

# OTMT

## MANUEL D'UTILISATION

SCIE A RUBAN METAL HORIZONTALE 180x215 mm



MODELE OT8305

Pour votre sécurité :

Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine et conservez-le pour vous y référer ultérieurement.



1. Maintenez l'espace de travail propre.
  - Les espaces et les établis encombrés favorisent les accidents.
2. Etudiez l'environnement de l'espace de travail
  - N'exposez pas les outils à la pluie.
  - N'utilisez pas les outils dans des lieux humides.
  - Tenez le lieu de travail bien éclairé.
  - N'utilisez pas les outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.
3. Evitez l'électrocution
  - Evitez le contact du corps avec des surfaces mises à la terre.
  - Assurez-vous que la machine est bien mise à la terre.
4. Tenez les autres personnes à distance.
  - Ne laissez pas les personnes non impliquées dans le travail, en particulier les enfants, toucher l'outil ou la rallonge et tenez-les à distance de la zone de travail.
5. Rangez les outils qui ne servent pas.
  - Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être rangés dans un lieu sec, sous clé, hors de portée des enfants.
6. Ne forcez pas l'outil.
  - Il assurera une meilleure performance et sera plus sûr à la vitesse pour laquelle il a été conçu.
7. Utilisez le bon outil.
  - Ne forcez pas les petits outils ou accessoires à faire le travail d'un outil plus puissant.
  - N'utilisez pas les outils à des fins pour lesquelles ils n'ont pas été conçus. Par exemple, n'utilisez pas de scies électriques circulaires pour couper des branches ou des grumes.
8. Portez une tenue adéquate.
  - Pas de vêtements ou gants amples ni de bijoux pouvant être happés par les pièces mobiles.
  - Nous recommandons le port de chaussures antidérapantes pour travailler à l'extérieur.
  - Portez une protection sur les cheveux pour renfermer les cheveux longs.
9. Utilisez un équipement de protection.
  - Portez toujours des lunettes de sécurité / des masques spécifiques pour utiliser cette machine.
  - Utilisez des masques antipoussière si les opérations de coupe génèrent de la poussière.
10. Branchez un extracteur de poussières
  - Si un dispositif est prévu pour le branchement d'un extracteur et d'un collecteur de poussières, assurez-vous qu'ils sont bien branchés et qu'ils sont utilisés de façon adéquate.
11. Ne malmenez pas les câbles
  - Ne tirez jamais sur le câble pour débrancher l'appareil. Tenez le câble à l'abri de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.
12. Fixez le travail
  - Si possible, utilisez des serre-joints ou un étau pour tenir la pièce à usiner. Cela est plus sûr que de vous servir de vos mains.
13. Ne vous penchez pas trop en avant.
  - Conservez un bon équilibre à tout moment.
14. Entretenez soigneusement les outils.
  - Conservez-les affûtés et propres pour assurer la meilleure performance possible en toute sécurité.
  - Suivez les instructions pour graisser et changer les accessoires.
  - Inspectez les cordons périodiquement et s'ils sont endommagés, faites-les réparer par un service de maintenance agréé.
  - Inspectez régulièrement les cordons et remplacez-les s'ils sont endommagés.
  - Tenez les poignées sèches, propres et sans huile ni graisse.
15. Débranchez les outils
  - lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant l'entretien et lorsque vous changez d'accessoires comme les lames, forets et fraises, débranchez les outils de l'alimentation électrique.
16. Retirez les clavettes de réglage et les clés.
  - Prenez l'habitude de vérifier que les clavettes et les clés de réglage sont retirées de l'outil avant de le mettre en marche.

17. Réduisez le risque de démarrage intempestif.
  - Assurez-vous que le commutateur est bien sur ARRET avant de brancher l'appareil.
18. Utilisez des rallonges pour l'extérieur.
  - Si l'outil est utilisé à l'extérieur, utilisez une rallonge prévue et marquée à cet effet.
19. Restez vigilant.
  - Regardez ce que vous faites, faites preuve de bon sens et ne faites pas fonctionner l'outil si vous êtes fatigué.
20. Vérifiez les parties endommagées.
  - Avant de continuer à utiliser l'outil, contrôlez-le soigneusement pour déterminer qu'il exécutera de façon adéquate ce pour quoi il est conçu.
  - Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, s'il y a grippage, si des éléments sont cassés, le montage et toutes autres conditions pouvant affecter le fonctionnement.
  - Une protection ou toute autre pièce endommagée doit être réparée ou remplacée par un centre d'entretien agréé, sauf en cas d'indication contraire dans le présent manuel.
  - Faites remplacer les interrupteurs défectueux par un centre d'entretien qualifié.
  - N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur ne met pas l'appareil en marche et ne l'arrête pas.
21. Avertissement
  - L'utilisation d'accessoires impropres autres que les accessoires recommandés dans le présent manuel présente un risque de dommages corporels.
22. Faites réparer votre outil par un expert.
  - Cet outil électrique est conforme aux règles de sécurité appropriées. Les réparations ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées en utilisant des pièces de rechange originales, sinon cela peut entraîner des dangers considérables pour l'utilisateur.
23. Ne prenez jamais appui sur l'outil. De sérieuses blessures peuvent survenir, si l'outil bascule ou si vous entrez involontairement en contact avec la partie coupante.
24. En ce qui concerne l'alimentation électrique, l'erreur de tension doit être dans la limite de +/- 10%V, l'erreur de régime doit être dans la limite de +/- 1 Hz.
25. Condition de fonctionnement :
  - 1) La température ambiante doit être de 5 à 40°.
  - 2) L'humidité relative doit être de 30% ~ 95%.
  - 3) L'altitude ne doit pas être supérieure à 1000 m.
  - 4) Dans des situations de transport et de stockage, la machine doit être maintenue à une température entre -25° et 55°.
- 26 - L'alimentation électrique doit être installée avec un dispositif de protection de sous-tension.
- 27 - L'alimentation électrique doit être installée avec un dispositif de protection de surtension.
- 28 - Des gants de protection, des lunettes et des bouchons d'oreilles (équipement de protection individuelle) sont nécessaires lors de l'utilisation de la scie.
- 29 - L'huile utilisée ne doit pas être toxique.
- 30 - Avant toute maintenance, la fiche doit être retirée de la prise.
- 31 – AVERTISSEMENT : Fixez bien toutes les parties protectrices avant d'utiliser cette scie.

## **AVERTISSEMENT**

1. Maintenez les protections de la machine en place à tous moments, lorsque la machine est utilisée. Si elles sont retirées à des fins de maintenance, faites preuve d'une grande prudence et replacez-les immédiatement.
2. Ne vous penchez pas trop en avant. Conservez un bon équilibre à tout moment pour ne pas tomber ou ne pas avoir à vous appuyer sur les lames ou autres éléments mobiles.
3. Remplacez les étiquettes d'avertissement si elles deviennent obscures ou si elles sont retirées.
4. Accordez toute votre attention à votre travail. Le fait de regarder autour, de mener une conversation et de s'amuser sont des actes de négligence qui peuvent avoir des conséquences dramatiques. Ne laissez jamais un outil fonctionner sans surveillance. Coupez l'alimentation électrique. Ne laissez l'outil que lorsqu'il est à l'arrêt complet.
5. Tenez toujours les mains et les doigts à l'écart de la lame lorsque la machine fonctionne.
6. Ne tenez jamais la pièce avec la scie en position horizontale. Utilisez toujours l'étau et maintenez-la de façon sûre.
7. Lisez et comprenez bien les avertissements notés sur la machine.
8. Maintenez le protège-courroie et les protège-roues en place et en bon état de fonctionnement.
9. Prévoyez toujours un support adéquat pour les pièces longues et lourdes.

10. Dans les cas d'urgence, le pot d'huile doit être immédiatement refermé pour éviter tout accident.
11. Ne nettoyez jamais la lame de la scie ou la roue d'entraînement d'une scie à ruban avec une brosse à main ou un grattoir pendant que la lame de la scie est en mouvement.
12. Réglez et placez le bras guide-lame avant de démarrer la coupe.  
Tenez bien le bras guide-lame. Un bras guide-lame desserré gênerait la précision du sciage. Assurez-vous que la tension et le pointage de la lame sont bien ajustés. Contrôlez de nouveau la tension de la lame après une première coupe avec une lame neuve. Pour prolonger la durée de vie de la lame, relâchez toujours la tension de la lame à la fin de chaque jour de travail. Assurez-vous que la vitesse de la lame est bien réglée pour la coupe du matériau.
13. Contrôlez le liquide de refroidissement chaque jour : un niveau trop bas de liquide de refroidissement peut entraîner un moussage et des températures de lame élevées. Un liquide de refroidissement sale ou faible peut boucher la pompe, dévier la coupe, la ralentir et endommager la lame de façon définitive. Un liquide de refroidissement sale peut entraîner le développement de bactéries irritant la peau.
14. Pour couper du magnésium, n'utilisez jamais d'huiles ni d'émulsions solubles (mélange huile-eau) car l'eau augmente considérablement le risque d'incendie accidentel de copeaux de magnésium. Contactez votre fournisseur de liquide de refroidissement industriel pour obtenir des recommandations spécifiques pour la coupe de magnésium.
15. Arrêtez la machine avant de retirer les pièces à usiner.
16. Faites tous les réglages, l'alimentation électrique étant coupée. Avant toute maintenance, la fiche doit être retirée de la prise électrique.
17. Débranchez la machine pour effectuer des réparations.  
Coupez l'alimentation électrique et nettoyez la scie à ruban et la zone de travail avant de laisser la machine. Nettoyez les résidus afin d'éviter tout accident après le travail.
18. Cette machine est exclusivement destinée à la coupe de métal horizontale, et non à la coupe de bois verticale.

### **Au sujet de la sécurité des accessoires en option**

Il existe deux accessoires de sécurité en option. Veuillez lire attentivement cette clause sur l'utilisation en toute sécurité de ces dispositifs comme suit.

1. Option de verrouillage en mode positif du protège-poulie : si la vitesse de coupe doit être très souvent modifiée, vous devez choisir cette option.
2. Dispositif optionnel de déconnexion électrique par poignée : si votre machine est équipée de cette option, vous devrez dans certaines situations couper l'alimentation électrique par ce dispositif. Sinon, vous devrez couper l'alimentation électrique conformément aux instructions de la clause d'utilisation.

### **Exigences environnementales pour l'installation**

1. Prévoyez un éclairage suffisant pour le fonctionnement conformément aux codes et réglementations publiés. Si vous n'avez pas d'informations pour l'éclairage, une intensité lumineuse de 300 lux est la valeur minimale à assurer.
2. Le lieu où la machine sera installée doit être plat et suffisamment grand pour travailler.

### **Niveau sonore**

1. Le niveau sonore de cette machine est d'environ 75 db (A) pendant le fonctionnement.
2. En prenant des dispositions pour le risque de bruit, le niveau sonore de l'environnement de travail doit également être pris en considération.

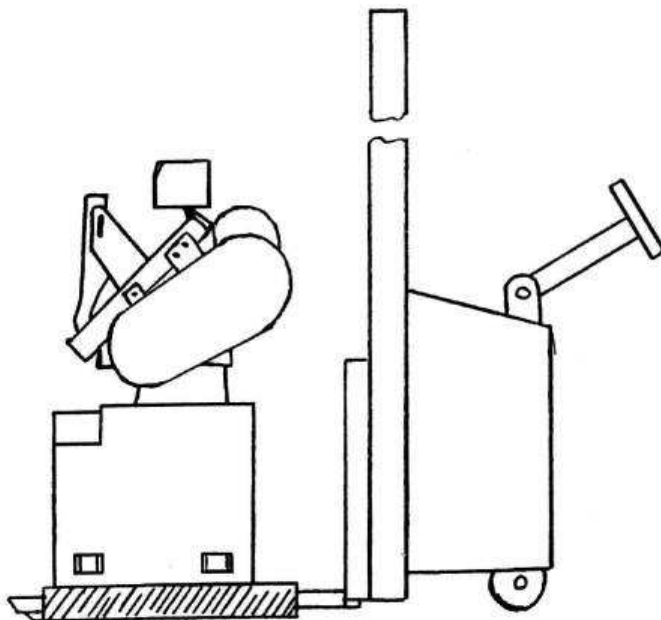
### **Manutention et transport de la machine**

1. Le poids total de cette machine doit être contrôlé avant manutention.
2. Cette machine ne peut pas être manipulée sans l'aide d'outils de levage.

## Méthodes de transport

### AVERTISSEMENT

1. Maintenez toujours la machine en équilibre lors du transport. Observez la gravité !
2. Conduisez l'élévateur à fourche lentement et avec précautions.



## SCHEMA DE CABLAGE

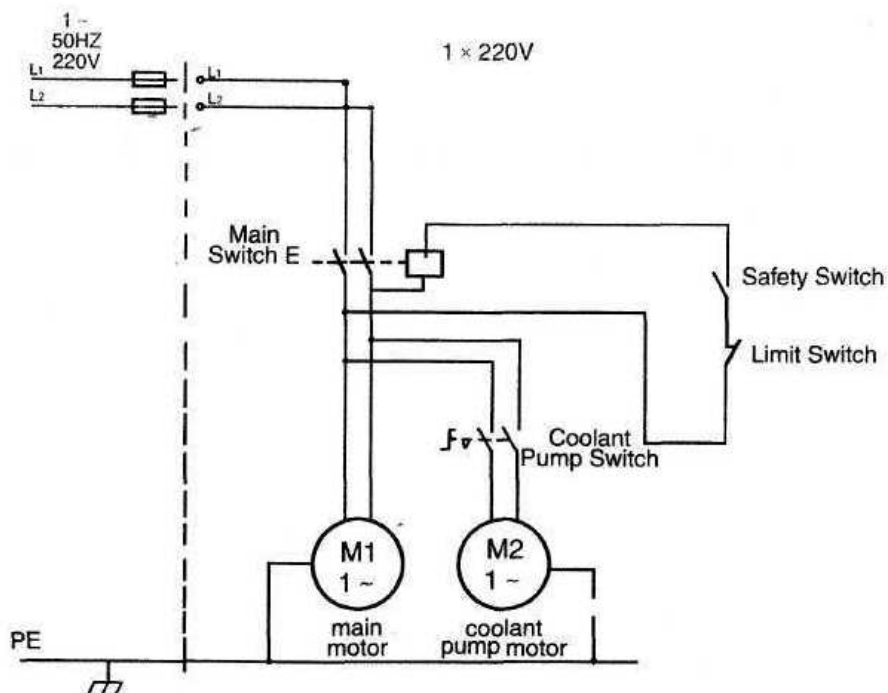
Main switch = Interrupteur principal  
Safety switch = Interrupteur de sécurité  
Limit switch = Interrupteur de fin de course  
Coolant pump switch = Interrupteur de la pompe à liquide de refroidissement  
Main motor = moteur principal  
Coolant pump motor = moteur de la pompe à liquide de refroidissement

### Mise à la terre :

La mise à la terre de ce modèle se fait en connectant la borne jaune / verte du câble d'alimentation à la borne de mise à la terre de l'alimentation électrique. Veuillez à bien mettre votre machine à la terre avant de la brancher sur l'alimentation électrique, dans toute situation.

### ATTENTION !

**Ne débranchez pas la borne de terre avant de couper l'alimentation électrique.**



## SPECIFICATIONS

Modèle :	OT8305
Capacité de coupe 90° :	○ 180 mm □ 180x215 mm
Capacité de coupe 45° :	○ 110 mm □ 110x180 mm
Vitesse de lame :	34, 41, 59, 98 m/min
Étau inclinable :	0° - 45°
Lame (Lxlép.) :	2360x20x0,90 mm
Alimentation :	230 V - 50 Hz
Puissance :	750 W
Dimensions (LxlxH) :	1250x450x1080 mm
Poids :	185 kg

## DEBALLAGE ET NETTOYAGE

1. Finissez de déballer la scie. Inspectez-la pour repérer tout dommage causé par l'expédition. En cas de dommage, prenez contact avec votre distributeur.
2. Déboulonnez la scie du patin et placez-la sur une surface plane.
3. Nettoyez les surfaces antirouille avec du kérosène, du carburant diesel ou un solvant pour moules. N'utilisez pas de solvants à base de cellulose comme les diluants de peinture ou de laque. Ils abîmeraient les surfaces peintes.

## MONTAGE

1. Placez une cale sous les extrémités de la base de la scie pour permettre l'installation de la roue. **Attention** : assurez-vous que la scie est stable pendant qu'elle est soutenue provisoirement.
2. Glissez les axes de roue dans les trous de la base.
3. Glissez les roues sur les axes et fixez-les avec des goupilles. Courbez les goupilles pour les maintenir en place (Fig.1)



Fig. 1

4. Glissez la barre d'arrêt du matériel (1, fig. 2) dans la base, puis sortez l'écrou et la rondelle pour serrer la barre (1). Faites glisser la butée du matériel (2) sur la barre et serrez le boulon (3).

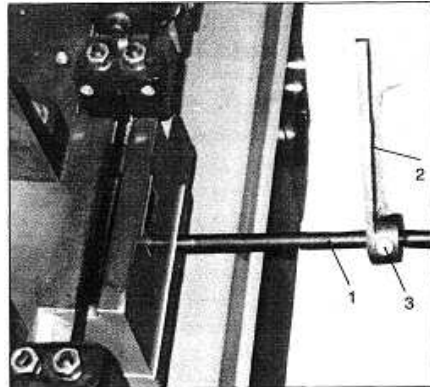


Fig.2

5. Glissez la barre du vérin (1, fig.3) dans la base et serrez. Faites coulisser le vérin (3) sur la barre et serrez l'écrou (4). Faites coulisser la vis (2) dans le cylindre et serrez.

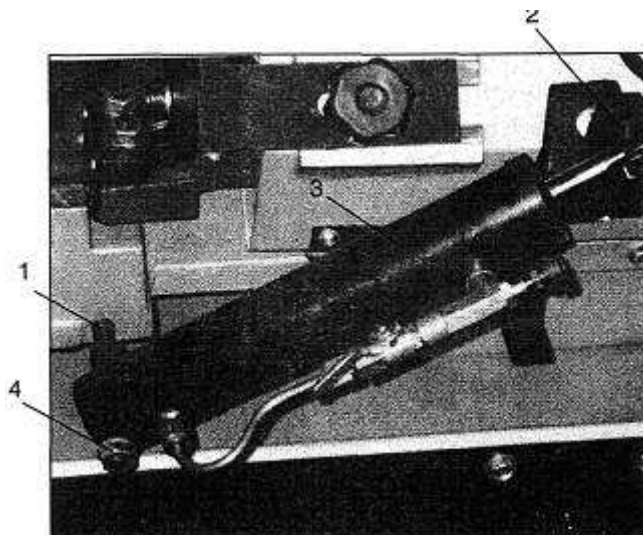


Fig.3

6. Retirez la courroie de transport et conservez-la pour une utilisation ultérieure, pour le cas où vous devriez transporter la scie.

## PREPARATION DU RESERVOIR A REFRIGERANT

### Attention

Débranchez la scie à ruban avant de faire toute réparation ou réglage !

Le non-respect de cette consigne peut être dangereux.



L'utilisation d'un liquide de refroidissement soluble dans l'eau augmente l'efficacité de la coupe et prolonge la vie de la lame. N'utilisez pas d'huile de coupe noire en remplacement. Changez fréquemment l'huile de coupe et suivez les instructions du fabricant pour l'utilisation et les précautions à prendre.

1. Débranchez la machine.
2. Retirez le flexible de retour du liquide de refroidissement du couvercle du réservoir.
3. Sortez le réservoir en le faisant glisser de la base de la scie et retirez soigneusement le couvercle contenant la pompe à liquide de refroidissement.
4. Remplissez le réservoir à environ 80% de sa capacité.
5. Remplacez le couvercle sur le réservoir et remettez l'ensemble du réservoir dans sa base.
6. Remplacez le flexible de retour dans le trou du couvercle du réservoir.

### FONCTIONNEMENT DU SELECTEUR D'AVANCE HYDRAULIQUE

Le sélecteur d'avance hydraulique est utilisé pour contrôler la vitesse d'avance de la lame et verrouiller le bras en position verticale. Pour augmenter le rythme de l'avance, tournez le bouton (1, fig. 4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Pour diminuer la vitesse d'avance, tournez le bouton (1) dans le sens horaire. Pour arrêter l'écoulement du fluide hydraulique, tournez le levier comme sur la figure 4. Pour mettre le vérin hydraulique en marche, soulevez le levier (2) en position.

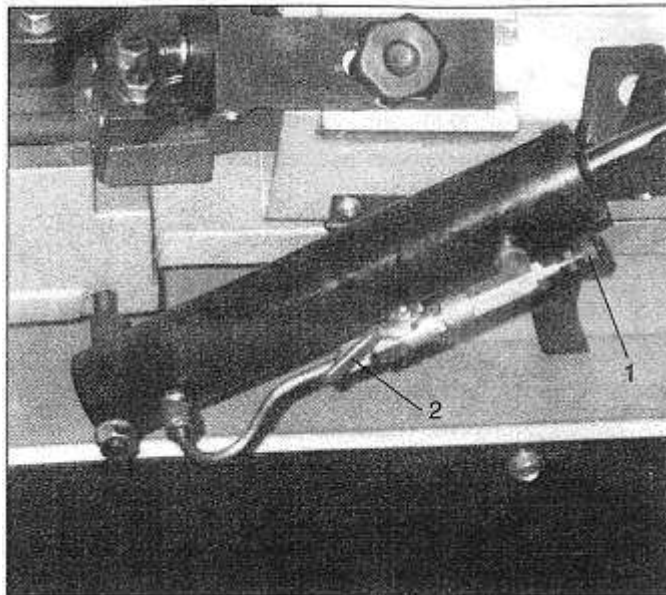


Fig.4

### AVANT LE FONCTIONNEMENT

1. Vérifiez que le sens des dents de la lame correspond au schéma sur le corps de la scie.
2. Vérifiez que la lame est bien fixée sur les roues après application de la tension adéquate.
3. Placez les roulements à rouleaux du guide-lame bien ajustés contre la lame. Référez-vous à « réglage des roulements du guide-lame » pour obtenir plus de détails.
4. Vérifiez le léger jeu entre les roulements de soutien et le dos de la lame.

5. Placez les deux guide-lames aussi près que possible de la pièce à usiner.
6. Sélectionnez la vitesse adéquate et la vitesse d'avance du matériau à couper.
7. Le matériau à couper doit être tenu fermement par un étau.
8. Vérifiez que le niveau du liquide de refroidissement est adéquat.
9. Ne commencez pas la coupe sur une arête vive. Commencez par adoucir l'arête à la lime.
10. Graissez bien la machine. Voir partie « graissage ».

### MODIFIER LA VITESSE DE LA LAME

1. Débranchez la machine de l'alimentation électrique.
2. Desserrez le boulon de verrouillage de la plaque du moteur (1, fig.5)
3. Desserrez le boulon de coulissement de la plaque du moteur (2) jusqu'à ce que la courroie puisse se déplacer sur les poulies.
4. Déplacez la courroie selon la combinaison de poulies souhaitée.
5. Serrez le boulon de coulissement de la plaque du moteur (2) pour retendre la courroie.
6. Serrez le boulon de verrouillage de la plaque du moteur (1).
7. Branchez la machine.

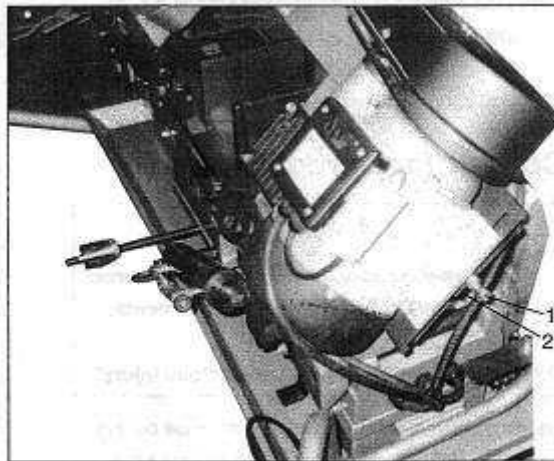


Fig.5

### REGLER LES GUIDE-LAMES

1. **Débranchez la machine.**
2. Desserrez le bouton (1, fig. 6) et le bouton (2). Faites coulisser les ensembles guide-lame aussi près que possible du matériau sans gêner la coupe.
3. Serrez le bouton (1) et le bouton (2) et branchez la machine.

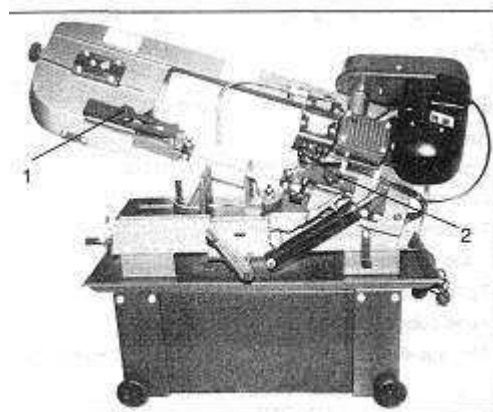


Fig.6

## REGLAGE DE L'ETAU

### Attention !

**Ne faites pas de réglages, ne chargez / déchargez pas de matériau de l'étau pendant que la machine fonctionne !**

**Le non-respect de cette consigne peut être dangereux !**

Pour régler l'étau pour une coupe de 0 à 45 degrés :

1. Retirez les ensembles boulon et écrou (C, fig. 7).

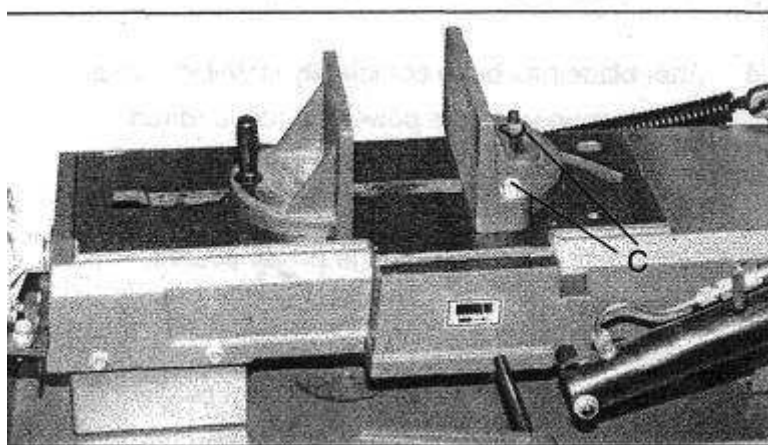


Fig.7

2. Placez l'étau et refaites l'installation selon l'illustration de la fig. 8. Faites particulièrement attention à l'emplacement du trou du boulon.
3. Réglez l'étau à l'angle désiré, remontez les écrous et les boulons et serrez les ensembles écrou et boulon.
4. Ajustez l'étau mobile parallèlement à l'étau fixe en desserrant le boulon (A, fig. 8), faites un réglage parallèle et serrez le boulon.



Fig.8

Pour régler l'étau pour une largeur de coupe de bois maximale :

1. Retirez les ensembles écrou et boulon.
2. Placez l'étau et remontez les ensembles de boulon selon l'illustration de la fig. 7.

## Ajuster la tension de la lame

### ATTENTION

Débranchez la machine.

**Les lames sont tranchantes ! Soyez extrêmement prudent lors du retrait, de l'installation ou du réglage !**

**Le non-respect de ces consignes peut être dangereux.**

La tension de la lame est importante pour le bon fonctionnement de la scie. La tension adéquate de la lame est de 700 à 900 kg par pouce carré selon mesure sur un calibre de tension de lame.

Pour régler la tension de la lame sans utiliser de calibre de tension de lame :

1. Installez la lame et insérez-la entre les roulements sur les guide-lames.
2. Tendez légèrement la lame pour éliminer tout fléchissement de la lame entre les roues.
3. Tournez le bouton de tension de la lame (A, fig. 9) d'un tour trois quart à deux tours

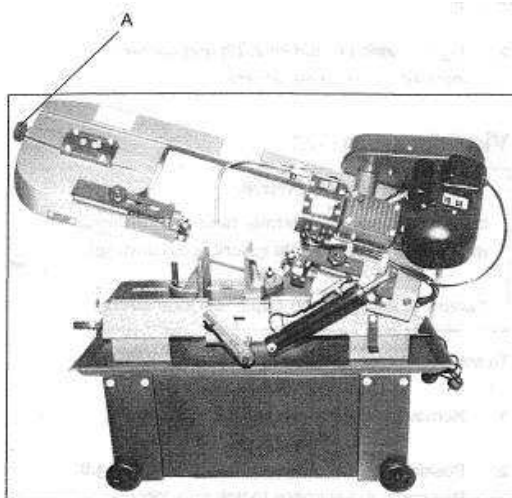


Fig.9

dans le sens horaire. Ceci équivaut à environ 800 kg de tension de lame.

### ATTENTION !

Ne serrez pas trop la lame. Ceci pourrait l'allonger et la gauchir.

4. Une fois la lame entièrement installée, fermez les couvercles, branchez la machine et faites fonctionner la scie pendant deux à trois minutes pour que la lame puisse bien se positionner.
5. Débranchez la machine. Ouvrez le couvercle et desserrez la lame jusqu'à ce qu'elle commence à fléchir.
6. Serrez la lame jusqu'à ce qu'elle soit tendue entre la roue de la lame et que tout fléchissement soit éliminé.
7. Serrez la lame en tournant la roue de tension de la lame de deux tours complets. La lame est maintenant bien tendue et prête à être utilisée.
8. Fermez les couvercles et branchez la machine.

## CHANGER LES LAMES

### ATTENTION !

Ne faites jamais fonctionner cette scie si tous les protège-lames ne sont pas installés et en bon état de fonctionnement !

N'ajustez jamais une brosse de lame pendant que la machine fonctionne !

Le non-respect de cette consigne peut être dangereux.

### ATTENTION !

La machine est conçue pour fonctionner avec des lames de 20 mm de large et de 0,9 mm d'épaisseur avec une longueur de 2375 mm. L'utilisation de lames de spécifications différentes peut résulter en une performance inférieure.

1. Débranchez la machine
2. Soulevez le bras de la scie en position verticale et verrouillez-le en place en désactivant le vérin hydraulique.
3. Retirez l'ensemble protège-lame rouge (A, Fig. 10) en retirant deux vis (B).

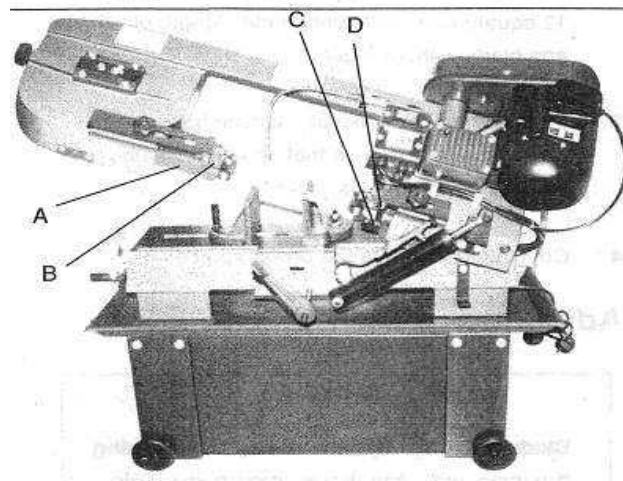


Fig.10

### ATTENTION

Il est essentiel que cette protection soit installée après pose de la nouvelle lame.

Le non-respect de cette consigne peut être dangereux !

4. Retirez l'ensemble de brosses (C) en retirant les deux vis (D).
5. Desserrez la tension de la lame en tournant la molette de tension dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
6. Retirez soigneusement l'ancienne lame. **Attention : les dents de la lame sont tranchantes. A manipuler avec soin.**
7. Installez une nouvelle lame en la plaçant d'abord entre les guide-lames. Assurez-vous que les dents de la lame sont dans le même sens que celui indiqué sur l'étiquette se trouvant sur le bras de la scie.
8. Placer la lame autour des deux roues. Assurez-vous que le bord de la lame repose près du flasque de la roue sur les deux roues.
9. Tournez le bouton de tension de la lame dans le sens horaire pour tendre la lame.

Ne la tendez pas trop. Référez-vous à la partie intitulée « réglage de la tension de la lame ».

10. Fermez la porte du couvercle de la lame et bloquez-la avec les boutons de verrouillage.
11. Fixez le protège-lame rouge et l'ensemble de brosses.
12. Branchez la machine.
13. Faites fonctionner la scie et assurez-vous que la lame est bien centrée.

### Ajuster la lame à l'équerre par rapport à la table

1. Débranchez la machine
2. Placez l'équerre de mécanicien sur la lame suivante de la table selon l'illustration de la fig. 11.
3. Vérifiez que la lame entre en contact avec l'équerre sur toute la largeur de la lame.
4. Si le réglage est nécessaire, desserrez les boulons (repères 156 et 167) et faites tourner légèrement les ensembles guide-lames dans le même sens jusqu'à ce que la lame entre en contact avec l'équerre sur toute sa largeur.

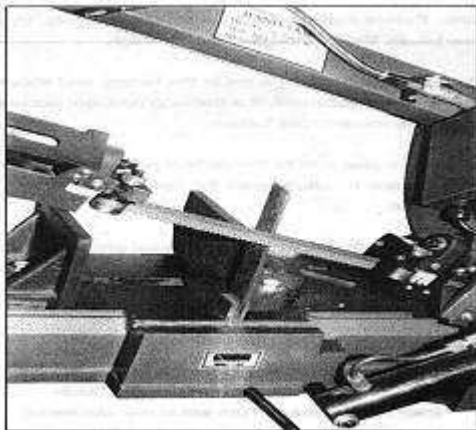
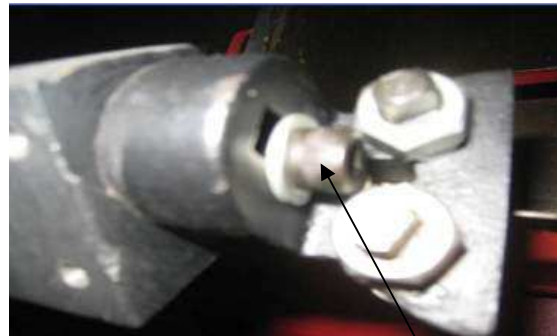


Fig. 11



boulon

5. Serrez les boulons.
6. Branchez la machine.

**Note :** Si le réglage à l'équerre de la lame par rapport à la table est nécessaire, veillez à contrôler de nouveau les réglages de la lame.

## Régler la lame à l'équerre par rapport à l'étai

### 1. Débranchez la machine

2. Placez une équerre de mécanicien selon l'illustration de la figure 12, l'équerre doit suivre toute la longueur de l'étai et de la lame sans jeu.
3. Si un réglage est nécessaire, desserrez les boulons maintenant l'étai et ajustez l'étai pour que l'équerre soit bien alignée. Serrez les boulons.
4. Branchez la machine

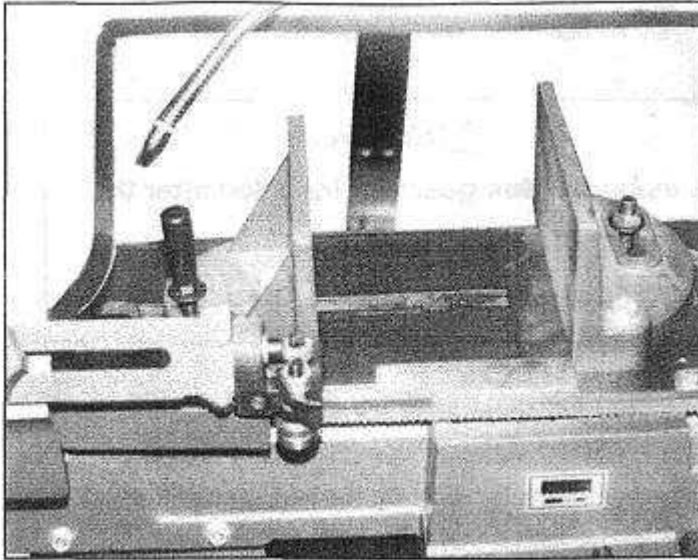


Fig.12

## Régler le centrage de la lame

### ATTENTION

**Le réglage du centrage de la lame nécessite de faire fonctionner la scie avec le couvercle arrière ouvert. Ce réglage doit être effectué exclusivement par des personnes qualifiées.**

**Le non-respect de cette consigne peut être dangereux.**

**Note :** Avant de faire des réglages de centrage, essayez une nouvelle lame. Les lames gauchies ne peuvent pas être centrées.

Le centrage de lame a été réglé à l'usine et ne doit nécessiter aucun ajustement. En cas de problème de centrage, ajustez la machine comme suit :

1. Déplacez le bras de la scie en position verticale et verrouillez-le en place en fermant la valve du vérin hydraulique.
2. Vérifiez que la tension de la lame est bien réglée. Pour ajuster, référez-vous à la partie intitulée « régler la tension de la lame ».
3. Ouvrez le couvercle arrière en desserrant les vis de blocage.
4. Faites fonctionner la scie et observez la lame. La lame doit fonctionner près du flasque de la roue mais pas tout contre lui.
5. Desserrez les boulons (A, Fig. 13).

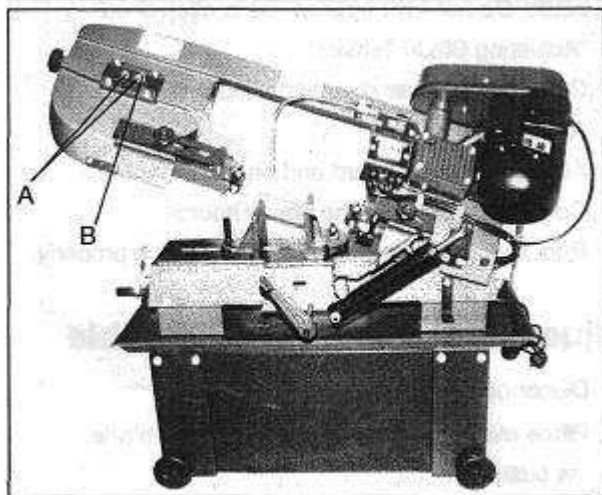


Fig.13

6. Tournez la vis de réglage (B) tout en observant le centrage de la lame sur la roue. Tournez la vis de réglage dans le sens horaire pour centrer la lame près du flasque de roue. Tournez la vis de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour centrer la lame à l'écart du flasque de roue.
7. Une fois le centrage effectué, serrez les boulons (A).

### Régler les roulements du guide-lame

#### ATTENTION !

Cette machine est conçue pour être utilisée avec des lames de 20 mm de largeur sur 0,9 mm d'épaisseur et 2360 mm de longueur. L'utilisation de lames à des spécifications différentes peut générer une performance de qualité inférieure.

#### 1. Débranchez la machine

2. Soulevez le bras en position verticale et bloquez le en place en arrêtant la valve du vérin hydraulique.
3. Desserrez la vis à tête hexagonale (A, fig. 14) et ajustez l'ensemble pour que le palier à rouleaux arrière se trouve à environ 0,08 mm ~ 0,12 mm du dos de la lame.

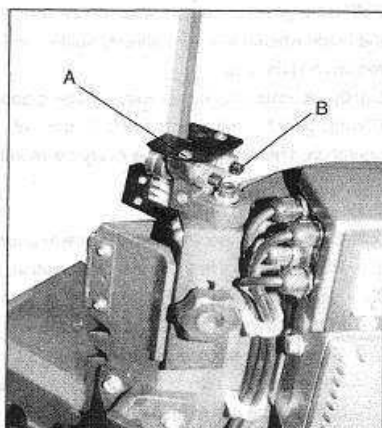


Fig.14



4. Tournez l'écrou (B) pour ajuster le palier excentrique près de la lame. La lame doit pouvoir bouger librement vers le haut et vers le bas quand on la saisit comme sur la



Fig.15

### **Attention**

**Assurez-vous que l'alimentation électrique est coupée et que vos mains sont protégées avant de manipuler la lame.** Veillez à ce que les dents de la lame n'interfèrent pas avec les paliers à rouleaux :

5. Répétez l'opération pour l'assemblage de l'autre guide-lame.
6. Branchez la machine.

### **Ajuster le poids de l'arc**

Le poids de l'arc est l'un des réglages les plus importants de la scie. Si le poids de l'arc n'est pas bien réglé, on ne peut en attendre qu'une performance médiocre, des coupes courbées, la dé-métallisation des dents, le blocage et la sortie de la lame des roues. La vitesse d'avance hydraulique ne compense pas un poids d'arc impropre. Le poids de l'arc a été réglé à l'usine et ne nécessite aucun réglage. Si l'ajustement est nécessaire :

1. **Débranchez la machine.**
2. Ouvrez la valve du vérin hydraulique et placez le bras de la scie en position horizontale.
3. Tournez la valve de la vitesse de l'avance du vérin hydraulique dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à l'arrêt.
4. Placez une balance de type à poisson sous la poignée de tension de la lame et soulevez le bras de la scie. La balance doit indiquer environ 5 – 6 kg.
5. Ajustez la tension à environ 5 – 6 kg, en tournant le boulon (A, Fig. 16).
6. Branchez la machine.

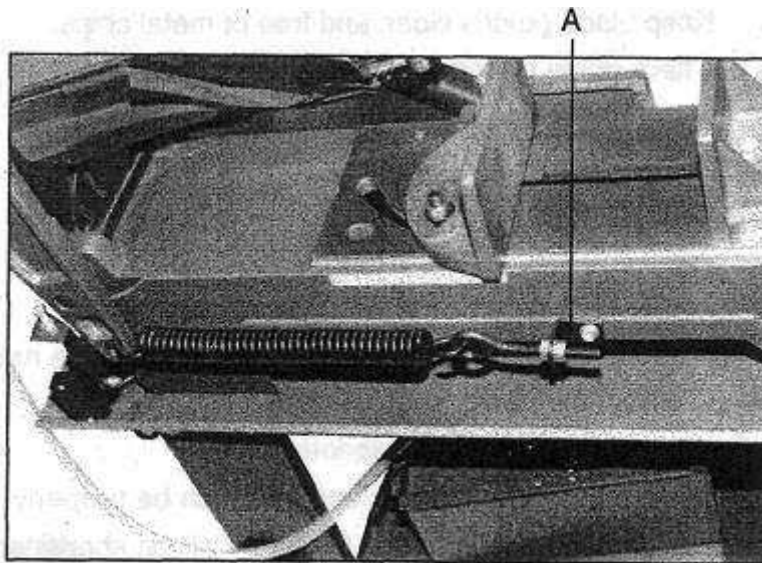


Fig.16

### GRAISSAGE

Les roulements à billes sur les ensembles guide-lame et les roues de lame sont définitivement scellés et ne nécessitent aucun graissage.

Graissez légèrement la vis de l'étau avec de la graisse en tube n° 2.

Changez l'huile de la boîte d'engrenages après les 90 premiers jours de fonctionnement. Ensuite changez-la tous les six mois.

Pour changer l'huile de la boîte d'engrenages :

1. Débranchez la machine
2. Placez le bras de la scie en position horizontale.
3. Retirez les vis (A, Fig. 17) de la boîte d'engrenages et retirez la plaque et le joint du couvercle.

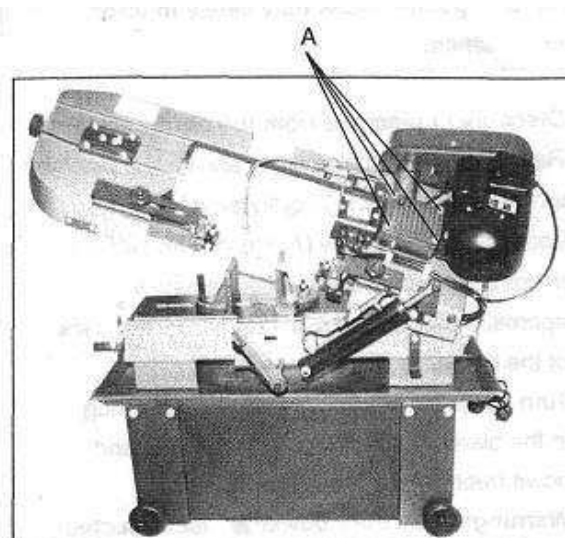


Fig.17

4. Retirez l'huile de la boîte d'engrenages.
5. Placez le bras de la scie en position horizontale

6. Remplissez la boîte d'engrenage avec environ 0,3 litres d'huile pour engrenages W 90.
7. Remplacez le joint et le couvercle. Fixez le couvercle avec les vis.
8. Branchez la machine.

## **MAINTENANCE**

### **Attention !**

**Débranchez la machine avant de faire toute réparation ou réglage !**

**Le non-respect de cette consigne peut être dangereux**

1. Maintenez toutes les surfaces propres et sans rouille, scories de coupe, copeaux et liquide de refroidissement.
2. N'utilisez pas d'air comprimé pour nettoyer la scie à ruban. L'air comprimé pourrait chasser les copeaux dans les roulements du guide et autres zones critiques de la scie.
3. Utilisez un petit pinceau ou une brosse de nettoyage pour retirer les particules métalliques.
4. Essuyez la scie avec un chiffon propre et sec et graissez toutes les surfaces non peintes avec une huile mécanique légère.
5. Maintenez les guide-lames propres et sans copeaux métalliques.
6. Contrôlez fréquemment les roulements du guide pour vous assurer qu'ils sont bien réglés et qu'ils tournent librement.

## **BROSSE DE NETTOYAGE DES COPEAUX**

### **ATTENTION !**

N'essayez pas de régler la brosse de la lame lorsque la machine fonctionne. Faites le réglage uniquement lorsque le cordon électrique a été débranché.

Le non-respect de cette consigne pourrait être dangereux.

Il est important que la brosse de nettoyage de la lame soit bien ajustée et maintenue en bon état de fonctionnement. Remplacez la brosse si elle est abîmée ou usée. La durée de vie de la lame sera sérieusement raccourcie si la brosse est dérégulée, abîmée ou usée.

## TABLEAU DE REPERAGE DES DEFAILLANCES

SYMPTOME	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	ACTION CORRECTIVE
Rupture excessive de la lame	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tension incorrecte de la lame.</li> <li>2. Vitesse ou avance incorrecte</li> <li>3. Matériau desserré dans l'étau</li> <li>4. La lame frotte sur le flasque de roue</li> <li>5. Les dents sont trop grosses pour le matériau.</li> <li>6. Les dents sont au contact de la pièce avant le démarrage de la scie.</li> <li>7. Les guides sont mal alignés.</li> <li>8. La lame est trop épaisse pour le diamètre de la roue.</li> <li>9. Fissuration au niveau de la soudure</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réglez-la de façon à ce qu'elle ne glisse pas.</li> <li>2. Vérifiez le livret du mécanicien.</li> <li>3. Fixez bien le travail</li> <li>4. Ajustez l'alignement des roues</li> <li>5. Vérifiez le type de lame recommandé dans le livret du mécanicien.</li> <li>6. Placez la lame en contact de la pièce à usiner une fois que le moteur est mis en marche.</li> <li>7. Ajustez</li> <li>8. Utilisez une lame plus fine</li> <li>9. Prolongez le cycle de recuit.</li> </ol>
Emoussage prématuré de la lame	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les dents sont trop grosses</li> <li>2. Trop grande vitesse</li> <li>3. Pression d'avance inadéquate</li> <li>4. Points durs ou calamine dans / sur le matériau</li> <li>5. Ecrouissage du matériau (en particulier de l'acier inoxydable)</li> <li>6. Lame installée en arrière</li> <li>7. Tension insuffisante de la lame.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utilisez une lame à dents plus fines</li> <li>2. Essayez la vitesse inférieure</li> <li>3. Diminuez la tension du ressort sur le côté de la scie.</li> <li>4. Réduisez la vitesse, augmentez la pression d'avance (échelle). Augmentez la pression d'avance (points durs)</li> <li>5. Augmentez la pression d'avance en réduisant la tension du ressort</li> <li>6. Retirez la lame, retournez-la et réinstallez-la.</li> <li>7. Augmentez la tension au niveau adéquat.</li> </ol>

Mauvaises coupes (courbées)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La pièce à usiner n'est pas à l'équerre.</li> <li>2. La pression d'avance est trop grande</li> <li>3. Le roulement du guide n'est pas bien ajusté.</li> <li>4. Tension de lame inadéquate</li> <li>5. Les guide-lames sont trop espacés.</li> <li>6. Lame émoussée</li> <li>7. Vitesse incorrecte</li> <li>8. Ensemble roulement guide-lame desserré</li> <li>9. Ensemble roulement guide-lame desserré</li> <li>10. Pistes de lame trop éloignées des flasques de roue.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ajustez l'étau pour qu'il soit d'équerre avec la lame, serrez toujours la pièce dans l'étau.</li> <li>2. Réduisez la pression en augmentant la tension du ressort sur le côté de la scie.</li> <li>3. Ajustez les roulements du guide à 001 au dessus de l'épaisseur maximale en incluant la soudure de la scie.</li> <li>4. Augmentez la tension de la lame par petites quantités.</li> <li>5. Déplacez les guides aussi près que possible de la pièce à usiner.</li> <li>6. Remplacez la lame</li> <li>7. Vérifiez dans le manuel les vitesses recommandées</li> <li>8. Serrez</li> <li>9. Serrez</li> <li>10. Recentrez la lame conformément aux instructions.</li> </ol>
Mauvaises coupes (grossières)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trop grande vitesse ou avance</li> <li>2. La lame est trop grossière</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réduisez la vitesse et l'avance</li> <li>2. Remplacez-la par une lame plus fine.</li> </ol>
La lame se tord	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La coupe engage la lame</li> <li>2. La lame est trop tendue</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Diminuez la pression d'avance</li> <li>2. Diminuez la tension de la lame</li> </ol>
Usure inhabituelle sur le côté / le dos de la lame	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Guide-lames usés</li> <li>2. Les roulements du guide-lame ne sont pas bien ajustés.</li> <li>3. Le support du roulement du guide-lame est desserré.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplacez-les</li> <li>2. Ajustez selon le manuel d'utilisation</li> <li>3. Serrez-le</li> </ol>

<p>Arrachement des dents</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dent trop grossière pour le travail</li> <li>2. Avance trop importante ; avance trop lente</li> <li>3. Vibrations de la pièce à usiner</li> <li>4. Chargement d'entredents</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utilisez une lame à dents plus fines</li> <li>3. Augmentez la pression et / ou la vitesse d'avance</li> <li>4. Fixez bien le travail</li> <li>5. Utilisez une lame à dents grossières ou une brosse pour retirer les particules.</li> </ol>
<p>Le moteur en fonctionnement est trop chaud.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La tension de la lame est trop grande.</li> <li>2. La tension de la courroie d'entraînement est trop grande</li> <li>3. La lame est trop grossière pour le travail (tuyaux en particulier)</li> <li>4. La lame est trop fine pour le travail (matériau plus lourd, tendre)</li> <li>5. L'engrenage n'est pas bien aligné.</li> <li>6. Les engrenages doivent être graissés</li> <li>7. La roue porteuse doit être graissée.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réduisez la tension de la lame</li> <li>2. Réduisez la tension de la courroie d'entraînement</li> <li>3. Utilisez une lame plus fine</li> <li>4. Utilisez une lame plus grossière</li> <li>5. Ajustez les engrenages pour que la vis sans fin se trouve au centre ou l'engrenage.</li> <li>6. Contrôlez le bain d'huile</li> <li>7. Graissez le roulement / l'arbre de la roue porteuse.</li> </ol>

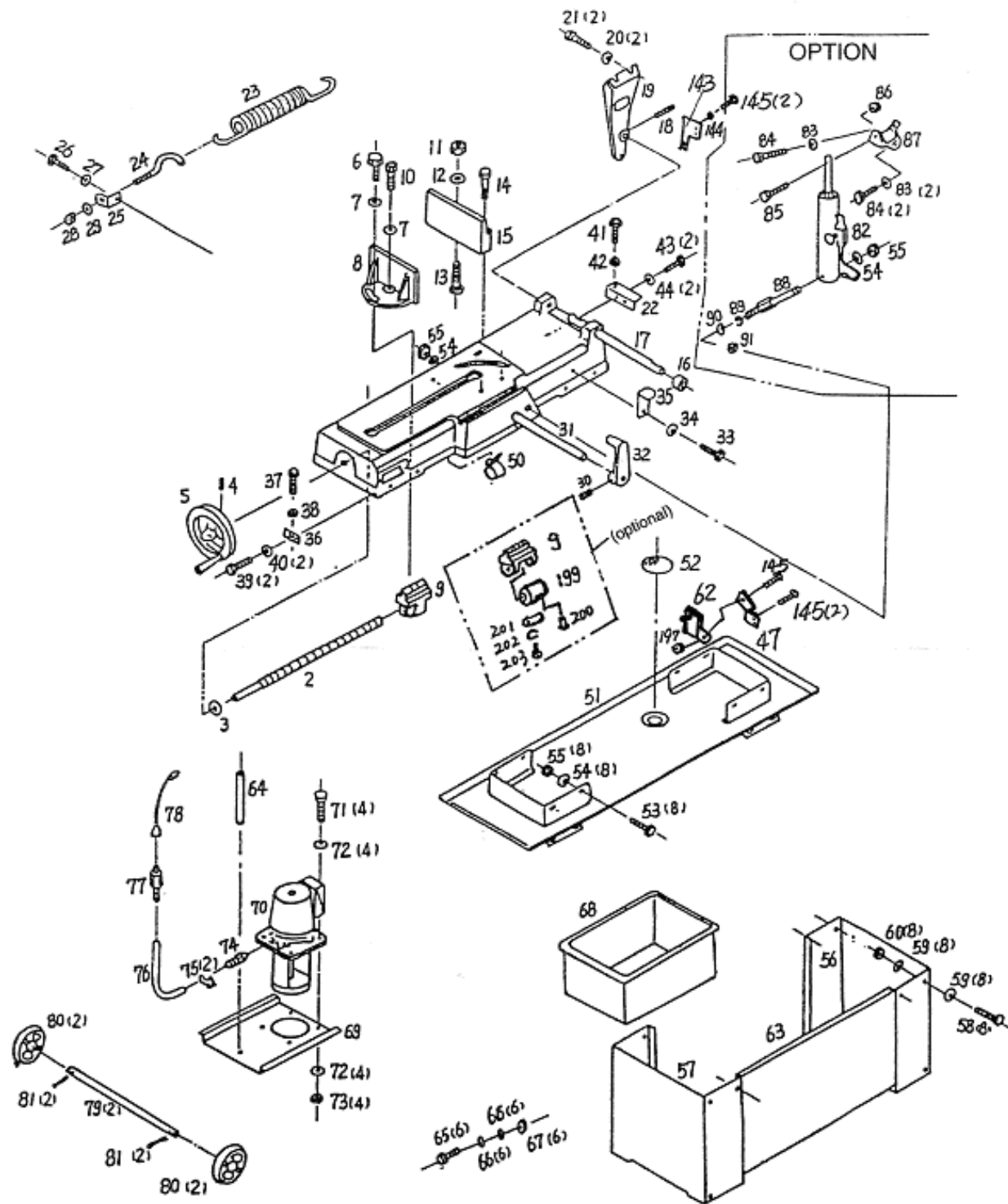
N°	DESCRIPTION	TAILLE	QTE.	N°	DESCRIPTION	TAILLE	QTE.
1	Table		1	51	Bac d'arrosage		1
2	Vis ACME		1	52	Filtre		1
3	Rondelle	5/8"	1	53	Vis à tête hexagonale	5/16x1/-1/4"	8
4	Vis de pression sans tête à six pans creux	5/16x1/2"	1	54	Rondelle	5/16"	8
5	Roue		1	55	Ecrou hexagonal	5/16"	8
6	Vis à tête hexagonale	3/8x1-1/4"	1	56	Montant (droit)		1
7	Rondelle	3/8"	2	57	Montant (gauche)		1
8	Support de mordache d'étau (avant)		1	58	Vis à tête hexagonale	3/8x1"	8
9	Support		1	59	Rondelle	3/8"	16
10	Vis de pression à tête hexagonale	M10x40MM	1	60	Ecrou hexagonal		8
11	Ecrou hexagonal	1/2"	1	61	Interrupteur de sécurité		1
12	Rondelle	1/2"	1	62	Interrupteur de fin de course		1
13	Rouleau du chariot	1/2x2-1/2"	1	63	Panneau		1
14	Vis à tête hexagonale	1/2x2-1/2"	1	64	Flexible		1
15	Support de mordache d'étau (arrière)		1	65	Vis à tête hexagonale	5/16x5/8"	6
16	Douille		1	66	Rondelle	5/16"	12
17	Tige de support		1	67	Ecrou hexagonal	5/16"	6
18	Vis de pression sans tête à 6 pans creux	5/16x3/8"	1	68	Réservoir à liquide de refroidissement		1
19	Support à pivot		1	69	Support de pompe		1
20	Rondelle	3/8"	2	70	Pompe de refroidissement		1
21	Vis à tête hexagonale	3/8x1-1/4"	2	71	Vis à tête hexagonale	1/4x1"	4
22	Plaque de support		1	72	Rondelle	1/4"	8
23	Ressort		1	73	Ecrou hexagonal	1/4"	4
24	Tige de réglage du ressort		1	74	Protecteur de tuyau flexible	3/8PT	1
25	Support de la poignée du ressort		1	75	Collier de serrage pour tuyaux flexibles		2
26	Vis à tête hexagonale	5/16x5/8"	1	76	Tuyau flexible		1
27	Rondelle	5/16"	1	77	Protecteur de tuyau flexible	1/4PT	1
28	Ecrou hexagonal	3/8"	1	78	Robinet à buse	1/4PTx8"	1
29	Rondelle	3/8"	1	79	Tige de roue		2
30	Vis de pression sans tête à six pans creux	5/16x3/8"	1	80	Roue		4
31	Tige de butée du bois		1	81	Goupille du dispositif de coupe		4
32	Bloc de butée		1	82	* Vérin		1
33	Vis à tête hexagonale	5/16x5/8"	1	83	* Rondelle	5/16"	3
34	Rondelle	5/16"	1	84	* Vis à tête hexagonale	5/16x1"	3
35	Plaque de support		1	85	* Vis à tête hexagonale	3/8x1-1/4"	1
36	Plaque de support		1	86	* Ecrou hexagonal	3/8"	1
37	Vis à tête hexagonale	3/8x1-1/2"	1	87	* Support de vérin		1
38	Ecrou hexagonal	3/8"	1	88	* Support		1
39	Vis à tête hexagonale	5/16x5/8"	2	89	* Rondelle élastique	15/32"	1
40	Rondelle	5/16"	2	90	* Rondelle	15/32"	1
41	Vis à tête hexagonale	3/8x2"	1	91	* Ecrou hexagonal	15/32"	1
42	Ecrou hexagonal	3/8"	1	92	Boîte d'engrenages		1
43	Vis à tête hexagonale	5/16x5/8"	2	93	Arbre de la vis sans fin		1
44	Rondelle	5/16"	2	94	Clé	5x5x55	1
45	Boîtier électrique		1	95	Roulement	6003ZZ	1
46	Interrupteur		1	96	Coussinet de palier		1
47	Couvercle		1	97	Roulement	6003Z	2
48	Vis à tête ronde	3/16x3/8"	2	98	Anneau de retenue en forme de croissant	A17	1
49	Interrupteur à bascule		1	99	Vis de pression sans tête à six pans creux	5/16x3/8"	1
50	Dispositif de retenue du câble		1	100	Poulie de la vis sans fin		1

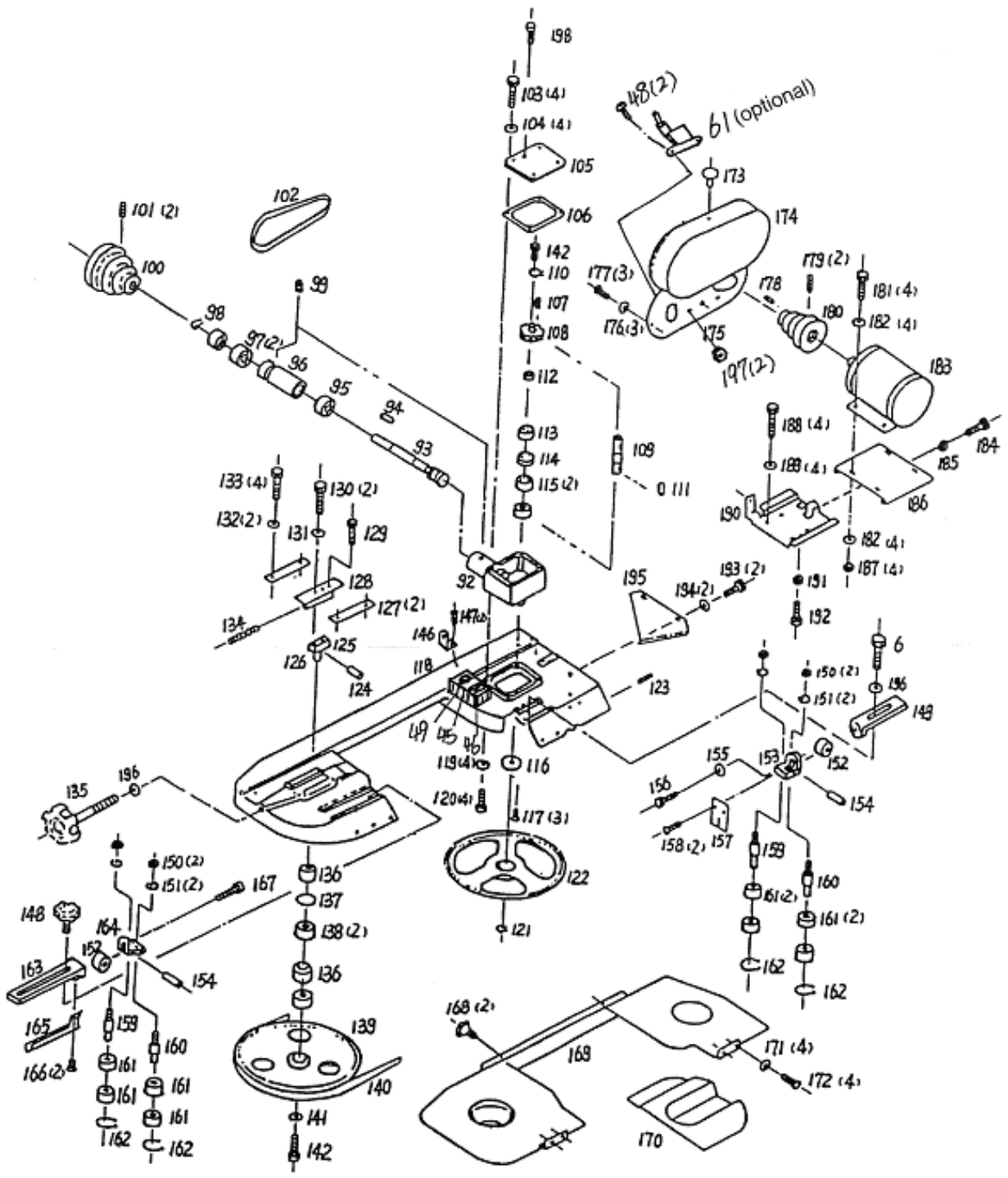
\* Ensemble alimentation hydraulique (accessoires en option)

N°	DESCRIPTION	TAILLE	QTE.	N°	DESCRIPTION	TAILLE	QTE.
101	Vis de pression sans tête à six pans creux	1/4x3/8"	2	145	Vis à tête ronde	1/4x1/2"	1
102	Courroie	15.270	1	146	Support robinet à buse		1
103	Vis à tête hexagonale	1/4x5/8"	4	147	Vis à tête ronde	1/4x1/2"	2
104	Rondelle	1/4"	1	148	Vis à tête hexagonale	3/8x1.1/4"	2
105	Couvercle du boîtier d'engrenages		1	149	Support réglable (arrière)		1
106	Joint du boîtier d'engrenages		1	150	Ecrou hexagonal	3/8x24UNF	4
107	Clé	5x5x20	1	151	Rondelle élastique	3/8"	4
108	Engrenage à vis sans fin		1	152	Roulement	6000ZZ	2
109	Arbre de transmission		1	153	Lame ajustable (arrière)		1
110	Anneau de retenue en forme de croissant	A17	1	154	Goupille du roulement		2
111	Clé	5x5x20	1	155	Rondelle	5/16"	1
112	Douille		1	156	Vis à tête creuse hexagonale	5/16x1.1/4"	1
113	Roulement	60003ZZ	1	157	Tôle-guide		1
114	Coussinet de palier		1	158	Vis à tête	1/4x1/2"	1
115	Roulement	60003Z	1	159	Arbre du roulement		2
116	Couvercle du roulement		1	160	Arbre excentrique		2
117	Vis à tête	5/32x3/8"	3	161	Roulement	6000ZZ	8
118	Châssis		1	162	Anneau de retenue en forme de croissant	A10	4
119	Rondelle élastique	3/8"	4	163	Support réglable (avant)		1
120	Vis à tête hexagonale	3/8x1-1/4"	4	164	Lame réglable (avant)		1
121	Anneau de retenue en forme de croissant		1	165	Protège-lame (avant)		1
122	Roue de lame (arrière)		1	166	Vis à tête ronde	5/32x1/4"	2
123	Vis de pression sans tête à six pans creux	5/16x3/8"	1	167	Vis à tête hexagonale	5/32x1.1/4"	1
124	Goupille	Ø4x25	1	168	Vis		2
125	Bloc coulissant		1	169	Protection dos de lame		1
126	Arbre de roue de lame (avant)		1	170	Protège-roue		1
127	Plaque de guide coulissant		2	171	Rondelle	1/4"	4
128	Bloc coulissant de tension de lame		1	172	Vis à tête ronde	1/4x1/2"	4
129	Vis à tête hexagonale	5x16x1,3/4"	1	173	Vis		1
130	Vis à tête hexagonale	5x16x1,3/4"	2	174	Protection de poulie du moteur		1
131	Rondelle élastique	5/16"	2	175	Protection du bas de poulie		1
132	Rondelle	5/16"	4	176	Rondelle	1/4"	2
133	Vis à tête hexagonale	5x16x5/8"	4	177	Vis à tête hexagonale		2
134	Ressort		1	178	Clé		1
135	Bouton de réglage de lame		1	179	Vis de pression sans tête à six pans creux		1
136	Coussinet de palier		1	180	Poulie de moteur		1
137	Anneau de retenue en forme de croissant	B35	1	181	Vis à tête hexagonale	3/8x1"	4
138	Roulement	620ZZ	2	182	Rondelle	3/8"	8
139	Roue de lame (avant)		1	183	Moteur		1
140	Lame	8T	1	184	Vis à tête creuse hexagonale	3/8x2.1/4"	1
141	Rondelle		1	185	Ecrou hexagonal	3/8"	1
142	Vis à tête hexagonale	5/16x5/8"	1	186	Plaque de montage du moteur		1
143	Interrupteur		1	187	Ecrou hexagonal	3/8"	4
144	Rondelle	1/4"	1	188	Vis à tête hexagonale	5/16x1/2"	4



N°	DESCRIPTION	TAILLE	QTE.
189	Rondelle	5/16"	4
190	Support de montage du moteur		1
191	Ecrou hexagonal	1/4"	1
192	Vis à tête hexagonale	1/4x1"	1
193	Vis à tête hexagonale	1/4x1/2"	2
194	Rondelle	1/4"	2
195	Plaque de support		1
196	Rondelle	3/8"	1
197	Ecrou		3
198	Bouchon d'aération		1
199	Ecrou ACME		1
200	Bouton		1
201	Dispositif de retenue		1
202	Rondelle		1
203	Vis M4x8		1





# DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

**MODELE / REFERENCE : OT8305 / 92 288 001**

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES  
DIRECTEUR GENERAL



**OTMT** : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

# CERTIFICAT DE GARANTIE

## CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).

Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.

Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.

Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.

Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.

Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

## PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.

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

---

**Référence produits :** ----- **Modèle OTMT :** -----  
(celle de votre revendeur)

**Nom du produit :** -----

**Date d'achat :** -----

**N° de facture ou N° de Bordereau de livraison :**-----

**Motif de réclamation :** -----

**Type / descriptif de la pièce défectueuse :** -----

-----  
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

**Vos coordonnées :** N° de client : ----- Nom : -----  
Tel : -----

**Date de votre demande :** -----