

OTMT

MANUEL D'UTILISATION



SCIE RADIALE SUR BRAS 305MM

MODÈLE OT9260

INSTRUCTIONS, ENTRETIEN ET PIÈCES DE RECHANGE

INFORMATIONS GÉNÉRALES :

LA PRÉSENTE PUBLICATION EST LE MANUEL D'UTILISATION DE LA SCIE À BRAS RADIAL **OT9260** POUR USAGE PROFESSIONNEL.

LA CONSULTATION DE CE MANUEL PERMET DE S'INFORMER RAPIDEMENT ET CORRECTEMENT SUR L'UTILISATION, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE.



ASSEMBLAGE DE LA MACHINE

Après avoir retiré la machine de son emballage, procédez à l'assemblage de la façon suivante : fixez les pieds à l'aide des vis (1) et des écrous (2) et rondelles (3) correspondants (voir fig. 1). Fixez les deux vis TE M10x30 (4) et leur écrou en bas du pied. L'opération doit être réalisée sur les deux pieds du même côté de l'établi. Après avoir placé la machine sur une surface plane en agissant sur les vis (4), serrez à fond l'écrou de blocage (5) (fig. 1). Raccordez les quatre cales (6) aux pieds au moyen des vis (7) et des rondelles (8) et écrous (9) correspondants.

Positionnez et fixez le groupe à l'établi (10) : BRAS DE LA COLONNE DE BASE à l'aide des vis (11) ainsi que des écrous (12) et des rondelles (13) correspondants (voir fig. 2).

Fig. 1

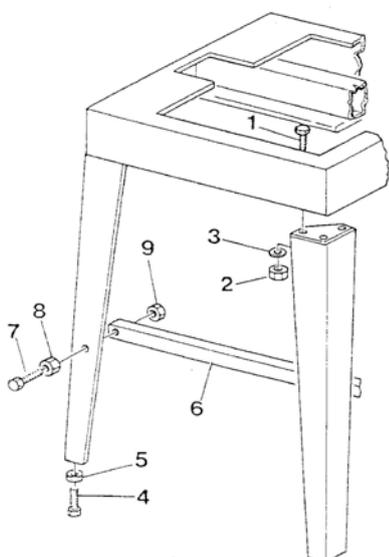
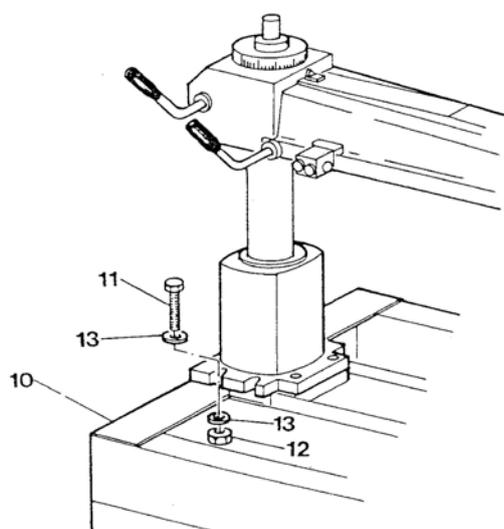


Fig. 2



Retirez le cache (16) de la partie supérieure du bras (voir fig. 4).

Fig. 3

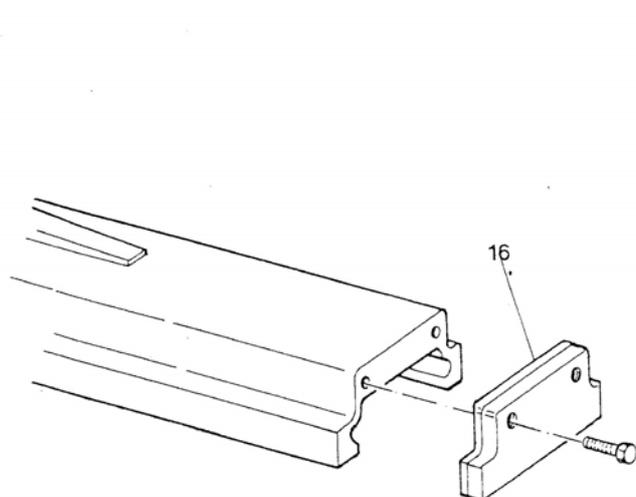
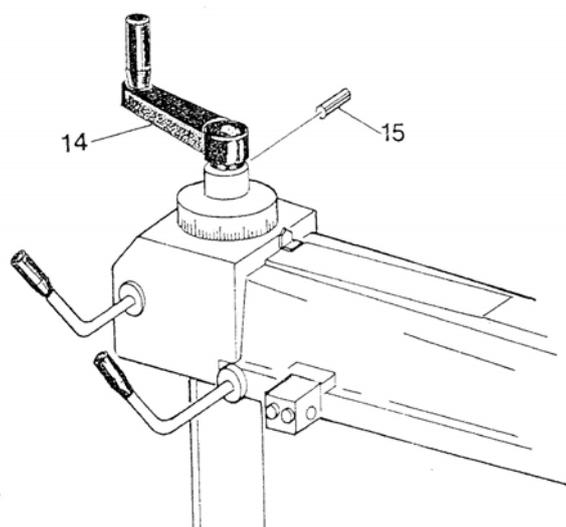


Fig. 4



Insérez le groupe : UNITÉ DE TRAVAIL (Chariot, Fourche, Moteur) dans son logement (voir fig. 5). L'unité a déjà été testée par notre service de Contrôle Qualité. Si des jeux devaient être constatés, veuillez les éliminer de la manière suivante : desserrez la vis (17) et effectuez le réglage en agissant sur la goupille (18). Une fois le réglage accompli, serrez la vis (17) (voir fig. 6), puis l'écrou (13) (voir fig. 6).

Fig. 5

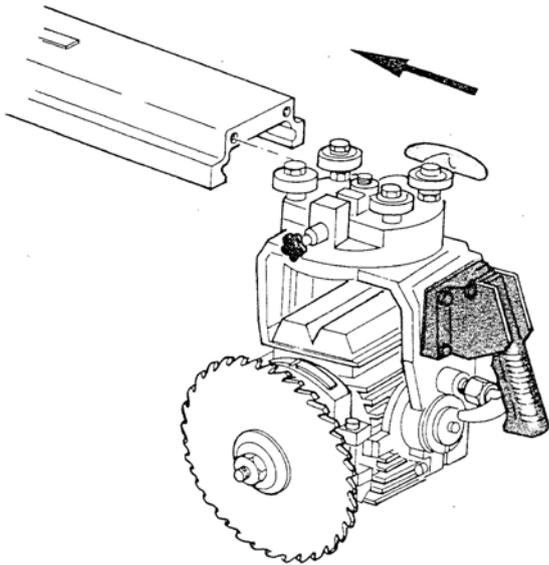
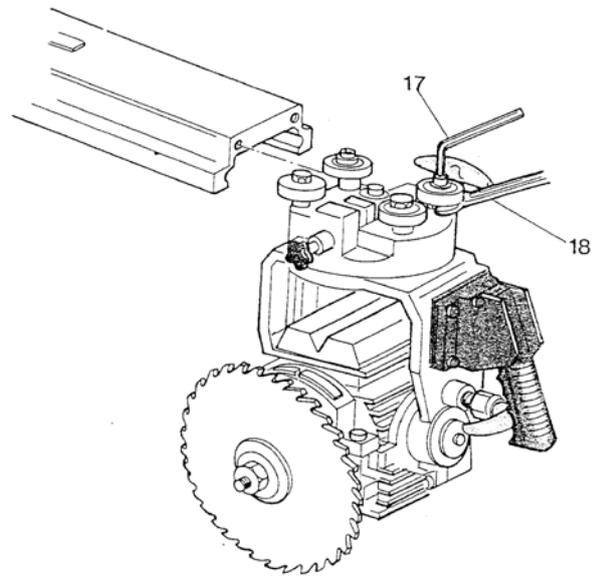


Fig. 6



Raccordez les équerres de support de table avec des vis (21) TE M10x20 et des écrous (22) et rondelles (23) correspondants (voir fig. 8).

Fig. 7

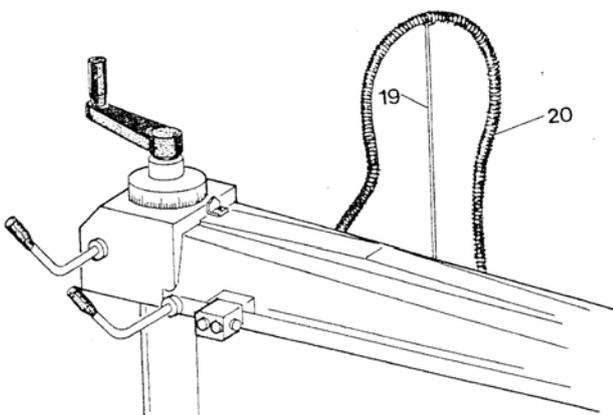
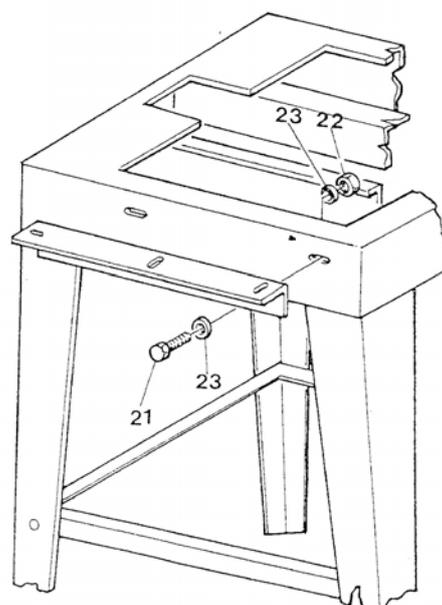


Fig. 8



RÉGLAGE DU PARALLELISME DES ÉQUERRES DE SUPPORT DE TABLE

(a) – Tournez le moteur en position verticale de la façon suivante : déverrouillez la poignée (25) (voir fig. 9) en tirant le levier (24) vers les opérateurs de sorte que le moteur soit déverrouillé et tournez-le dans une position verticale jusqu'à ce que le levier (24) soit inséré dans son logement. Pour réaliser une rotation radiale du bras, dégagez le levier (27) et desserrez le levier de verrouillage (26) (voir fig. 10).

Fig. 9

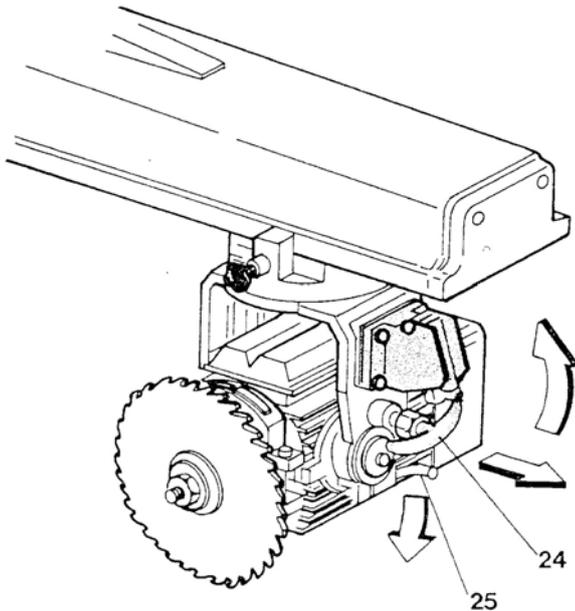
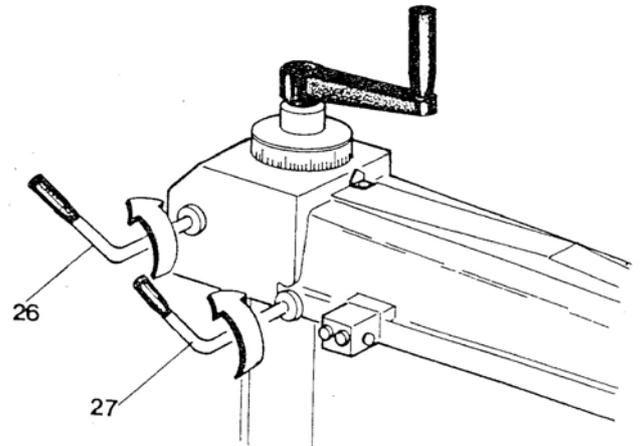


Fig. 10



(b) – Pour que l'arbre du moteur affleure les surfaces des équerres de support de table, tournez la manivelle (28) (voir fig. 11/A et 11/B) et faites coulisser le moteur le long du bras jusqu'à ce que cela cale également les équerres latérales. Réglez ces dernières pour obtenir le parallélisme et verrouillez-les avec les vis appropriées (29) (voir fig. 12).

Fig. 11/A

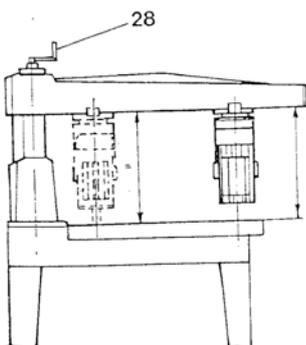


Fig. 11/B

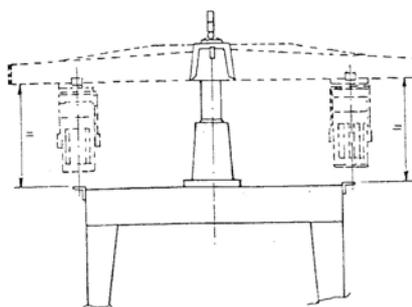
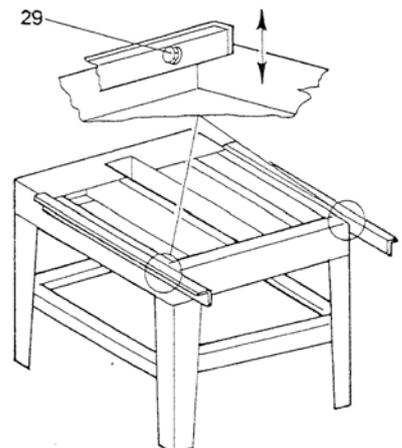


Fig. 12



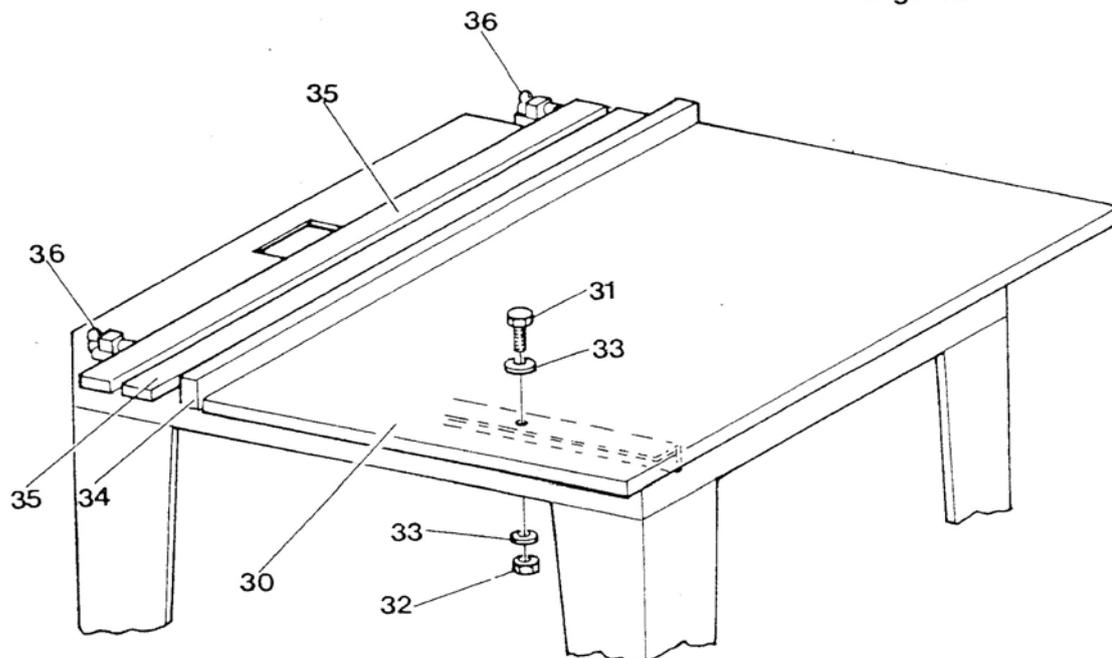
POSITIONNEMENT DE LA TABLE DE TRAVAIL

La table de travail (30) doit être positionnée à l'aide des vis (31) TE M8x35 ainsi que des écrous (32) et des rondelles (33) correspondants (voir fig. 13), puis :

- Insérez la barre de support perpendiculaire (34) de 60 mm de large.
- Insérez 2 barres (35) derrière la barre de support de 60 mm de large.

Fixez-les à la table de travail au moyen d'écrous à oreilles (36).

Fig. 13



PERPENDICULARITÉ DE LA TABLE DE TRAVAIL PAR RAPPORT À L'OUTIL

Fixez la lame (37) à l'arbre d'entraînement entre le flasque arrière (38) et le flasque avant (39) en gardant à l'esprit que l'écrou de blocage (40) et l'arbre d'entraînement présentent tous deux un filetage orienté à gauche (voir fig. 14).

À présent, à l'aide d'une équerre, vérifiez que la lame est parfaitement perpendiculaire à la table (voir fig. 15). Si tel n'était pas le cas, agissez sur les écrous (41) et les goupilles (42) à l'aide de la clé à fourche de 13mm et de la clé Allen de 5 mm.

Fig. 14

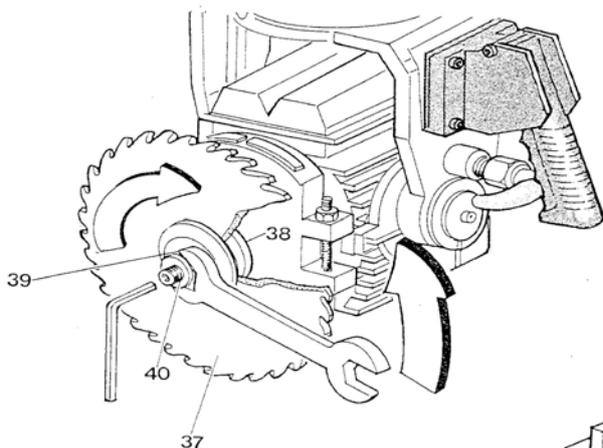
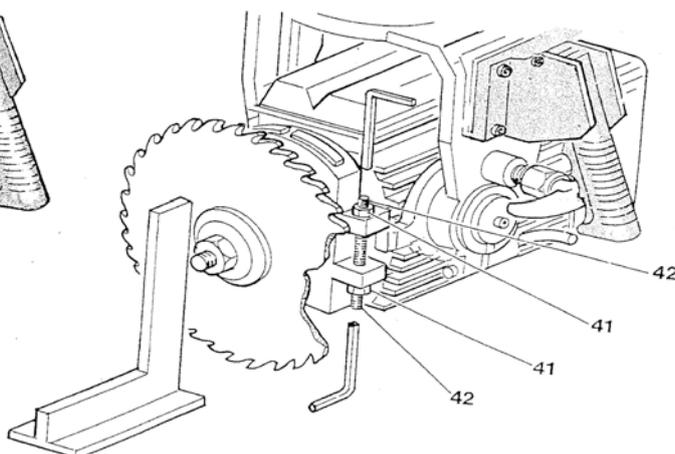


Fig. 15



Une fois la table de travail perpendiculaire à l'outil, vérifiez et, si nécessaire, réglez l'index (43) en desserrant la vis (44) et en faisant coïncider la ligne noire avec la position zéro (voir fig. 16).

ASSEMBLAGE DU DISPOSITIF DE PROTECTION

Après avoir retiré la lame, séparez les deux moitiés du protège-lame à l'aide des vis (45). Montez une moitié du protège-lame sur le moteur à l'aide de la vis (46) TE M8x35 (voir fig. 17). Remplacez la lame en la verrouillant fermement avec l'écrou de blocage puis remplacez l'autre moitié du protège-lame à l'aide des vis. Les protections contre les accidents du travail doivent également être réglées (47 et 48).

Fig. 16

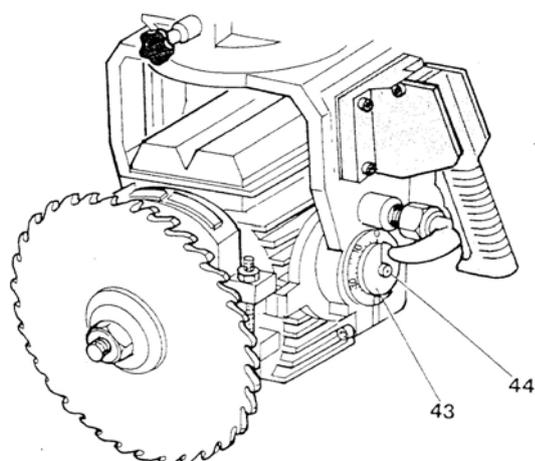
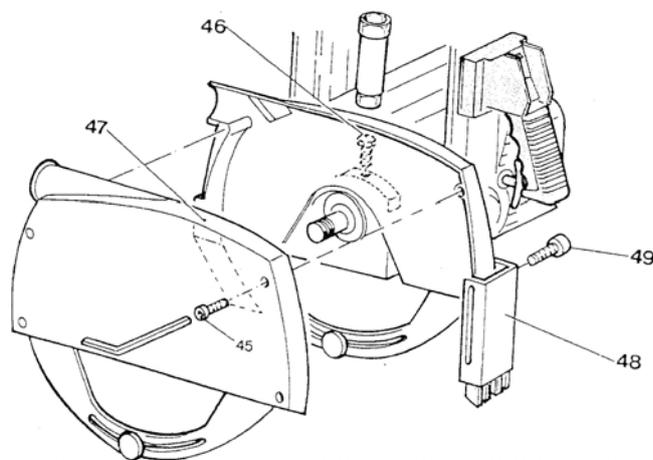


Fig. 17



ÉQUERRAGE DU BRAS PAR RAPPORT À LA BARRE DE SUPPORT

Alignez la lame parallèlement à la barre de support (voir fig. 18). Insérez le levier de positionnement du bras dans le secteur de la colonne (27) et verrouillez le levier (26) (voir fig. 20). Placez une planche contre la barre de support, coupez-la sur tout le long de la course du chariot et vérifiez que la coupe s'effectue à angle droit (voir fig. 19).

S'il devait exister des défauts d'équerrage, agissez de la façon suivante : débloquez la manivelle de verrouillage du bras (26) (voir fig. 20) en agissant sur les goupilles de réglage (50), positionnez dans le sens correct afin d'éliminer le défaut constaté. Ensuite, serrez les écrous en veillant à ce que le levier de positionnement (27) soit bien inséré dans le secteur de la colonne et serrez le levier de verrouillage (26).

Fig. 18

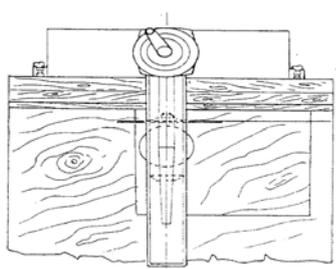


Fig. 19

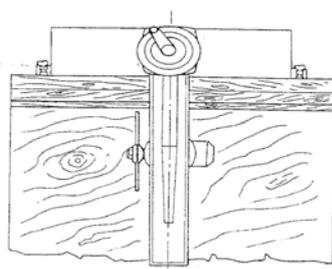
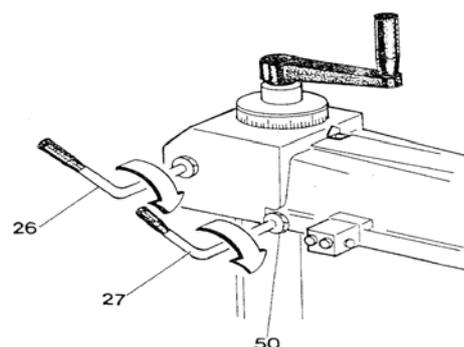


Fig. 20



S'il s'avérait impossible d'éliminer le défaut au moyen des vis de réglage, desserrez les vis (51) (voir fig. 21) de la base (52) et tournez-les légèrement. Une fois que le bras est perpendiculaire à la barre de support, procédez au positionnement final de l'index disposé sur le bras (voir fig. 22). Desserrez la vis (53) et positionnez l'index (54) afin de coïncider avec la position zéro de l'échelle graduée du vernier.

Fig. 21

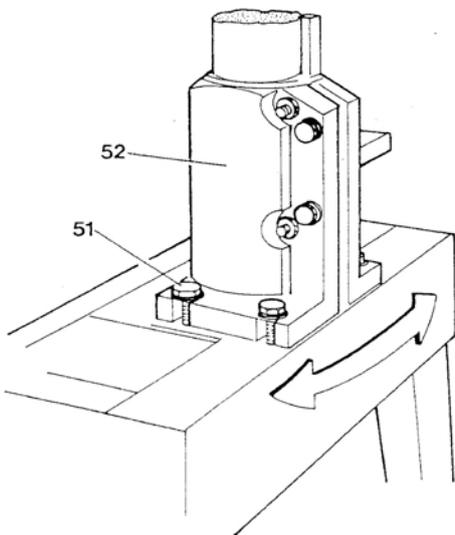
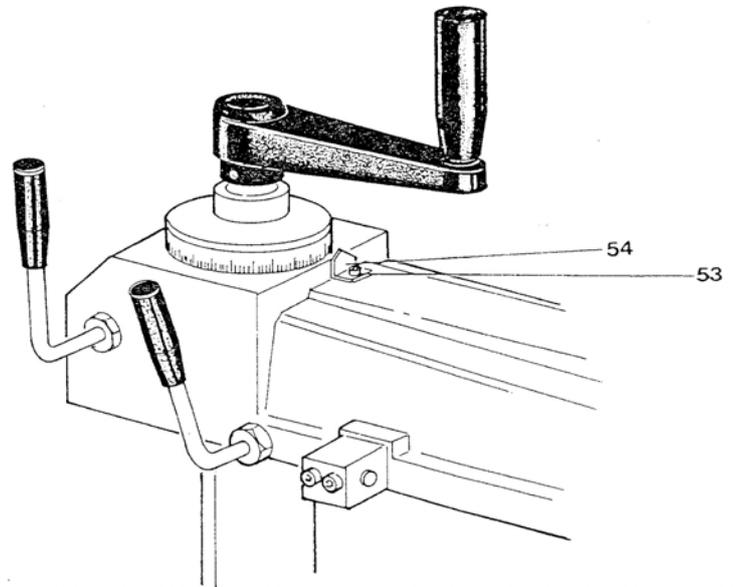


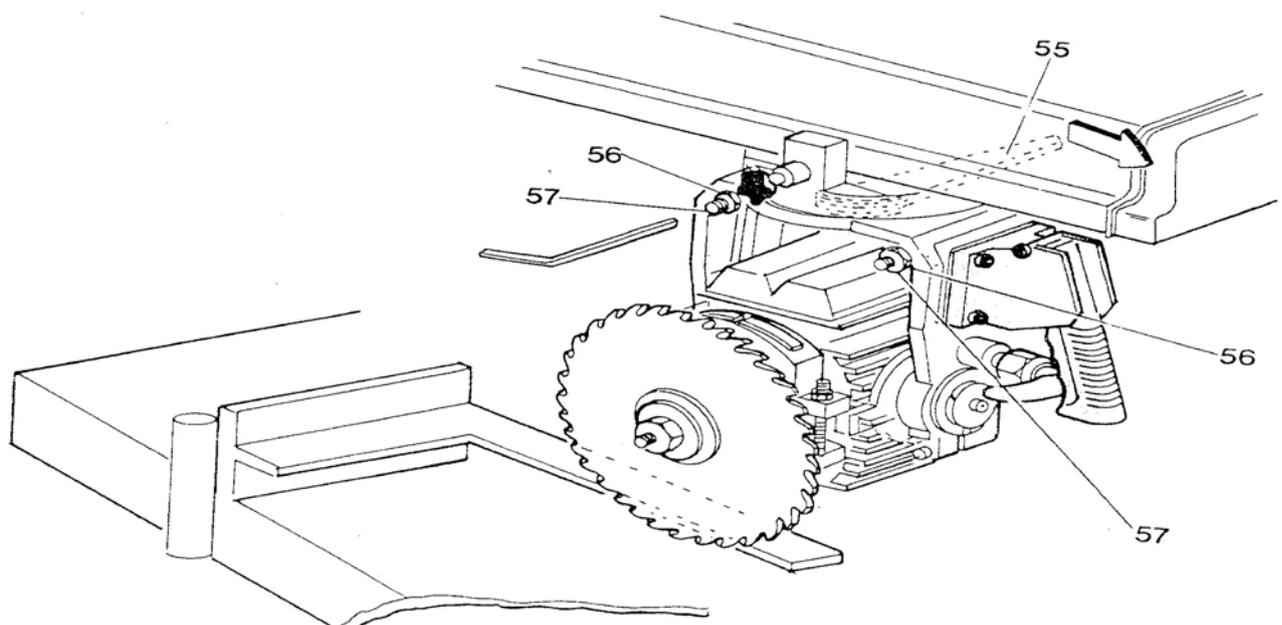
Fig. 22



PARALLÉLISME DE LA LAME PAR RAPPORT À LA COURSE DU CHARIOT

Si la largeur de coupe devient plus large que l'épaisseur de la lame et la face arrière de la coupe marquée, cela est dû au décalage des dents. Afin d'éliminer ce défaut, placez une équerre sur la barre de support (voir fig. 23), desserrez le levier (55) et les écrous (56) et agissez sur les vis de réglage (57) jusqu'à obtenir un parallélisme parfait de lame par rapport à l'équerre. Verrouillez le tout une fois cette opération terminée.

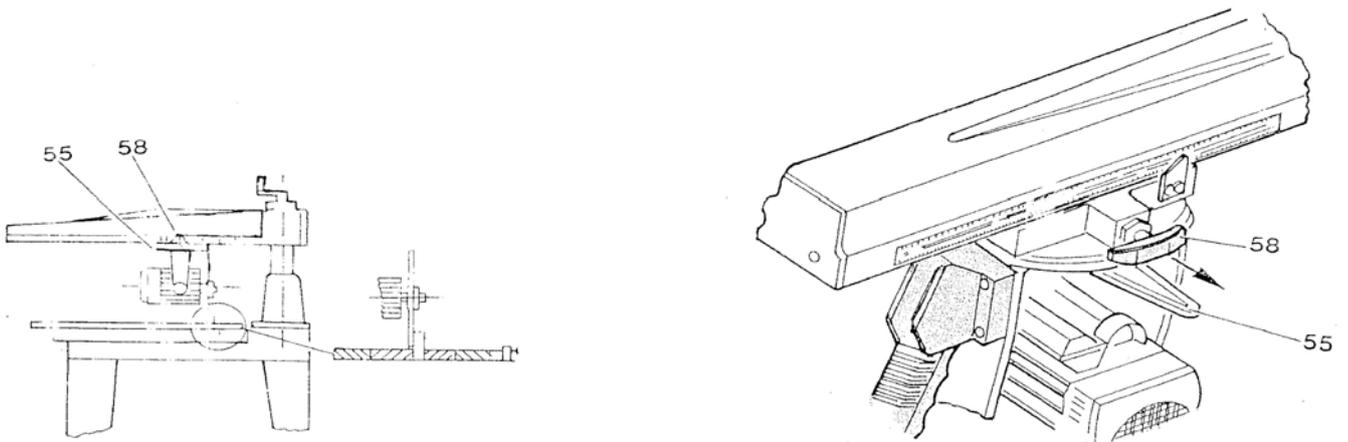
Fig. 23



SCIAGE EN LONGUEUR VERS L'INTERIEUR

Positionnez les barres comme indiqué à la fig. 24. En desserrant le levier (55) et en tirant le levier (58) (voir fig. 24), l'unité FOURCHE-MOTEUR sera déverrouillée ; tournez l'unité jusqu'à ce que la lame soit placée devant la colonne, relâchez le levier (58) et vérifiez qu'elle se trouve précisément dans son logement. Ensuite, bloquez le levier (55), déplacez la lame le long de la barre de support et vérifiez que l'index NOIR se trouve sur le zéro de l'échelle inférieure. S'ils ne coïncident pas, réglez l'unité anti-retour (48) en agissant sur les vis (49) (voir fig. 17) de sorte que les griffes de sécurité entrent en contact avec la pièce à découper. Ces griffes ont pour fonction spécifique de prévenir le retour de la pièce contre l'opérateur.

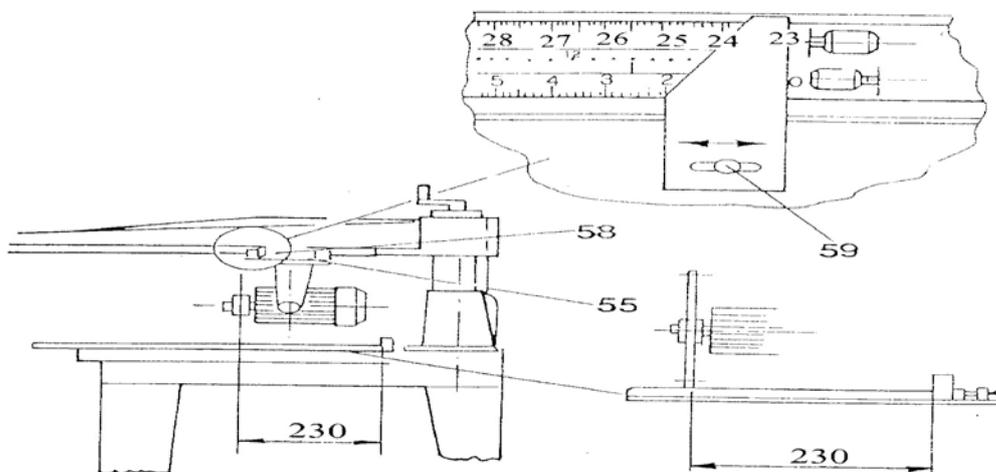
Fig. 24



SCIAGE EN LONGUEUR VERS L'EXTERIEUR

Positionnez les barres comme indiqué à la fig. 25. En desserrant le levier (55) et en tirant le levier (58) (voir fig.26), l'unité FOURCHE-MOTEUR sera déverrouillée ; tournez l'unité jusqu'à ce que la lame soit dans la même position qu'à la fig. 25 vers l'extérieur. Fixez l'unité d'alimentation du moteur de façon à avoir un jeu de 230 mm entre le chant interne de la lame et la barre. Faites coïncider l'index ORANGE avec la position (23) de l'échelle supérieure en agissant sur la vis (59).

Fig. 25



PROTECTEUR DE MÈCHE

Assemblage identique au carter fourni (voir fig. 26)

Caractéristiques techniques : ϕ maxi 280x60 mm.

TYPE DE PROTECTEUR "A" selon les normes internationales.

Se compose d'une moitié fixe et d'une moitié de protection mobile. L'assemblage est identique à celui du protège-lame normalement fourni (voir fig. 27).

Fig. 26

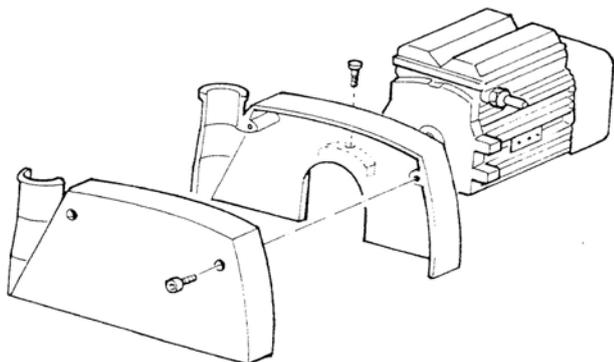
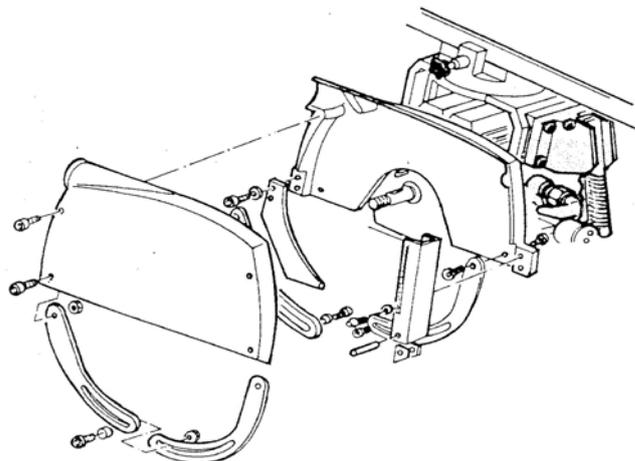
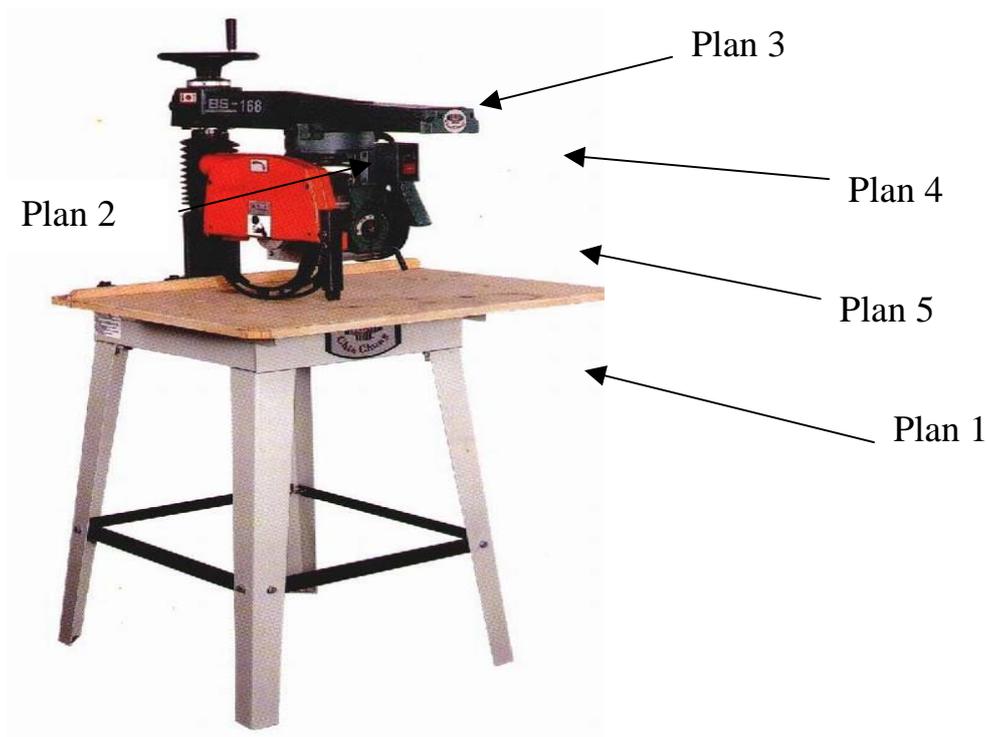


Fig. 27



Pour passer une commande correcte, vous devez définir à quel groupe appartient la pièce de rechange, puis indiquez : le modèle de machine, le numéro de plan, la référence de la pièce et sa désignation.

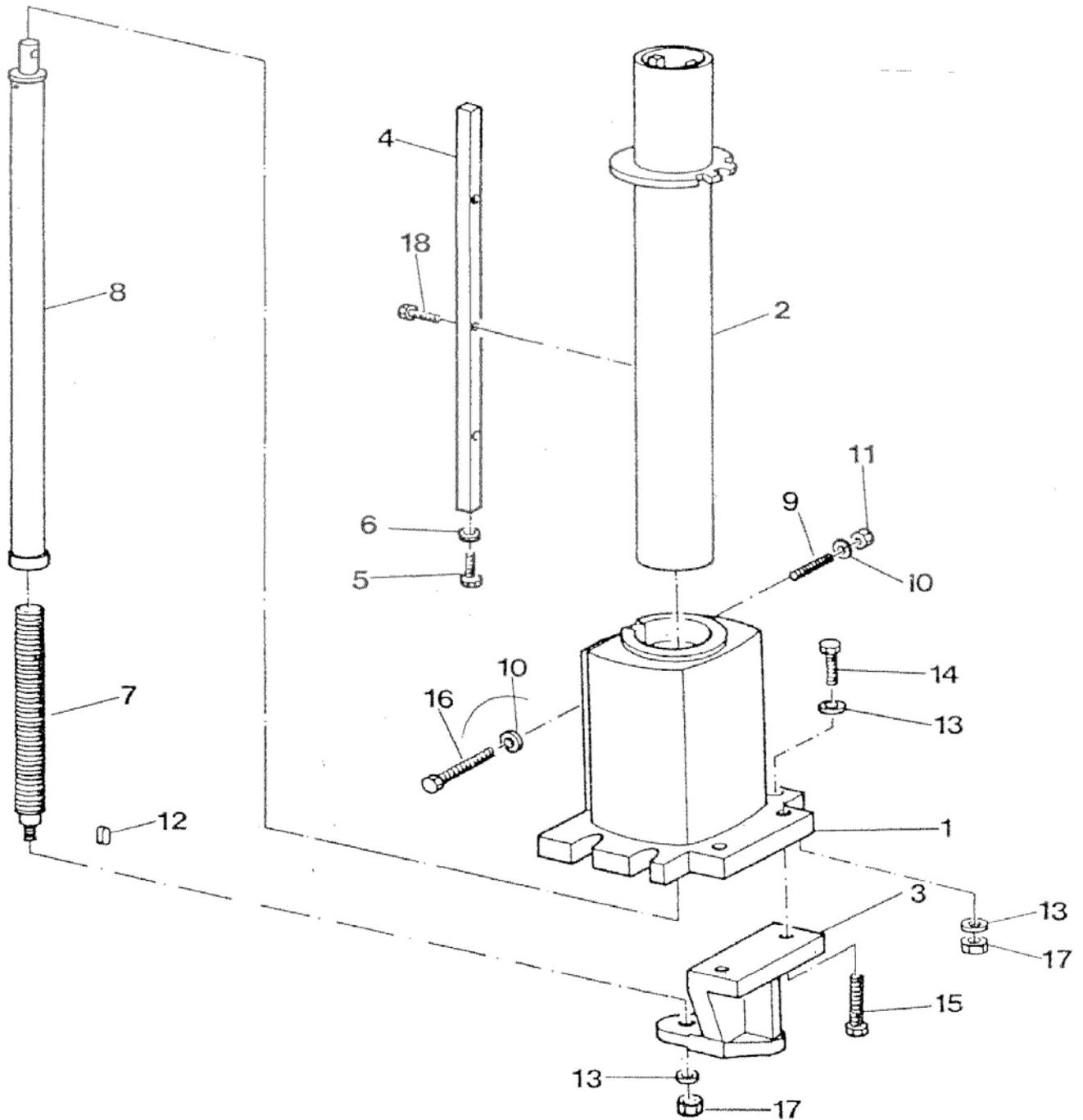
INDEX DES PLANS : Plan 1 – Groupe Etabli ; Plan 2 – Groupe Colonne ; Plan 3 – Groupe Bras ; Plan 4 – Groupe Fourche ; Plan 5 – Groupe Moteur



PLAN N°2 – GROUPE COLONNE

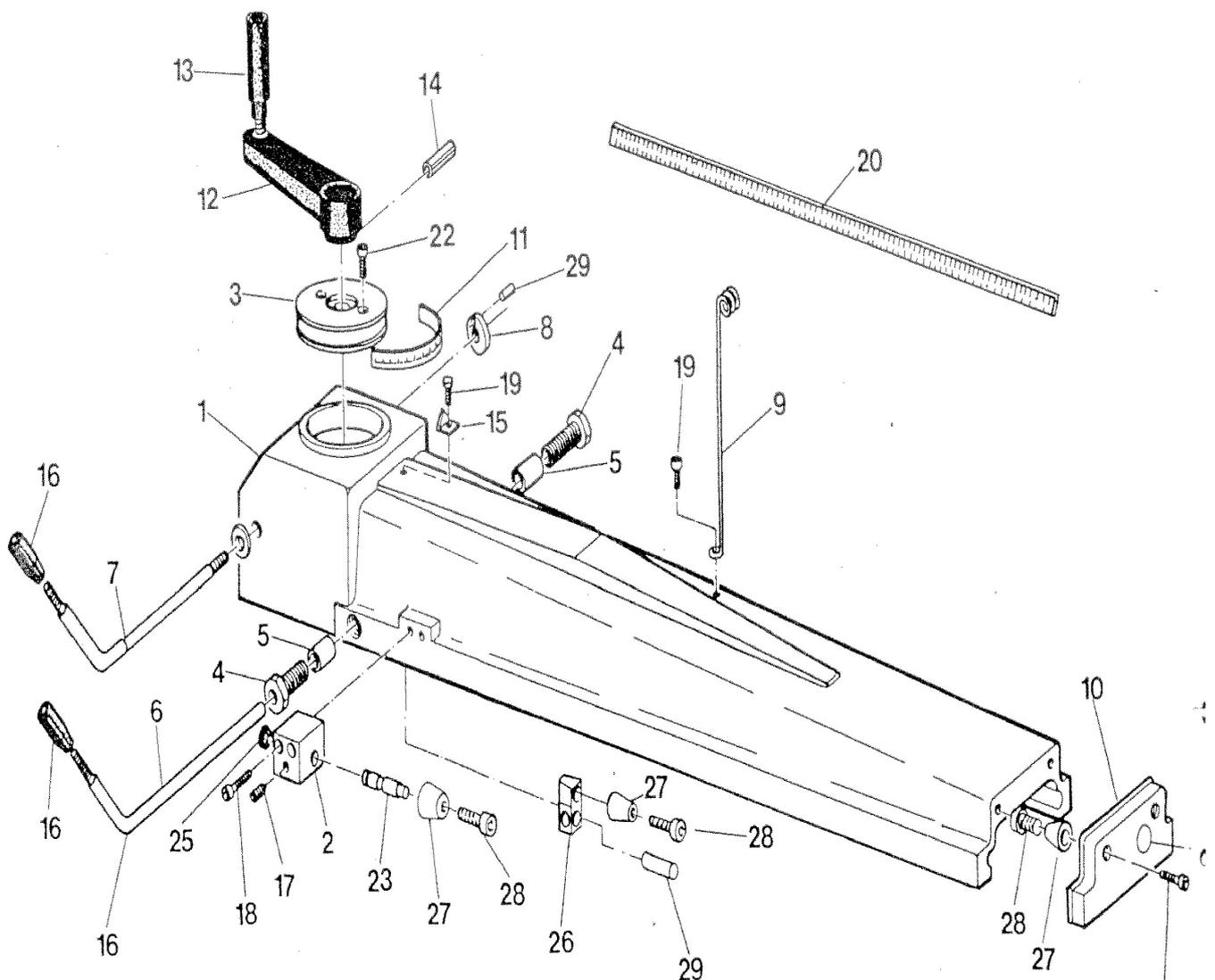
- 1. Base
- 2. Colonne
- 3. Support
- 4. Clavette
- 5. Vis
- 6. Rondelle
- 7. Vis
- 8. Tube pour vis femelle
- 9. Vis

- 10. Rondelle
- 11. Ecrou
- 12. Clavette
- 13. Rondelle
- 14. Vis
- 15. Vis
- 16. Vis
- 17. Ecrou
- 18. Vis



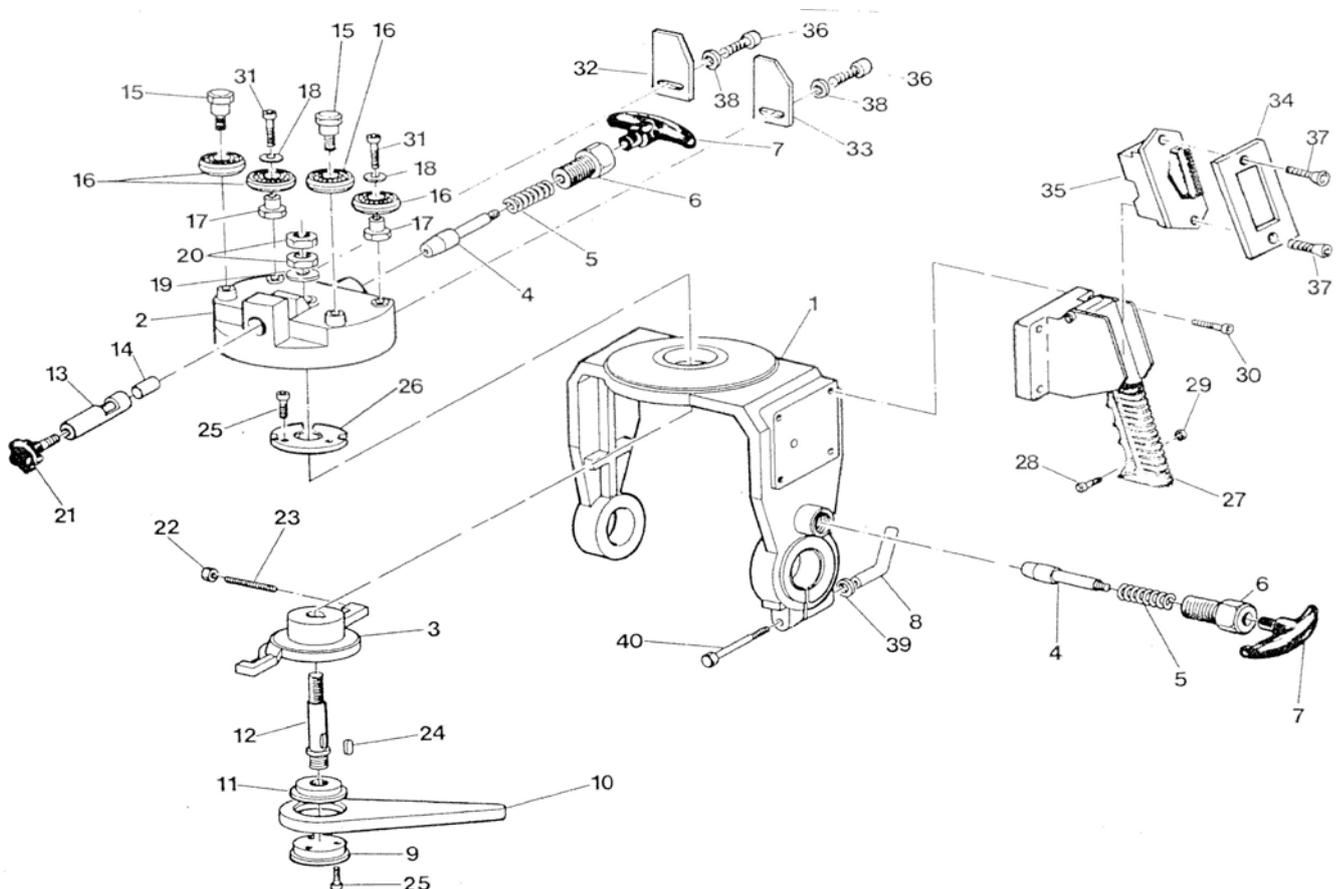
PLAN N°3 – GROUPE BRAS

- | | |
|--------------------|--------------------------|
| 1. Bras | 16. Manivelle |
| 2. Chariot | 17. Vis |
| 3. Cache | 18. Vis |
| 4. Mandrin à pince | 19. Vis |
| 5. Entretoise | 20. Plaque millimétrique |
| 6. Levier | 21. Vis |
| 7. Levier | 22. Vis |
| 8. Rondelle | 23. Barre |
| 9. Ressort | 24. Rondelle |
| 10. Obturateur | 25. Anneau Seeger |
| 11. Plaque graduée | 26. Dent |
| 12. Manivelle | 27. Silentbloc |
| 13. Poignée | 28. Vis |
| 14. Goupille | 29. Goupille |
| 15. Indicateur | |



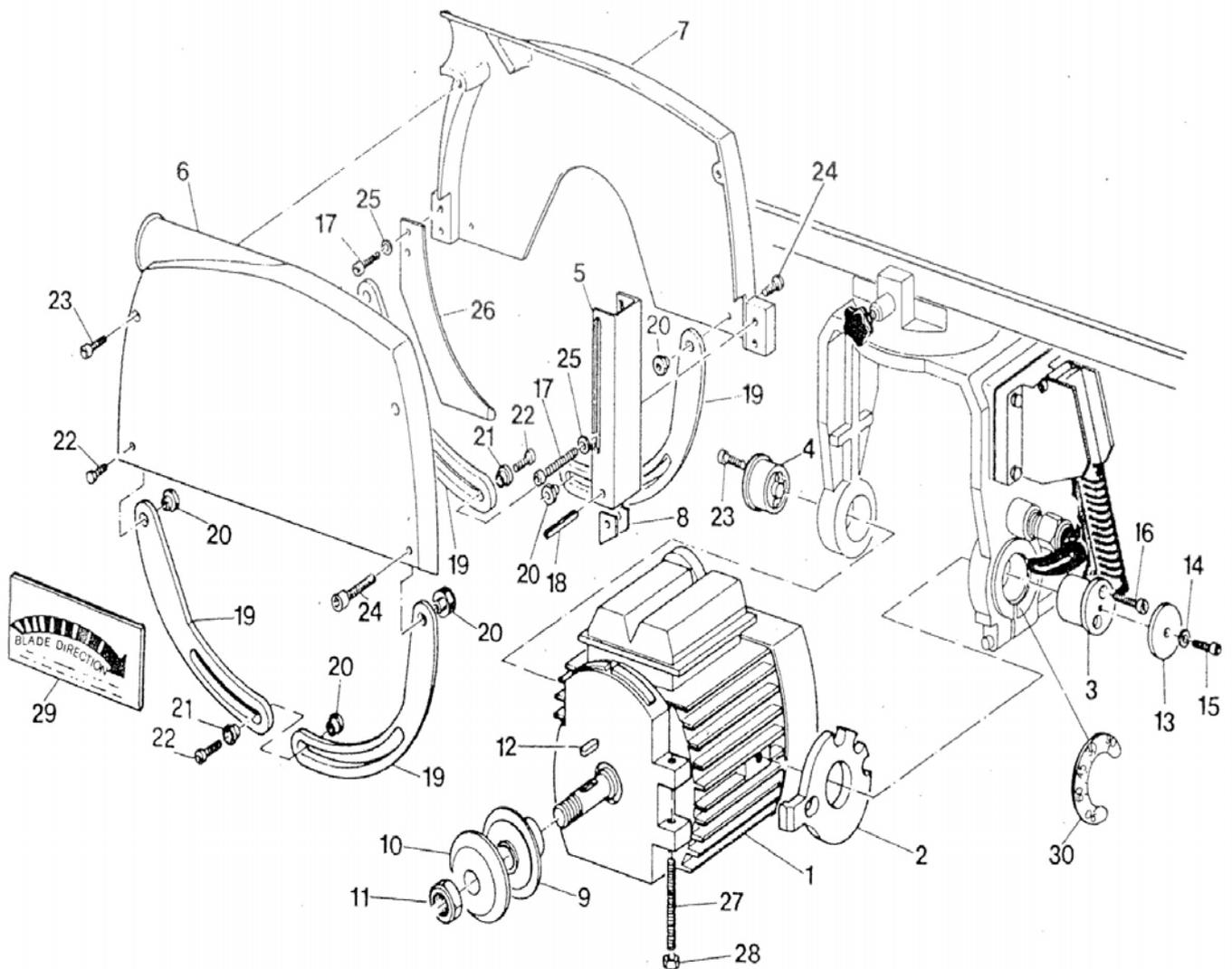
PLAN N°4 – GROUPE FOURCHE

- | | |
|----------------------------|--------------------------|
| 1. Fourche | 21. Rondelle |
| 2. Chariot | 22. Erou |
| 3. Flasque | 23. Vis |
| 4. Bride | 24. Clavette |
| 5. Ressort | 25. Vis |
| 6. Manchon de raccordement | 26. Secteur |
| 7. Poignée | 27. Poignée |
| 8. Manchon de raccordement | 28. Vis |
| 9. Disque | 29. Erou |
| 10. Levier | 30. Vis |
| 11. Disque | 31. Vis |
| 12. Pivots | 32. Index noir |
| 13. Support | 33. Index orange |
| 14. Bloc | 34. Gabarit |
| 15. Pivots | 35. Commutateur triphasé |
| 16. Roulement | 36. Vis |
| 17. Pivots | 37. Vis |
| 18. Rondelle | 38. Rondelle |
| 19. Rondelle | 39. Rondelle |
| 20. Erou | 40. Vis |

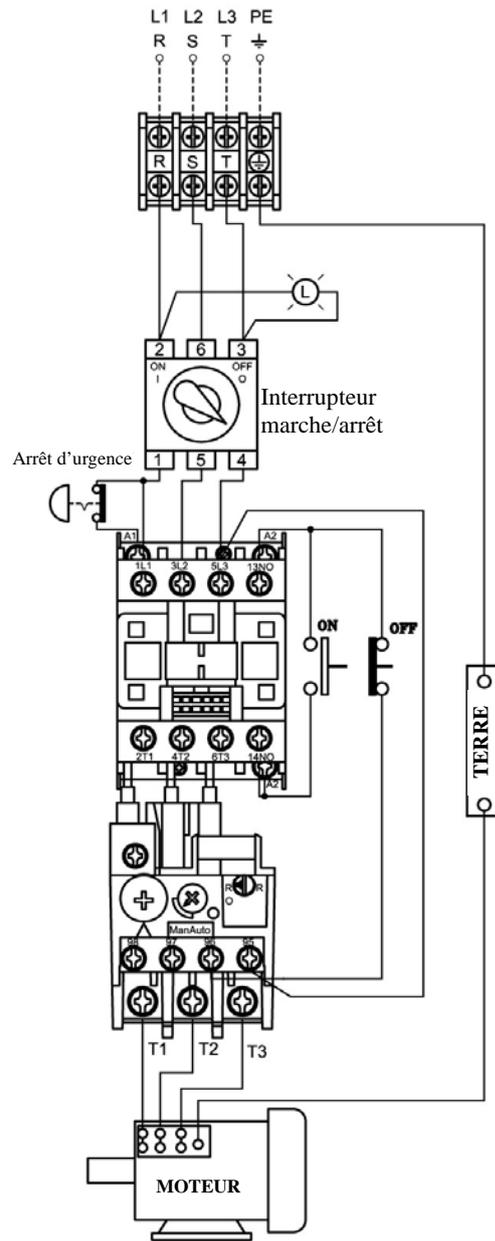
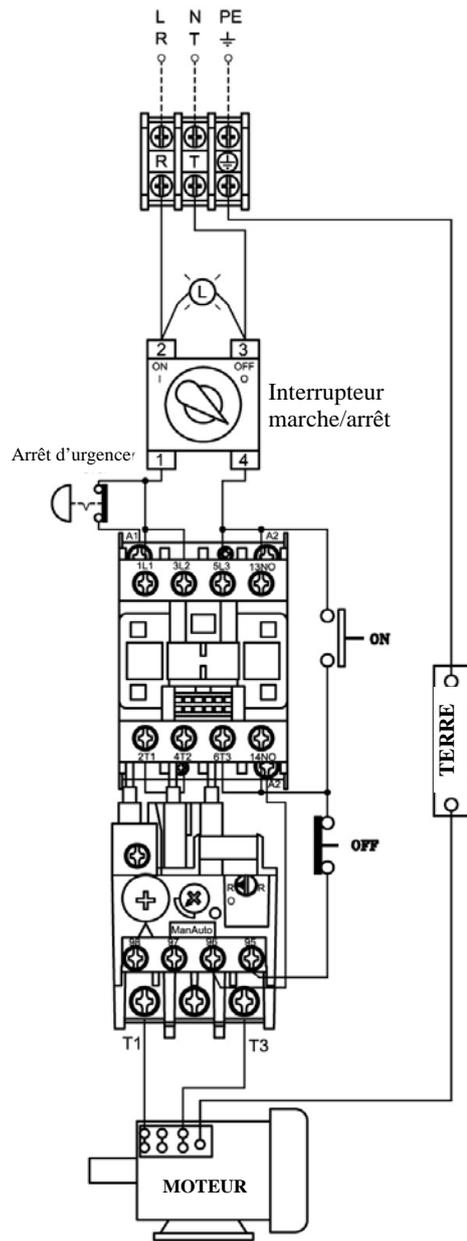


PLAN N°5 – GROUPE MOTEUR

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. Moteur | 16. Vis |
| 2. Disque | 17. Vis |
| 3. Pivot avant | 18. Goupille |
| 4. Pivot arrière | 19. Protection |
| 5. Sécurité pour la lame | 20. Rondelle |
| 6. Couvercle | 21. Rondelle |
| 7. Couvercle | 22. Vis |
| 8. Petite rampe | 23. Vis |
| 9. Flasque | 24. Vis |
| 10. Flasque | 25. Rondelle |
| 11. Ecrou | 26. Tendeur de lame |
| 12. Clavette | 27. Pivot |
| 13. Disque | 28. Ecrou |
| 14. Rondelle | 29. Etiquette indiquant le sens de la lame |
| 15. Vis | 30. Plaque graduée |



P14.



DECLARATION « CE » de CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI-DESSOUS :

Type / Modèle : **OT9260**

Marque : **OTMT**

EST CONFORME

- Aux dispositions réglementaires définies par l'annexe I de la directive européenne 98/37CEE (directive machine).
- Aux dispositions réglementaires définies par la directive européenne 89/336CEE amendée par la directive 93/68CEE(directive CEM). EN 61 000-3-2 EN 61 000-3-3 EN 55014-1 EN 55 014-2
- Au décret n°92-767 du 29/07/92 portant transposition de

La directive européenne 98/37CEE en ce qui concerne les règles techniques et les procédures de certification de conformité qui lui sont applicables.

Conforme à EN 61029-1

Fait à Conflans Sainte Honorine, le 1^{er} Septembre 2005

Yvon CHARLES

Directeur Général

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 : -----