

Caractéristiques techniques du moteur

Le moteur à courant continu utilisé sur cette scie est un moteur à induction non réversible, présentant les caractéristiques suivantes :

Puissance maximale (kW)	1.01
Tension (V)	230
Ampérage (A)	3.6
Fréquence (Hz)	50
Vitesse de lame (m/min.)	25 - 80
Sens de rotation de l'arbre d'entraînement de la lame vers la droite	
Poids (kg)	19.0

Mise à la terre

Cette scie à métaux est un outil à simple isolation, le circuit de mise à la terre étant donc destiné à vous protéger de toute secousse électrique. Le circuit de mise à la terre est établi dès que vous branchez la machine sur l'alimentation secteur appropriée. Vous devrez donc prévoir pour cette machine un système d'alimentation secteur vous protégeant de tout risque de secousse électrique.

Protection du moteur

- Raccordez cet outil à un circuit d'alimentation 230 V, 10 A, comportant un fusible temporisé ou un disjoncteur 10 A. L'utilisation d'un fusible d'ampérage incorrect risque d'endommager le moteur.
- Si le moteur ne se met pas en marche, relâchez immédiatement la gâchette. **DEBRANCHEZ L'OUTIL.** Vérifiez que la lame tourne librement. Si tel est le cas, essayez à nouveau de mettre le moteur en marche. Si le moteur ne démarre toujours pas, reportez-vous au « Tableau de dépannage du moteur ».
- Si le moteur se bloque brusquement lorsque vous coupez du bois, relâchez la gâchette, débranchez l'outil et dégazez la lame du bois. Essayez ensuite de remettre le moteur en marche et d'achever la coupe.
- Le fusible risque de « fondre » ou le disjoncteur de se déclencher si :
 - Le moteur est en surcharge – Il y a risque de surcharge en cas d'avance trop rapide, ou d'arrêts et de remises en marche trop fréquents dans un court laps de temps.
 - Une tension supérieure ou inférieure de 10% maximum à celle indiquée sur la plaque signalétique peut supporter des charges normales. En cas de fortes charges, cependant, la tension (du fait d'un fil de trop petit calibre ou trop long dans le circuit d'alimentation) risque de chuter au point de ne plus permettre au moteur de fonctionner. Vérifiez toujours les branchements, la charge et le circuit d'alimentation si le moteur fonctionne mal. Vérifiez le calibre et la longueur des fils sur le Tableau des calibres de fils ci-après.
- La plupart des problèmes de moteur peuvent être imputés à des branchements incorrects ou desserrés, une surcharge, une tension insuffisante (due, par exemple, à un fil de trop petit calibre dans le circuit d'alimentation) ou à un fil trop long dans le circuit d'alimentation. Vérifiez toujours les branchements, la charge et le circuit d'alimentation si le moteur fonctionne mal. Vérifiez le calibre et la longueur des fils sur le Tableau des calibres de fils ci-après.

Calibre des fils

L'utilisation d'un prolongateur entraîne une perte de puissance. Pour la limiter au minimum et éviter une surchauffe et un claquage du moteur, déterminez le calibre (la section transversale) minimum des fils du prolongateur, à l'aide du tableau ci-dessous. Pour les circuits distants de plus de 40 m du coffret d'alimentation électrique, on devra augmenter proportionnellement le calibre des fils, pour pouvoir délivrer une tension suffisante au moteur de la scie.

Longueur du câble	Calibre de fil recommandé pour 230V.
Jusqu'à 15 m	1,5 mm ²
15 à 40 m	2,5 mm ²

AVERTISSEMENT :

Pour éviter tout danger électrique, risque d'incendie ou endommagement de l'outil, utilisez un dispositif de protection des circuits approprié. Votre scie est câblée en usine pour fonctionner sur du courant 230 V. Raccordez-la à un circuit d'alimentation 230 V - 10 ampères et utilisez un fusible temporisé ou un disjoncteur 10 ampères. Pour éviter toute secousse électrique ou incendie, faites remplacer immédiatement le cordon d'alimentation s'il est usé, coupé ou endommagé d'une autre manière quelconque.

DANGER

Pour éviter toute secousse électrique :

- Ne remplacez le cordon et la fiche d'alimentation que par des modèles identiques fournis par le fabricant.
- N'utilisez pas la scie sous la pluie ou sur un sol humide. Cet outil est uniquement destiné à une utilisation domestique, à l'intérieur.

Moteur du ruban 230V, 1.01kW, 3.6A
Dimension du ruban 1440 x 13 x 0.65mm
Vitesse du ruban 25 - 80m/min.
Encombrement L/L/H 724 x 375 x 446mm
Poids 19 kg

Capacités de coupe mm	90° rond	rectangulaire	45° rond	rectangulaire	60° rond	rectangulaire
	125	125x125	76	76x76	50	50x50

Description et caractéristiques

1. Cette scie à ruban portable ne pèse que 19 kg et est équipée d'une poignée vous permettant de la transporter facilement d'un lieu de travail à l'autre.
2. Le corps de la machine est réalisé en aluminium moulé sous pression pour lui conférer davantage de robustesse et un aspect plus lisse et plus séduisant.
3. En utilisation, le niveau de bruit de cette machine est inférieur à 60 dB, et donc bien inférieur à celui de toute autre scie à ruban, assurant de ce fait une ambiance de travail confortable.
4. La tension du ruban s'obtient grâce à la molette située au nez de l'archet qu'il suffit de tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter cette tension, assurant une souplesse d'utilisation de cette machine. Les rondelles ressort de se système de tension absorbent une grande partie des vibrations lors de la coupe assurant un meilleur rendement.
5. Cette scie est équipée d'un variateur de vitesse permettant pendant la coupe de pouvoir adapter la vitesse d'avancement du ruban et ainsi d'optimiser le travail de la machine.
6. Le volant moteur est fixé en sortie d'un réducteur assurant la puissance et le rendement de cette scie.
7. Cette scie permet la réalisation de coupes droites ainsi que de coupes biaisées grâce à la rotation de son archet.

INSTALLATION DE LA MACHINE

Exigences minimales ambiantes:

- La tension et fréquence du réseau doivent être conformes aux exigences du moteur de la machine.
 - La température ambiante devrati être comprise en - 10°C et + 50°C.
 - L'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 90%.
 - Le stand ou la table sur laquelle la machine sera posée doit être solide et plane.
- Nous vous conseillons le socle PROMAC art. 10048.
(la photo ci-joint montre le socle avec la modèle 348C)



Protection du moteur

1. Raccordez cet machine à un circuit d'alimentation de 230 V, 10 A, comportant un fusible temporisé ou un disjoncteur 10 A. L'utilisation d'un fusible d'ampérage incorrect risque d'endommager le moteur.
2. Si le moteur ne se met pas en marche, relâchez immédiatement la gâchette. **DEBRANCHEZ LA MACHINE.** Vérifiez que la lame tourne librement. Si tel est le cas, essayez à nouveau de mettre le moteur en marche. Si le moteur ne démarre toujours pas, reportez-vous au « Tableau de dépannage du moteur ».
3. Si le moteur se bloque brusquement lorsque d'une coupe, relâchez la gâchette, débranchez la machine et dégagez la lame de la pièce à couper. Essayez ensuite de remettre la scie en marche et d'achever la coupe.
4. Le fusible risque de « fondre » ou le disjoncteur de se déclencher si :
Le moteur est en surcharge – Il y a risque de surcharge en cas d'une vitesse d'avancement du ruban trop rapide, ou d'une pression de descente de l'archet trop forte.
5. La plupart des problèmes moteur peuvent être imputés à des connections incorrectes ou desserrées, une surcharge, une tension insuffisante. Vérifiez toujours les connections, la charge et le circuit d'alimentation si le moteur fonctionne mal.

Calibre des fils

L'utilisation d'un prolongateur entraîne une perte de puissance. Pour la limiter au minimum et éviter une sur-chauffe du moteur, déterminez le calibre minimum des fils du prolongateur, à l'aide du tableau ci-dessous. Pour les circuits distants de plus de 40 m du coffret d'alimentation électrique, on devra augmenter proportionnellement le calibre des fils, pour pouvoir délivrer une tension suffisante au moteur de la scie.

Longueur du câble	Calibre de fil recommandé
Jusqu'à 15 m	1,5 mm ²
15 à 40 m	2,5 mm ²

Interrupteur

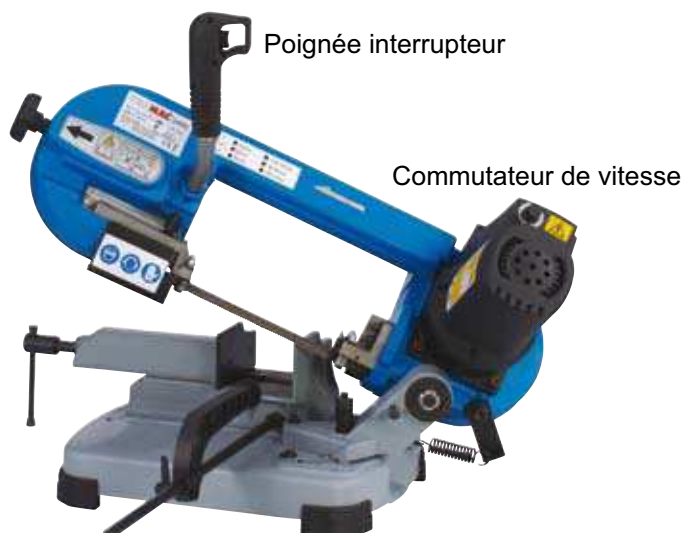
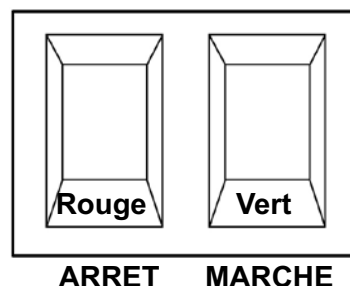
La scie à ruban PROMAC modèle 349V est équipée d'un interrupteur à bobine anti redémarrage.

Mise en marche de la machine

- a) appuyer sur le bouton-poussoir MARCHE (vert).
- b) Régler le potentiomètre de vitesse selon le tableau situé sur l'archet.
- c) Mettre la machine en marche en appuyant sur la gâchette de la poignée .

Arrêt de la machine

- a) Lâcher la gâchette de la poignée, la machine s'arrête.
- b) Pour mettre la machine hors service, appuyer sur le bouton ARRET (rouge).



Avertissement: Veuillez lire cette notice d'utilisation attentivement avant la mise en marche de la scie à ruban PROMAC.

1. Assurez-vous que la lame est libre lors de la mise en marche du moteur.
2. Faites tourner le moteur et laissez la scie atteindre sa vitesse maximale avant de commencer la coupe.

3. Ne descendre pas l'archet en forçant. Laissez le ruban travailler sans effort à l'enlèvement de métal.

Avertissement: Avant la mise en marche de la scie, tirez sur la goupille (Fig. 1) conçu pour le transport et libérer ainsi l'archet.

Avant de déplacer la scie descendre l'archet et repoussez la goupille.

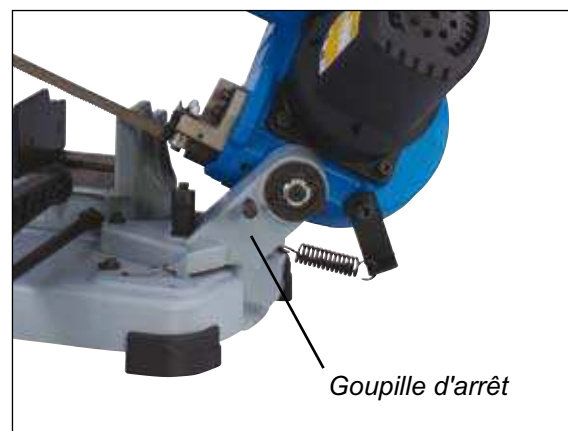


Fig. 1

Réglage de la coupe d'angle

L'archet de la machine monté sur une glissière permet des coupes biaisées de 0 à 60 degrés. La coupe d'angle se règle de la manière suivante Fig 2:

1. Desserrez le levier de blocage (A).
2. Déplacez l'archet le long de la glissière jusqu'à l'angle de coupe désiré.
3. Reserrez le levier (A) pour bloquer l'archet dans sa position.

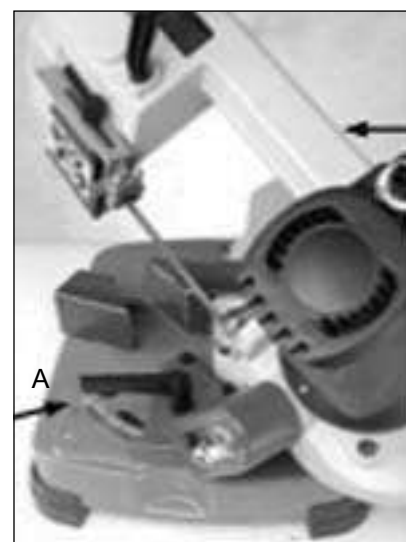


Fig.2

Réglage du guide-lame

Le guide-lame côté tension du ruban se règle en fonction des dimensions des pièces à couper. Le réglage se fait comme suit (Fig 3):

1. Desserrez le levier de blocage (B).
2. Déplacer le guide lame (C) au plus proche de la pièce à couper.
3. Reserrez le levier de blocage (B).

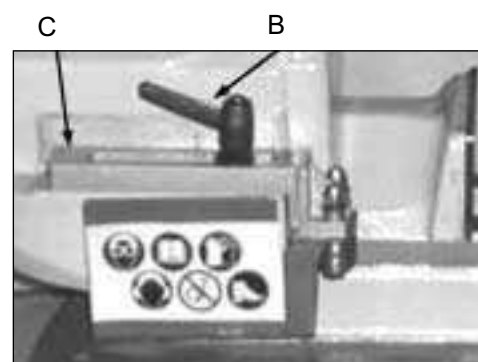


Fig. 3

Choix du ruban

1. Pour le sciage de tubes d'épaisseur (jusqu'à 1mm) utilisez des rubans avec une denture de 14/18 dents par pouce.
2. Pour les tubes de - 1.5mm d'épaisseur utilisez un ruban avec une denture de 10/14 dents par pouce et pour les tubes de 1.5mm à 3.5mm maxi utilisez un ruban avec une denture de 8/12 dents au pouce.
3. Lorsque l'on coupe un matériau rectangulaire, il faudrait si possible serrer la pièce de façon à ce que le côté le plus petit se trouve sous les dents du ruban. Le nombre de dents qui doivent entrer simultanément dans le matériau ne doit pas excéder 3.

Remplacement de la lame

AVERTISSEMENT: Débranchez la machine de l'alimentation avant d'ouvrir le couvercle de l'archet.

1. Relevez l'archet à 90° en soulevant légèrement le bouton de manière à libérer la goupille d'arrêt et à la faire coulisser dans la rainure permettant de positionner le bras de la scie en position verticale.
2. Otez le couvercle de l'archet.
3. Détentez le ruban pour le dégager des volants et des roulements des guides lame (D).
5. Placez le ruban neuf sur les volants, glissez le ruban dans les guides lame (D). Assurez-vous que les dents de la lame sont orientées vers le bas et dans le bon sens.
6. Tournez la manette de tension vers la droite. Faites défiler le ruban à la main pour qu'il s'aligne correctement sur les volants.
7. Remettez en place les protections et le couvercle. Mettez en marche la machine pour vérifier si le ruban tourne correctement.

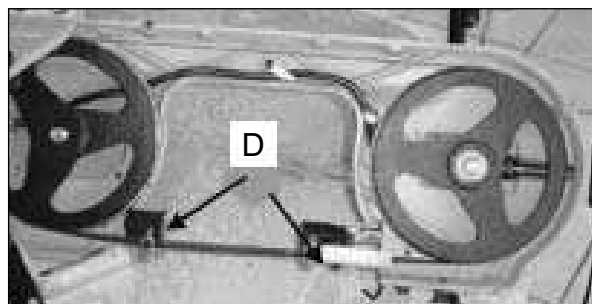


Fig. 4

Utilisation de l'étau

La scie à ruban PROMAC est munie d'un étau à serrage manuel.

1. Tournez le levier de serrage vers la droite pour bloquer la pièce à couper.
2. Tournez le levier de serrage vers la gauche pour libérer la pièce à couper.

Remarque: Veuillez toujours bien serrer la pièce à couper afin d'éviter d'endommager le ruban ou d'effectuer des coupes imprécises.



Fig. 5