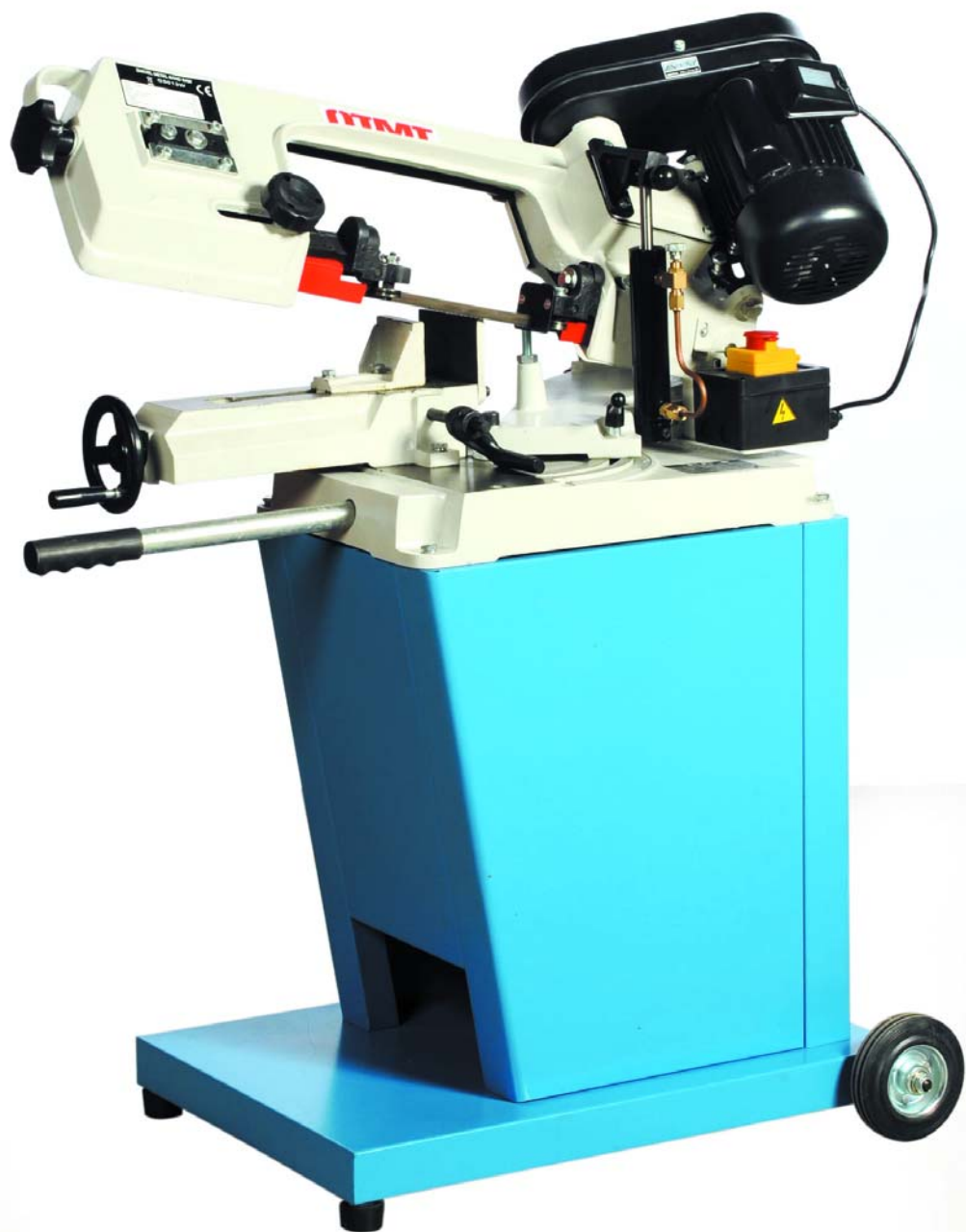


**OTMT**

**MANUEL D'UTILISATION**



**SCIE A RUBAN METAL  
Modèle OT8160**

## **SOMMAIRE**

Règles générales de sécurité  
Règles supplémentaires de sécurité pour la scie à ruban  
Déballage et nettoyage  
Instructions d'assemblage  
Commandes d'utilisation et Réglages  
Maintenance  
Choix de la lame  
Spécifications  
Vue explosée et Nomenclature



## **SECURITE**

1. Familiarisez-vous avec votre scie à ruban. Lisez soigneusement le manuel d'utilisation. Apprenez les opérations, applications et limitations.
2. Utilisez les accessoires recommandés. Des accessoires impropres pourraient être dangereux.
3. Portez une tenue adéquate.
4. Ne vous entourez pas de personnes inutiles.
5. Ne vous penchez pas au-dessus de la machine, ne prenez pas appui dessus.
6. Evitez tout environnement dangereux. N'utilisez pas de scie à ruban dans des endroits humides. Tenez le lieu de travail bien éclairé.
7. Tenez le lieu de travail propre. Les sols encombrés et glissants sont propices aux accidents.
8. Retirez les clavettes et les clés de réglage de la scie à ruban avant de la mettre sous tension.
9. Evitez tout démarrage intempestif. Assurez-vous que l'interrupteur est sur arrêt avant de brancher l'appareil.
10. Ne forcez pas la scie à ruban. Elle est sûre lorsqu'elle fonctionne à la vitesse de coupe pour laquelle elle a été conçue.
11. Soyez particulièrement vigilant lorsque vous utilisez des scies à ruban en position verticale, tenez vos doigts et vos mains hors du passage de la lame, au dessus et dessous la table.
12. Ne tenez jamais le matériel, la scie étant en position horizontale. Utilisez toujours l'étau, serrez bien.
13. Tenez le protège-courroie et les protections de roue en place et en bon état de fonctionnement.
14. Soutenez les pièces longues et lourdes à partir du sol.
15. N'oubliez jamais d'éteindre la machine lorsque le travail est terminé.
16. Débranchez la machine avant de régler, d'assurer l'entretien de la lame ou de la changer.
17. Contrôlez les pièces endommagées. Les pièces endommagées doivent être remplacées ou réparées.
18. Les pièces mobiles doivent rester alignées. Toutes les mises au point doivent être faites l'appareil étant débranché.
19. Utilisez une lame affûtée et tenez l'outil propre pour la meilleure performance possible.
20. La sécurité est une combinaison de bon sens et de vivacité de l'opérateur à tous moments lorsque la scie fonctionne.
21. Maintenir la scie à ruban en bon état est essentiel pour la sécurité.

## DEBALLAGE ET NETTOYAGE

**NOTE** : LA PHOTO EN COUVERTURE DU MANUEL ILLUSTRE LE MODELE ACTUEL. TOUTES LES AUTRES PHOTOS NE SONT PRESENTEES QU'A TITRE D'ILLUSTRATIONS ET NE MONTRENT PAS OBLIGATOIREMENT LES COULEURS, L'ETIQUETAGE OU LES ACCESSOIRES VERITABLES.

Sortez la machine avec soin ainsi que tous les éléments séparés du (des) conteneur(s) d'expédition. Débarrassez les surfaces non peintes de leur revêtement de protection. Ce revêtement peut être supprimé à l'aide d'un chiffon doux imbibé de kérosène (n'utilisez pas d'acétone, d'essence ou de diluant pour peinture). Recouvrez ensuite les surfaces nues d'une cire à parquet en pâte de bonne qualité.

Avertissement : Si l'une des pièces manque, N'essayez PAS d'assembler, d'installer ou d'utiliser la scie tant que cette pièce n'a pas été retrouvée ou remplacée et que la scie n'a pas été correctement assemblée selon le présent manuel.

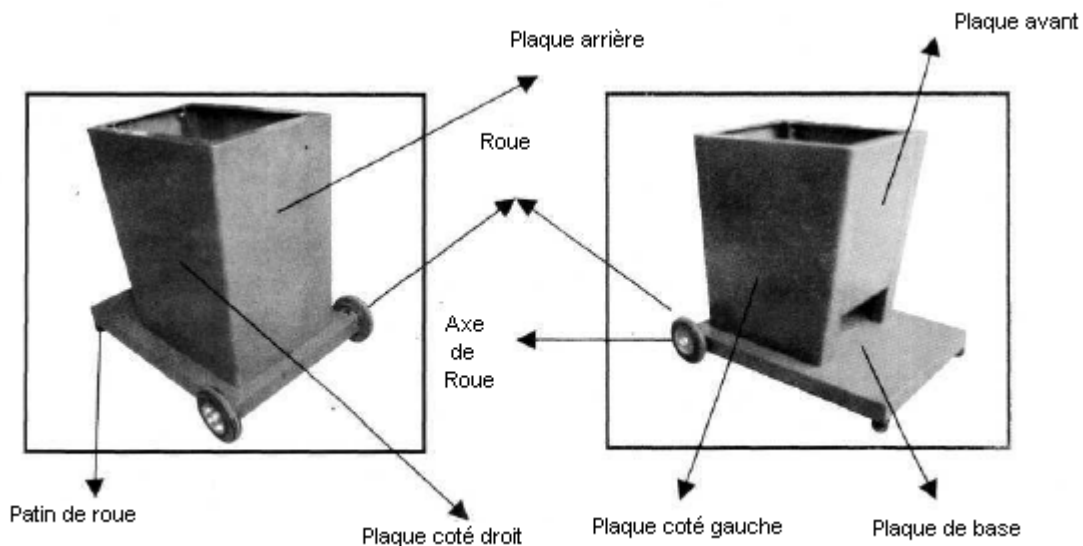
**NE jetez PAS** les matériaux d'emballage tant que la scie n'a pas été soigneusement inspectée, que toutes les pièces n'ont pas été identifiées et que la scie n'a pas été mise en marche de manière satisfaisante.

**NOTE** : Si des pièces sont endommagées ou manquantes, n'essayez pas de brancher le cordon d'alimentation et de mettre la machine en marche tant que ces pièces n'ont pas été installées correctement.

**NOTE** : La scie à ruban est placée dans deux caisses d'expédition, une pour le socle et l'autre pour le corps de la scie.

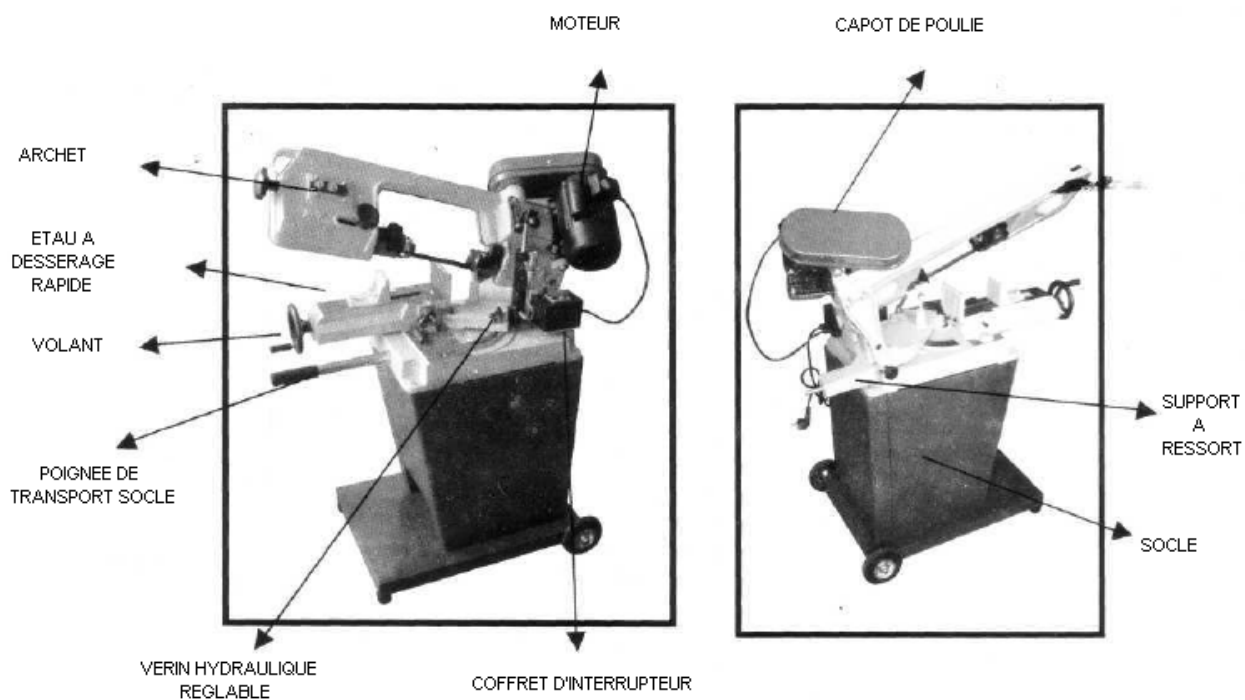
La caisse du socle contient les pièces séparées suivantes :

|                       |      |                                 |       |
|-----------------------|------|---------------------------------|-------|
| 1. Plaque de base     | 1 ex | 6. Roue de roulement            | 2 ex  |
| 2. Plaque avant       | 1 ex | 7. Axe de roue                  | 1 ex  |
| 3. Plaque arrière     | 1 ex | 8. Patin de caoutchouc          | 2 ex  |
| 4. Plaque côté droit  | 1 ex | 9. Boulons, rondelles et écrous | 1 jeu |
| 5. Plaque côté gauche | 1 ex |                                 |       |



La caisse du corps de la scie contient les pièces suivantes :

1. Kit d'assemblage du corps de scie 1 jeu
2. Support à ressort 1 jeu
3. Boulons, rondelles et rondelles élastiques 1 jeu



## INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

### ASSEMBLAGE DU CORPS DE SCIE ET DU SOCLE

Les quatre trous prévus sur le haut du socle doivent être alignés avec les quatre trous de la base du corps de la scie ; utilisez les quatre boulons pour fixer le corps sur le socle. Fig. 1.

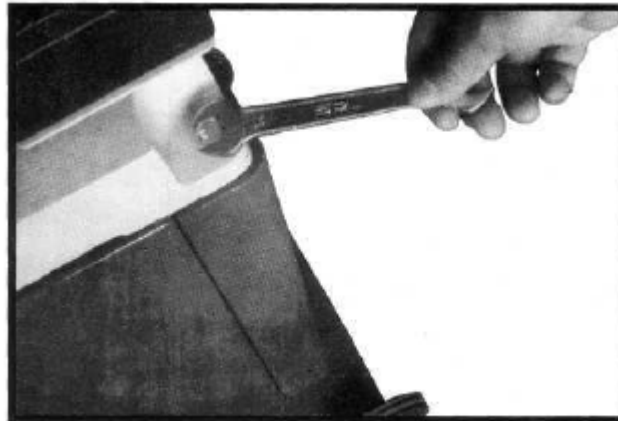


Fig. 1

### ASSEMBLAGE DU SUPPORT DE RESSORT

Alignez les deux trous du support de ressort avec les deux trous prévus à l'arrière du corps de la scie ; utilisez les deux boulons pour fixer le support au corps de la scie. Fig. 2 & Fig. 3.

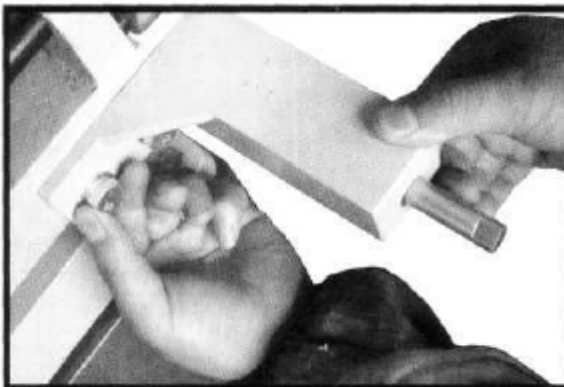


Fig. 2

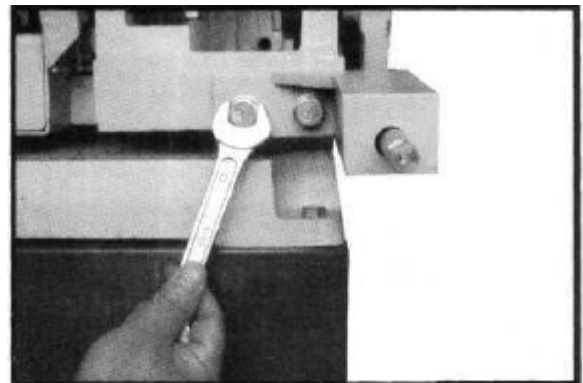


Fig. 3

## COMMANDES D'UTILISATION ET REGLAGES

### DEMARRAGE ET ARRET DE LA MACHINE

La scie à ruban est équipée d'un interrupteur électromagnétique qui fonctionne quand la machine est branchée. Deux boutons sont prévus, un vert – le bouton "ON" (marche) (B) et un rouge – le bouton "OFF" (arrêt) (C). Fig. 4.

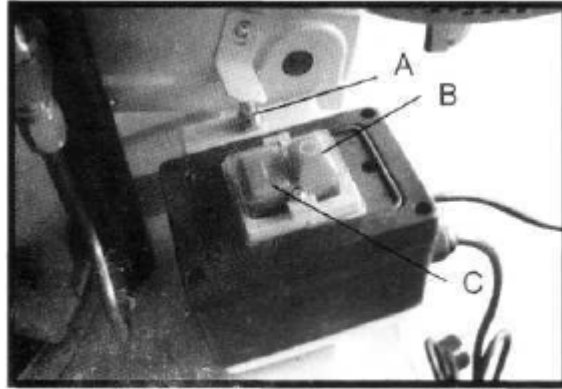


Fig. 4

### ARRET AUTOMATIQUE

La scie s'arrête automatiquement quand elle se trouve en position horizontale. A la fin de la coupe et quand la scie est abaissée en position horizontale, la patte d'arrêt (A) entre en contact avec le bouton "OFF" (C) et l'alimentation est coupée.

**IMPORTANT : LA PATTE D'ARRET (A) NE DOIT PAS REPOSER OU ETRE SOUTENUE PAR LE BOUTON "OFF" (C).**

### REGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME

1. Débranchez la machine de l'alimentation électrique.
2. Tournez le volant de tension de la lame (A), dans le sens horaire pour l'augmenter, dans le sens contraire pour la diminuer. La lame est correctement tendue quand elle est suffisamment serrée pour éviter tout patinage entre la lame et les roues. Fig. 5
3. La lame doit être détendue quand la machine n'est pas utilisée.

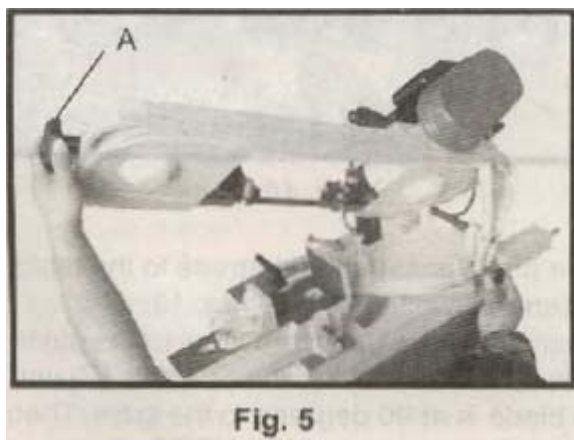


Fig. 5

## REGLAGE DE L'ALIGNEMENT DE LA LAME

1. Placez le bras de la scie en position ouverte et ouvrez le capot de la roue (A). Fig. 6.

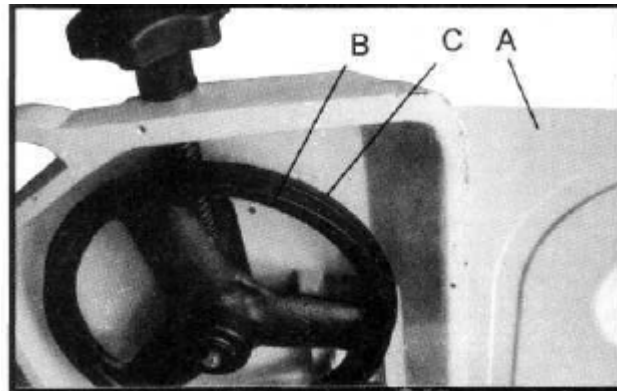


Fig. 6

2. Mettez la scie en marche. La lame est alignée correctement si son dos (B), Fig. 6, effleure seulement le bord de la flasque de roue (C). Le dos de la lame ne doit pas frotter contre la flasque.

3. Les paliers-guides et paliers-supports de lame (E), Fig. 7 (deux d'entre eux sont illustrés), doivent être séparés de celle-ci pour effectuer le réglage.

4. Desserrez la vis (D), Fig. 7.

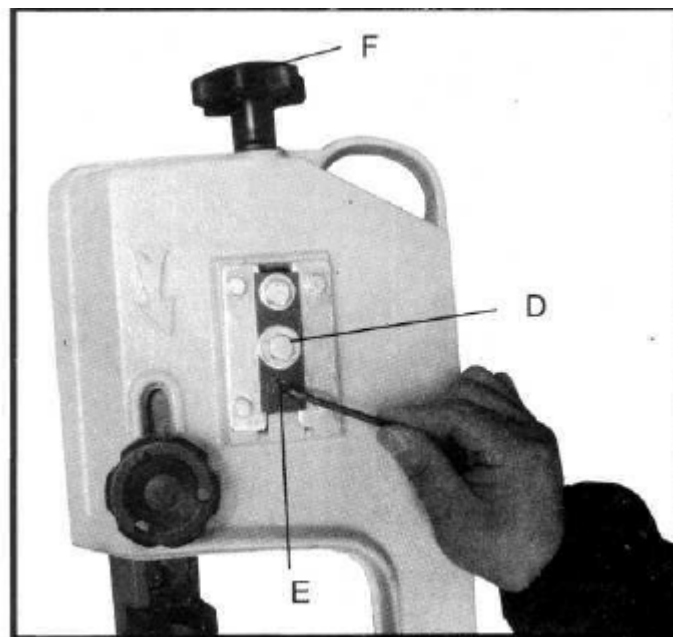


Fig. 7

5. La scie à ruban étant en marche, tournez la vis de réglage (E) jusqu'à ce que la lame soit correctement alignée en s'assurant que la bonne tension est conservée en tournant le



bouton de tension de la lame (F). La lame est correctement alignée quand son dos effleure la flasque de la roue.

6. Serrez la vis (D), Fig. 7, à la fin du réglage.

**7. IMPORTANT : LORS DE CE REGLAGE, LA VIS (E), Fig. 7, RISQUE D'ETRE TROP SERREE CE QUI NUIT A L'ALIGNEMENT DE LA LAME.** Dans ce cas, desserrez la vis de réglage (E) de plusieurs tours, mais ne la sortez pas de son orifice fileté et desserrez la vis (D). Tournez cette vis (D) dans le sens horaire jusqu'à l'arrêt, mais sans serrer. Tournez alors à fond la vis de réglage (E) dans le sens horaire. Mettez la machine en marche et tournez la vis de réglage (E) dans le sens horaire, un peu à la fois, jusqu'à ce que la lame soit correctement alignée, serrez alors la vis (D), Fig. 7.

8. Quand la lame est correctement alignée, ajustez les paliers-guides et les paliers-supports de lame.

### REGLAGE DES PALIERS-SUPPORTS DE LAME

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.

2. Le palier-support de lame (A), Fig. 8, doit être réglé pour ne faire qu'effleurer le dos de la lame quand celle-ci est correctement alignée. Pour cela, desserrez la vis (C) et déplacez le support (D) vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que le palier (A) effleure le dos de la lame (B). Serrez alors la vis (C).

3. Ajustez l'autre palier-support en procédant de la même manière.

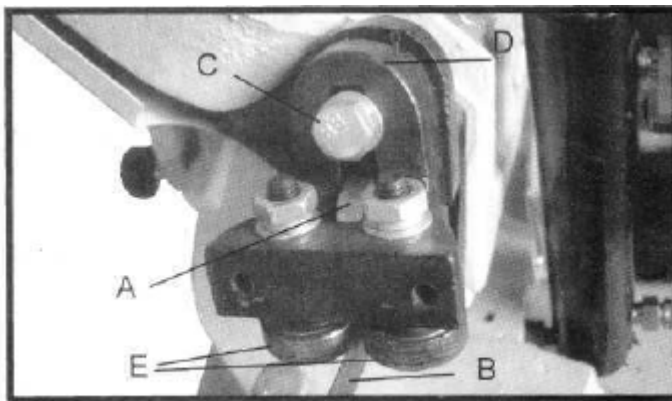


Fig. 8

## REGLAGE DES PALIERS-GUIDES DE LAME

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.
2. Les paliers-guides de lame (A) et (B), Fig. 9, doivent être réglés pour ne faire qu'effleurer les faces de la lame (C) si celle-ci a été correctement alignée et que le palier-support a été réglé. Pour cela, procédez de la manière suivante :
3. Déposez la plaque recouvrant la face du support de guidage droit (D), Fig. 9.

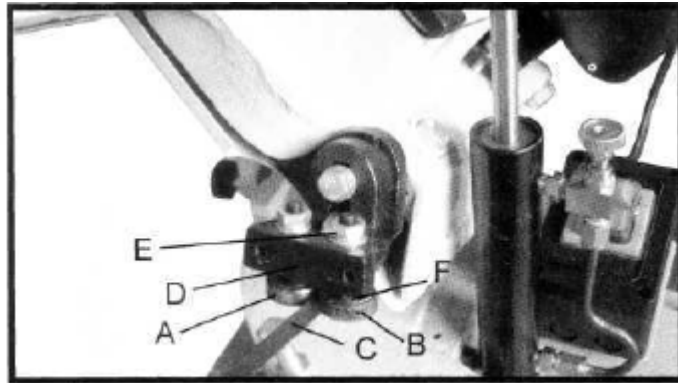


Fig. 9

4. Le palier-guide intérieur (A), Fig. 9, est monté sur un axe fixe et ne peut pas être réglé. Le palier extérieur (B) est monté sur un axe excentrique et doit être réglé de manière que les faces de la lame (C) soient juste en contact avec le palier-guide (A) et (B). Pour cela, desserrez l'écrou (E) et tournez l'écrou de réglage (F) pour obtenir le bon réglage. Serrez alors l'écrou (E).
5. Réglez les autres paliers-guides de lame en procédant de la même manière.

## REGLAGE DE LA LAME A 90 DEGRES PAR RAPPORT A LA SURFACE DU PLATEAU

La lame de la scie doit être placée à 90 degrés par rapport à la surface du plateau pour obtenir un travail précis. Procédez de la manière suivante pour vérifier et régler la position :

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.
  2. Abaissez le bras de la scie à l'horizontale. Placez un carré (A), Fig. 10, sur le plateau, une extrémité de ce carré contre la lame, comme indiqué.
  3. Si la lame n'est pas à 90 degrés par rapport au plateau, desserrez les deux vis (B), Fig. 10, qui attachent les supports de guidage de la lame aux bras de guidage et tournez ces supports (C) jusqu'à ce que la lame se trouve à 90 degrés par rapport au plateau. Serrez alors les deux vis (B).
- NOTE :** Veillez à ne pas toucher les paliers-supports et guides de lame.

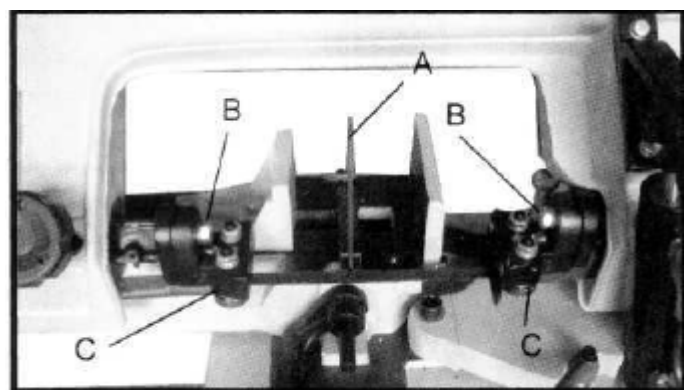


Fig. 10

## REGLAGE DES SUPPORTS DE GUIDAGE DE LAME

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.
2. Les supports de gauche et de droite (A) et (B), Fig. 11, peuvent être réglés en desserrant les deux boutons moletés de verrouillage (C) et en faisant coulisser les supports pour les adapter à la largeur de la pièce à traiter. Les supports (A) et (B) doivent être placés aussi près que possible de la pièce, sans la toucher et sans la gêner et sans être en contact avec le plateau. A la fin du réglage, resserrez les boutons de verrouillage (C).

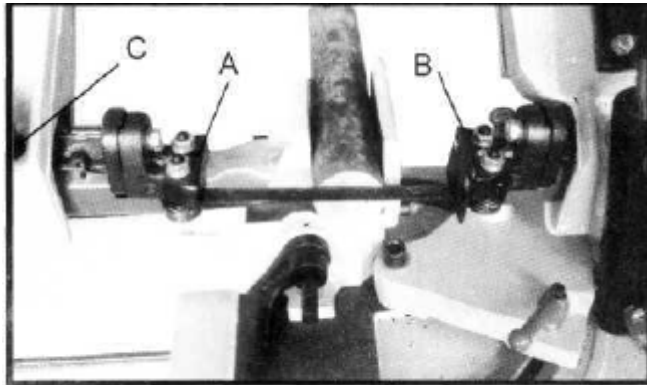


Fig. 11

## REGLAGE DE LA VITESSE D'AVANCE

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.
2. Un vérin hydraulique réglable (A), Fig. 12, raccordé au bras de la scie, permet de réguler la vitesse d'abaissement de la lame vers la pièce.
3. La vanne tournante (B), Fig. 12, en haut du vérin hydraulique, est pré-réglée en usine. Cette vanne permet de soulager la pression au cas où le bras de la scie reste bloqué en position basse. N'essayez pas de modifier le réglage de la vanne.

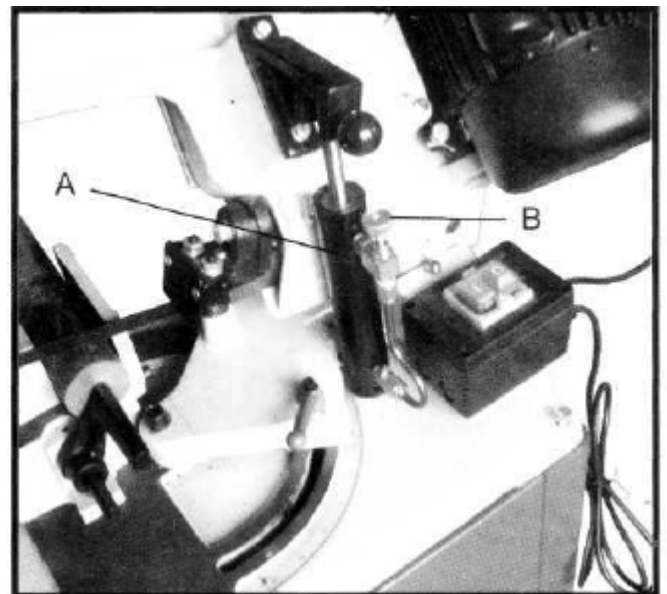


Fig. 12

## FONCTIONNEMENT ET REGLAGE DE L'ÉTAU

La pièce (A) est placée entre les mâchoires de l'étau, la partie exacte à couper dépassant de la lame, comme le montre la Fig. 13. Tournez le volant (B) pour fixer la pièce dans l'étau.

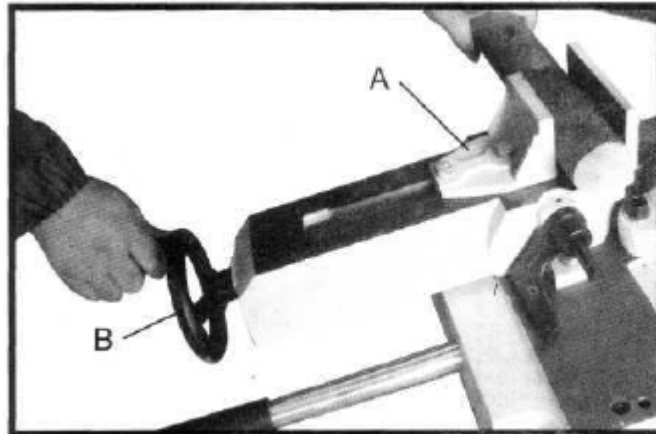


Fig. 13

### REGLAGE DE L'ENGRENEUR

L'engreneur sert au cas où plusieurs pièces doivent être coupées à la même longueur. Positionnez la cale de l'engreneur (A), Fig. 14, à la distance souhaitée par rapport à la lame. Il convient que la pièce bute en bas contre l'engreneur, comme le montre la figure. L'engreneur peut être repositionné en desserrant la vis de réglage (B) et en le déplaçant comme il convient. La cale, si elle n'est pas utilisée, doit être tournée sous la surface du plateau.

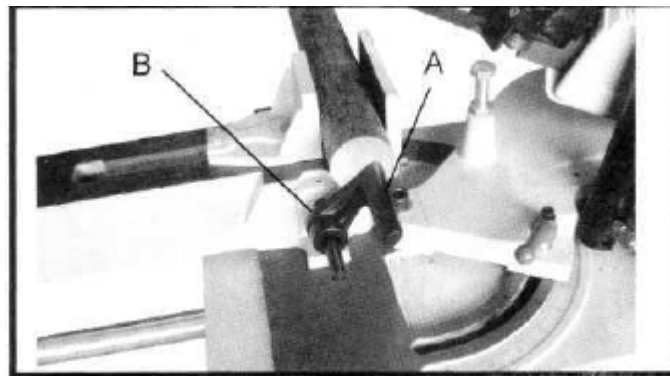


Fig. 14

La cale (C), Fig. 15, peut être remontée et amenée en contact avec la pièce pour effectuer des coupes sur une pièce qui ne dépasse pas du plateau.

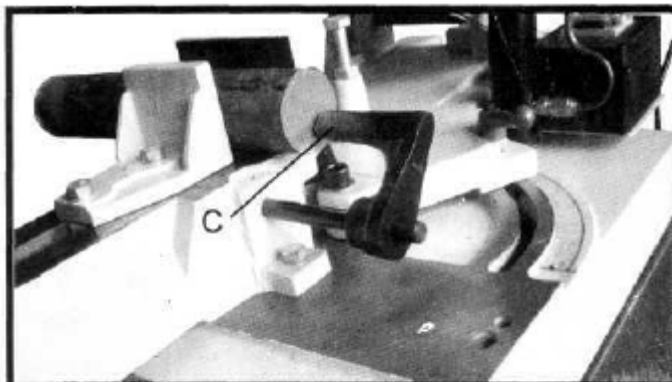


Fig. 15

### **BOUTON MOLETE DE POSITIONNEMENT**

Le bouton moleté de positionnement (A), Fig. 16, se trouve à l'arrière de la base et peut être installé dans un des trois orifices (B) en fonction de la taille de la pièce à traiter.

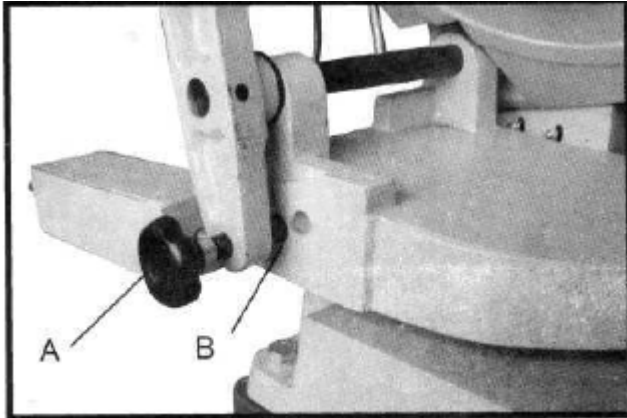


Fig. 16

### **CHANGEMENT DE L'ANGLE DE COUPE DU BRAS DE LA SCIE**

Le bras de la scie peut être réglé à gauche entre 0° et 60° et à droite entre 0° et 45° ; Pour effectuer une coupe angulaire, desserrez le bouton moleté de verrouillage (A), Fig. 17, après avoir tourné le bras à l'angle souhaité, puis resserrez le bouton (A).

Pour effectuer une coupe angulaire à gauche à plus de 30°, déplacez l'étau vers la droite, un orifice pré-percé permet de monter cet étau.

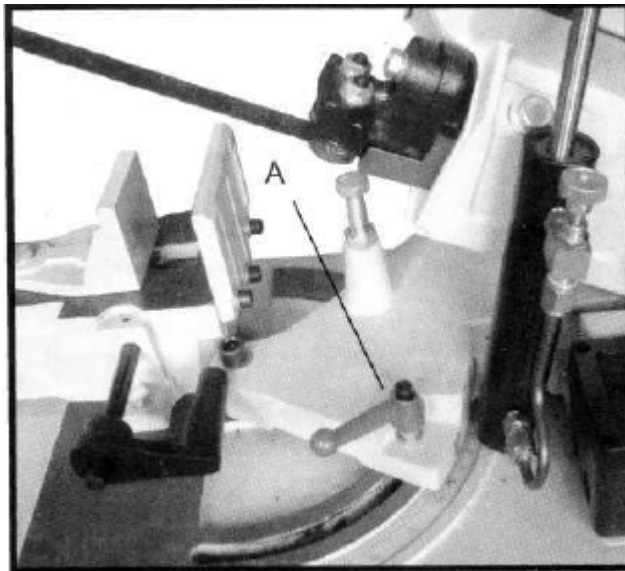


Fig. 17

## CHANGEMENT DE LA VITESSE ET REGLAGE DE LA TENSION DE LA COURROIE

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique avant de changer la vitesse et de régler la tension de la courroie.

2. La courroie est correctement tendue quand elle présente une déflexion d'environ 1/4" (6.35 mm) sous la pression des doigts, au milieu entre les poulies. Pour régler la tension de la courroie, utilisez une clé plate pour desserrer le boulon de réglage et l'écrou frein, Fig. 18, tournez le boulon dans le sens horaire pour augmenter la tension, dans l'autre sens pour la diminuer. Serrez l'écrou frein quand la courroie est correctement tendue. **IMPORTANT** : La tension de la courroie est réglée en usine.



Fig. 18

Pour modifier la vitesse, détendez la courroie et ouvrez le capot de protection de la courroie et des poulies (C), Fig. 19. Des vitesses de 23, 34 et 54 mètres à la minute sont prévues pour votre scie à ruban. La courroie placée sur le pas le plus grand de la poulie d'entraînement (A), Fig. 19, et sur le pas le plus petit de la poulie d'engrenage (B) correspond à une vitesse de la lame de 54 mètres à la minute. La courroie placée sur le pas le plus petit de la poulie d'entraînement (A) et sur le pas le plus grand de la poulie d'engrenage (B) correspond à une vitesse de la lame de 23 mètres à la minute. Avant de modifier la vitesse, détendez la courroie. Quand la vitesse souhaitée est établie, réglez la tension de la courroie et refermez le capot (C) de protection.

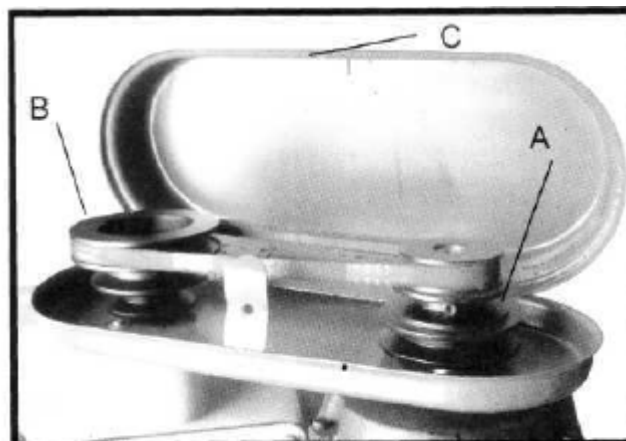


Fig. 19

### **TABLEAU DE CORRESPONDANCE DES VITESSES ET DES MATERIAUX**

La Fig. 20 indique les vitesses et la position correcte de la courroie sur les poulies d'entraînement et d'engrenage en fonction des matériaux les plus couramment coupés par la scie à ruban.

| Matériau à couper  | Vitesse  | Position de la courroie |                    |
|--|----------|-------------------------|--------------------|
|  |          | Poulie d'entraînement   | Poulie d'engrenage |
| Acier à outil<br>Acier inox<br>Acier allié<br>Bronze dur           | 23 m/min | Petite                  | Grande             |
| Acier doux<br>Laiton demi-dur<br>Bronze demi-dur                   | 34 m/min | Moyenne                 | Moyenne            |
| Laiton recuit<br>Aluminium<br>Plastique<br>Autres matériaux légers | 54 m/min | Grande                  | Petite             |

Fig. 20

## MAINTENANCE

La vis-mère d'étau doit être lubrifiée à l'huile légère selon les besoins.

Les engrenages d'entraînement sont placés dans un bain d'huile qui ne doit pas être changé plus d'une fois par an sauf si l'huile a été contaminée ou en cas de fuite causée par un capot mal mis en place. Procédez de la manière suivante pour changer l'huile du mécanisme :

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.
2. Placez le bras de coupe à l'horizontale.
3. Enlevez les quatre vis (A), Fig. 20, le capot d'engrenage (B) et le joint plat.
4. Enlevez la vieille huile et remplacez-la par une huile à engrenage de type 140 disponible dans le commerce local. L'huile neuve doit arriver au bord (C), Fig. 21, de la boîte d'engrenages. Elle ne doit pas déborder. Remplacez le joint, le capot et les quatre vis déposés au POINT 3.

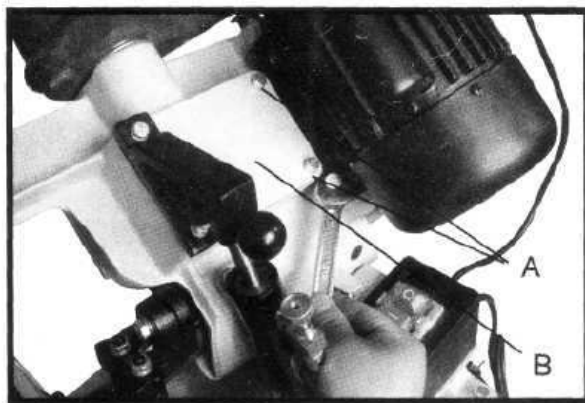


Fig. 20

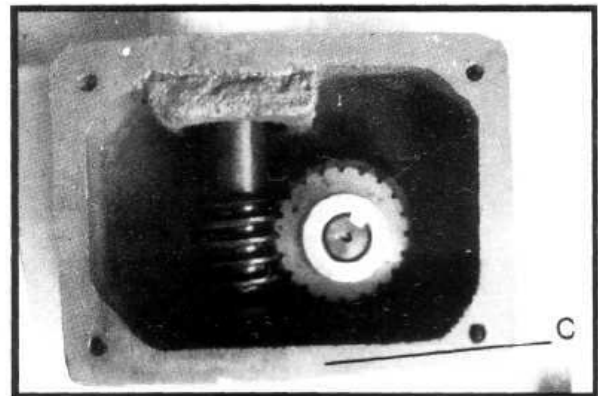


Fig. 21

## CHOIX DE LA LAME

La lame de la scie est un ruban d'acier soumis à une contrainte extrême. Assurez-vous que la qualité des lames utilisées correspond bien aux opérations de coupe. La scie à métaux accepte des lames de 1638 x 12.7 x 0.65 mm. Les lames de la scie à ruban s'achètent soudées, posées et affûtées, prêtes à l'emploi dans la plupart des magasins.

Plusieurs facteurs essentiels sont à prendre en compte pour choisir la lame :

**Écartement des dents** – Le nombre de dents par pouce (TPI) sur la lame est connu aussi sous le nom d'espacement angulaire des dents. Choisissez un espacement angulaire qui garantit qu'au moins trois dents sont en contact avec la pièce pendant la coupe. Ceci permet de répartir les forces de coupe et évite la cassure des dents.



**Forme des dents** – Il existe quatre formes courantes des dents de la lame : à contreforts, à crochets, de précision et en carbure de tungstène. Les dents de précision sont les plus courantes et sont celles équipant la scie. Voir Fig. 22. Ce sont les plus souples d'emploi qui assurent une bonne finition de surface.

**Denture** – la denture est le degré de courbure des dents par rapport à la lame. Les styles de denture types sont les dents-rabots, les dents ondulées et les dents droites. Les dents-rabots sont les plus courantes, une dent étant décalée vers la droite, la suivante vers la gauche, la troisième restant droite. Une denture ondulée présente 3 à 4 dents courbées progressivement dans une direction puis l'autre, en formant une ondulation. Une denture droite alterne des dents à droite et des dents à gauche.

Choisissez toujours et utilisez des lames de bonne qualité et adaptées au travail à faire. Indiquez vos exigences à votre revendeur pour acheter la lame qui convient le mieux à vos besoins. Des lames de mauvaise qualité et une utilisation incorrecte sont souvent la cause d'une défaillance prématurée.

Beaucoup de situations peuvent causer une cassure. La cassure de la lame est, dans certains cas, inévitable car c'est le résultat naturel de contraintes particulières exercées sur la lame de la scie. La cassure de la lame est aussi due à des raisons évitables. Une cassure évitable est souvent le résultat d'un mauvais entretien ou d'une mauvaise évaluation de la part de l'opérateur au moment du montage ou du réglage de la lame et des guides. Les causes les plus courantes de la cassure de la lame sont les suivantes : (1) erreur d'alignement et de réglage des guides ; (2) nombre insuffisant de dents en contact avec la pièce à couper ; (3) avance trop rapide ; (4) dent émoussée ou denture insuffisante ; (5) tension excessive ; (6) utilisation d'une lame dont la soudure est grumeleuse ou mal finie ; enfin, (7) défilement continu de la lame alors que la scie n'est pas utilisée.

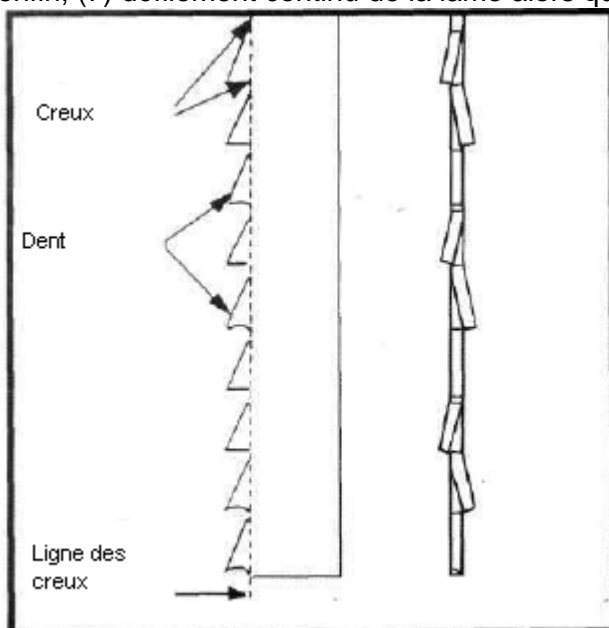


Fig. 22

1. N'utilisez jamais de lame telle que trois dents consécutives ne sont pas enfoncées en même temps dans la pièce (les dents en nombre insuffisant sautent).
2. N'utilisez jamais de lame plus fine que ce qui est demandé pour obtenir une finition satisfaisante de surface (Trop de dents enfoncées dans la pièce empêchent d'atteindre une vitesse de sciage satisfaisante ; donnent fréquemment des coupes "en creux" ou qui ne sont ni carrées, ni parallèles).
3. Dans le cas du sciage d'une barre rectangulaire pleine, la pièce doit, si possible, être chargée avec sa section la plus fine tournée vers les dents de la lame. L'espacement angulaire (nombre de dents par pouce de lame) sélectionné doit permettre l'engagement simultané de trois dents consécutives dans la pièce. Si cette règle ne peut pas être appliquée parce que la section concernée est trop fine, la pièce est alors chargée avec sa dimension la plus large exposée aux dents et une lame moins fine est sélectionnée.
4. Une lame d'espacement angulaire 14 (nombre de dents par pouce) est utilisée dans le cas d'une coupe de tube, de tuyau ou d'un fer profilé à paroi fine. Moins de 14 dents par pouce ne donnent pratiquement jamais satisfaction. Dix dents par pouce conviennent aux tubes ou tuyaux standard.

### CHANGEMENT DES LAMES

1. Débranchez la machine de son alimentation électrique.
2. Levez le bras de la scie en position ouverte et ouvrez le capot de la roue de lame (A) comme le montre la Fig. 23.

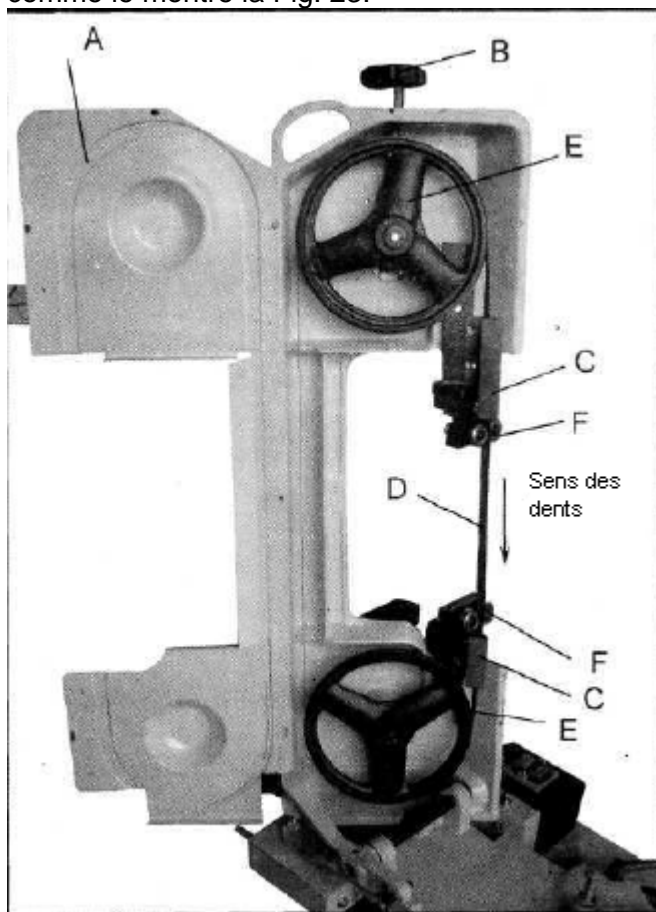


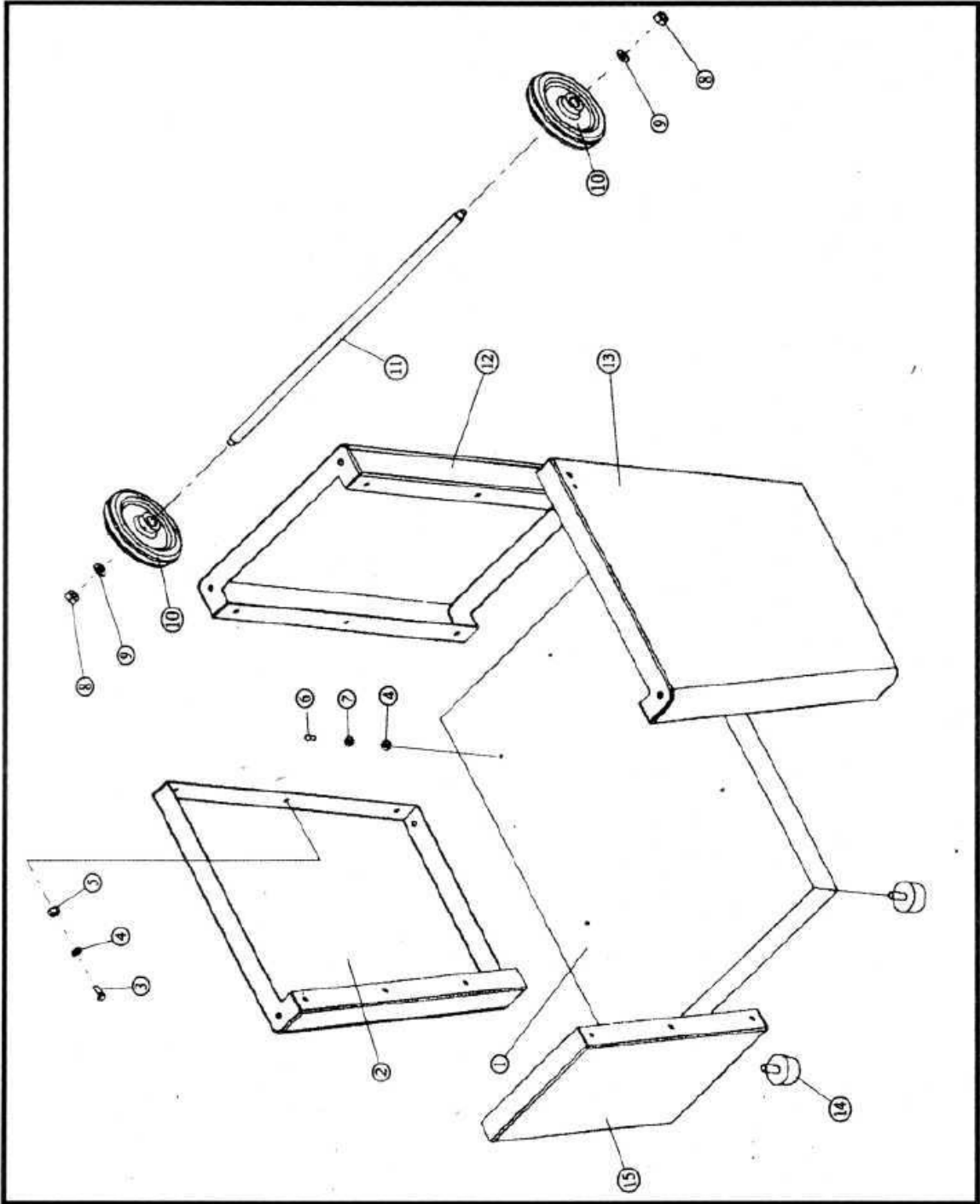
Fig.23

3. Détendez la lame en tournant le bouton moleté de tension (B), Fig. 23.
4. Déposez les deux protège-doigts (C), Fig. 23.
5. Dégagez la lame (D) des deux roues (E), Fig. 23, et des ensembles guides (F).
6. Placez la lame entre chacun des paliers-guides (F) et autour des deux roues (E). NOTE : Les dents doivent être dirigées vers le bas du côté droit comme le montre la flèche sur la Fig. 23.
7. Remplacez les protège-doigts (C), Fig. 23, et réglez la tension de la lame à l'aide du bouton moleté (B).
8. Fermez le capot des roues de la lame (A), Fig. 23.

## SPECIFICATIONS

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Type                               | Modèle au sol  |
| <b>Taille de l'emballage :</b>     |  |
| Corps de la scie                   | (L)94,2x(l)44,2x(h)54,8 cm   |
| Socle                              | (L)64,2x(l)44,2x(h)24,5 cm   |
| <b>Poids brut/Poids net :</b>      |  |
| Corps de la scie                   | 68kg/65kg  |
| Socle                              | 18kg/16kg  |
| <b>Capacités :</b>                 |  |
| Capacité maximale de coupe à 0°    | 125 mm rond, 100x150 mm<br>rectangulaire   |
| Capacité maximale de coupe à 45° D | 95 mm rond, 95x76 mm<br>rectangulaire  |
| Capacité maximale de coupe à 60° G | 50 mm rond, 50x56 mm<br>rectangulaire  |
| Coupes angulaires                  | 45°D-60°G  |
| Taille de la lame                  | 13x1640 mm   |
| Vitesses de la lame                | 23, 34, 54 m/min   |
| <b>Construction :</b>              |  |
| Corps principal                    | Fonte de fer   |
| Socle                              | Profilé en tôle pliée et soudée  |
| Boîte d'engrenages                 | A bain d'huile   |
| Guide de la lame                   | Guides et roulements à billes<br>réglables en carbure  |
| <b>Moteur :</b>                    |  |
| Type                               | Moteur à condensateur permanent à<br>ventilation extérieure  |
| Puissance                          | Utile 1/3 CV   |
| Phase/Cycle                        | Monophasé/50Hz   |
| Tension                            | 230V   |
| Intensité                          | 2,5A   |
| Vitesse                            | 1440 t/min   |
| Paliers                            | Roulements à billes avec flasque et<br>lubrifiés   |
| Interrupteur                       | Arrêt automatique  |
| <b>Caractéristiques :</b>          | Mécanisme de descente hydraulique, réglable<br>Étau à desserrage rapide pour changement<br>rapide de pièce .<br>Lame incluse |

SCHEMA ET NOMENCLATURE MODELE OT8160 : 1- SOCLE



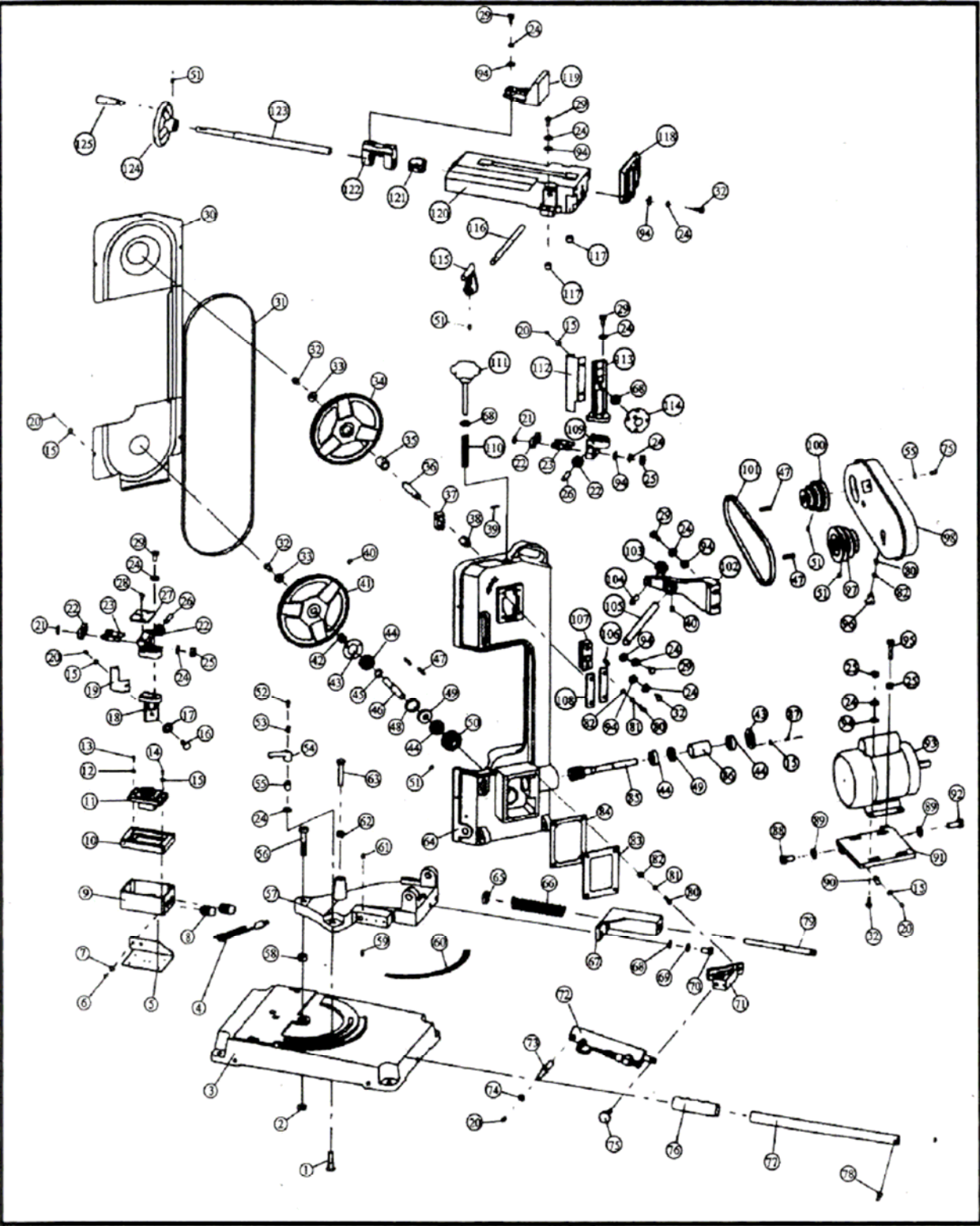
**Liste des Pièces : SOCLE**

| N° | Description           | Qté | N° | Description         | Qté |
|----|-----------------------|-----|----|---------------------|-----|
| 1  | Plaque de base        | 1   | 9  | Rondelle plate      | 2   |
| 2  | Plaque côté gauche    | 1   | 10 | Roue de roulement   | 2   |
| 3  | Boulon à collet carré | 12  | 11 | Axe de roue         | 1   |
| 4  | Rondelle plate        | 16  | 12 | Plaque arrière      | 1   |
| 5  | Écrou (M6)            | 12  | 13 | Plaque côté droit   | 1   |
| 6  | Boulon (M6x12)        | 4   | 14 | Patin de caoutchouc | 2   |
| 7  | Rondelle élastique    | 4   | 15 | Plaque avant        | 1   |
| 8  | Écrou-frein (M10)     | 2   |    |                     |     |

**LISTE DES PIECES DU CORPS DE LA SCIE MODELE OT8160**

| N° | Description                                   | Qté | N° | Description                      | Qté |
|----|---|-----|----|----------------------------------|-----|
| 1  | Boulon à collet carré                         | 1   | 42 | Tube de position de roue menante | 1   |
| 2  | Écrou-frein                                   | 1   | 43 | Flasque de roue menante          | 2   |
| 3  | Plateau                                       | 1   | 44 | Roulement à billes               | 4   |
| 4  | Câble et prise                                | 1   | 45 | Bague de retenue                 | 1   |
| 5  | Support d'interrupteur                        | 1   | 46 | Axe de roue menante              | 1   |
| 6  | Vis (M5x10)                                   | 2   | 47 | Clé carrée                       | 4   |
| 7  | Rondelle plate                                | 2   | 48 | Tube d'arbre de vis sans fin     | 1   |
| 8  | Décharge de contrainte                        | 2   | 49 | Joint étanche                    | 2   |
| 9  | Boîtier inférieur de la boîte à interrupteurs | 1   | 50 | Vis sans fin                     | 1   |
| 10 | Plaque d'interrupteur                         | 1   | 51 | Vis (M6x10)                      | 5   |
| 11 | Interrupteur magnétique                       | 1   | 52 | Vis                              | 1   |
| 12 | Vis (M3x16)                                   | 2   | 53 | Cylindre ressort                 | 1   |
| 13 | Rondelle plate                                | 2   | 54 | Bouton de verrouillage           | 1   |
| 14 | Vis (M4x20)                                   | 2   | 55 | Boulon à dent                    | 1   |
| 15 | Rondelle plate                                | 15  | 56 | Vis (M12x65)                     | 1   |
| 16 | Boulon (M10x30)                               | 1   | 57 | Base de réglage angulaire        | 1   |
| 17 | Rondelle plate                                | 1   | 58 | Tube de position                 | 1   |
| 18 | Guide inférieur de réglage                    | 1   | 59 | Indicateur angulaire             | 1   |
| 19 | Capot de protection inférieure                | 1   | 60 | Échelle angulaire                | 1   |
| 20 | Vis (M4x8)                                    | 8   | 61 | Vis (M6x16)                      | 1   |
| 21 | Bague de retenue                              | 4   | 62 | Écrou (M10)                      | 1   |
| 22 | Roulement à billes                            | 6   | 63 | Boulon (M10x45)                  | 1   |
| 23 | Axe excentrique                               | 4   | 64 | Banc de la scie                  | 1   |
| 24 | Rondelle élastique                            | 23  | 65 | Écrou carré                      | 1   |
| 25 | Écrou (M8)                                    | 9   | 66 | Ressort                          | 1   |
| 26 | Goupille                                      | 2   | 67 | Support de ressort               | 1   |
| 27 | Plaque de guide-lame                          | 1   | 68 | Rondelle plate                   | 4   |
| 28 | Vis (M5x10)                                   | 2   | 69 | Rondelle élastique               | 2   |
| 29 | Boulon (M8x30)                                | 9   | 70 | Boulon (M10x20)                  | 2   |
| 30 | Capot de roue                                 | 1   | 71 | Support de vérin hydraulique     | 1   |
| 31 | Lame de scie                                  | 1   | 72 | Vérin hydraulique                | 1   |
| 32 | Boulon (M6x16)                                | 10  | 73 | Bielle de raccordement           | 1   |
| 33 | Bague de retenue roue menée                   | 2   | 74 | Grande rondelle plate            | 1   |
| 34 | Roue menée                                    | 1   | 75 | Bouton de vanne                  | 1   |
| 35 | Tube de position de roue menée                | 1   | 76 | Poignée de caoutchouc            | 1   |
| 36 | Axe de roue menée                             | 1   | 77 | Poignée de transport             | 1   |
| 37 | Cale de réglage                               | 1   | 78 | Goupille                         | 1   |
| 38 | Cale d'élévation                              | 1   | 79 | Tige de réglage                  | 1   |
| 39 | Goupille élastique (4x18)                     | 1   | 80 | Boulon (M6x16)                   | 9   |
| 40 | Vis (M8x10)                                   |     | 81 | Rondelle élastique               | 8   |
| 41 | Roue menante                                  | 1   | 82 | Rondelle plate                   | 10  |

2. CORPS DE LA SCIE MODELE OT8160





## DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT8160 / 92215225

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  
BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -FRANCE

FAIT A CONFLANS SAINTE HONORINE, LE 16 NOVEMBRE 2009

YVON CHARLES  
DIRECTEUR GENERAL



OTMT : BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -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 :** -----