribunaux anglais.

16 COMMUNICATIONS

- 16.1 Toutes les communications entre les parties concernant le présent contrat doivent être faites par écrit et remises en mains propres ou envoyées par courrier prépayé de première classe ou par télécopie :
 - 16.1.1 (en cas de communication à la société) à son siège social ou à toute autre adresse modifiée notifiée à l'acheteur par la société ; ou
 - 16.1.2 (dans le cas des communications à l'acheteur) au siège social du destinataire (s'il s'agit d'une société) ou (dans tout autre cas) à toute adresse de l'acheteur indiquée dans tout document faisant partie du présent contrat ou à toute autre adresse notifiée à la société par l'acheteur.
- 16.2 Les communications sont réputées avoir été reçues :
 - 16.2.1 si l'envoi est effectué par courrier prépayé de première classe, 2 jours (à l'exclusion des samedis, dimanches et jours fériés au Royaume-Uni) après l'envoi (à l'exclusion du jour de l'envoi) ;
 - 16.2.2 en cas de remise en main propre, le jour de la remise ;
 - 16.2.3 si elles sont envoyées par télécopie un jour ouvrable avant 16 heures, au moment de la transmission et, sinon, le jour ouvrable suivant. Les communications adressées à la Société doivent être marquées à l'attention de l'agent d'achat désigné pour l'acheteur.

17 EXPORTATION

- 17.1 Dans les présentes conditions, on entend par "Incoterms" les règles internationales pour l'interprétation des termes commerciaux de la Chambre de commerce internationale en vigueur à la date de conclusion du contrat. Sauf si le contexte s'y oppose, tout terme ou expression qui est défini ou auquel les dispositions des Incoterms donnent une signification particulière a la même signification dans les présentes conditions, mais en cas de conflit entre les dispositions des Incoterms et les présentes conditions, ces dernières prévalent.
- 17.2 Lorsque les marchandises sont fournies pour être exportées du Royaume-Uni, les dispositions de la présente condition 17 s'appliquent (sous réserve de conditions spéciales convenues par écrit entre l'acheteur et la société) nonobstant toute autre disposition des présentes conditions.
- 17.3 L'acheteur est responsable du respect de toute législation ou réglementation régissant l'importation des marchandises dans le pays de destination et du paiement de tout droit de douane.
- 17.4 Sauf accord écrit contraire entre l'acheteur et la société, les marchandises sont livrées fob au port d'embarquement aérien ou maritime et la société n'est pas tenue de donner un avis en vertu de l'article 32(3) de la loi sur la vente de marchandises de 1979 (Sale of Goods Act 1979).

17.5 Il incombe à l'acheteur de prendre les dispositions nécessaires pour tester et inspecter les marchandises dans les locaux de la société avant leur expédition. La société n'est pas responsable de toute réclamation concernant un défaut des marchandises qui serait apparent lors de l'inspection et qui est effectuée après l'expédition, ou concernant tout dommage survenu pendant le transport.

INTRODUCTION

La qualité et la fiabilité des composants assemblés sur une machine Baileigh Holdings LLC. garantissent un fonctionnement presque parfait, sans problème, même dans les conditions de travail les plus exigeantes. Toutefois, si une situation se présente, consultez d'abord le manuel. Si vous ne trouvez pas de solution, contactez le distributeur auprès duquel vous avez acheté notre produit. Assurez-vous d'avoir le numéro de série et l'année de production de la machine (inscrits sur la plaque signalétique). Pour les pièces de rechange, reportez-vous aux numéros d'assemblage figurant sur les dessins de la liste des pièces.

Notre personnel technique fera de son mieux pour vous aider à remettre votre machine en état de marche.

Dans ce manuel, vous trouverez (le cas échéant)

- Procédures de sécurité
- Directives d'installation correctes
- Description des parties fonctionnelles de la machine
- Graphiques de capacité
- Instructions d'installation et de démarrage
- Fonctionnement de la machine
- Maintenance programmée
- Listes de pièces

NOTES GÉNÉRALES

Après avoir reçu votre équipement, retirez le conteneur de protection. Procédez à une inspection visuelle complète et, si vous constatez des dommages, **photographiez-les pour les réclamations d'assurance** et communiquez immédiatement avec votre transporteur pour demander une inspection. Contactez également Baileigh Industrial INC. et informez-les de cet événement inattendu. Suspendre temporairement l'installation.

Prenez les précautions nécessaires lors du chargement/déchargement ou du déplacement de la machine afin d'éviter toute blessure.

Votre machine est conçue et fabriquée pour fonctionner en douceur et efficacement. Le respect des instructions d'entretien permet de s'en assurer. Essayez d'utiliser des pièces de rechange d'origine, dans la mesure du possible, et surtout, **ne** surchargez **pas** la machine et n'y apportez **pas** de modifications non autorisées.



Note : Ce symbole renvoie à des informations utiles dans le manuel.



IMPORTANT

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL D'UTILISATION

Il contient des informations importantes sur la sécurité, des instructions et les procédures d'utilisation nécessaires. Le respect permanent de ces procédures contribuera à augmenter votre production et à prolonger la durée de vie de l'équipement.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

APPRENDRE À RECONNAÎTRE LES INFORMATIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ

Il s'agit du symbole d'alerte à la sécurité. Lorsque vous voyez ce symbole sur votre machine ou dans ce manuel, **ATTENTION AUX RISQUES DE BLESSURES !**



Respectez les précautions recommandées et les pratiques d'utilisation sûres.

COMPRENDRE LES MOTS INDICATEURS

Un mot de signalisation - **DANGER**, **AVERTISSEMENT** ou **ATTENTION** - est utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité.

La mention **AVIS**, qui n'est pas liée à des dommages corporels, est utilisée sans symbole.

DANGER : indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT : indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

ATTENTION : indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées.

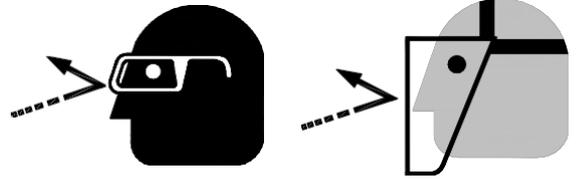
AVIS : indique une situation qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

CONSERVER CES INSTRUCTIONS.
Il faut s'y référer souvent et s'en servir pour instruire les autres.



PROTÉGER LES YEUX

Portez des lunettes de sécurité ou une protection oculaire appropriée lorsque vous travaillez sur ou autour des machines.



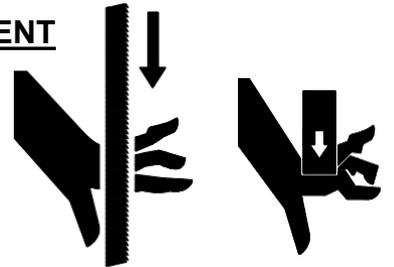
PROTÉGER CONTRE LE BRUIT

Une exposition prolongée à des bruits forts peut entraîner des troubles ou une perte de l'audition. Portez des dispositifs de protection auditive appropriés, tels que des protège-oreilles ou des bouchons d'oreille, pour vous protéger contre les bruits forts désagréables ou inconfortables.



ATTENTION AUX POINTS DE COUPURE ET DE PINCEMENT

Le déplacement de la lame de scie peut entraîner la perte de doigts ou d'un membre. **NE PAS** faire fonctionner l'appareil lorsque la protection est enlevée. **Suivre les procédures de verrouillage/étiquetage avant de procéder à l'entretien.**



HAUTE TENSION

SOYEZ PRUDENT DANS LES ZONES À HAUTE TENSION. NE PAS supposer que l'alimentation doit être coupée.
SUIVRE LES PROCÉDURES DE VERROUILLAGE APPROPRIÉES.





BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

En cas d'utilisation incorrecte ou de conditions dangereuses, la machine peut être arrêtée immédiatement en appuyant sur le bouton d'**arrêt d'urgence**. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre (cw) pour le réinitialiser. Remarque : la réinitialisation de l'arrêt d'urgence n'entraîne pas le démarrage de la machine.



PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Le travail du métal peut être dangereux si l'on ne respecte pas les procédures d'exploitation sûres et appropriées. Comme pour toutes les machines, l'utilisation du produit comporte certains risques. L'utilisation de la machine avec respect et prudence réduira considérablement les risques de blessures. Toutefois, si les mesures de sécurité normales sont négligées ou ignorées, l'opérateur risque de se blesser.

Les équipements de sécurité tels que les protections, les dispositifs de retenue, les lunettes de sécurité, les masques anti-poussière et les protections auditives peuvent réduire les risques de blessures. Mais même la meilleure protection ne compensera pas un manque de jugement, une négligence ou un manque d'attention. **Faites toujours preuve de bon sens** et de **prudence** dans l'atelier. Si une procédure vous semble dangereuse, ne l'essayez pas.

N'OUBLIEZ PAS : Votre sécurité personnelle est votre responsabilité.



AVERTISSEMENT : LE NON-RESPECT DE CES REGLES PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES GRAVES

Cher client :

- Toutes les machines Baileigh ne doivent être utilisées que pour l'usage auquel elles sont destinées.
- Baileigh ne recommande ni n'approuve les modifications ou altérations apportées à une machine Baileigh. Les modifications ou altérations d'une machine peuvent présenter un risque important de blessure pour l'opérateur ou d'autres personnes et peuvent endommager considérablement la machine.
- Toute modification ou altération d'une machine Baileigh annule la garantie de la machine.

PROFITEZ DE VOTRE MACHINE BAILEIGH ! PROFITEZ-EN EN TOUTE SÉCURITÉ !

1. **POUR VOTRE PROPRE SÉCURITÉ, LISEZ LE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER L'APPAREIL LA MACHINE.** Apprenez les applications et les limites de la machine ainsi que les risques spécifiques.
2. **Seul un personnel formé et qualifié peut utiliser cette machine.**
3. **Assurez-vous que les protections sont en place et en bon état de**

fonctionnement avant d'utiliser la machine.

4. **Retirez tous les outils de réglage.** Avant d'utiliser la machine, assurez-vous que tous les outils de réglage ont été retirés.

5. **Gardez la zone de travail propre.** Les zones encombrées sont propices aux blessures.
6. **Surcharge de la machine.** En surchargeant la machine, vous risquez de vous blesser en faisant voler des pièces. **NE PAS** dépasser les capacités spécifiées de la machine.
7. **Traitement des arêtes du matériau.** Il faut toujours chanfreiner et ébavurer toutes les arêtes vives.
8. **Ne forcez pas l'outil.** Votre machine effectuera un travail de meilleure qualité et plus sûr si elle est utilisée comme prévu. **NE PAS** utiliser d'accessoires inappropriés pour tenter de dépasser la capacité nominale de la machine.
9. **Utilisez l'outil adéquat pour le travail.** N'essayez PAS de forcer un petit outil ou un accessoire à faire le travail d'un gros outil industriel. **NE PAS** utiliser un outil à des fins pour lesquelles il n'a pas été conçu.
10. **Habillez-vous de manière appropriée.** **NE PAS** porter de vêtements amples ni de bijoux, car ils peuvent être happés par les pièces mobiles de la machine. Il est recommandé de porter des vêtements de protection et des chaussures à embout d'acier lors de l'utilisation de machines. Porter un couvre-chef restrictif pour contenir les cheveux longs.
11. **Utiliser une protection oculaire.** Portez toujours des lunettes de protection approuvées par l'ISO lorsque vous utilisez des machines. Portez un écran facial complet si vous produisez des limailles métalliques. Les lunettes de protection doivent être résistantes aux chocs et dotées d'écrans latéraux conformes à la norme ANSI Z87.1. L'utilisation de lunettes non conformes à la norme ANSI Z87.1 peut entraîner des blessures graves en cas de bris de la protection oculaire.
12. **Ne pas se mettre en porte-à-faux.** Maintenir une bonne assise et un bon équilibre à tout moment. **NE PAS** passer la main par-dessus ou en travers d'une machine en marche.
13. **Restez vigilant.** Regardez ce que vous faites et faites preuve de bon sens. **N'utilisez PAS** d'outil ou de machine lorsque vous êtes fatigué.
14. **Vérifier que les pièces ne sont pas endommagées.** Avant d'utiliser un outil ou une machine, vérifiez soigneusement toute pièce qui semble endommagée. Vérifiez l'alignement et le blocage des pièces mobiles qui peuvent affecter le bon fonctionnement de la machine.
15. **Observer les conditions de la zone de travail.** **NE PAS** utiliser de machines ou d'outils électriques dans des endroits humides ou mouillés. Ne pas exposer à la pluie. Maintenir la zone de travail bien éclairée. **NE PAS** utiliser d'outils électriques en présence de gaz ou de liquides inflammables.
16. **Réglage et entretien des lames.** Veillez à ce que les lames soient toujours bien affûtées et correctement réglées pour obtenir des performances optimales.
17. **Tenir les enfants à l'écart.** Les enfants ne doivent jamais être autorisés à pénétrer dans la zone de travail. **Ne** les laissez **pas** manipuler des machines, des outils ou des rallonges électriques.
18. Maintenir les visiteurs à une distance sûre de la zone de travail.
19. **Stocker le matériel inutilisé.** Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être stockés dans un endroit sec pour éviter la rouille. Mettez toujours les outils sous clé et gardez-les hors de portée des enfants.
20. **N'utilisez PAS la machine si vous êtes sous l'influence de l'alcool ou de drogues.** Lisez les étiquettes d'avertissement sur les ordonnances. En cas de doute, **NE PAS** utiliser la machine.

21. **Coupez l'alimentation** avant de vérifier, de nettoyer ou de remplacer des pièces.
22. Assurez-vous que **tous les** équipements sont correctement installés et mis à la terre conformément aux codes nationaux, régionaux et locaux.
23. Gardez **tous les** cordons secs, exempts de graisse et d'huile, et protégés des étincelles et du métal chaud.
24. Inspecter périodiquement les câbles d'alimentation et de commande. Remplacez-les s'ils sont endommagés ou si des fils dénudés sont exposés. Les fils dénudés peuvent tuer ! **NE PAS** toucher les composants ou pièces électriques sous tension.
25. **NE PAS** contourner ou neutraliser les systèmes de verrouillage de sécurité.

26. **Les machines peuvent éjecter des** pièces en direction de l'opérateur. Connaître et éviter les conditions qui provoquent le rebond de la pièce.
27. **Vérifier que** les pièces ne sont pas endommagées avant d'utiliser la machine. Vérifiez que les pièces ne sont pas coincées ou mal alignées, qu'elles ne sont pas cassées, que les boulons ne sont pas desserrés ou qu'il n'y a pas d'autres problèmes susceptibles d'entraver le fonctionnement de la machine. Réparez ou remplacez les pièces endommagées avant d'utiliser la machine.
28. **Ne pas arrêter** la lame avec la main. Laissez la lame s'arrêter d'elle-même.
29. **N'exposez jamais** vos mains ou vos membres à la zone de coupe lorsque la machine fonctionne.
30. Gardez vos mains et vos doigts hors de la ligne directe avec la lame lors de la coupe.
31. Apprendre le fonctionnement et l'utilisation correcte des boutons poussoirs de démarrage et d'arrêt, des commandes du poste de soudage des lames et de la cisaille à lames.
32. **Débranchez l'appareil** et assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées avant de changer de lame ou de commencer toute procédure d'inspection, de réglage ou d'entretien.
33. **Fixez correctement** la lame sur les poulies avant d'utiliser la machine.
34. **Ne pas enlever** les panneaux d'avertissement.
35. **Vérifier les** équipements de sécurité, tels que les couvercles de sécurité, les boutons d'arrêt d'urgence, les tapis de sécurité, les garde-corps, les rampes d'éclairage, les rampes d'accès et les panneaux d'avertissement.
36. **Veillez à ce que** les câbles électriques soient bien protégés contre les dommages. Vérifier périodiquement l'usure de l'isolation.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Profondeur de la gorge	20.5" (520mm)
Épaisseur maximale	12.375" (310mm)
Longueur de la lame	153" (3880mm)
Largeur de la lame	1/8" - 5/8" (.125" - .625") (3 - 16mm)
Taille du tableau	23-1/2" x 19-1/2" (600 x 500mm)
Table Slant	15° à gauche, 15° à droite
Vitesse de la lame - Gamme Lo	Variable, 65 - 280 fpm (20 - 85 mpm)
Vitesse de rotation de la lame - gamme haute	Variable, 400 - 1640 fpm (120 - 500 mpm)
Type de soudure	Soudure bout à bout
Capacité de soudure (largeur)	12~64" (3~16mm)
Moteur	2 hp (1.5kw)
Puissance requise	400V, 50Hz, 3-Phases
Dimensions d'expédition	51-3/16" x 29-13/16" x 84-5/16" (1300 x 760 x 2140mm)
Poids d'expédition	510kg

L'ASSISTANCE TECHNIQUE

Notre service d'assistance technique peut être contacté au 01 69 11 37 37 en demandant le bureau d'assistance pour les machines achetées. Le service d'assistance technique traite les questions relatives à la configuration des machines, aux schémas, aux problèmes de garantie et aux besoins en pièces détachées (autres que les jeux de matrices et les lames).

Pour les besoins d'applications spécifiques ou les achats futurs de machines, contactez le service des ventes à l'adresse suivant contact@toolfrance.com ou par téléphone : 01 69 11 37 37.



Note : Les photos et illustrations utilisées dans ce manuel sont uniquement représentatives et peuvent ne pas représenter la couleur, l'étiquetage ou les accessoires réels et peuvent être destinées à illustrer la technique uniquement.



Note : Les spécifications et dimensions présentées ici peuvent être modifiées sans préavis en raison de l'amélioration de nos produits.

DÉBALLAGE ET VÉRIFICATION DU CONTENU

Votre machine Baileigh est livrée complète. Séparez toutes les pièces du matériel d'emballage et vérifiez soigneusement chaque élément. Assurez-vous que tous les éléments sont présents avant de jeter le matériel d'emballage.



AVERTISSEMENT : RISQUE DE SUFFOCATION ! Jetez immédiatement les sacs en plastique et les matériaux d'emballage afin d'éviter tout risque d'étouffement ou de suffocation pour les enfants et les animaux.
S'il manque des pièces, **NE METTEZ PAS** la machine en service tant que les pièces manquantes n'ont pas été obtenues et installées correctement.

Nettoyage



AVERTISSEMENT : N'UTILISEZ PAS d'essence ou d'autres produits pétroliers pour nettoyer la machine. Ces produits ont un point d'éclair bas et peuvent exploser ou provoquer un incendie.



ATTENTION : Lorsque vous utilisez des solvants de nettoyage, travaillez dans un endroit bien ventilé. De nombreux solvants de nettoyage sont toxiques s'ils sont inhalés.

Votre machine peut être livrée avec un revêtement cireux antirouille et/ou de la graisse sur les surfaces métalliques exposées non peintes. Enlevez complètement cette couche protectrice à l'aide d'un dégraissant ou d'un nettoyant à base de solvant. Les objets mobiles devront être déplacés le long de leur trajectoire pour permettre le nettoyage de toute la surface. Pour un nettoyage plus approfondi, certaines pièces devront parfois être retirées. **N'UTILISEZ PAS** d'acétone ou de nettoyant pour freins, car ils risquent d'endommager les surfaces peintes.

Suivez les instructions figurant sur l'étiquette du fabricant lorsque vous utilisez un produit de nettoyage, quel qu'il soit. Après le nettoyage, essuyez les surfaces métalliques non peintes avec une légère couche d'huile ou de graisse de qualité pour les protéger.



Important : ce revêtement cireux **n'est PAS** un lubrifiant et entraînera un collage de la machine et une perte de performance au fur et à mesure que le revêtement continue à sécher.

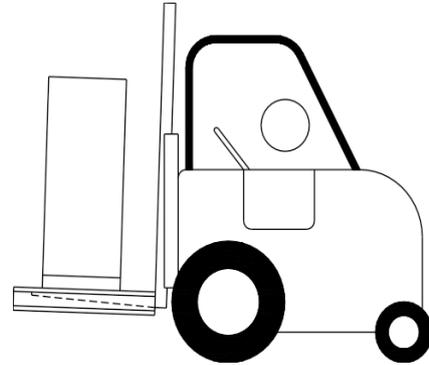


TRANSPORT ET LEVAGE

AVIS : Les opérations de levage et de transport doivent être effectuées par des travailleurs qualifiés, tels qu'un conducteur de camion, un grutier, etc. Si une grue est utilisée pour soulever la machine, attachez la chaîne de levage avec précaution, en veillant à ce que la machine soit bien équilibrée.

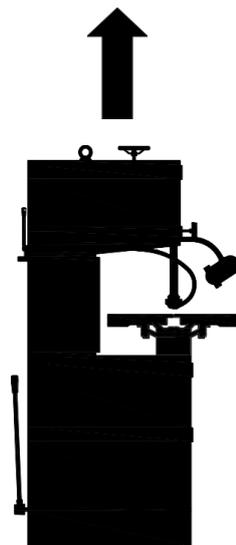
Respectez les consignes suivantes lors du levage à l'aide d'un camion ou d'un chariot :

- Le chariot élévateur doit pouvoir soulever au moins 1,5 à 2 fois le poids brut de la machine.
- Veillez à ce que la machine soit équilibrée. Pendant le transport, évitez les mouvements brusques ou saccadés et maintenez une zone de sécurité autour de la zone de transport.
- Utilisez un chariot élévateur ayant une capacité de levage suffisante et des fourches assez longues pour atteindre toute la largeur de la machine.
- Retirez les boulons de fixation de la machine à la palette.
- En approchant la machine par le côté, soulevez-la sur le châssis en veillant à ce qu'il n'y ait pas de câbles ou de tuyaux dans la zone des fourches.
- Placez la machine dans la position souhaitée et abaissez-la doucement sur le sol.
- Mettez la machine à niveau de manière à ce que tous les pieds de support supportent le poids de la machine et qu'il n'y ait pas de balancement.



Respectez les consignes suivantes lorsque vous soulevez une grue ou un palan :

- Soulevez et transportez toujours la machine à l'aide des trous de levage situés sur le dessus de la machine.
- Utilisez des équipements de levage tels que des sangles, des chaînes, capables de soulever 1,5 à 2 fois le poids de la machine.
- Prendre les précautions nécessaires pour la manipulation et le levage.
- Vérifiez que la charge est correctement équilibrée en la soulevant d'un ou deux centimètres.
- Soulever la machine en évitant les accélérations brusques et les changements de direction rapides.
- Placez la machine à l'endroit où elle doit être installée, puis abaissez-la lentement jusqu'à ce qu'elle touche le sol.

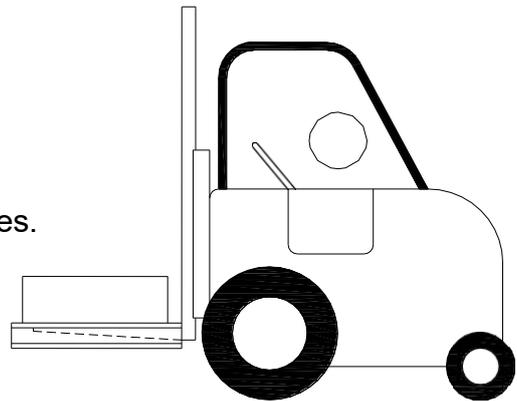


L'INSTALLATION EST

IMPORTANT :

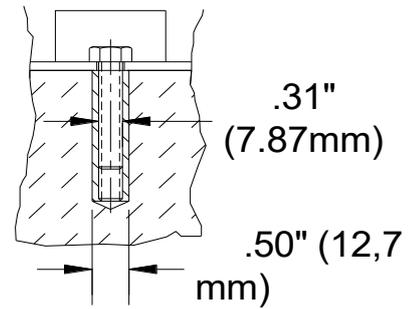
Tenez compte des éléments suivants lors de la recherche d'un emplacement approprié pour la machine :

- Poids total de la machine.
- Poids du matériau traité.
- Dimensions des matériaux à traiter par la machine.
- Espace nécessaire pour des supports auxiliaires, des tables de travail ou d'autres machines.
- Dégagement par rapport aux murs et autres obstacles.
- Maintenir une zone de travail adéquate autour de la machine pour des raisons de sécurité.
- Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée.
- Veillez à ce que le sol soit exempt d'huile et à ce qu'il ne soit pas glissant.
- Enlevez régulièrement les déchets et les rebuts et veillez à ce que la zone de travail ne soit pas encombrée d'objets gênants.
- Si de grandes longueurs de matériau doivent être introduites dans la machine, assurez-vous qu'elles ne débordent pas dans les allées.
- **NIVELLEMENT** : La machine doit être placée sur un sol plat et en béton. Les dispositions nécessaires à sa fixation doivent être prises avant la mise en place de la machine. La précision de toute machine dépend de son positionnement précis sur la surface de montage.
- **SOL** : Cette machine distribue une grande quantité de poids sur une petite surface. Assurez-vous que le sol est capable de supporter le poids de la machine, des pièces à usiner et de l'opérateur. Le sol doit également être plat. Si l'appareil oscille ou se balance une fois en place, veillez à l'éliminer à l'aide de cales.
- **LES DÉGAGEMENTS DE TRAVAIL** : Tenez compte de la taille du matériau à traiter. Veillez à prévoir suffisamment d'espace pour pouvoir utiliser la machine en toute liberté.
- **EMPLACEMENT DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE** : Le bloc d'alimentation doit être placé suffisamment près de l'appareil pour que le cordon d'alimentation ne se trouve pas dans une zone où il risquerait de faire trébucher. Veillez à respecter tous les codes de l'électricité si vous installez de nouveaux circuits et/ou de nouvelles prises.



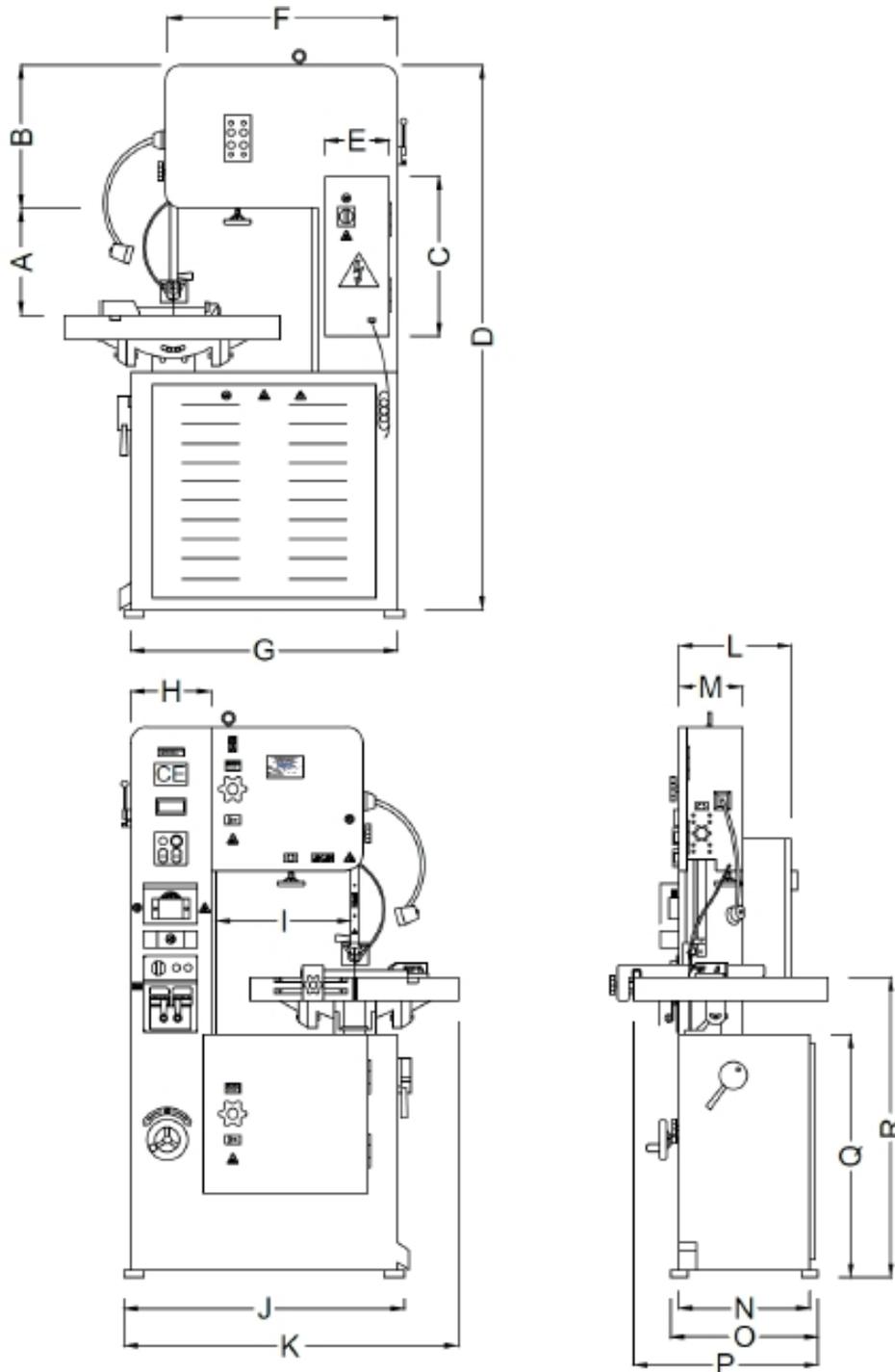
Ancrage de la machine

- Une fois la machine positionnée, ancrez-la au sol, comme indiqué sur le schéma. Utilisez des boulons et des bouchons d'expansion ou des tiges d'ancrage enfoncées qui se connectent à travers les trous de la base du support et qui sont dimensionnés pour ces derniers.
- Cette machine nécessite un sol solide, en béton par exemple, d'une épaisseur minimale de 102 mm. Un minimum de 6" (153 mm) est préférable.



Après avoir fixé la scie à ruban verticale au sol, procédez à un essai préliminaire en suivant ces directives.

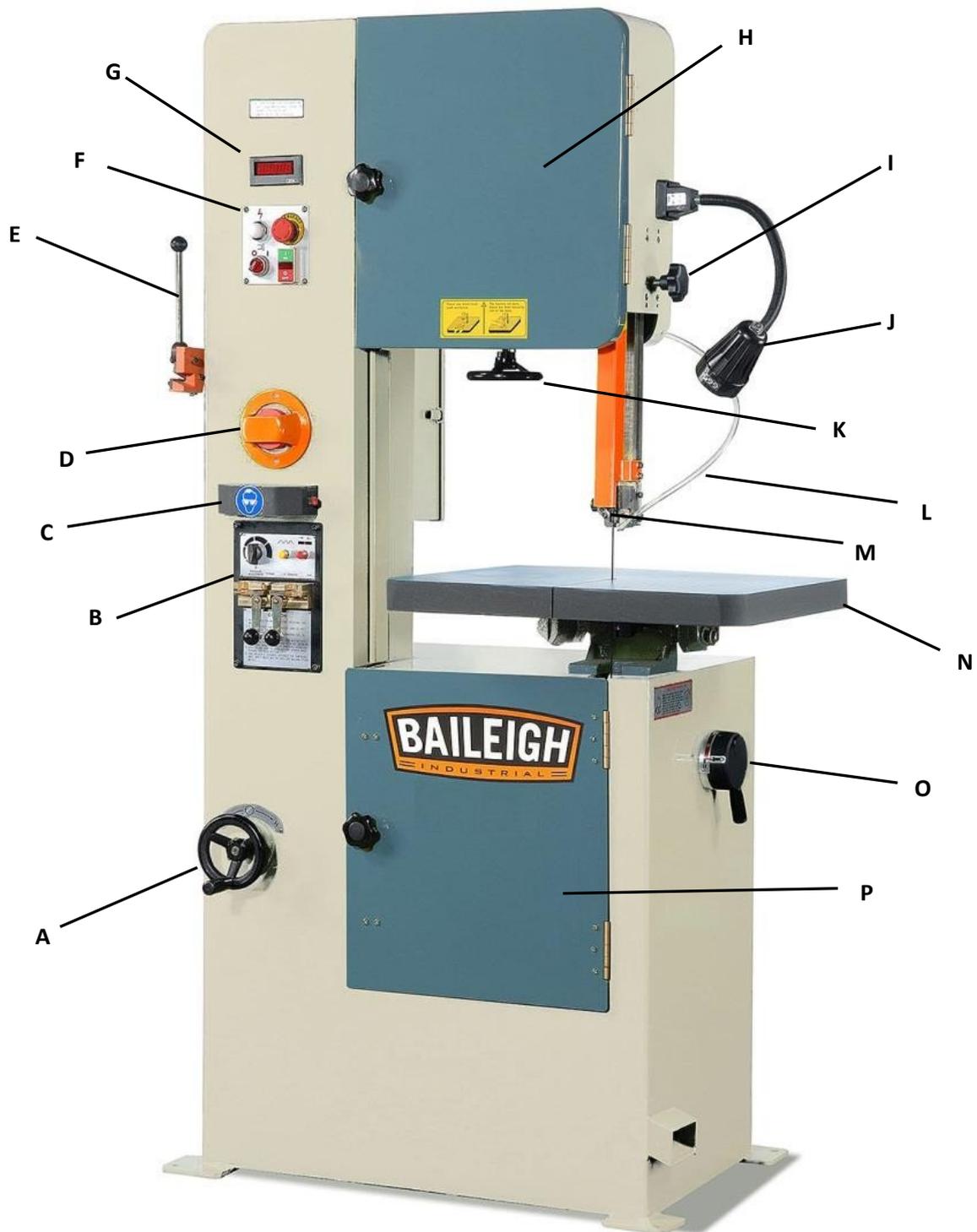
1. Lisez et respectez les consignes de sécurité et les précautions figurant au début de ce manuel.
2. Assurez-vous que la machine est correctement installée.
3. Gardez tous les outils et objets à l'écart de la scie.
4. Assurez-vous que la lame de scie a été correctement tendue et que les guides de lame sont réglés conformément aux instructions. Reportez-vous à la section relative au réglage dans ce manuel.
5. Branchez l'appareil sur la source d'alimentation.

DIMENSIONS GLOBALES DE LA MACHINE

KV-50 Dimensions of Various Parts scale: mm

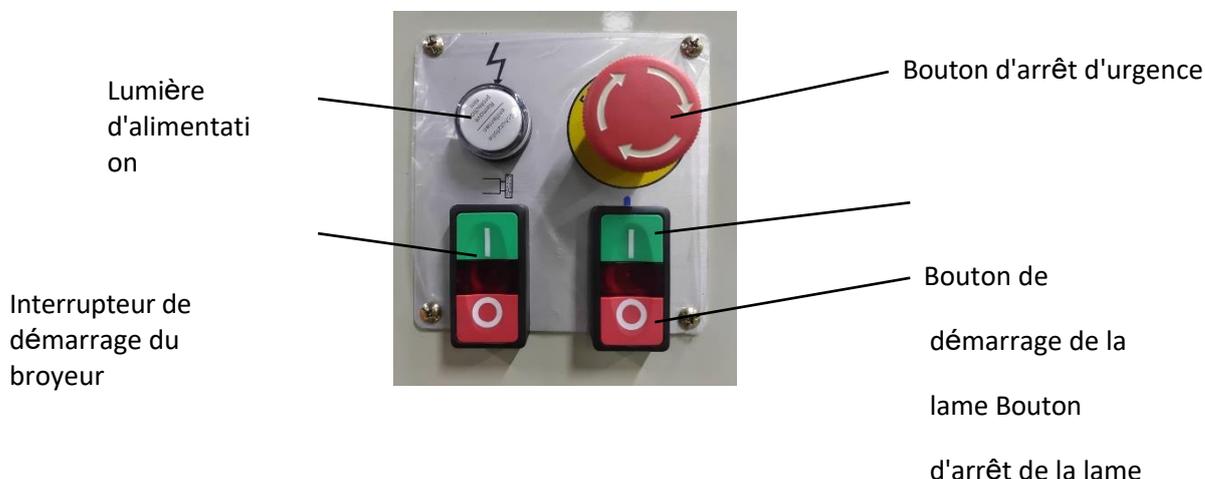
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
365	620	480	1990	220	850	900	280	520	980	1160	365	210	460	545	655	840	990

APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE MACHINE



Objet	Description	Fonction
A	Volant à vitesse variable	Modifie la vitesse de la lame de scie. Utilisé lorsque la machine est en marche.
B	Poste de soudage de lames	Soude la lame.
C	Lampe de travail pour poste de soudure	Fournit un éclairage supplémentaire au poste de soudure.
D	Broyeur	Rectifie la zone soudée de la lame pour lui redonner son épaisseur d'origine.
E	Cisaille à lames	Coupe l'extrémité de la lame à l'équerre avant le soudage
F	Panneau de contrôle	Contrôle le fonctionnement de la scie.
G	Affichage de la vitesse	Affiche la vitesse de la lame en FPM (pieds par minute).
H	Porte d'accès supérieure	Les maisons sont équipées de la poulie supérieure et du tendeur.
I	Bouton de tension du poteau guide	Desserrer pour relever ou abaisser le poteau de guidage afin d'obtenir un dégagement minimal de la pièce à travailler.
J	Lampe de travail	Apporter de la lumière supplémentaire à la zone de coupe.
K	Réglage de la tension de la lame	Tourner pour augmenter ou diminuer la tension de la lame.
L	Tube d'air	Fournir de l'air au chantier afin d'évacuer les copeaux de la zone de coupe.
M	Guide de la lame supérieure	Maintient la lame en position et minimise la torsion de la lame.
N	Table de travail	Supports de matériaux et plusieurs façons de contrôler les coupes d'angle.
O	Levier de changement de vitesse de la transmission	Permet de passer de la vitesse haute à la vitesse basse. Utilisé uniquement lorsque la machine n'est PAS en marche.
P	Lame inférieure	Dépose la poulie d'entraînement.

Panneau de contrôle



fait d'appuyer sur le bouton de démarrage vert met le moteur de la lame sous tension. Assurez-vous que la lame tourne vers le bas en direction de la table de travail. Pour arrêter le moteur de la scie, appuyez sur le bouton rouge.

Cisaille à lames

La cisaille à lame est fixée à la scie, juste en haut et à gauche du poste de soudage du ruban de scie. Elle coupe les rubans de scie d'une largeur de 0,062" à 1" (1,6 mm à 25,4 mm) et d'une épaisseur de 0,025" à 0,035" (0,63 mm à 0,89 mm).

Cisaille à lames

Interrupteur du moteur de la meuleuse

Meule



Station Weld

Sélecteur de force de soudage

Mors fixes

Lampe à souder

Bouton de soudure

Bouton de recuit

Mâchoires mobiles

Poignées de serrage des mâchoires



Poulie de lame inférieure avec brosse réglable

La brosse est utilisée pour contrôler la quantité de charges métalliques et de saletés entre la lame et les poulies. Veillez à ce qu'elle reste propre et ajustez-la au fur et à mesure qu'elle s'use. Les poils doivent toujours exercer une légère pression sur la poulie.



Table de travail inclinable

Les boulons de réglage de l'angle se trouvent sous la table de travail. Lorsque la table est inclinée, les angles peuvent être lus sur les échelles graduées.



Guides de lame supérieur et inférieur

Les guides de lame offrent un soutien latéral et arrière pour maintenir la lame droite pendant la coupe du matériau. Les guides de lame sont en acier au tungstène aux endroits où ils sont en contact avec la lame afin de réduire l'usure des guides. Les guides doivent être correctement réglés pour obtenir des coupes précises.



Guide du guide et de l'onglet

Cette scie est équipée d'un guide et d'un guide d'onglet qui permettent d'obtenir des longueurs de coupe précises, des angles et des coupes répétées.

Levier de changement de vitesse de la transmission

Le levier de changement de vitesse ne doit être utilisé que lorsque la machine n'est PAS en marche.

La transmission comporte des sélections de gamme Lo, Neutral et Hi et est utilisée avec le volant à vitesse variable pour faire varier la vitesse de la lame en fonction du matériau à découper.

Le réglage neutre est utile pour les fonctions de réglage et d'entretien.

Volant à vitesse variable

Le volant à vitesse variable peut être utilisé pendant que la machine est en marche pour modifier la vitesse de la lame dans la plage de vitesse de transmission. La vitesse de la lame est indiquée sur l'affichage de la vitesse.



ÉLECTRICITÉ



AVERTISSEMENT : Baileigh Industrial INC. n'est pas responsable des dommages causés par le raccordement à une source d'alimentation triphasée autre que triphasée directe. Si vous utilisez une autre source d'alimentation, consultez un électricien certifié ou contactez Baileigh Industrial INC. avant de mettre la machine sous tension.

ATTENTION : UN ÉLECTRICIEN AGRÉÉ DOIT RACCORDER L'APPAREIL À L'ÉLECTRICITÉ !

Votre machine Baileigh est 

Vérifier si l'alimentation électrique disponible est la même que celle requise par la machine (consulter la plaque signalétique de la machine).



AVERTISSEMENT : Assurez-vous que le fil de mise à la terre (vert) est correctement connecté afin d'éviter tout choc électrique. NE PAS inverser la position du fil de terre vert si l'un des fils de la fiche électrique est inversé pendant le branchement.

Spécifications électriques

Votre outil est câblé pour un courant alternatif de 400 volts, 50 Hz. Avant de connecter l'outil à la source d'alimentation, assurez-vous que la machine est coupée de la source d'alimentation. Avant de mettre l'outil sous tension, vous devez vérifier la tension et la fréquence du courant pour voir si elles sont conformes aux exigences. La plage autorisée pour la tension est de $\pm 5\%$, et pour la fréquence est de $\pm 1\%$.

Considérations

- Respectez les normes électriques locales lors du branchement de la machine.
- Le circuit doit être protégé par un fusible temporisé ou un disjoncteur d'une intensité légèrement supérieure au courant de pleine charge de la machine.
- Un circuit électrique séparé doit être utilisé pour vos outils. Avant de raccorder le moteur au réseau électrique, assurez-vous que l'interrupteur est en position "OFF" et que le courant électrique a les mêmes caractéristiques que celles indiquées sur l'outil.
- Toutes les connexions doivent être en bon contact. Un fonctionnement sous faible tension endommagera le moteur.
- En cas de dysfonctionnement ou de panne, la mise à la terre fournit un chemin de moindre résistance pour le courant électrique afin de réduire le risque de choc électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre et d'une fiche de mise à la terre. La fiche doit être branchée dans une prise de courant correspondante, correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements locaux.



AVERTISSEMENT : Dans tous les cas, assurez-vous que la prise en question est correctement mise à la terre. En cas de doute, demandez à un électricien qualifié de vérifier la prise.

- Une mauvaise connexion du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque d'électrocution. Le conducteur dont l'isolation présente une surface extérieure verte avec ou sans bandes jaunes est le conducteur de mise à la terre de l'équipement. Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire, ne pas connecter le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.
- Si vous ne comprenez pas parfaitement les instructions de mise à la terre ou si vous avez des doutes quant à la mise à la terre de l'appareil, consultez un électricien ou un technicien qualifié.
- Réparez ou remplacez immédiatement le cordon endommagé ou usé.

Connexion du cordon d'alimentation :

1. Déballez le cordon d'alimentation et acheminez le cordon loin de l'appareil, en direction de la source d'alimentation.
 - a. Acheminez le cordon d'alimentation de manière à ce qu'il ne s'emmêle PAS dans l'appareil de quelque manière que ce soit.
 - b. Acheminez le cordon jusqu'à l'alimentation électrique de manière à NE PAS créer de risque de trébuchement.
2. Branchez le cordon d'alimentation sur le bloc d'alimentation et vérifiez que le cordon d'alimentation n'a pas été endommagé pendant l'installation.
3. Lorsque la machine est dégagée de tout obstacle. L'interrupteur principal peut être enclenché pour tester le fonctionnement. Mettez l'interrupteur sur OFF lorsque la machine n'est pas utilisée.

FONCTIONNEMENT DE LA SCIE



ATTENTION : Portez toujours une protection oculaire appropriée lorsque vous utilisez la scie. La lame de la scie à ruban est tranchante et peut couper les doigts et les mains. Gardez les mains et les doigts à l'écart de la lame. Utilisez un bloc de bois pour pousser le matériau à couper. Il est recommandé de toujours porter des gants de cuir lorsque l'on travaille à proximité de la lame.

1. Vérifiez que la zone de travail, y compris la table, est dégagée de tout obstacle.
2. Réglez le poteau de guidage (**A**) à environ 6,35 mm (0,25") au-dessus de la pièce et serrez le bouton du poteau de guidage.
3. Réglez la table et/ou le guide, le guide d'onglet selon les besoins pour réaliser la coupe. Disposer d'un bloc de poussée à portée de main, sans traverser la trajectoire de la lame ni voir la zone de coupe. Il peut être utile de simuler la coupe sans alimentation électrique.
4. Prévoir un support adéquat pour le matériau à découper. Ce support doit comprendre à la fois la pièce finie et le matériau excédentaire.
5. Placer la transmission en gamme basse ou haute (**B**).
6. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence pour réinitialiser et alimenter la machine, le voyant d'alimentation blanc doit s'allumer.
7. Appuyez sur le bouton de démarrage vert pour mettre sous tension le moteur qui actionne la lame. La lame de scie doit maintenant être en mouvement. Si vous constatez des sons ou des vibrations anormaux, appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt rouge.
8. Régler la vitesse variable (**C**) jusqu'à ce que la vitesse souhaitée soit indiquée sur l'afficheur de vitesse.
9. Placez soigneusement le matériau sur la table.
10. Une fois positionné, introduire le matériau dans la lame en effectuant un mouvement régulier et sans à-coups.
11. Lorsque la coupe est terminée, appuyez sur le bouton d'arrêt rouge du panneau de commande et attendez que la lame s'arrête avant de retirer tout matériau se trouvant à proximité de la lame.
12. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence si la scie ne doit pas être utilisée immédiatement.



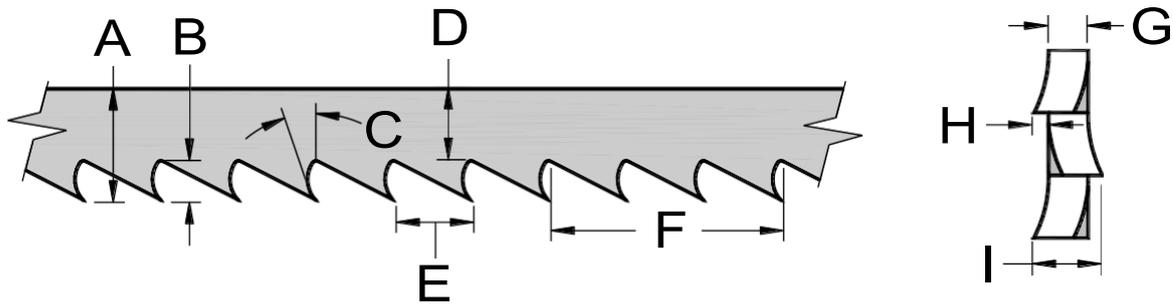
CHOIX D'UNE LAME DE SCIE

Pour réaliser un sciage de qualité, économique et efficace, les points suivants doivent être pris en considération :

- Type de matériau à couper (ferreux ou non ferreux)
- Dureté des matériaux et dimensions physiques
- Pression d'alimentation
- Vitesse de la lame
- Profil de la dent de la lame

Choisissez un pas de denture adapté à la pièce. Les profils à paroi mince, y compris les tubes et les tuyaux, nécessitent une denture serrée. Au moins 3 à 6 dents doivent être en contact avec le matériau pendant la coupe. Les grandes sections solides ou transversales nécessitent une denture très espacée pour permettre un plus grand volume de copeaux et une meilleure pénétration des dents. Les matériaux tendres tels que les plastiques, les alliages légers, le bronze doux, le téflon, etc. nécessitent une denture très espacée pour éviter l'encrassement. Pour choisir la bonne lame pour la coupe, il est important de connaître les caractéristiques de base de la lame.

Terminologie des lames



A	LARGEUR DE LAME	La partie la plus large de la lame, mesurée du bord arrière de la lame à la pointe de la dent.
B	PROFONDEUR DU GOULOT	La distance entre la pointe de la dent et le bas de la courbe. zone.
C	RÂTEAU À DENTS	L'angle de la face de la dent par rapport à une ligne perpendiculaire à la longueur de la lame.
D	LAME ARRIÈRE	La distance entre le bord arrière de la lame et le au fond du gosier.
E	HAUTEUR DES DENTS	La distance entre les pointes des dents.
F	TPI	Nombre de dents par pouce mesuré d'un gosier à l'autre.
G	GAUGE	L'épaisseur de la lame.
H	ENSEMBLE DE DENTS	La distance à laquelle une dent est pliée par rapport à la lame.
I	KERF	La largeur de matière enlevée par la lame lors de la coupe.

Largeur de la lame

La largeur de la lame détermine la plus grande et la plus petite courbe qui peut être coupée. En général, plus la lame est large, plus la coupe est précise et droite.

Longueur de la lame

La longueur de la lame de scie à ruban peut être mesurée à l'aide d'un mètre ruban au niveau de sa circonférence ou à l'aide de la formule ci-dessous :

$$\text{Longueur de la lame} = (2 \times A) + (3,14 \times B)$$

A = la distance en pouces entre les centres des poulies de la scie à ruban (lorsque la poulie supérieure est à mi-chemin de sa plage de réglage).

B = le diamètre de la poulie de la scie à ruban.

GUIDE DE LA LAME

S	Outer Diameter of the Tube (inch) / Tooth pitch																	
	0.787	1.574	2.362	3.15	4	4.724	6	7.873	11.811	15.75	19.685	23.621	27.5	31.5	35.5	39.5	59	
0.079	14	14	14	14	14	14	10-14tpi	10-14tpi	8-12tpi	8-12tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	5-8tpi	5-8tpi	5-8tpi	5-8tpi	
0.118	14	14	10-14tpi	10-14tpi	10-14tpi	10-14tpi	8-12tpi	8-12tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	5-8tpi	5-8tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	
0.157	14	14	10-14tpi	10-14tpi	10-14tpi	10-14tpi	8-12tpi	8-12tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	
0.197	14	10-14tpi	10-14tpi	10-14tpi	10-14tpi	8-12tpi	8-12tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	
0.236	14	10-14tpi	10-14tpi	8-12tpi	8-12tpi	8-12tpi	8-12tpi	5-8tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	
0.315	14	10-14tpi	8-12tpi	8-12tpi	8-12tpi	8-12tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi	2-3tpi	
0.394			6-10tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	
0.472			6-10tpi	6-10tpi	6-10tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	
0.591			6-10tpi	5-8tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	
0.787			6-10tpi	5-8tpi	4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi							
1.181				4-6tpi	4-6tpi	4-6tpi	3-4tpi	3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi	1.4-2tpi							
2					3-4tpi	3-4tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	1.4-2tpi	1.4-2tpi	1.4-2tpi	
3							2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	1.4-2tpi	1.4-2tpi	1.4-2tpi	1.4-2tpi	1.4-2tpi	
4								2-3tpi	2-3tpi	2-3tpi	1.4-2tpi							
6									2-3tpi	1.4-2tpi								
7.873										1.4-2tpi								
9.842											1.4-2tpi							
11.81													1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	
13.778													1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	
15.747													1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	1-1.4tpi	
17.716																	1-1.4tpi	
19.685																		1-1.4tpi

S= Wall Thickness

If you have to cut two or more tubes lying side by side please use this table in consideration of the double wall thickness (s).

Causes de rupture des lames

- Les guides de lame ne sont pas alignés ou réglés correctement.
- La lame présente des dents émoussées ou endommagées.
- Alimentation trop rapide de la pièce dans la lame.
- Forcer ou tordre une lame dans un petit rayon.
- Lame de coupe inadaptée à l'épaisseur de la pièce.
- Trop de tension sur la lame.
- Le guide supérieur se trouve à plus de 6,3 mm au-dessus de la pièce.
- Après le soudage, la lame présente une bosse, est mal alignée ou n'est pas finie correctement.

Démontage d'une lame de scie à ruban

Des arêtes de coupe tranchantes avec des rayons d'arête extrêmement faibles sont nécessaires pour obtenir une capacité de coupe élevée. Pour obtenir une durée de vie optimale de l'outil, nous recommandons d'effectuer un rodage de la lame en conséquence. La vitesse de coupe correcte est déterminée par le matériau à couper et ses dimensions. Il est très important que la nouvelle lame soit utilisée pour la première fois avec seulement 50 % de la vitesse d'avance déterminée. Cela permet d'éviter les micro-cassures de la lame dues à des épaisseurs de copeaux trop importantes. Les nouvelles lames de scie à ruban peuvent avoir tendance à vibrer et à émettre des bruits de vibration. Dans ce cas, il est utile de réduire légèrement la vitesse de coupe. Pour les pièces de petites dimensions, il faut couper environ 300 cm² de matériau pour le rodage. Pour les pièces de grandes dimensions, nous recommandons une période de rodage d'environ 15 minutes. Après le rodage, vous pouvez augmenter lentement la vitesse de coupe. l'avance jusqu'à la valeur déterminée.

Indicateurs à puce métallique

Les copeaux sont le meilleur indicateur de la force d'alimentation correcte du matériau. Surveillez les informations relatives aux copeaux et ajustez l'alimentation en conséquence.

Copeaux minces ou en poudre - augmenter la vitesse d'avance ou réduire la vitesse de la scie.

Copeaux brûlés - réduire l'avance et/ou la vitesse de la scie.

Copeaux frisés, argentés et chauds - vitesse d'avance et vitesse de sciage optimales.

FONCTIONNEMENT DE LA SOUDEUSE À LAME

Description générale



ATTENTION : La lame de la scie à ruban est tranchante et peut couper la main ou les doigts. Débranchez toujours la scie et portez des gants de cuir lorsque vous travaillez à proximité de la lame.

Le poste de soudage de la scie à ruban Baileigh permet de souder bout à bout et de recuire des lames de 0,125" (3,1 mm) à 0,625" (15,8 mm) de large sur 0,032" (0,8 mm) d'épaisseur. Il s'agit d'une soudeuse à résistance avec deux mâchoires qui maintiennent les extrémités de la lame pendant le processus de soudage. Un bouton de sélection est tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (**CCW**) pour précharger la mâchoire gauche, ce qui force les extrémités de la lame l'une contre l'autre. Lorsque l'opérateur appuie sur le bouton de soudage, un courant électrique passe à travers les extrémités de la lame. L'extrémité de la lame de la mâchoire gauche est poussée dans le bain de fusion et soudée à l'extrémité de la lame droite. Retirez la lame des mâchoires si des éclats de soudure sont présents et meulez-les avec précaution. Le joint de la lame doit maintenant être replacé dans les mâchoires où le recuit du joint de soudure a lieu. Cette procédure permet de réchauffer la zone de soudure afin qu'elle ne soit plus aussi fragile et qu'elle retrouve son état d'origine.

Il peut s'avérer nécessaire de souder les lames dans les cas suivants :

1. Ils se cassent de manière inattendue et les dents sont encore suffisamment aiguisées pour couper.
2. Vous devez fabriquer des lames à partir d'une bobine de lame de scie en vrac.
3. Lorsque vous devez souder une lame qui a été coupée pour réaliser un contour interne sur une pièce.

Préparation du ruban de scie avant le soudage



ATTENTION : Risque de cisaillement - Ne pas mettre les mains sous la lame.

Coupeur de lame La cisaille à lame permet de couper le ruban en deux ou de le couper à une longueur donnée. La cisaille est capable de couper des rubans de scie d'une largeur de 0,06" à 1" (1,6 mm à 25,4 mm) et d'une épaisseur de 0,025" à 0,035" (0,63 mm à 0,89 mm). Pour utiliser le coupe-lame, soulevez la poignée, posez la lame contre le guide perpendiculairement à la lame de coupe et effectuez la coupe.



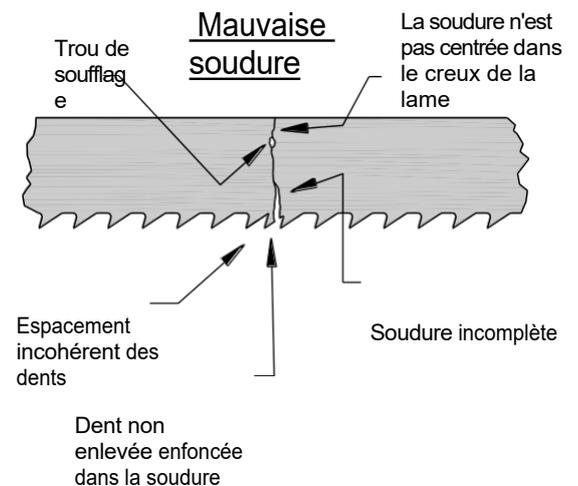
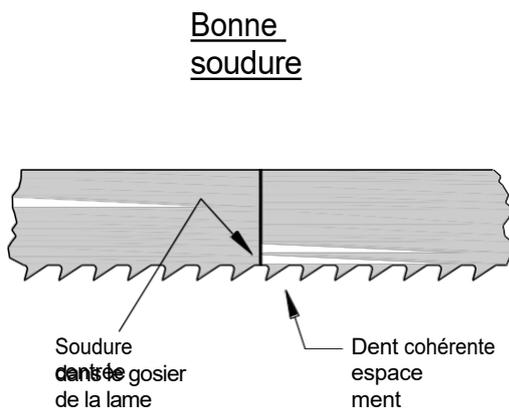
Guide de cisaillement des lames

Si le ruban de scie n'est pas d'équerre après le cisailage, utilisez la meule pour l'équarrir. Effectuez de petites coupes afin de ne pas surchauffer le ruban de la lame. Pour faire coïncider parfaitement les deux extrémités du ruban, tordez-le et tenez les extrémités de manière à ce que les dents soient sur les côtés opposés et pointent dans des directions opposées. Poncez ensuite comme indiqué ci-dessous.

Meule



Espacement des dents sur le ruban de la lame Il peut arriver qu'il faille meuler une ou plusieurs dents de chaque côté de la coupe pour assurer l'uniformité de la denture de la lame.



Préparation de la soudeuse à lame



AVERTISSEMENT : Le courant électrique qui circule dans la soudeuse à lame

lorsqu'elle fonctionne peut causer des blessures graves ou la mort.

Pour éviter tout risque d'électrocution, ne touchez jamais les parties métalliques du poste à souder pendant le soudage ou le recuit de la lame.

1. Veillez à ce que les mâchoires du poste à souder soient propres afin d'assurer un bon contact électrique.
2. Vérifiez que les mâchoires peuvent supporter l'épaisseur de la lame que vous utilisez.
3. La mâchoire gauche doit glisser facilement lorsqu'on tourne le bouton de sélection de la force de soudage.
4. Examinez la meule et assurez-vous qu'elle est en bon état.

Réalisation de la soudure

1. Avant d'effectuer une soudure, arrêtez le moteur de la scie à ruban en appuyant sur le bouton rouge "stop". Le voyant blanc "power lamp" doit rester allumé.
2. Allumez la lampe de visualisation qui éclaire le poste de soudage.
3. Tourner le bouton de sélection de la force de soudage dans le sens des aiguilles d'une montre (cw) jusqu'à la position de départ ou "0". (fig. 20a).
4. Après avoir équerré les extrémités de la lame, insérez chaque moitié jusqu'à ce qu'elle soit centrée entre les pinces (fig. 19).
5. Fixez la lame en relevant les poignées. Vérifiez que les extrémités de la lame s'emboîtent sans espace. Si vous constatez un écart, retirez la lame et remettez-la d'aplomb.
6. Tournez le bouton de sélection de la force de soudage de "0" au troisième repère. (fig. 20b) Ceci est valable pour une lame de 6,3 mm de large. (Tous les 2 mm de largeur de lame = 1 marqueur environ).

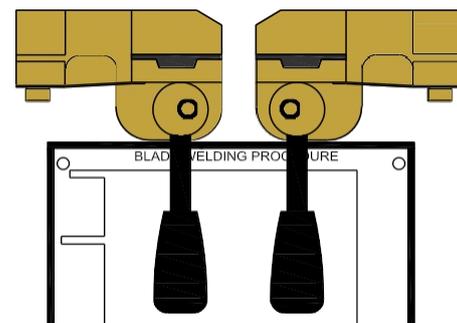


figure 18

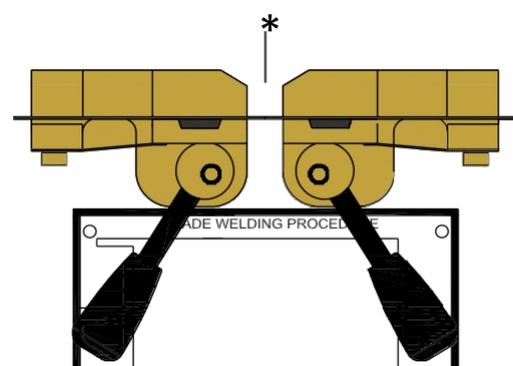


figure 19



AVERTISSEMENT : Les étincelles provenant de l'opération de soudage à la lame peuvent être projetées dans toutes les directions et peuvent provoquer des blessures graves ou un incendie. Lorsque vous utilisez la soudeuse à lame, protégez-vous toujours, ainsi que les autres, des étincelles projetées. Gardez un extincteur à proximité et ne soudez pas à proximité de produits inflammables.

7. Le bouton de sélection précharge la mâchoire gauche en forçant les extrémités de la lame l'une contre l'autre.
8. Appuyez et relâchez le bouton rouge de soudure. Ne le maintenez pas enfoncé. Le courant électrique passe à travers les extrémités de la lame. L'extrémité gauche de la lame de la mâchoire est poussée dans la flaque en fusion et soudée à l'extrémité droite de la lame. Inspectez soigneusement la soudure après l'avoir retirée de la soudeuse.
9. Si vous voyez ce qui semble être une quantité excessive de clignotement, vous pouvez essayer de réduire le réglage de la force de soudage.

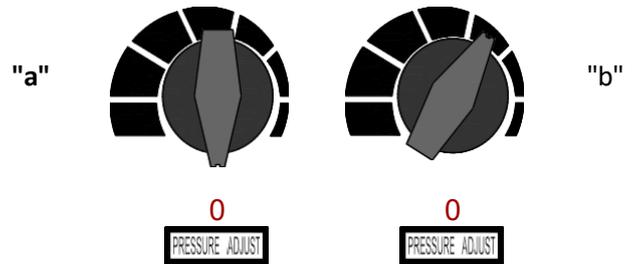


figure 20

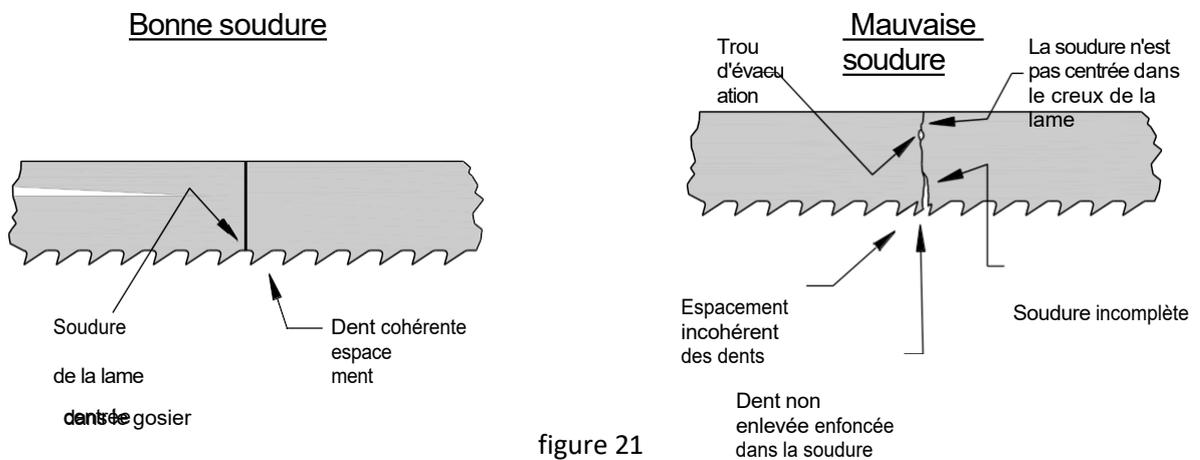


figure 21

Vérifier le désalignement du ruban de la lame à l'aide d'une règle.

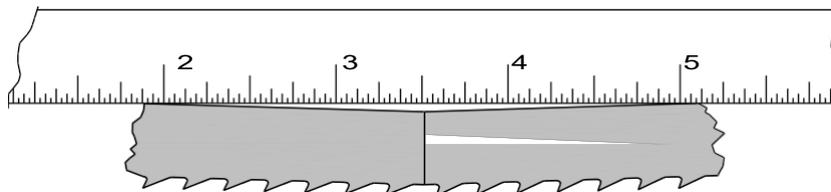


figure 22

Recuit de la soudure

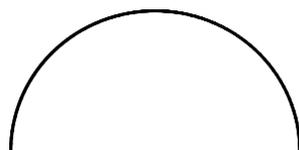


ATTENTION : La lame de la scie à ruban est tranchante et peut couper la main ou les doigts. La chaleur dégagée par le processus de soudage et de recuit peut provoquer de graves brûlures. Portez toujours des gants de cuir lorsque vous travaillez à proximité de la lame.

1. Lorsqu'un ruban de scie est soudé bout à bout, le site de la soudure "durcit à l'air" et devient cassant. Pour que le métal retrouve approximativement son état d'origine, il doit être progressivement chauffé et refroidi à plusieurs reprises, ce que l'on appelle le recuit.
2. Tourner le bouton de sélection de la force de soudage sur "0" comme indiqué sur la figure 23.
3. Serrez le ruban de scie dans les mâchoires en veillant à centrer soigneusement la soudure. Elle est encore fragile.
4. Appuyer rapidement sur le bouton jaune de recuit en donnant quelques coups brefs pour donner à la zone de soudure une couleur rouge orangé terne (plus la lame est large, plus il faut de coups et de temps). Après avoir obtenu une couleur rouge orangé terne, laisser la zone refroidir pendant 15 à 30 secondes, puis répéter l'opération de chauffage deux fois de plus. **Une chaleur trop forte peut endommager la trempe ou brûler et détruire la soudure.**
5. Après avoir soudé et trempé la lame, testez la résistance et la flexibilité du ruban de scie en le pliant dans un arc semblable à celui de la poulie de la scie.



figure 23



Plier comme ceci



Pas comme ça

Meulage de la soudure



ATTENTION : La lame de la scie à ruban est tranchante et peut couper la main ou les doigts. Gardez vos mains et vos doigts à l'écart de la meule en rotation. Portez une protection oculaire appropriée. Portez toujours des gants en cuir lorsque vous travaillez à proximité de la lame.

1. La meule sert à la fois à préparer le ruban de scie pour la soudure et à éliminer les bavures après le recuit. La bavure doit être enlevée des deux côtés de la soudure afin de conserver l'épaisseur réelle de la lame. Cela permettra à la lame de passer à travers les guides sans obstruction.
2. **NE PAS** brûler ou surchauffer la zone de soudure lors du meulage.



RÉGLAGES DE LA SCIE

Guide Post

L'assemblage des poteaux de guidage a deux fonctions.

- Tout d'abord, il positionne le protège-lame orange entre la pièce et le carter de la poulie supérieure afin de protéger l'opérateur de la lame exposée.
- Deuxièmement, il positionne les guides de lame supérieurs près de la pièce pour soutenir la lame.

Pour positionner correctement le poteau de guidage :

1. COUPER L'ALIMENTATION DE LA SCIE À RUBAN.
2. Tenir le poteau de guidage d'une main et desserrer le bouton du poteau de guidage.
3. Repérez le bas des guides de lame à 0,25" (6,35 mm) au-dessus de la pièce et serrez le bouton du poteau de guidage (fig. 25) pour le maintenir fermement.

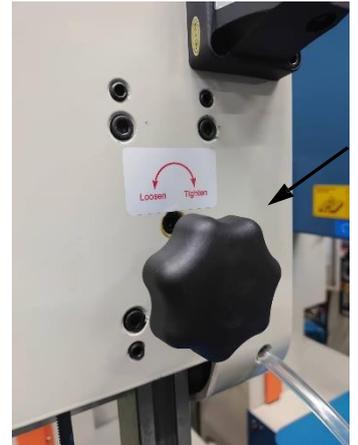


figure 25

Échelles graduées pour indiquer l'inclinaison de la table

La table peut être inclinée de 10° vers l'avant et de 10° vers l'arrière ou de 15° vers la gauche et de 15° vers la droite, comme indiqué sur les échelles (fig. 26) ci-dessous.



figure 26

Molette de réglage de la tension de la lame

Sans une tension adéquate, une lame de scie à ruban ne peut pas fournir l'efficacité de coupe nécessaire. Une tension insuffisante peut entraîner un faux-rond de la lame, une usure accrue et une mauvaise finition de la pièce. Une tension trop forte peut entraîner la rupture de la lame. Pour vérifier la tension de la lame, vous pouvez utiliser un tendeur de lame (s'il existe) ou procéder manuellement, comme expliqué ci-dessous.

Pour tendre correctement la lame, suivez la procédure ci-dessous.

1. COUPER L'ALIMENTATION DE LA SCIE À RUBAN.
2. Ouvrir la porte d'accès à la poulie supérieure.
3. Desserrez le bouton de réglage du montant du guide (fig. 28), relevez le guide de lame supérieur jusqu'à la butée et fixez-le.
4. Vérifiez la déviation de la lame à un point situé à mi-chemin entre la table et le guide de lame supérieur. Elle doit être d'environ 9,5 mm (0,37") en appliquant une pression latérale modérée. Voir (fig. 29).
5. Si un réglage de la tension est nécessaire, effectuez de petits ajustements sur le volant. Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre (cw) augmente la tension et le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ccw) diminue la tension de la lame. Après avoir réglé le volant, faites tourner la poulie supérieure plusieurs fois à la main, puis vérifiez à nouveau la déflexion.



Remarque : lorsque la poulie supérieure est tournée, veillez à ce que la lame ne touche pas le rebord de la poulie.

IMPORTANT : Pour prolonger la durée de vie de la lame, relâcher la tension sur la lame si la scie à ruban doit rester inactive pendant une période prolongée.



figure 27



figure 28

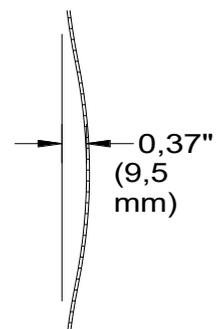


figure 29

Réglage des guides de lame

1. DÉBRANCHER LA SCIE À RUBAN.
2. Vérifiez que le poteau de guidage est bien fixé et que la lame est correctement tendue.
3. A l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, vous devez desserrer les vis à tête cylindrique "A" et "B" (fig. 30).
4. Faites glisser le support du guide de lame de manière à ce que les guides de lame se trouvent à environ 0,06" (1,58 mm) derrière les goulots des dents, comme indiqué sur la figure 30. Serrez la vis à tête cylindrique "A" uniquement.



Remarque : Les guides de lame doivent être réglés suffisamment en arrière pour qu'ils se trouvent derrière les goulots des dents lorsque la lame est repoussée contre son support.

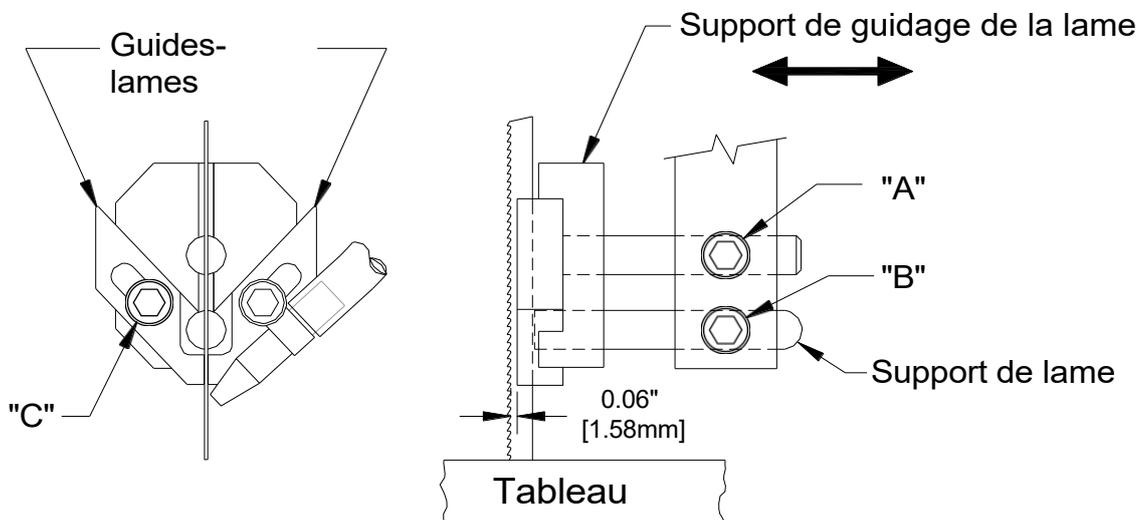


figure 30

5. La vis à tête creuse "B" n'étant pas serrée, faites glisser la tige de support de la lame jusqu'à l'extrémité arrière de la lame, sans la toucher. Resserrez la vis à tête cylindrique "B".
6. Ensuite, la lame doit être centrée entre les guides de lame. Pour ce faire, commencez par desserrer les vis à tête cylindrique "C" à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm. Glissez ensuite un morceau de papier pour photocopieuse ou un billet de banque entre chaque côté du guide de lame et la lame. L'un ou l'autre doit avoir une épaisseur de 0,004" (0,1 mm). Pincez doucement le papier entre les guides de lame et la lame. Serrez maintenant chaque vis à tête cylindrique "C". (Vérifiez la position de la buse d'air). Les guides doivent maintenant être positionnés correctement sans toucher la lame.



Remarque : Avec le temps, les inserts de la lame s'usent. Lorsque cela se produit, retournez et inversez les guides. Si la lame use une rainure dans le support de lame, desserrez-la et faites-la pivoter jusqu'à un nouvel emplacement.

Changement de lame



ATTENTION : La lame de la scie à ruban est tranchante et peut couper la main ou les doigts. Débranchez toujours la scie et portez des gants de cuir lorsque vous travaillez à proximité de la lame.

1. COUPER L'ALIMENTATION DE LA SCIE À RUBAN.
2. Mettez la transmission au point mort.
3. Déverrouillez et ouvrez les portes d'accès aux poulies supérieure et inférieure.
4. Relâchez la tension de la lame en tournant la roue de tension "E" dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (**ccw**).
5. Mettez des gants pour protéger vos mains. Faites maintenant glisser la lame hors des réas supérieur et inférieur, autour des protections de la lame et à travers la fente de la table.
6. Installer la nouvelle lame dans l'ordre inverse.
7. Veillez à ce que le bord arrière de la lame soit proche de la bride de la poulie supérieure, mais ne la touche pas. (Si le ruban de la lame entre en contact avec la bride, vous risquez d'endommager le ruban ou la poulie).
8. Tournez la molette de tension pour serrer la lame en suivant la procédure "Molette de réglage de la tension de la lame".
9. Effectuez soigneusement quelques rotations du réa supérieur à la main pour vous assurer que le ruban de la lame se déplace uniformément.



figure 31

E

Suivi des lames



Remarque : La trajectoire de la lame a été réglée en usine et ne devrait pas nécessiter de réglage. Avant de procéder à un quelconque réglage, essayez une nouvelle lame. Les lames voilées ne suivent pas correctement la trajectoire.

En cas de problème d'alignement, réglez la poulie supérieure. Lorsque le ruban de la lame se dirige vers la bride :

1. Desserrer les (4) boulons de montage de la plaque de roulement.
2. Dévisser légèrement les (2) vis du vérin supérieur.
3. Resserrer les (4) boulons de montage et vérifiez à nouveau la trajectoire.
4. Inverser la procédure pour éloigner le ruban de la lame de la bride.

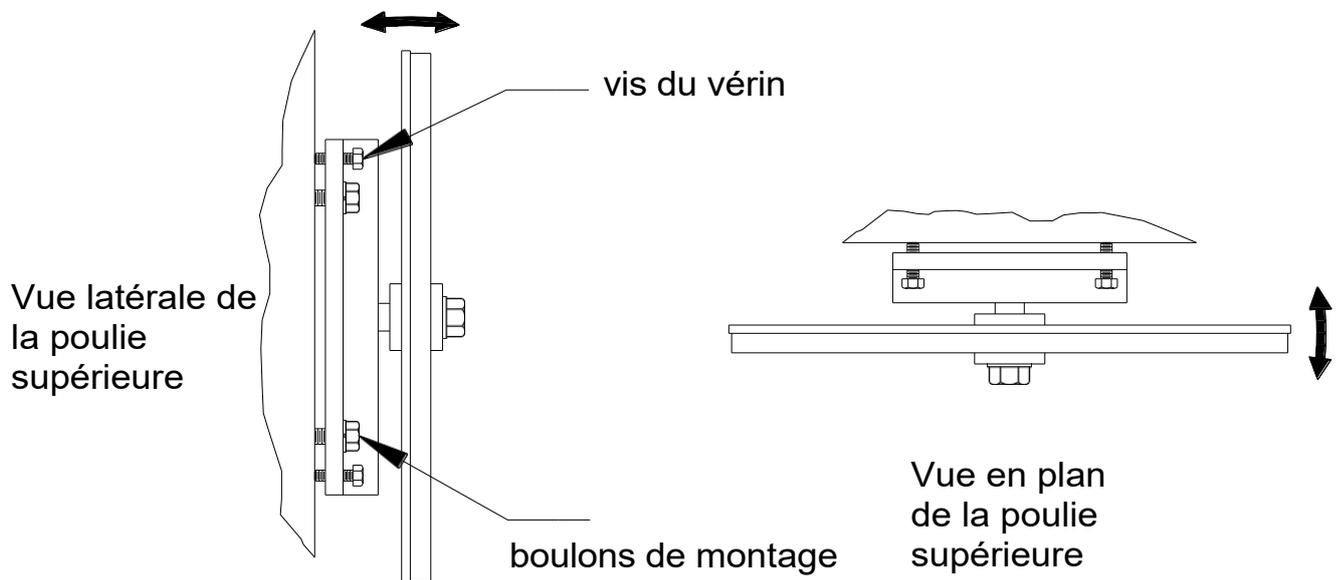


figure 32

Tension et remplacement des courroies trapézoïdales

V-Les courroies s'étirent à l'usage. Vérifiez la tension des courroies tous les trois mois. Plus souvent si la scie à ruban est utilisée quotidiennement.

1. COUPER L'ALIMENTATION DE LA SCIE À RUBAN.
2. Retirer le panneau d'accès au lecteur.
3. Veillez à ce que les poulies soient alignées afin de réduire l'usure latérale des courroies.
4. Poussez le centre de chaque courroie comme indiqué sur la figure 33. Lorsqu'elle est correctement tendue, la déflexion doit être d'environ 0,75" (19 mm).
5. Si la tension de la courroie doit être réglée ou si une courroie doit être remplacée, desserrez les vis d'assemblage du moteur, du carter de transmission ou de la pompe à air et faites glisser le composant dans les fentes du cadre. Resserrez les vis d'assemblage après avoir réglé ou remplacé une ou plusieurs courroies.
6. Remettre en place le panneau d'accès au lecteur.

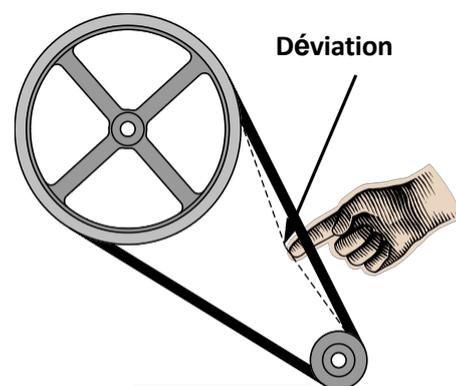


figure 33



Note : Remplacer les deux courroies entre la poulie du moteur et la poulie de la transmission par un jeu de courroies appariées.

Stockage de la machine pendant une période prolongée

Si la scie à ruban doit rester inactive pendant une longue période, préparez la machine comme suit :

1. Mettre la boîte de vitesses au point mort (faire tourner le moteur pendant le changement de vitesse)
2. Détachez la fiche du panneau d'alimentation électrique.
3. Nettoyer et graisser la machine.
4. Relâcher la tension sur la lame ou retirer la lame.
5. Couvrir la machine

Tool France propose une large sélection de styles de dents pour diverses applications de coupe. Veuillez appeler Tool France au 01 69 11 37 37 pour qu'un de nos techniciens vous aide à choisir la lame de scie à ruban appropriée à vos applications de coupe.

LUBRIFICATION ET ENTRETIEN



AVERTISSEMENT : Assurez-vous que la déconnexion électrique est désactivée avant d'intervenir sur la machine.

L'entretien doit être effectué régulièrement par du personnel qualifié.

Respectez toujours les mesures de sécurité appropriées lorsque vous travaillez sur ou à proximité d'une machine.

Entretien quotidien

- Effectuez un nettoyage général en enlevant la poussière et les copeaux de métal de la machine.
- Nettoyer le balai de la lame.
- Vérifier l'usure de la lame de scie.
- Vérifiez que les protections des lames et le bouton d'arrêt d'urgence sont en bon état de fonctionnement.
- Si vous avez soudé des lames, nettoyez les patins de serrage.

Entretien hebdomadaire

- Nettoyez soigneusement la machine.
- Enlever les copeaux à l'intérieur du carter de protection de la lame de scie.



Remarque : pour nettoyer les copeaux et les débris de la machine, utilisez une brosse et un aspirateur d'atelier. **NE PAS** souffler sur la machine avec de l'air comprimé. La force de l'air comprimé risque de projeter des copeaux dans les mécanismes critiques ou de vous blesser ou de blesser d'autres personnes.

- Utilisez de l'air comprimé pour nettoyer les guides de lame.
- Vérifier l'usure de la meule.

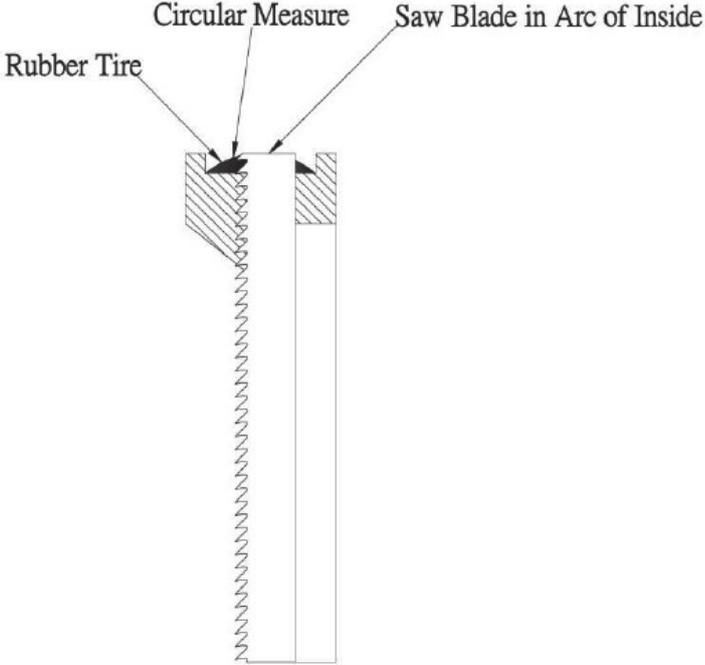
Maintenance mensuelle

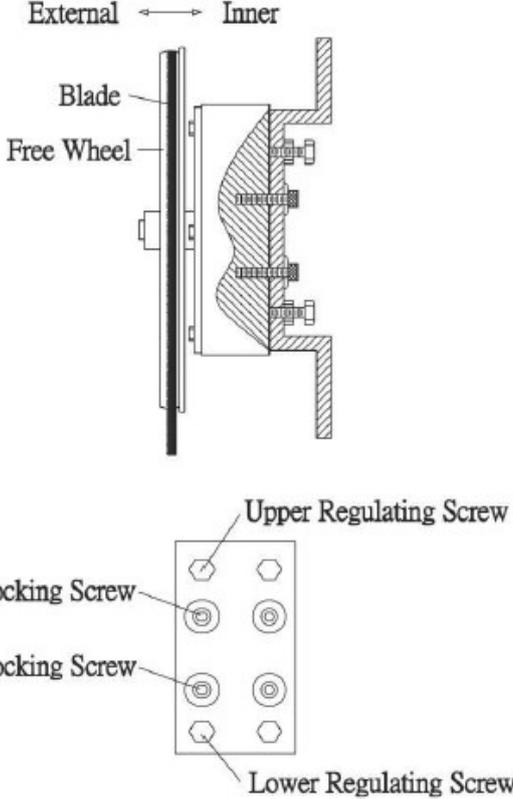
- Vérifier l'usure des guides et du support de la lame. (tourner ou remplacer si nécessaire)
- Serrez tous les boulons, écrous ou vis desserrés sur la machine.
- Regraisser les roulements de l'entraînement.
- Vérifier l'usure du balai de la lame. (Régler ou remplacer)
- Graisser le pivot de la cisaille à lame.
- Essuyer les arbres et les tiges filetées avec un léger lubrifiant.
- Vérifier l'usure des courroies trapézoïdales (tous les 3 mois)



Remarque : un entretien adéquat peut augmenter la durée de vie de votre machine.

La courroie de la scie ne correspond pas à l'intérieur de la roue de la courroie (roue supérieure)

ITEM 1 a	
Malfunction	Saw belt not matches the inside of belt wheel (upper wheel)
Cause	Wear and tear on the rubber jacket of belt wheel
Trouble shooting	<p>Replace the rubber jacket of belt wheel</p>  <p>The diagram illustrates a cross-section of a belt wheel. A rubber tire is mounted on the wheel, and a saw blade is positioned against its inner surface. A circular measure is used to check the fit of the rubber tire against the wheel's circumference. The labels 'Rubber Tire', 'Circular Measure', and 'Saw Blade in Arc of Inside' point to their respective components in the diagram.</p>
Remark	Contact local dealer or producer for parts supply

ITEM 1 b	
Malfunction	Saw belt not matches the inside of belt wheel (upper wheel)
Cause	Loose or fatigue parts external
Trouble shooting	<p>Adjust the blots at the rear, as following illustration:</p>  <p>a. If deviation outward, release the lower locking screw by 1/4 turn and tighten it</p> <p>b. If deviation inward, release the upper locking screw by 1/4 turn, and tighten it</p>
Remark	Use tools: 6mm T Hex wrench, 13mm T Tube wrench, 13mm open wrench, contact local dealer/producer if any question. Operated by qualified technician

La courroie de la scie ne correspond pas à l'intérieur de la roue de la courroie (roue inférieure)

ITEM 2 a	
Malfunction	Saw belt not matches the inside of belt wheel (lower wheel)
Cause	Wear and tear on belt wheel
Trouble shooting	Replace the rubber jacket, which must be put in place closely and evenly into the tough of lower saw belt wheel
Remark	Contact local dealer/producer for parts supply

Élimination des huiles

Les produits pétroliers usagés doivent être éliminés de manière appropriée, conformément aux réglementations locales.

Entretien de la boîte de vitesses

La boîte de vitesses nécessite une vidange périodique de l'huile. D'abord après 6 mois, puis tous les ans. Suivez la procédure ci-dessous :

Débrancher la scie

1. Retirer le panneau d'accès au lecteur.
2. Retirez le bouchon de vidange (**N**) et vidangez l'huile dans un bac de récupération. Le desserrage du bouchon de remplissage d'huile (**O**) facilite l'écoulement de l'huile.
3. Après la vidange, remettre le bouchon de vidange (**N**) en place.
4. Retirer le bouchon de remplissage (**O**) et ajouter de l'huile pour engrenages (pour référence, utiliser de l'huile pour engrenages de type SHELL ou de l'huile pour engrenages Mobil #90).
5. Remettre en place le panneau d'accès au lecteur.



Emplacement des raccords de graissage

Contrôler et regraisser le palier à semelle et le palier à bride une fois par mois (fermer le bouchon en plastique du raccord de graissage lorsque c'est terminé).



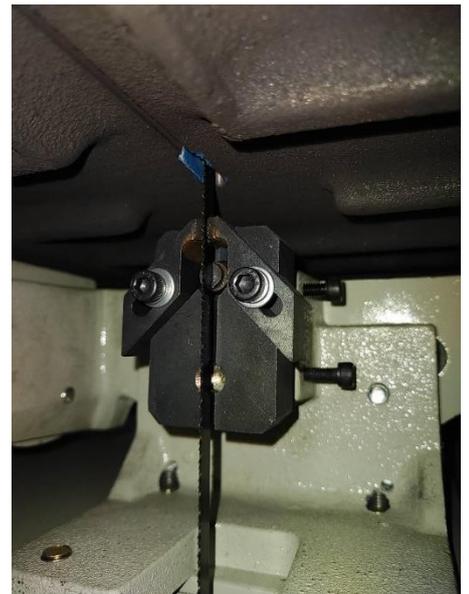
Lubrification du cisaillement des lames

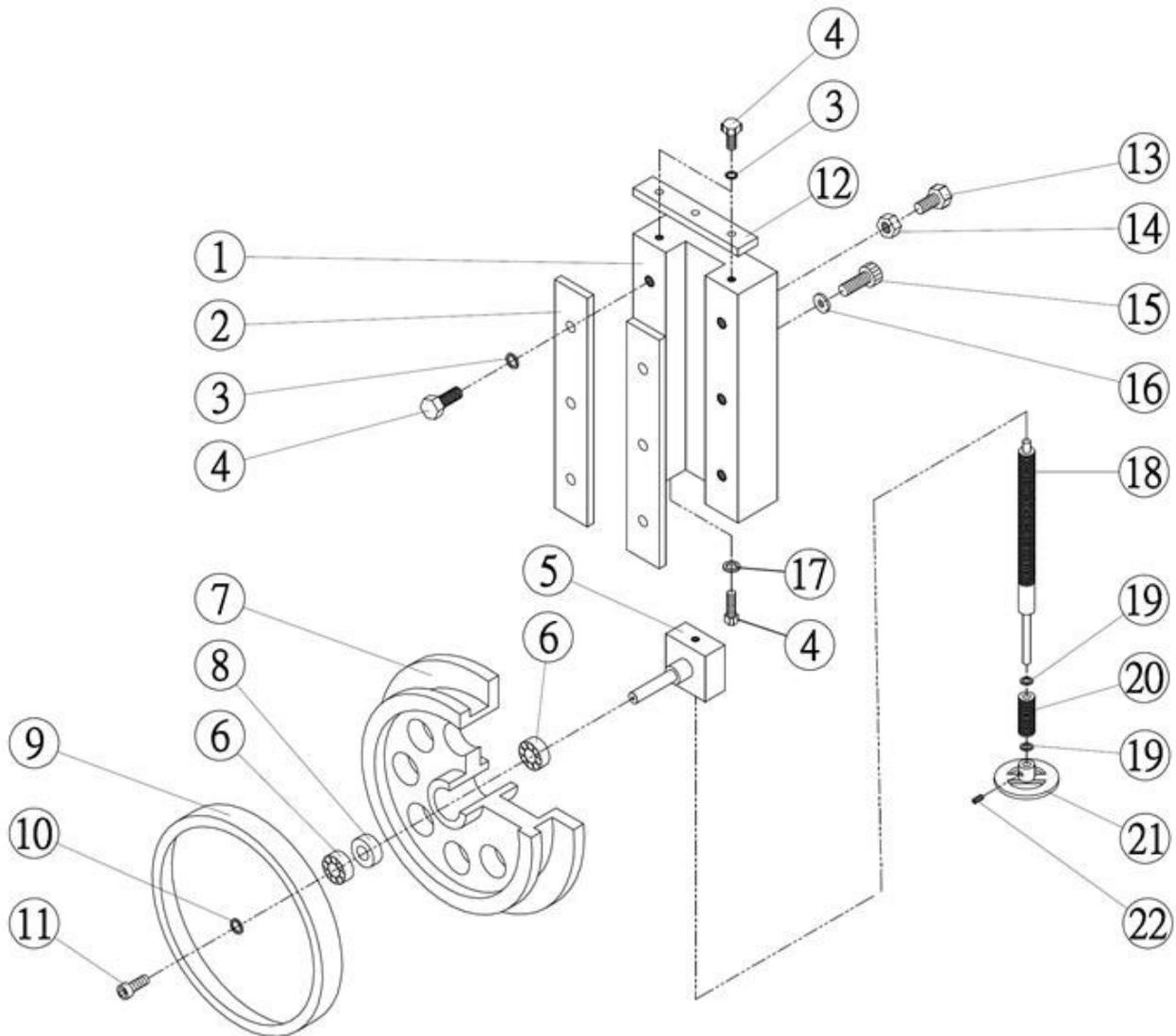
Appliquez une légère couche de graisse sur le mécanisme de pivotement si nécessaire.



Lubrification du support de table

Graisser le support de la table pivotante aussi souvent que nécessaire.

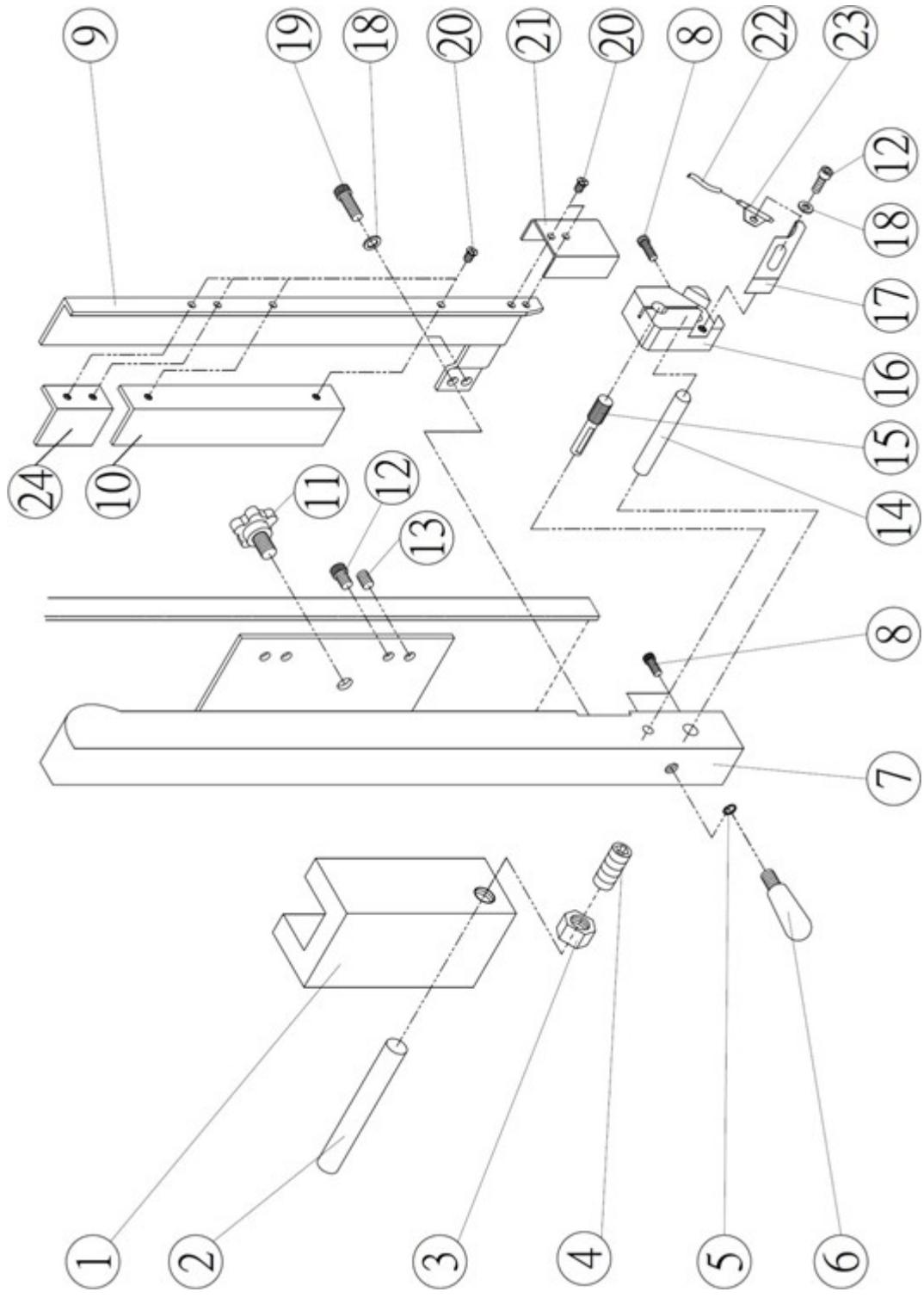


ASSEMBLAGE DE LA ROUE LIBRE - A

Liste d'assemblage des roues libres - A

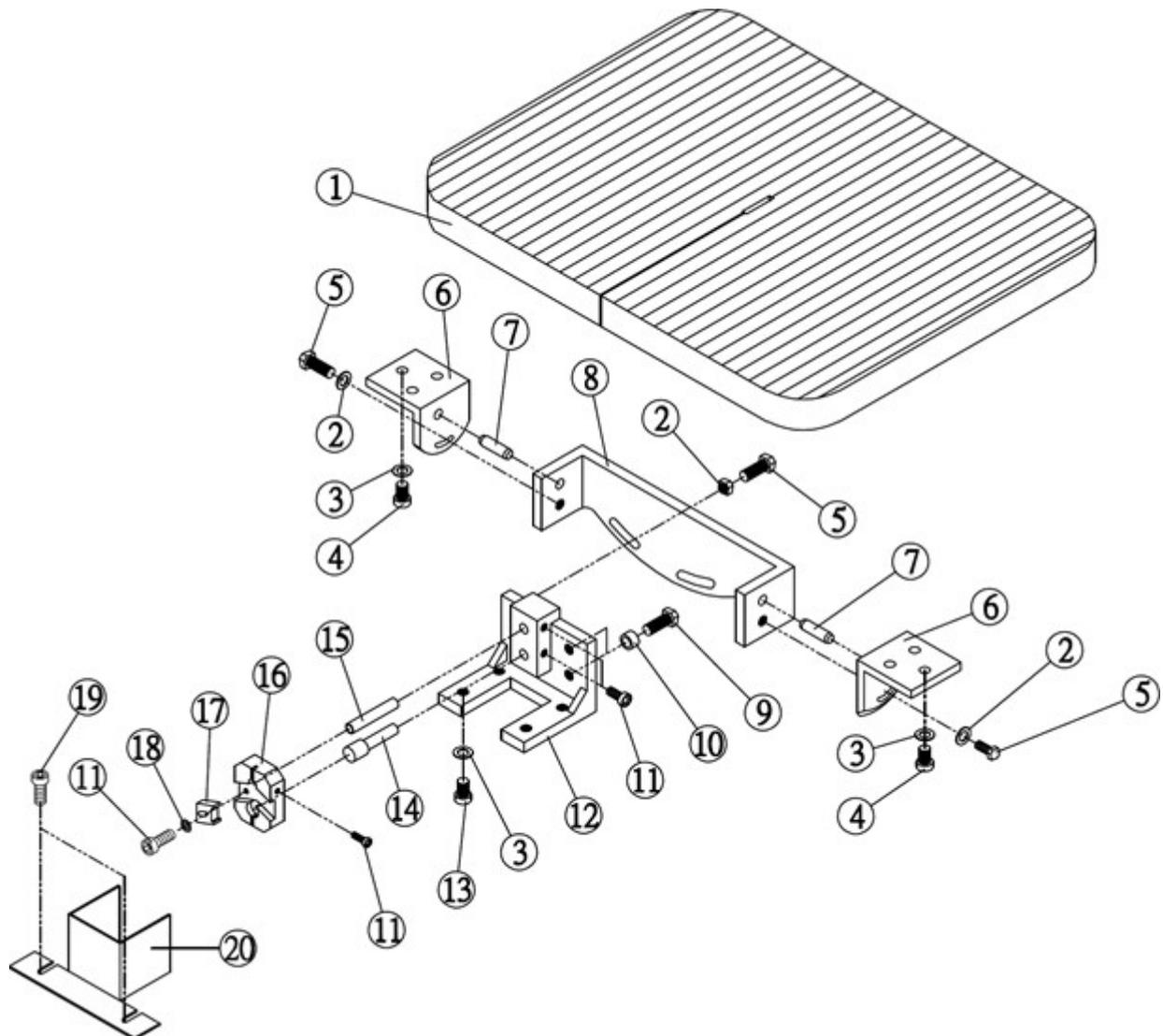
Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	B-36305	Guide du bloc coulissant		1
2	B-36312	Assiette		2
3	W-20-05	Rondelle élastique	Ø8.5	8
4	S-05-02	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*16	9
5	V-40305	Bloc coulissant		1
6	BR-29-13	Palier	6205ZZ	2
7	V-50301	Roue libre	KV-50	1
8	V-40303	Prise		1
9	RB-50-01	Pneu en caoutchouc	KV-50 : 6*24*480	1
10	B-36304	Laveuse		1
11	S-05-10	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*20	1
12	B-36311	Assiette		1
13	S-05-03	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*20	4
14	N-10-05	Écrou	M8*1.25	4
15	S-05-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*25	4
16	B-36313	Laveuse		4
17	W-20-06	Laveuse	Ø10.5	1
18	V-50306	Vis de tension	KV-50	1
19	W-21-05	Laveuse	Ø13.5	2
20	V-40307	Tension Spring		1
21	HT-10-01	Poignée	KRN125*Ø13*M8	1
22	S-05-15	Vis à tête creuse	M8*1.25*10	1

ASSEMBLAGE DU POTEAU ET DU GUIDE DE SCIE SUPERIEUR - B



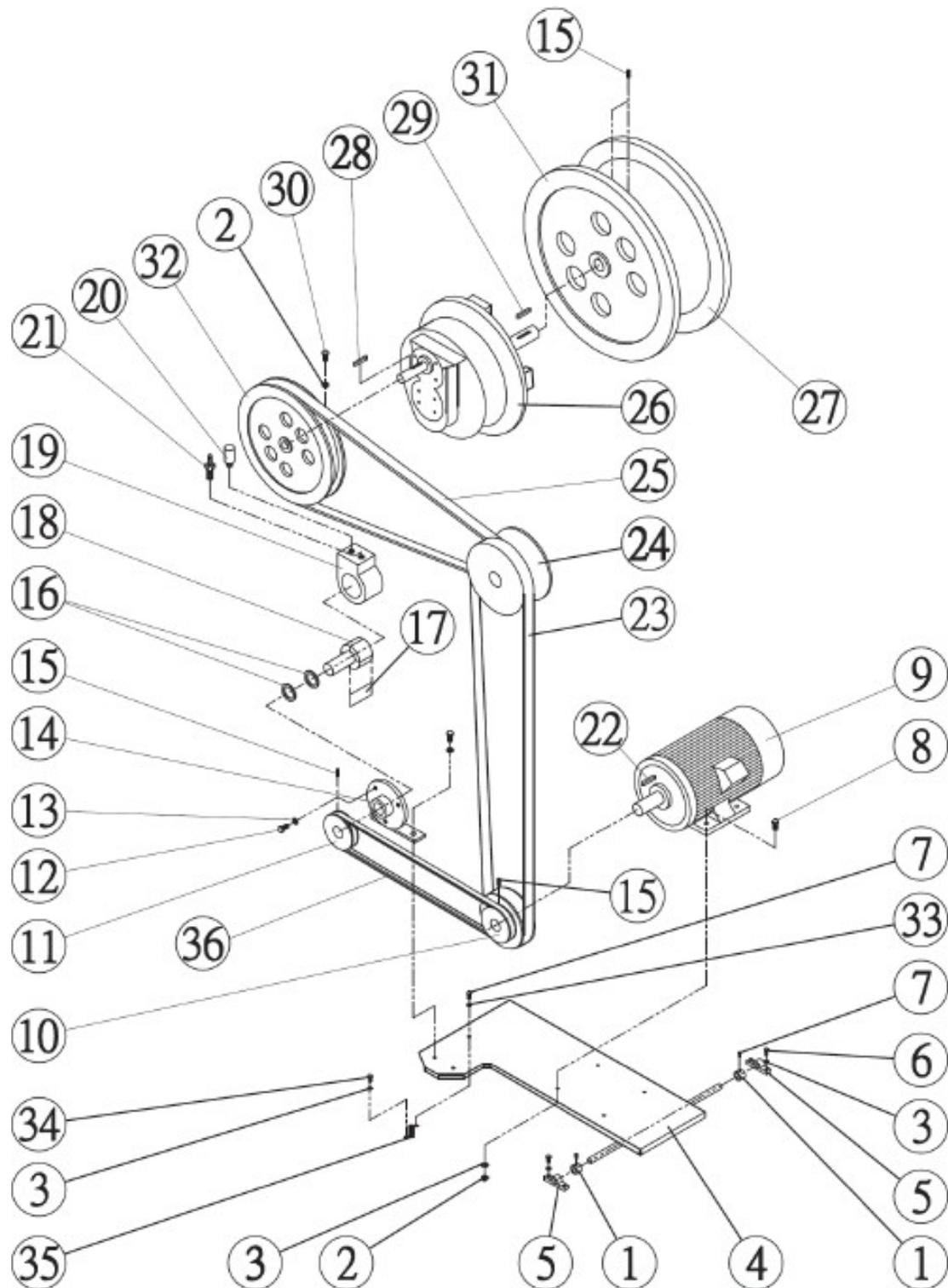
Liste d'assemblage du poteau et du guide de scie supérieur - B

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	V-40202	Guide des postes		1
2	V-40211	Arbre de fixation		1
3	N-10-05	Écrou	M8*1.25	1
4	S-05-17	Vis à tête creuse	M8*1.25*20	1
5	W-20-05	Rondelle élastique	Ø8.5	1
6	HB-40-01	Poignée	5/16"*10	1
7	V-40201	Poste		1
8	S-04-04	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*25	2
9	V-40209	Couvercle de lame		1
10	V-40210	Couvercle de lame auxiliaire		1
11	SB-18-01	Bille en acier Vis à ressort	M12*1.75*22	2
12	HD-80-03	Poignée	6050-63	1
13	S-04-06	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*30	6
14	S-05-16	Vis à tête creuse	M8*1.25*16	4
15	V-40207	Soutien de secours		1
16	V-40208	Barre de soutien		1
17	V-40204-1	Support de l'insert supérieur		1
18	V-40206	Insérer		2
19	W-20-04	Laveuse	Ø6.5	3
20	S-04-03	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*12	2
21	S-02-03	"+" Vis à tête cylindrique	M4*0.6*8	6
22	YK-35-01	"Couvercle acrylique "M		1
23	FH-20-01	Tuyau	7*10*1800	1
24	V-40213	Buse		1
25	V-40214	Couvercle de la lame de scie		1

ASSEMBLAGE DE LA TABLE ET DU GUIDE DE SCIE INFÉRIEUR - C

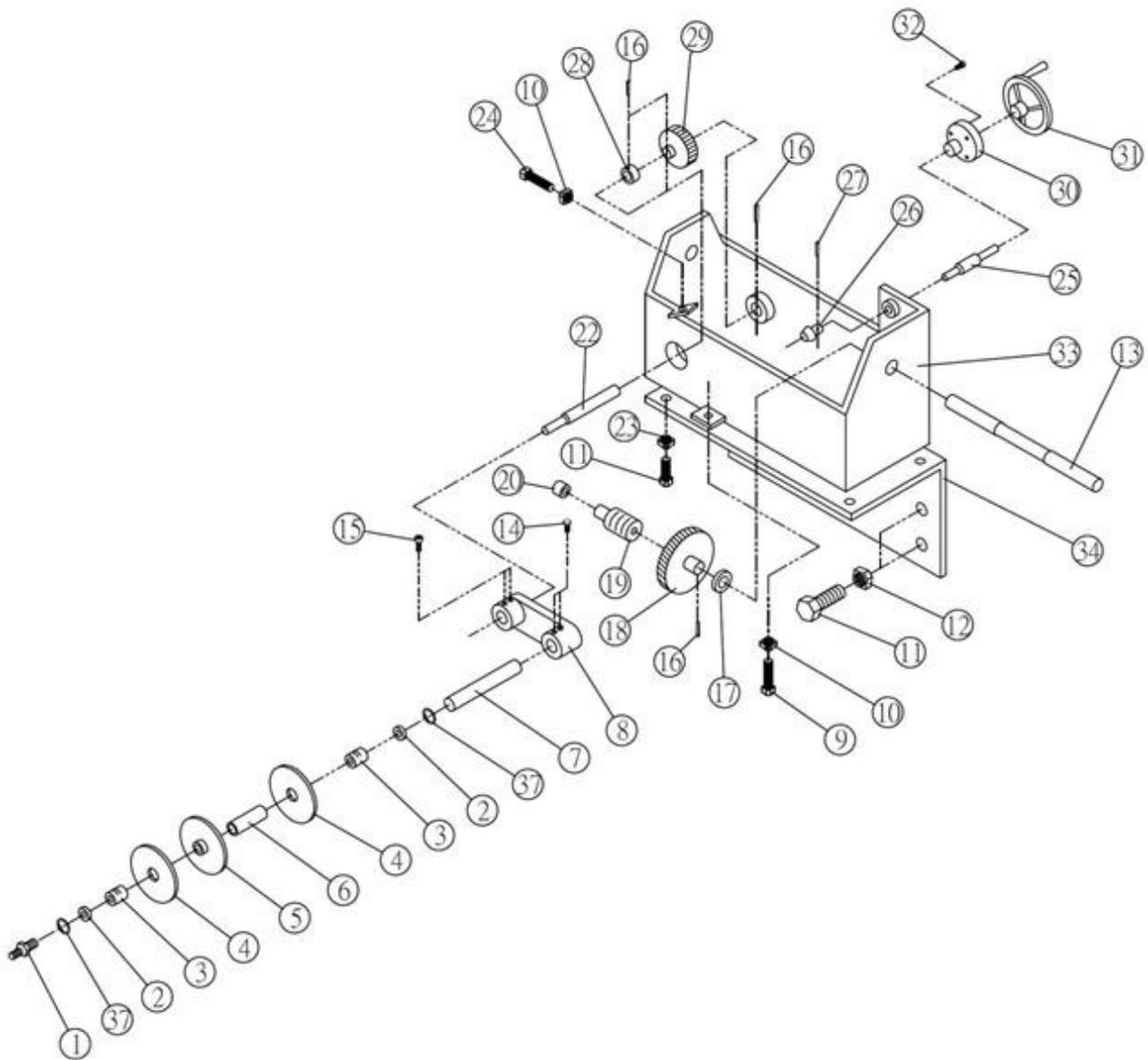
Liste des assemblages de guides de scie de table et de dessous - C

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	V-40401	Tableau		1
2	B-36409	Laveuse		4
3	W-20-06	Laveuse	Ø10.5	10
4	S-06-02	Vis à tête hexagonale	M10*1.5*30	6
5	S-06-04	Vis à tête hexagonale	M10*1.5*45	4
6	V-40402	Support		2
7	KI-16-05	Goupille à ressort	Ø8*12	2
8	B-36403	Support		1
9	S-04-18	Vis à tête "+" (+)	M6*1.0*20	2
10	B-36406	Rouleau		2
11	S-04-06	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*30	5
12	B-36404	Lit de table		1
13	S-06-01	Vis à tête hexagonale	M10*1.25*25	4
14	V-40208	Barre de soutien		1
15	V-40207	Soutien de secours		1
16	V-40205	Support d'insert supérieur		1
17	V-40206	Insérer		2
18	SW-30-04	Rondelle élastique	Ø6.5	2
19	S-04-20	Ronde Tête Vis à tête hexagonale intérieure	M6*1.0*10	2
20	V-40404	Couvercle de lame de scie		1

ENSEMBLE D'ENTRAÎNEMENT - D

Liste des ensembles d'entraînement - D

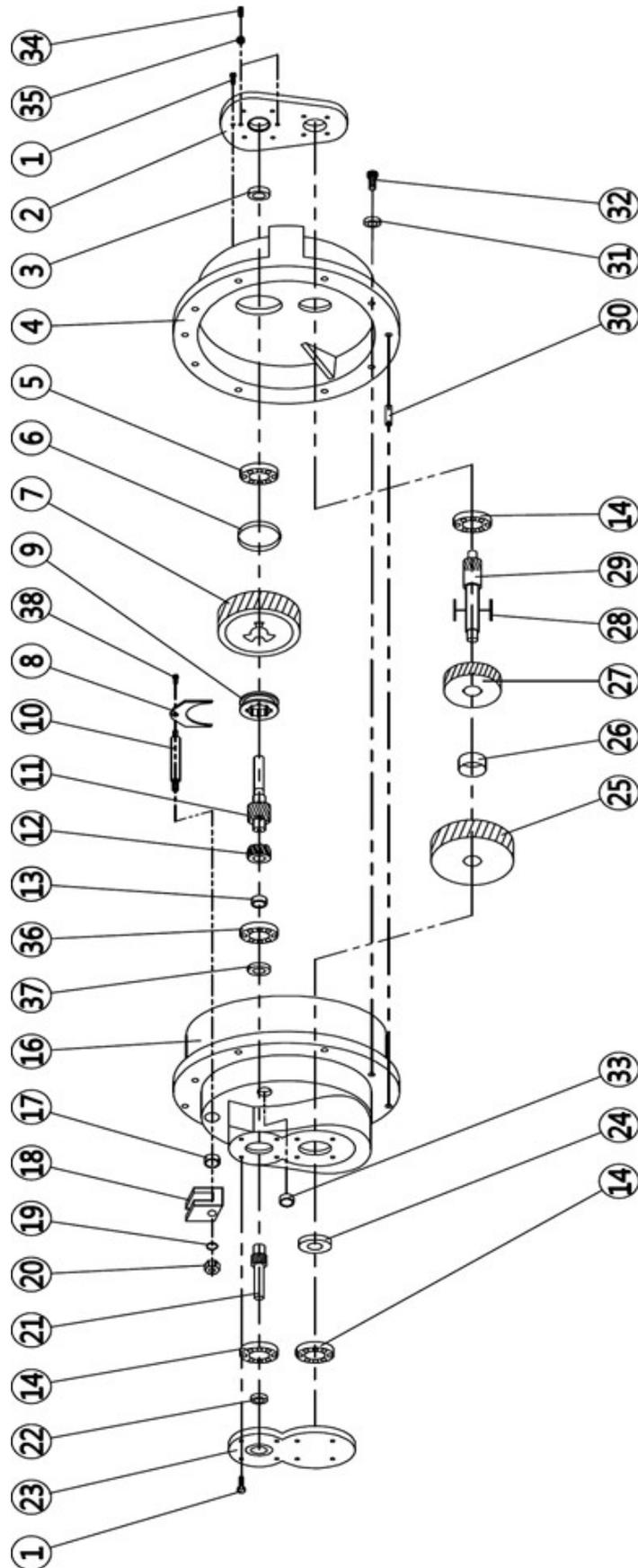
Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	V-40507			2
2	N-10-05	Écrou	M8*1.25	4
3	W-20-05	Laveuse	Ø8.5	11
4	V-40501			1
5	V-40502			2
6	S-05-03	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*20	6
7	S-04-03	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*12	3
8	S-05-04	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*25	4
9	MT-10-05	Moteur principal	2HP-50Z-3Ø	1
10	V-50503	Poulie de moteur KV-50		1
11	B-36601	Poulie d'injection d'air		1
12	S-04-19	Vis à tête hexagonale	M6*1.0*25	3
13	SW-30-04	Rondelle élastique	Ø6.5	3
14	B-36602	Corps d'injection d'air		1
15	S-05-15	Vis à tête creuse	M8*1.25*10	1
16	BR-29-01	Roulement à billes	6201 VV	2
17	B-36605	Feuille d'injection d'air		2
18	B-36604	Arbre d'injection d'air		1
19	B-36603	Capot de la soufflerie		1
20	AI-35-03	Maille du filtre à air	1/4"-PT	1
21	AI-35-04	Connecteur de tuyau	1/4 "PT*Ø8	1
22	KY-15-09	Clé	8*8*35	1
23	V-20-13	Courroie trapézoïdale	B-44	1
24	VP-60-06	Roue de la variation de vitesse		1
25	V-20-15	Courroie trapézoïdale KV-50	B-57	1
26	V-406GB	Boîte de vitesses à variation de vitesse		1
27	BR-50-01	Pneu en caoutchouc KV-50	6*24*480	1
28	KY-15-12	Clé	6*6*40	1
29	KY-15-01	Clé	6*6*45	1
30	S-05-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*25	2
31	V-50302	Roue à courroie de scie (O) KV-50		1
32	V-50504	Roue à courroie de scie (I) KV-50		1

ASSEMBLAGE DE LA POULIE A VITESSE VARIABLE - E

Liste d'assemblage des poulies à vitesse variable - E

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	GR-70-01	Graisneur	GR-K-1/8" PT	1
2	SE-32-09	Joint d'huile	TC-25/37/6	2
3	BR-29-31	Palier Neele	ARN-4904	2
4	B-36501	Bride fixe		2
5	B-36502	Bride mobile		1
6	V-40506	Douille de palier		1
7	V-40505	Arbre		1
8	V-40517	Bras réglable		1
9	S-06-04	Vis à tête hexagonale	M10*1.5*50	1
10	N-10-06	Écrou	M10*1.5	2
11	S-05-03	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*20	8
12	SW-30-05	Rondelle élastique	Ø8.5	4
13	V-40515	Arbre à vis sans fin		1
14	S-05-04	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*25	2
15	S-05-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*25	2
16	KI-16-03	Goupille à ressort	Ø5*45	2
17	BR-29-09	Palier	51103	1
18	V-40513	Engrenage conique (grand)		1
19	V-40519	Ver		1
20	V-40522	Anneau de la vis sans fin		1
21	KI-16-02	Goupille à ressort	Ø5*32	1
22	V-40516	Axe d'un engrenage à vis sans fin		1
23	W-20-05	Laveuse	Ø8.5	4
24	S-06-03	Vis à tête hexagonale	M10*1.5*40	1
25	V-40529	Axe De Volant à vitesse variable		1
26	V-40514	Engrenage conique (petit)		1
27	KI-16-01	Goupille à ressort		1
28	V-40523	Bague de fixation d'un engrenage à vis sans fin	Ø5*22	1
29	V-40518	Engrenage à vis sans fin		1
30	V-40637	Poignée Bride de roue		1

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
31	HT-10-01	Volant à vitesse variable		1
32	S-04-03	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*12	3
33	V-40520	Base De Variable de la poulie à vitesse variable		1
34	V-40521	Étagère		1
37	RT-34-03	"Anneau "G	RTW-36	2

ASSEMBLAGE DE LA TRANSMISSION - F

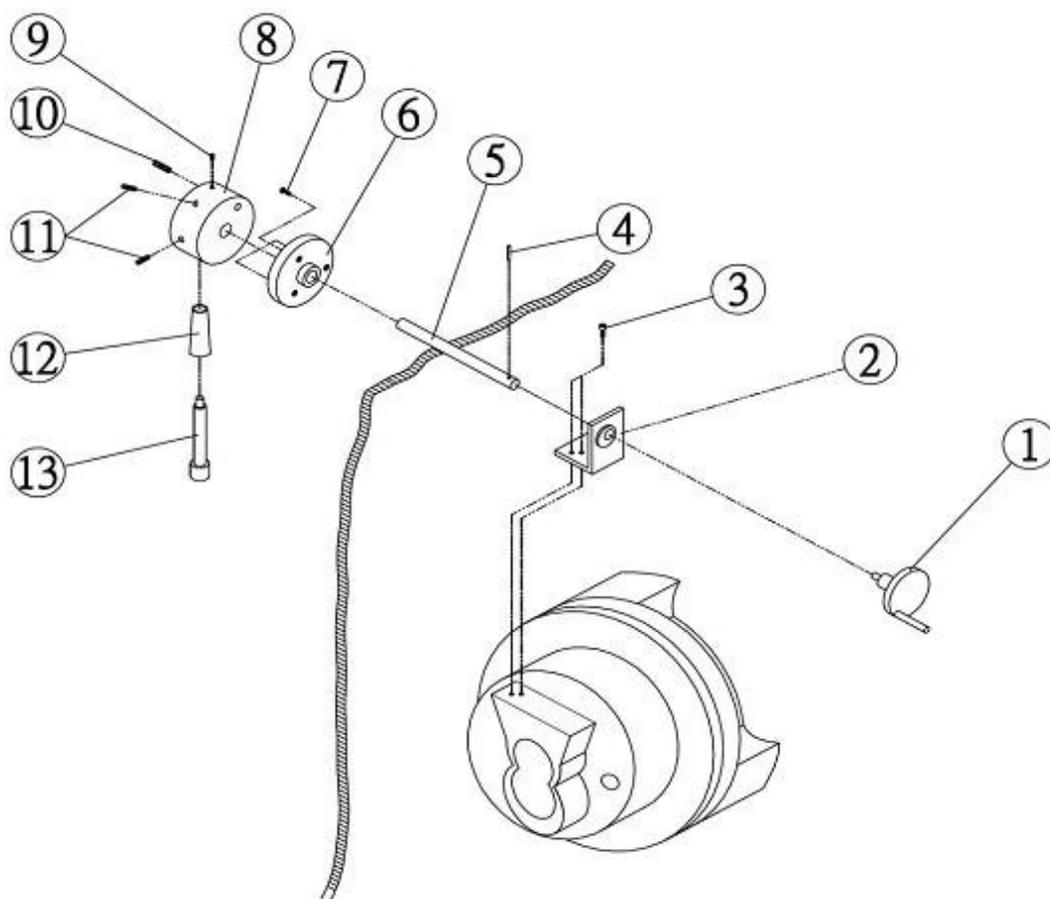
Liste des assemblages de transmission - F

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	S-04-10	Vis à tête hexagonale	M6*1.0*16	17
2	V-40604	Capot avant de la boîte de vitesses		1
3	SE-32-06	Joint d'huile	TC28/40/8	1
4	V-40601	Capot avant du corps de la boîte de vitesses		1
5	BR-29-14	Roulement à billes	6206	1
6	V-40616	Laveuse		1
7	V-40609	Un gros braquet pour une vitesse réduite	12P*46T	1
8	V-40617	Étiquette de l'embrayage		1
9	V-40611	Embrayage		1
10	V-40618	Tige de traction de l'embrayage		1
11	V-40612	Axe (O)		1
12	V-40610	Petit engrenage pour grande vitesse	12P*24T	1
13	V-40614	Laveuse		1
14	BR-29-05	Roulement à billes	6204	2
15	SO-35-13	Anneau O	AS-269	1
16	V-40602	Capot arrière du corps de la boîte de vitesses		1
17	SE-32-07	Joint d'huile	TC-16/24/5	1
18	V-40621	Blocage du changement de vitesse		1
19	SW-30-06	Rondelle élastique	Ø12.5	1
20	N-10-08	Écrou	M12*1.75	1
21	V-40605	Axe (I)	12P*11T	1
22	SE-32-05	Joint d'huile	TC-20/30/8	1
23	V-40603	Capot arrière de la boîte de vitesses		1
24	V-40615	Laveuse		1
25	V-40607	Un gros engrenage pour une grande vitesse	12P*46T	1
26	V-40613	Laveuse		1
27	V-40606	Engrenage pour faible vitesse		1
28	KY-15-02	Clé	6*6*50	2

29	V-40608	Axe du petit engrenage	12P*11T	1
30	KI-16-01	Goupille à ressort	Ø5*22	2

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
31	SW-30-05	Rondelle élastique	Ø8.5	8
32	S-05-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*25	8
33	OW-25-01	Jauge d'huile	Ø26*10	1
34	S-03-07	Vis à tête creuse	M5*0.8*16	2
35	N-10-03	Écrou	M5*0.8	2
36	BR-29-22	Roulement à billes	6007	1
37	BR-29-10	Roulement à billes	NK19/16	1
38	S-05-04	Boulon à tête hexagonale extérieure en acier allié	M8*1.25*25	1

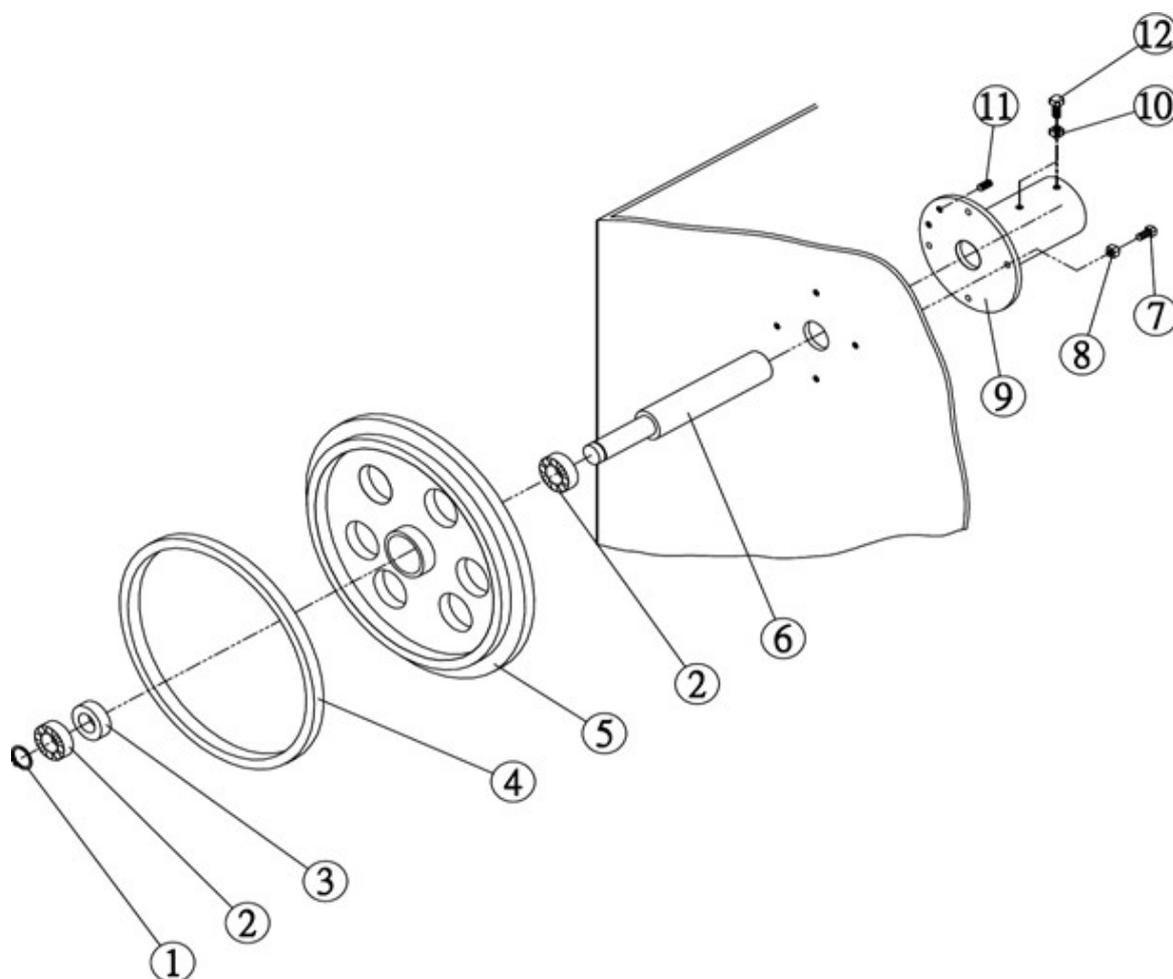
GAMME DE VITESSE ASSEMBLAGE DU CHANGEMENT DE VITESSE - G



Liste des ensembles de changement de vitesse - G

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	V-40619	Cam		1
2	V-40620	Base de la came		1
3	S-05-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*25	2
4	KI-16-01	Goupille à ressort	5*22	1
5	V-50639	Tige de changement de vitesse	KV-50	1
6	V-40637	Support		1
7	S-04-04	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*20	3
8	V-40631	Tambour de changement de vitesse		1
9	S-04-12	Vis de blocage	M6*1.0*6	1
10	SB-18-02	Vis de réglage de la bille en acier	M10*1.5*22	1
11	S-05-16	Vis de blocage	M8*1.25*16	2
12	HB-40-02-01	Poignée Manchon mobile	CB65*M8	1
13	HB-40-02-02	Poignée mobile	CB65*M8	1

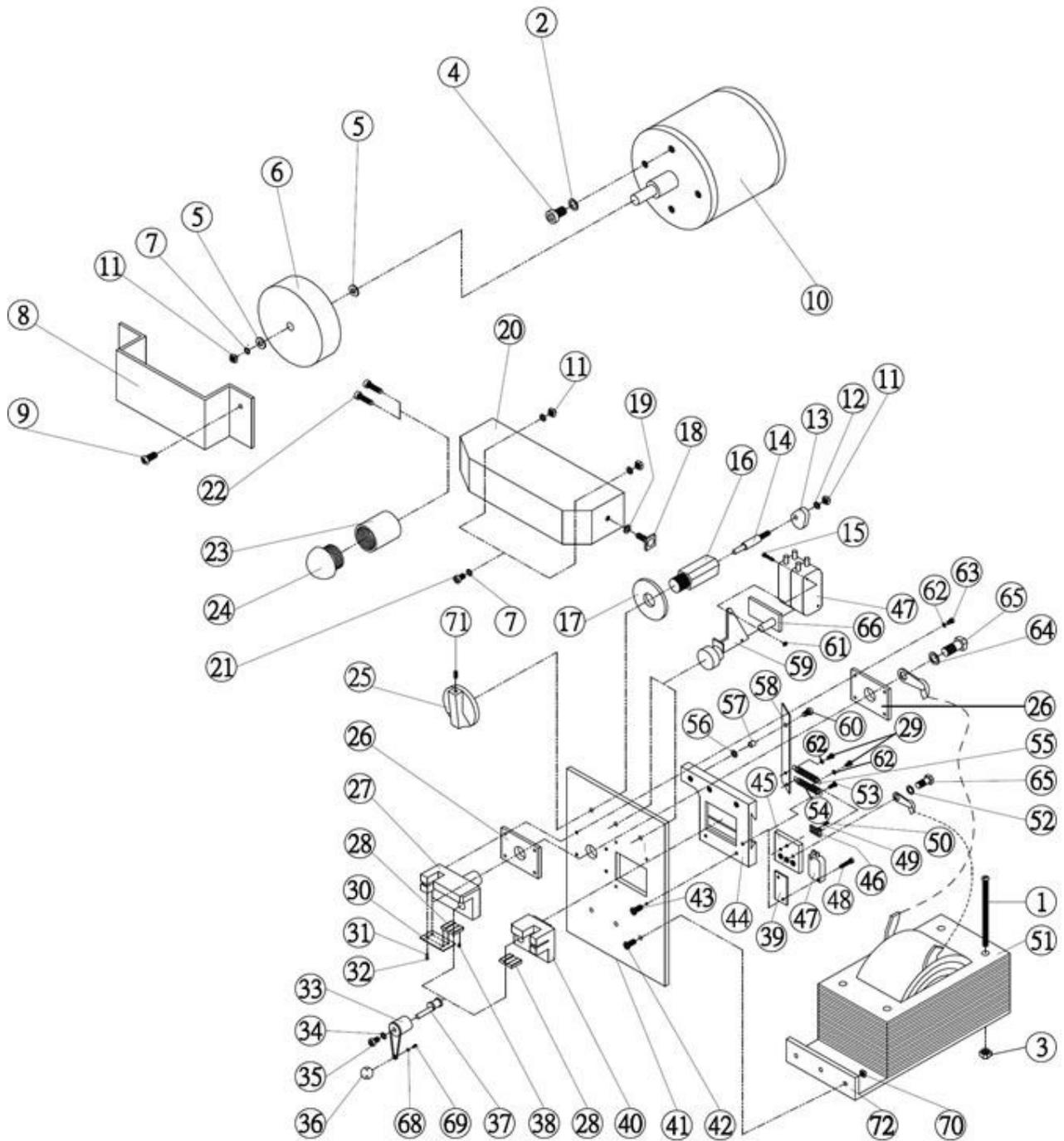
Assemblage de la roue de ralenti - H



Liste d'assemblage de la roue de ralenti - H

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	RT-34-11	Anneau C-Snap	S-16	1
2	BR-29-04	Roulement à billes	6203ZZ	2
3	V-100310	Protection des roulements		1
4	RB-50-03	Pneu en caoutchouc	6*24*240	1
5	V-100308	Roue libre		1
6	V-100309	Axe de la roue de ralenti		1
7	S-05-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*25	4
8	SW-30-05	Printemps Wahser	Ø8.5	4
9	V-100311	Empattement au ralenti		1
10	N-10-05	Écrou	M8*1.25	1
11	S-05-16	Vis de blocage	M8*1.25*16	2
12	S-05-04	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*25	1

ASSEMBLAGE DE LA SOUDEUSE - I



Liste d'assemblage des soudeurs - I

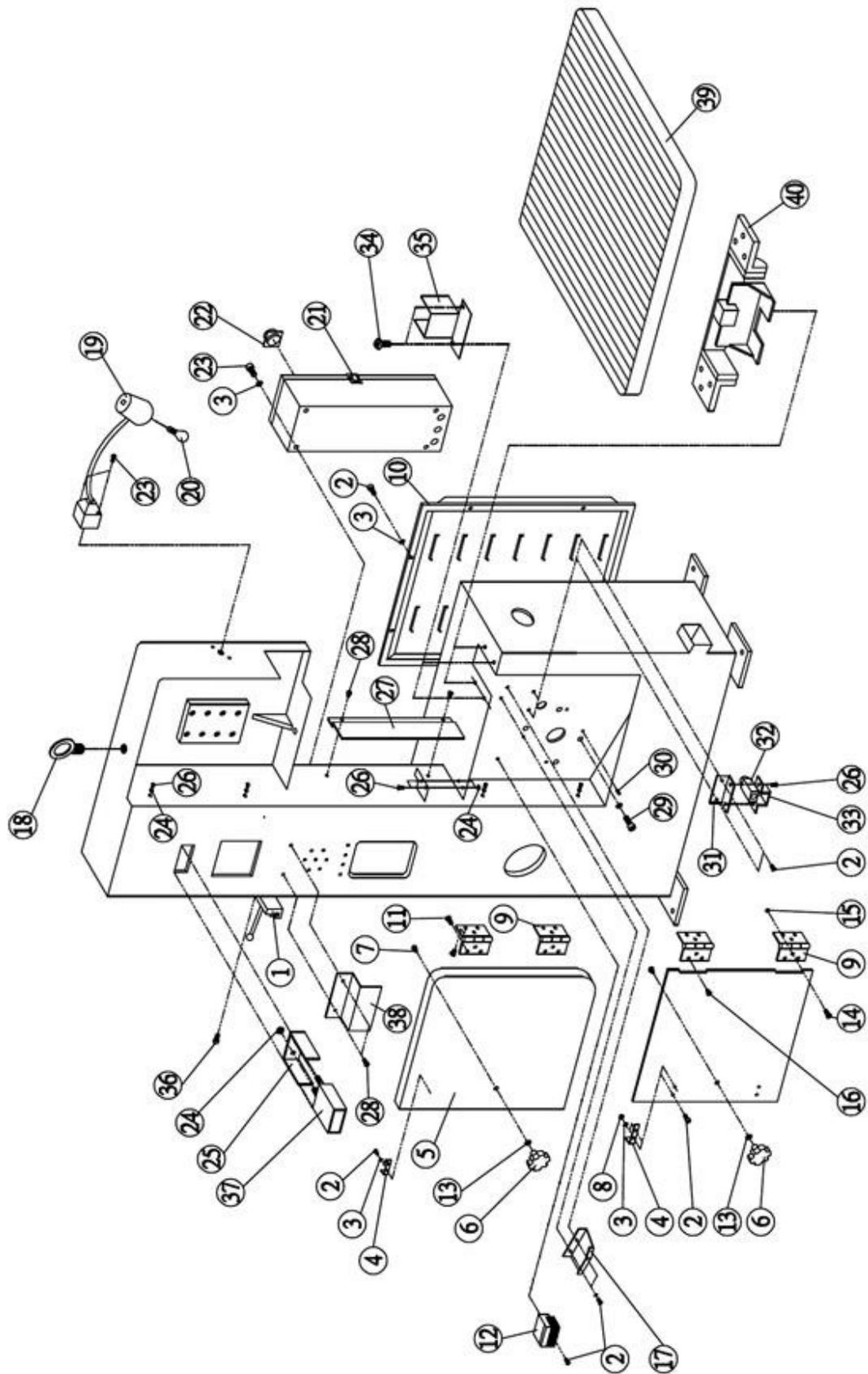
Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	S-04-21	Vis à tête ronde "+" (+)	M6*1.0*75	4
2	SW-20-03	Rondelle élastique	Ø5.5	4
3	N-10-04	Écrou	M6*1.0	4
4	S-03-01	Vis à tête ronde "+" (+)	M5*0.8*12	4
5	W-20-04	Laveuse	Ø6*Ø16*0,6	2
6	G-60-05	Meule	Ø65*Ø6.5*15	1
7	SW-30-04	Rondelle élastique	Ø6.5	4
8	B-36120	Couvercle de protection		1
9	S-03-02	Vis à tête plate "+".	M5*0.8*8	2
10	G-60-02	Moteur de broyage	1/8HP-1Ø-110V	1
11	N-10-04	Écrou	M6*1.0	2
12	SW-30-04	Rondelle élastique	Ø6.5	1
13	W-16115	Cam		1
14	W-16119	Arbre		1
15	S-01-02	Vis à tête ronde "+" (+)	M3*0.5*30	4
16	W-16116	Tube		1
17	W-20-07	Laveuse	Ø12.5	1
18	OF-45-05	Interrupteur à un point		1
19	OF-45-06	Écrou		1
20	W-16101	Abat-jour		1
21	S-04-10	Vis à tête hexagonale	M6*1.0*16	2
22	S-02-06	Vis à tête ronde "+" (+)	M4*0.5*10	2
23	LG-20-04	Tête de lampe		1
24	LG-20-03	Lampe	5W-12V	1
25	W-16125	Bouton tournant		1
26	W-16112	Plaque isolante		2
27	W-16104	Mâchoire à pôle fixe		1
28	W-16107	Bloc fixe inférieur		2
29	S-03-11	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M5*0.8*6	2
30	W-16108	Plaque de connexion		2
31	SW-30-01	Rondelle élastique	Ø3.5	8

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
32	S-01-01	Vis à tête ronde "+" (+)	M3*0.5*6	8
33	W-16109	Poignée de serrage (gauche)		1
	W-16110	Poignée de serrage (droite)		1
34	W-20-02	Laveuse	Ø4.5	2
35	S-02-03	Vis à tête cylindrique "+" (Thumb Head Screw)	M4*0.6*8	2
36	HD-90-01	Boule en plastique	M8*1.25	2
37	W-16111	Arbre excentrique		2
38	S-03-05	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M5*0.8*16	2
39	G-60-06	Plaque isolante		1
40	W-16103	Mâchoire du poteau coulissant		1
41	W-16102	Panneau		1
42	S-04-17	Vis à tête plate "+".	M6*1.0*12	4
43	S-04-17	Vis à tête plate "+".	M6*1.0*12	4
44	W-16105	Piste de glissement		1
45	W-16106	Blocage des diapositives		1
46	W-16124	Siège réglable par ressort		1
47	LM-18-05	Micro-interrupteur	V-15-1E5	5
48	S-01-03	Vis à tête ronde "+" (+)	M3*0.5*15	2
49	W-20-02	Laveuse	Ø4.5	2
50	S-02-04	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M4*0.6*8	2
51	JV-28-03	Transformateur 4.2Kva	SP-TBSW-10300	1
52	W-20-04	Laveuse	Ø6.5	1
53	S-04-16	Vis à tête plate "+".	M6*1.0*8	1
54	W-16123	Ressort de traction	Ø0,6*Ø8*26	1
55	W-16122	Ressort de traction	Ø1.2*Ø10*20	1
56	W-20-05	Laveuse	Ø8.5	1
57	W-16120	Entretoise		1
58	W-16118	Niveaux de printemps		1
59	LM-18-06	Siège micro-interrupteur		2
60	S-04-04	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*20	1
61	N-10-02	Écrou	M4*0.6	4
62	W-20-03	Laveuse	Ø5.5	4

63	S-03-04	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M5*0.8*12	4
----	---------	--	-----------	---

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
64	W-20-04	Laveuse	Ø6.5	1
65	S-04-02	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*8	1
66	S-04-03	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*12	1
67	LM-18-05	Bouton		2
68	SW-30-05	Rondelle élastique	Ø8.5	2
69	S-05-01	Vis à tête hexagonale	M8*1.25*12	2
70	N-10-04	Écrou	M6*1.0	3
71	S-04-12	Vis à tête creuse	M6*1.0*6	1
72	W-16114	Siège du transformateur		1

ASSEMBLAGE DU CORPS DE LA MACHINE - J

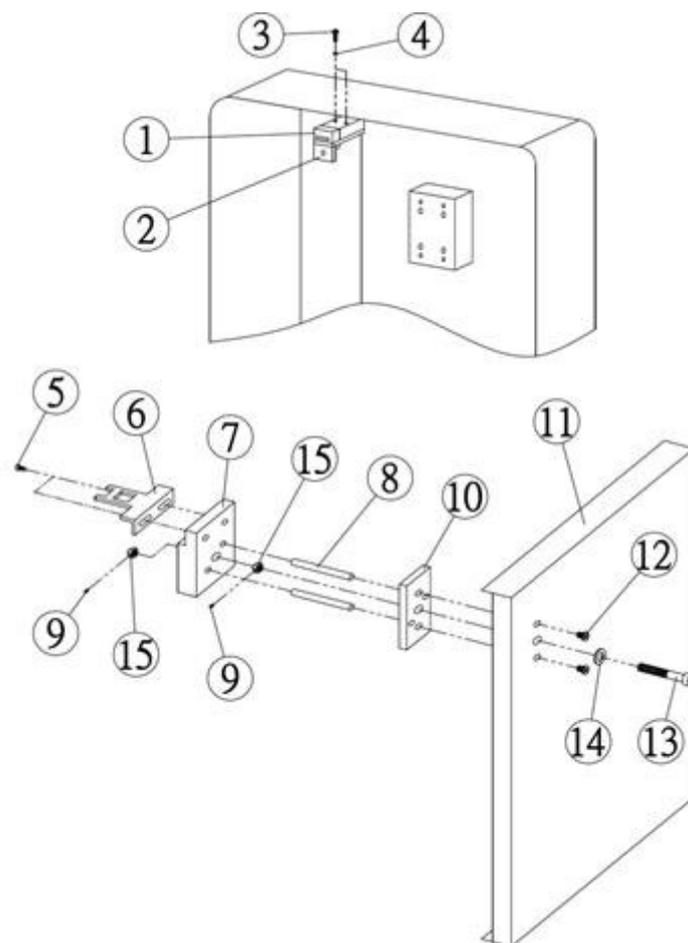


Liste d'assemblage du corps de la machine - J

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	B-36140	Cisaille à lames		1
2	S-04-14	Vis à tête ronde "+" (+)	M6*1.0*10	14
3	W-20-04	Laveuse	Ø6.5	10
4	B-36115	Prise d'encliquetage		4
5	V-50111	Porte supérieure	KV-50	1
6	HN-50-01	Poignée de vin	ENF-63*M8	2
7	S-05-01	Vis à tête Hx	M8*1.25*12	2
8	N-10-05	Écrou	M8*1.25	4
9	H-60-02	Page des feuilles	ANGLE 3-1/2" LE PLUS ÉPAIS	4
10	V-40113	Arrière Capot De Corps de la machine		1
11	S-03-06	Vis à tête plate	M5*0.8*30	12
12	BC-19-01	Brosse à copeaux	Br-C	1
13	W-20-05	Laveuse	Ø8.5	2
14	S-03-01	Vis à tête ronde "+".	M5*0.8*12	12
15	N-10-03	Écrou	M5*0.8	6
16	V-50112	Porte inférieure	KV-50	1
17	B-36116	Plaque à copeaux		1
18	GR-25-01	Cintre	M16*2.0/SWL	1
19	LG-20-02	Lampe de travail	G-602/400	1
20	LG-20-01	Lampe	20W*12V	1
21	V-40117	Boîtier de commande électrique		1
22	SF-25-02	Interrupteur principal d'alimentation	CQ-012B	1
23	S-04-03	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*12	6
24	N-10-05	Écrou	M4*0.7	6
25	PM-20-03	Support du compteur de vitesse		1
26	S-02-01	Vis à tête ronde "+" (+)	M4*0.7*12	6
27	V-50114	Protection latérale de la courroie de scie	KV-50	1
28	S-03-02	"+" Vis à tête cylindrique	M5*0.8*8	4
29	S-06-06	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M10*1.5*30	4

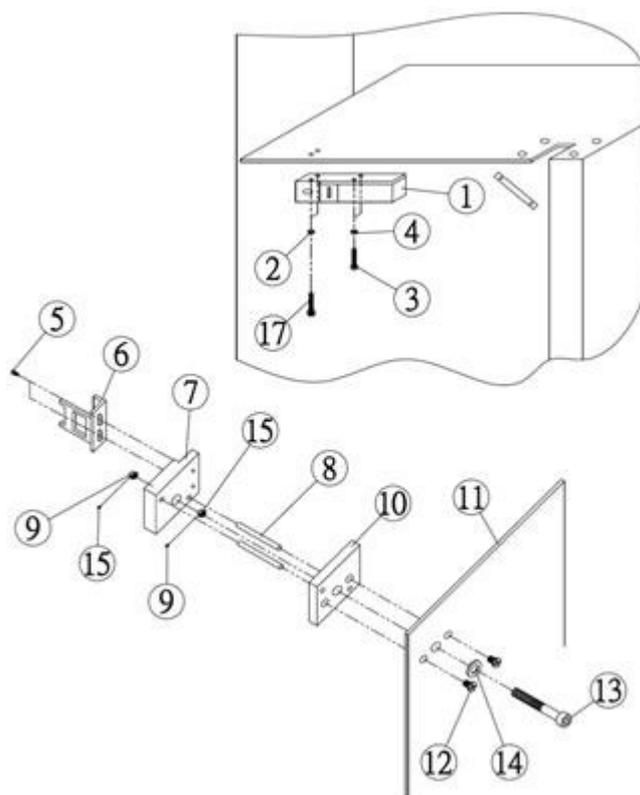
30	S-05-15	Vis à tête creuse	M8*1.25*10	4
----	---------	-------------------	------------	---

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
31	S-10021	Support du capteur		1
32	PM-20-05	Capteur de vitesse de rotation		1
33	S-100120	Fixation du capteur		1
34	S-04-20	Ronde Tête Vis à tête hexagonale intérieure	M6*1.0*12	2
35	V-40404	Protection du couvercle de la courroie inférieure de la scie		1
36	S-05-08	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*12	2
37	PM-20-02	Compteur à bande rotative		1
38	YK-35-02	Protection acrylique transparente (motif L)		1
39	V-40401	Plate-forme		1
40	V-40402	Support de la plate-forme		1

Dispositif de sécurité du couvercle de l'ensemble roue de ceinture supérieure - K**Dispositif de sécurité du couvercle de l'assemblage de la roue de la ceinture supérieure Liste - K**

Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	SL-25-05	Interrupteur de sécurité	ADZ-S11	1
2	V-40802	Fixation de l'interrupteur de sécurité (porte supérieure)		1
3	S-02-02	Vis à tête ronde "+" (+)	M4*0.6*30	2
4	W-20-02	Laveuse	Ø4.5	2
5	S-02-03	"+" Vis à tête cylindrique	M4*0.6*8	2
6	SL-25-06	Insérer De Sécurité Interrupteur rapide	ADZ-S11-1	1
7	V-40803	Fixation de l'insert		1
8	KI-16-02	Goupille à ressort	Ø5*32	2
9	S-02-01	Vis à tête ronde "+" (+)	M4*0.6*10	2
10	V40804	Fixation de l'insert de guidage		1
11	V-40111	Porte supérieure	KV-40,100	1
	V-50111	Porte supérieure	KV-50	1
12	S-03-02	"+" Vis à tête cylindrique	M5*0.8*8	2
13	S-05-18	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*55	1
14	W-20-05	Laveuse	Ø8.5	1
15	N-10-05	Écrou	M8*1.25	2

Dispositif de sécurité du couvercle de la roue de la ceinture inférieure - L

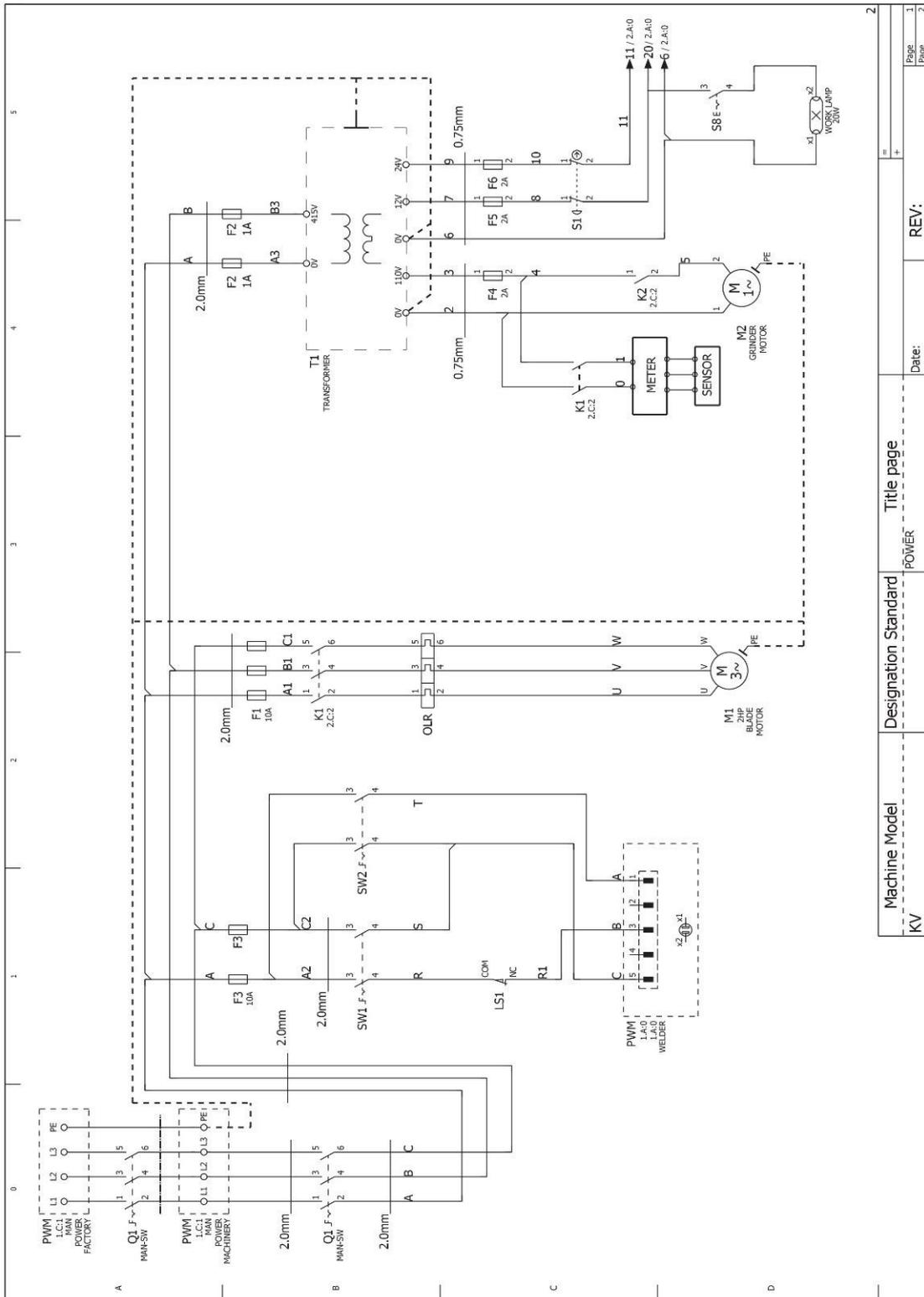


Dispositif de sécurité du couvercle de la roue de la ceinture inférieure Liste d'assemblage des roues - L

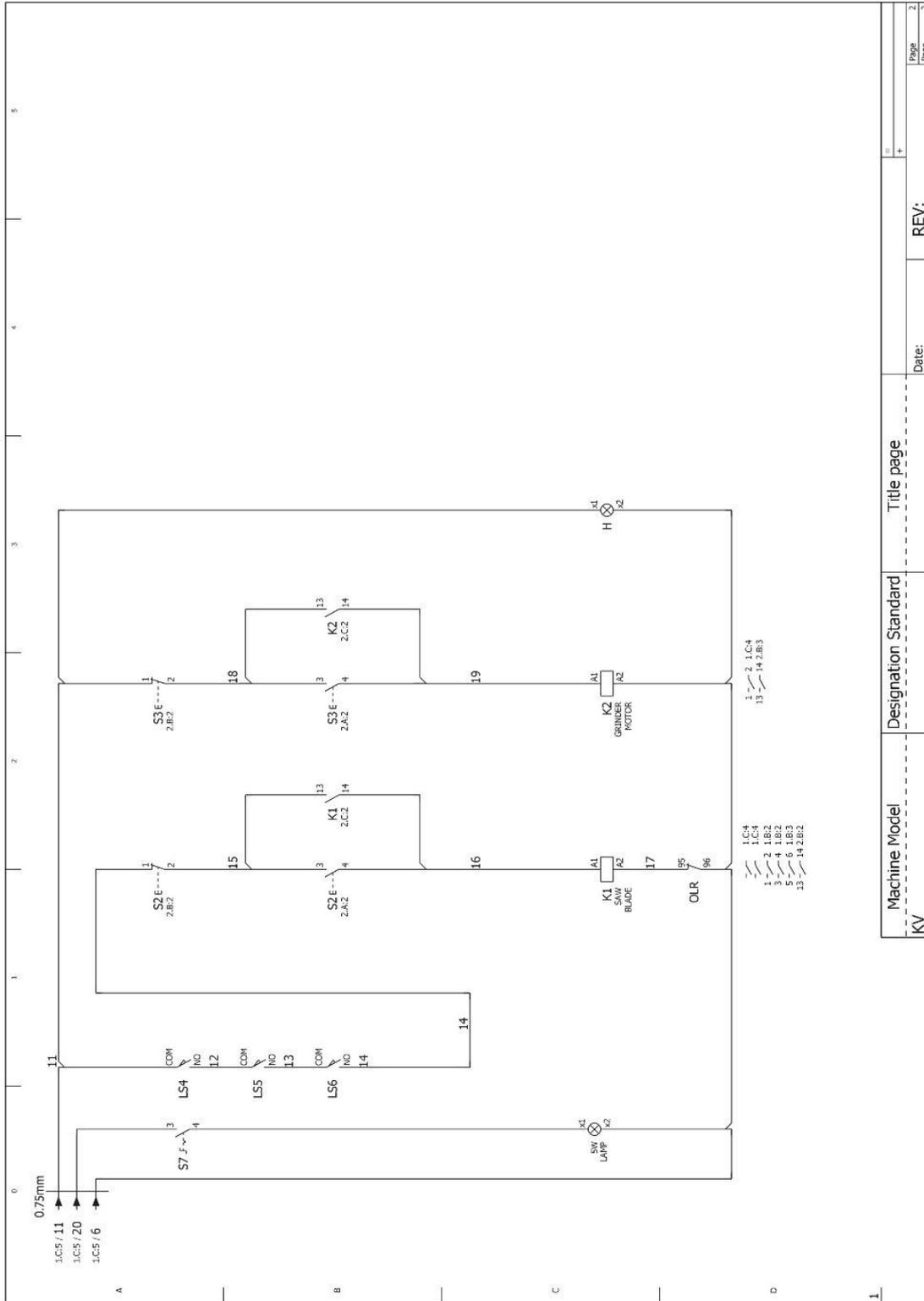
Objet	N° de pièce	Description	Taille	Qté.
1	SL-25-05	Interrupteur de sécurité	ADZ-S11	1
2	V-40805	Fixation de l'interrupteur de sécurité (porte inférieure)		1
3	S-02-02	Vis à tête ronde "+" (+)	M4*0.6*30	2
4	V-60104	Plaque de réglage de la porte		1
5	S-02-03	"+" Vis à tête cylindrique	M4*0.6*8	2
6	SL-25-06	Insertion de l'interrupteur de sécurité	ADZ-S11-1	1
7	V-40803	Fixation de l'insert		1
8	KI-16-02	Goupille à ressort	Ø5*32	2
9	S-02-01	Vis à tête ronde "+" (+)	M4*0.6*10	2
10	V40804	Fixation de l'insert de guidage		1
11	V-50112	Porte inférieure KV-50		1
12	S-03-02	"+" Vis à tête cylindrique	M5*0.8*8	2
13	S-05-18	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M8*1.25*55	1
14	W-20-05	Laveuse	Ø8.5	1
15	N-10-05	Écrou	M8*1.25	2
16	W-20-04	Rondelle élastique		2

17	S-04-03	Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6*1.0*12	2
----	---------	--	-----------	---

Schéma de câblage de la machine



Machine Model	Designation Standard	POWER	Title page	REV:
KV				
Date:				
Page				
Page				



DÉPANNAGE



AVERTISSEMENT : Assurez-vous que la déconnexion électrique est désactivée avant d'intervenir sur la machine.

SYMPTOME	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	ACTION CORRECTIVE
Le moteur d'entraînement des lames ne fonctionne pas	La fiche d'alimentation ou la prise est défectueuse ou mal câblée.	Tester les contacts et corriger le câblage.
	Pas de courant sur la prise électrique	Demander à un électricien de vérifier le disjoncteur ou les fusibles.
	Le moteur a grillé.	Faire réparer ou remplacer le moteur.
Rupture excessive de la lame	Tension de lame incorrecte. Vitesse ou avance incorrecte.	Régler la lame de façon à ce qu'elle ne glisse pas sur la roue. Consulter le tableau ou le manuel de la machine. Régler le parallélisme des roues.
	La lame frotte sur le boudin de la roue. Dents trop grossières pour le matériau.	Contacteur Baileigh Industrial pour connaître le type de lame recommandé. Ajuster si nécessaire.
	Dents en contact avec le matériau avant le démarrage de la scie.	Prolonger le cycle de recuit
	Guides mal alignés.	
	Fissuration de la soudure de la lame.	
Dents arrachées de la lame	Dent trop grossière pour le travail.	Utiliser une lame à dents fines.
	Alimentation trop lourde / trop lente.	Augmenter la pression d'alimentation et/ou la vitesse.
	Goulets chargés de copeaux et de débris.	Utiliser une lame à dents plus grossières ou une brosse pour enlever les copeaux et les débris.

SYMPTOME	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	ACTION CORRECTIVE
----------	----------------------	-------------------

Émoussement prématuré de la lame	Dents trop grossières. Vitesse trop élevée. Taches dures dans ou sur le matériau.	Utiliser une lame à dents plus fines. Essayez une vitesse plus lente.
----------------------------------	--	---

	<p>Lame installée à l'envers.</p> <p>Tension insuffisante de la lame.</p>	<p><u>Échelle</u> : Réduire la vitesse, augmenter la pression d'alimentation. <u>Points durs</u> : Augmenter la pression d'alimentation.</p> <p>Retirer la lame, la tourner à l'envers et la réinstaller.</p> <p>Augmenter la tension jusqu'au réglage approprié.</p>
Mauvaise coupe	<p>Le travail n'est pas carré.</p> <p>Pression d'alimentation trop élevée.</p> <p>Tension insuffisante de la lame.</p> <p>Guides de lame trop espacés.</p> <p>Lame terne.</p> <p>Vitesse incorrecte.</p> <p>L'assemblage du guide-lame est desserré.</p> <p>Les pistes de la lame sont trop éloignées des flasques de roue.</p>	<p>Régler la table pour qu'elle soit à l'équerre avec la lame.</p> <p>Réduire la pression</p> <p>Augmenter la tension de la lame petit à petit.</p> <p>Déplacer le guide d'environ 0,25" (6,3 mm) vers la pièce.</p> <p>Remplacer la lame.</p> <p>Consultez le manuel pour connaître les vitesses recommandées.</p> <p>Serrer.</p> <p>Régler à nouveau la trajectoire conformément aux instructions du présent manuel.</p>
La machine est bruyante ou présente des vibrations excessives	<p>Courroie(s) trapézoïdale(s) lâche(s) ou usée(s).</p> <p>Poulie desserrée.</p> <p>Le support du moteur est desserré ou cassé.</p> <p>Roulements du moteur bruyants.</p> <p>Bruit excessif de la lame.</p>	<p>Remplacer la (les) courroie(s). Jeu de courroies appariées, le cas échéant.</p> <p>Serrer le boulon, l'écrou ou la clavette de l'arbre.</p> <p>Serrer ou remplacer si cassé.</p> <p>Remplacer les roulements.</p> <p>Retendre ou remplacer la lame.</p> <p>Mauvaise soudure de la lame</p>

SYMPTOM	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	ACTION CORRECTIVE
La machine ralentit en cours de fonctionnement	<p>Alimentation trop rapide de la pièce.</p> <p>La lame est émoussée.</p>	<p>Réduire la pression d'alimentation / augmenter la vitesse de la lame.</p> <p>Remplacer la lame.</p>

La lame s'égare ou ne coupe pas droit

La lame est trop étroite.

Accumulation de copeaux métalliques sur les roues.

Remplacer par une lame plus large.

Nettoyer les copeaux des roues.
Régler ou remplacer la brosse à copeaux.

Coupes de lames (brutes)	Trop de vitesse ou d'avance.	Réduire la vitesse et l'avance.
	La lame est trop grossière.	Remplacer par une lame plus fine.
La lame se tord	La coupe entraîne le blocage de la lame.	Diminuer la pression d'alimentation.
	Trop de tension sur la lame.	Diminuer la tension de la lame.
Usure inhabituelle sur le côté/arrière de la lame	Guides de lame usés.	Remplacer les guides de lame.
	Les guides de lame ne sont pas réglés correctement.	Régler selon le manuel de l'opérateur.
	Le support de roulement du guide-lame est desserré.	Serrer le support
Moteur trop chaud	La tension de la lame est trop élevée.	Réduire la tension de la lame. Utiliser une lame plus fine.
	La lame est trop grossière pour le travail (surtout les tuyaux).	Utiliser une lame plus grossière.
	La lame est trop fine pour le travail. (Matériaux plus lourds, souples).	Suivez la procédure de serrage de la courroie. (page 36)
	Courroie(s) trapézoïdale(s) trop tendue(s).	Palier à graisse / arbre à huile
	Le pignon a besoin d'être lubrifié	
Pas d'air à la buse	Pompe à air endommagée. Tuyau d'arrivée d'air bouché.	Remplacer la pompe à air. Débrancher le tuyau d'air.
	La courroie trapézoïdale n'entraîne pas la pompe	Vérifier la courroie ou l'emplacement de la pompe.

NOTES



PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Protéger l'environnement.

Votre appareil contient des matériaux précieux qui peuvent être récupérés ou recyclés. Confiez-le à une institution spécialisée.



Ce symbole indique que les équipements électriques et électroniques doivent être collectés séparément, conformément à la directive DEEE.

(directive 2012/19/CE) et ne s'applique qu'au sein de l'Union européenne.

UMWELTSCHUTZ

Protégez l'environnement !

Votre appareil contient plusieurs composants différents et inoffensifs. Ne l'achetez qu'auprès d'un centre d'approvisionnement spécialisé.



Ce symbole s'applique à l'ensemble des appareils électriques et électroniques, conformément aux dispositions de la directive sur la protection de l'environnement.

Directive DEEE (2012/19/EU). Cette directive ne s'applique qu'au sein de l'Union européenne.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.



WARRANTY / GARANTIE

TOOL FRANCE garantit que le(s) produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de vices de fabrication. Cette garantie ne couvre pas les défauts causés, directement ou indirectement, par une utilisation incorrecte, une négligence, des dommages dus à des accidents, des réparations ou un entretien ou un nettoyage inadéquat, ainsi que par l'usure normale.

De plus amples détails sur la garantie (par exemple, la période de garantie) peuvent être trouvés dans les conditions générales de vente (CGV) qui font partie intégrante du contrat.

Ces CGV peuvent être consultées sur le site web de votre concessionnaire ou vous être envoyées sur demande.

TOOL FRANCE se réserve le droit de modifier le produit et les accessoires à tout moment.

TOOL FRANCE garantit que ce produit est exempt de tout défaut de matériel et d'équipement.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts, schémas et anomalies qui, directement ou indirectement, résultent d'une mauvaise utilisation ou d'une utilisation non conforme, d'une erreur de manipulation, d'une réparation ou d'une réparation non conforme, ou encore d'une détérioration naturelle due à un accident survenu lors de l'utilisation du produit.

D'autres éléments relatifs à la garantie peuvent être inclus dans les dispositions générales sur l'emploi (AGB).

Elles peuvent être envoyées par la poste ou par courrier.

TOOL FRANCE s'engage à ce que les modifications apportées au produit et à l'équipement soient toujours prises en compte.

TOOL FRANCE garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication. Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG). Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail.

TOOL FRANCE se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU ROYAUME-UNI

Édition janvier 2024

Produit :

RUBAN MÉTALLIQUE

Modèle :

BSV-20VS

Marque :

BAILEIGH

Fabricant ou représentant autorisé :

TOOL FRANCE

Unité 1a Stepnell Park
Off Lawford Road Rugby
CV21 2UX
Royaume-Uni

Nous déclarons par la présente que ce produit est conforme aux réglementations : **SUPPLY OF MACHINERY (SAFETY) REGULATIONS 2008 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REGULATIONS 2016**

Conçu en tenant compte des normes :

EN ISO 12100:2010

EN 60204-1 :2018

EN ISO 16093:2017

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



JÉRÔME GERMAIN
GENERAL MANAGER
DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à

LissesDate :

**CE-CONFORMITY DECLARATION CE-
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DÉCLARATION
DE CONFORMITÉ CE**

Édition janvier 2024

Product / Produkt / Produit : SCIE A
RUBAN VERTICALE A VITESSE VARIABLE

BSV-20VS

Brand / Marke / Marque :

BAILEIGH

Manufacturer or authorized representative/ Hersteller oder Bevollmächtigter/ Fabricant ou son mandataire :

TOOL FRANCE

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

Nous déclarons par la présente que ce produit est conforme aux réglementations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht Par la présente, nous
déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/CE

Directive Machines / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

conçu en tenant compte des normes
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et a été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN 60204-1 :2018

EN ISO 16093:2017

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale Responsible for the
documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation



JÉRÔME GERMAIN
GENERAL MANAGER
DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à

LissesDate :