



LAGUNA

14BX

Scie à ruban

Mode d'emploi



fabricant :

Laguna Tools Inc

744 Refuge Way, Suite 200

Grand Prairie, Texas 75050

ÉTATS-UNIS

Téléphone : +1 800-234-1976

Site web : www.lagunatools.com

Distributeur

IGM nástroje a stroje s.r.o.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice

République tchèque, UE

Téléphone : +420 220 950 910

Courrier électronique : sales@igmtools.com

Site web : www.igmtools.com



PDF ONLINE
www.igmtools.info



2024-08-22

151-14BX LAGUNA Scie à ruban Manuel d'utilisation FR v2.02.01 A4ob



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EG

Nous
(fabricant)

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, États-Unis

déclarons que les produits : Scie à ruban pour le travail du bois
Désignation du modèle : Scie à ruban 14-twelve, Scie à ruban 14bx, Scie à ruban 18bx

répondre aux exigences essentielles de sécurité des directives européennes en la matière

- Directive CE sur les machines 2006/42/CE,
- Directive européenne sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/UE

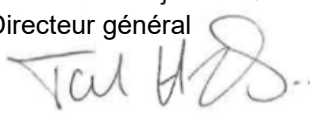
Entreprise établie dans l'UE qui produit de la documentation technique :

Nom de la société : IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adresse : Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tél : +420 220 950 910
Courrier électronique : prodej@igm.cz

Les instructions de montage et de raccordement contenues dans la notice d'utilisation ainsi que les règles généralement reconnues de la technique et de la protection de la santé selon la directive sur les machines doivent être respectées :

- EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception / Appréciation et réduction des risques.
- EN 1807-1:2013 Sécurité des machines pour le travail du bois - Scies à ruban - Partie 1 : Scies à ruban à table et tronçonneuses à ruban
- EN 60204-1:2018/ Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : Règles générales.
- EN 13849-1:2015 Sécurité des machines - Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité - Partie 1 : Principes généraux de conception
- EN 50370 -1:2005 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de produits pour les machines-outils - Partie 1 : Émission.
- EN 50370 -2:2003 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de produits pour les machines-outils - Partie 2 : Immunité.
- EN 61000-4-2: Décharges électrostatiques (ESD)
- EN 61000-4-4: 2012 Test d'immunité aux perturbations électriques transitoires rapides/rafales
- EN 61000-4-6 : 2014 Immunité aux perturbations conduites, induites par des champs à haute fréquence

Responsable de la documentation : Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Nom : Torben Helshoj
Fonction : Directeur général
Signature
de la personne habilitée 
Date : 15 octobre 2021
Lieu : Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, États-Unis
Téléphone : +1 800 234-1976
Télécopie : +1 949 474-0150



FR - français

Manuel d'utilisation (traduction automatique du manuel original)

Cher client,

Nous vous remercions de votre achat et vous souhaitons la bienvenue dans la famille des propriétaires de machines Laguna Tools d'IGM. Nous sommes conscients que vous trouvez actuellement sur le marché d'innombrables marques de machines à bois et nous apprécions que vous ayez justement choisi la marque Laguna Tools.

Chaque machine Laguna Tools est soigneusement conçue pour répondre aux besoins du client. Grâce à son expérience pratique, Laguna Tools travaille constamment à la création de produits de précision innovants. Des produits qui vous inspirent à créer des œuvres d'art, vous offrent le plaisir de travailler et soutiennent vos performances.

Cette scie à ruban a été conçue pour vous permettre de travailler en toute sécurité pendant des années. Avant d'assembler et d'utiliser la machine, veuillez lire ce mode d'emploi.

Table des matières

1. déclaration de conformité

1.1 Garantie

2. à propos du manuel d'utilisation

3. spécification de la machine

3.1 Structure de la machine

3.2 Caractéristiques techniques

3.3 Émissions de bruit

4. sécurité générale au travail

4.1 Consignes de sécurité

5. transport et contenu de la livraison

5.1 Transport et déballage

5.2 Prise en charge de la machine

5.3 Contenu de la livraison

5.4 Mise en place

5.5 Déballage

5.6 Verrouillage de la scie à ruban

6. assemblage et réglages

6.1 Monter les pieds en caoutchouc sur le support

6.2 Assemblage du châssis mobile (accessoire en option)

6.3 Monter la table de travail

6.4 Fixer la règle graduée

6.5 Monter la butée

6.6 Installer la plaque de table

6.7 Monter l'éclairage optionnel

6.8 Raccord d'alimentation

7. tester la scie à ruban

- 7.1 Avant la mise en marche
- 7.2 Monter le ruban de scie dans la scie à ruban
- 7.3 Course du ruban de scie
- 7.4 Tendre le ruban de scie
- 7.5 Adapter la marche du ruban de scie
- 7.6 Adapter les éléments de guidage du ruban de scie

8. utilisation de la scie à ruban

- 8.1 Utiliser une scie à ruban et régler la butée
- 8.2 Choisir le bon ruban de scie
- 8.3 Pliage du ruban de scie

9. Maintenance, pannes et mesures correctives

1. déclaration de conformité

Nous déclarons que ce produit est conforme aux directives et normes mentionnées à la page précédente de ce mode d'emploi.

1.1 Garantie

IGM nástroje a stroje s.r.o. s'efforce de fournir en permanence un produit de qualité et performant. Le recours à la garantie est régi par les conditions commerciales et de garantie d'IGM nástroje a stroje s.r.o. en vigueur.

2. à propos du manuel d'utilisation

L'objectif de ce manuel est de couvrir les réglages, l'entretien et les ajustements de votre nouvelle machine. Outre les consignes de sécurité générales, ce manuel NE s'applique PAS aux techniques spécifiques de travail du bois ou du métal, ni aux mesures de sécurité pertinentes nécessaires à une utilisation concrète et sûre.

3. spécification de la machine

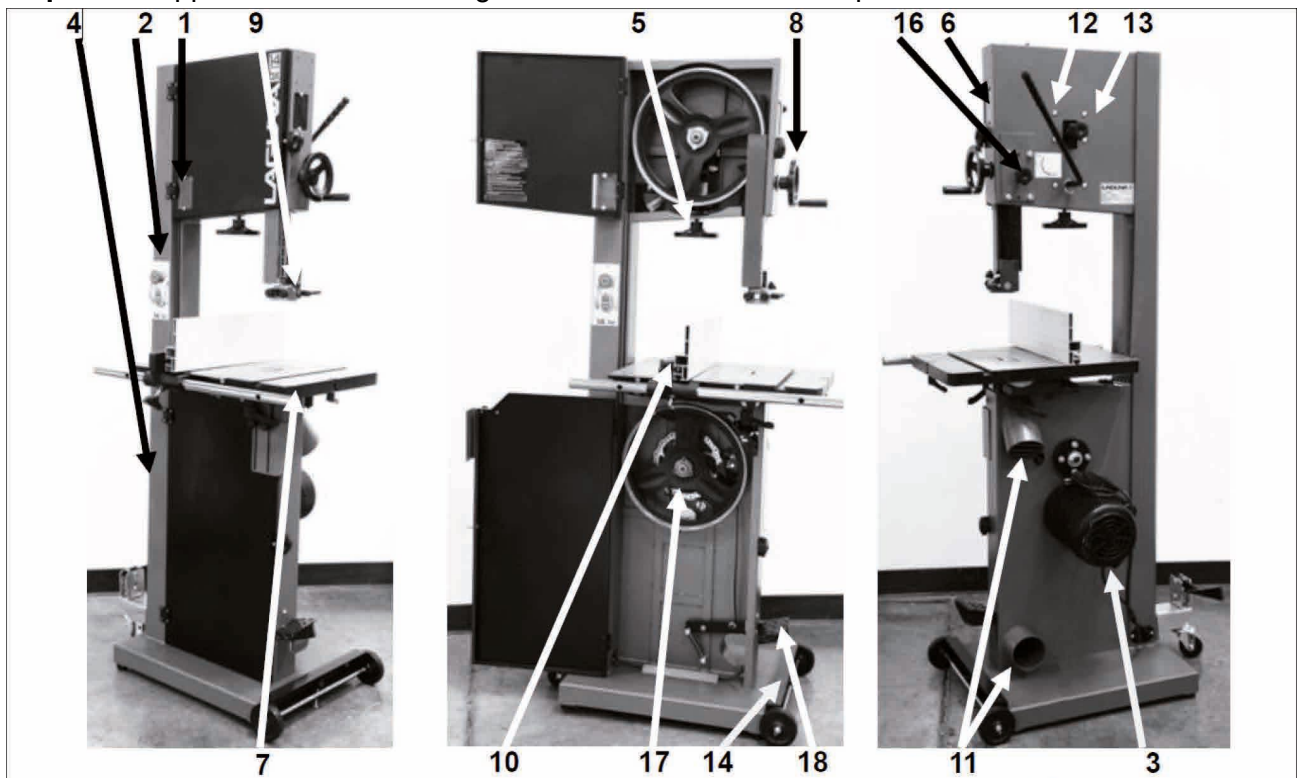
La scie à ruban est une machine à scier équipée d'un long ruban de scie tranchant entre deux roues. Elle est principalement utilisée pour diviser le bois. Ces scies à ruban sont équipées de deux roues qui tournent dans le même plan, l'une d'entre elles étant entraînée. Le ruban de scie lui-même peut avoir différentes tailles de dents et différents pas de dents, ce qui permet à la machine d'être utilisée de tous les côtés et de couper une large gamme de matériaux en bois.

3.1 Structure de la machine

- 1. fenêtre de visualisation de la tension du ruban de scie
- 2. interrupteur marche/arrêt
- 3. moteur
- 4. support de machine
- 5. manivelle de tension de la bande

- 6. fenêtre d'inspection du guide-chaîne
- 7. table de travail en fonte
- 8. volant pour les mouvements de montée et de descente du capot de la scie
- 9. éléments de guidage du ruban de scie
- 10. kit de butée longitudinale
- 11. tubulure d'aspiration 100 mm
- 12. levier de serrage rapide
- 13. manivelle de réglage du guide-ruban
- 14. support mobile en option
- 15. prise de courant
- 16. verrouillage de la hauteur de coupe
- 17. Roue de guidage
- 18. Frein

Remarque : le support mobile et l'éclairage sont des accessoires en option.



La scie à ruban ne comporte pas beaucoup de composants. Les principaux composants sont décrits dans ce manuel. Si vous n'êtes pas familier avec cette scie à ruban, prenez le temps de lire cette section du manuel pour vous familiariser avec les composants et leurs fonctions.

1. fenêtre de visualisation de la tension du ruban de scie

Permet de contrôler facilement la tension du ruban de scie. Plus le ressort est comprimé, plus la tension du ruban de scie est importante. L'échelle de tension de la lame de scie indique une valeur uniquement lorsque la lame de scie est suffisamment tendue. La mesure de la tension de la lame de scie indique une valeur déformée. L'indication de la tension de la lame de scie est visible à travers la fenêtre d'observation au-dessus de la porte d'accès supérieure fermée.

2. interrupteur marche/arrêt

Appuyez sur "I" pour mettre la machine en marche. Appuyez sur "O" pour mettre la machine hors tension. En actionnant l'interrupteur de sécurité, l'alimentation du moteur est coupée. Pour réinitialiser l'interrupteur de sécurité, tournez-le.



3. moteur

La scie à ruban est équipée d'un moteur 230V d'une puissance de 1,9 kW. La roue inférieure est ainsi entraînée par une courroie de transmission.

4. montant de la scie à ruban

Le support de la scie à ruban a une forme en U. Le support de la scie à ruban est robuste et offre un soutien ferme lors du travail et garantit la tension du ruban de scie.

5. manivelle de tension de la bande

La manivelle de tension du ruban permet d'actionner verticalement le système de tension et d'inclinaison du ruban de scie. Le mouvement vertical comprime le ressort qui assure une tension constante du ruban de scie, même si sa longueur augmente en raison de la chaleur générée par la coupe.

6. fenêtre d'inspection du guide-chaîne

Sur le côté du bâti de la machine se trouve le hublot permettant d'observer la roue d'entraînement de la lame de scie. En outre, vous pouvez observer le bon guidage de la lame de scie et sa position sur la roue en fonte.

7. table de travail en fonte

La table de travail en fonte soutient la pièce à usiner et permet des inclinaisons et des coupes avec différents angles. Elle est équipée d'un guidage à rainure pour le guide d'onglet à droite du ruban de scie. Au centre se trouve la plaque de table à travers laquelle le ruban de scie est guidé. Si le ruban de scie se déplace en dehors du centre, cette garniture de table protège la lame de scie contre les dommages. La table de travail peut également être équipée d'une butée parallèle pour les coupes transversales. Les deux côtés de la table sont reliés par des vis et des écrous qui empêchent les déformations de la table. Les écrous et les vis

doivent toujours être fixés à la table de travail et ne doivent être retirés que lors du démontage ou du montage du ruban de scie.

8. volant pour les mouvements de montée et de descente du capot de la scie

Les éléments de guidage supérieurs sont fixés au volant pour les mouvements de montée et de descente du couvercle de la scie. La hauteur peut être réglée verticalement à l'aide du volant. Les éléments de guidage doivent être réglés de manière à ce qu'ils se trouvent juste au-dessus du bois à découper. Ce réglage est la manière la plus sûre d'utiliser la scie à ruban.

9. éléments de guidage du ruban de scie

La machine à scier dispose de deux jeux d'éléments de guidage, l'un au-dessus et l'autre au-dessous de la table de travail. Les éléments de guidage assurent la stabilité du ruban de scie et minimisent son déplacement vers la gauche/droite, l'avant/l'arrière. Les éléments de guidage au-dessus de la table de travail sont montés sur un peigne avec réglage vertical. Les éléments de guidage supérieurs peuvent être réglés de telle sorte qu'ils se trouvent toujours au-dessus de la pièce à couper. Le ruban de scie bénéficie ainsi d'une stabilité maximale. Les éléments de guidage sont dotés d'inserts en céramique qui permettent de régler un jeu quasi nul.

10. kit de butée longitudinale

Le guide longitudinal se compose d'une barre de guidage, d'une articulation, d'une fixation de guide longitudinal, d'une échelle graduée et d'une règle réglable. La barre de guidage est fixée à la partie avant de la table de travail. L'ensemble du guide longitudinal est guidé le long de la barre de guidage. L'articulation glisse sur la barre de guidage et peut être verrouillée dans n'importe quelle position afin de pouvoir régler facilement la largeur de coupe. La fixation de la butée longitudinale est fixée à l'articulation par trois vis. La butée longitudinale est fixée à la fixation par deux manivelles qui permettent de régler la butée longitudinale sur la table. La butée longitudinale peut être réglée en position verticale (13 mm) ou horizontale (140 mm). Sur le côté de la table se trouve une échelle graduée permettant de déterminer la distance entre la butée longitudinale et le ruban de scie. Remarque : après chaque démontage du guide longitudinal, il faut l'aligner correctement après le remontage.

11. tubulure d'aspiration 100 mm

La scie à ruban produit beaucoup de sciure, l'aspiration est donc très importante. Vous obtiendrez une aspiration correcte en fixant un tuyau de 100 mm aux tubulures d'aspiration situées sur le côté de la machine, avec une capacité d'aspiration maximale de 1699 m³/heure. Plus l'aspiration est puissante, mieux c'est pour vous et votre machine.

12. levier de serrage rapide

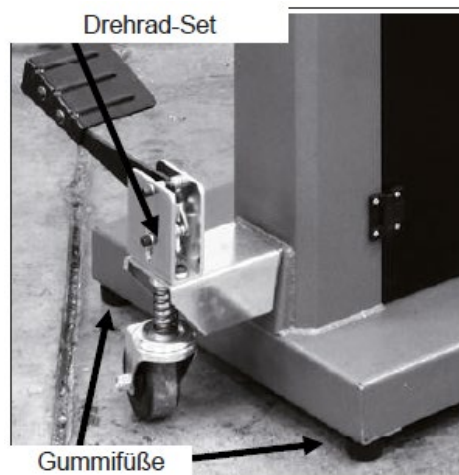
Le levier de serrage rapide se trouve à l'arrière de la scie à ruban. Le levier de serrage rapide permet de relâcher rapidement la tension du ruban de scie pour un changement rapide du ruban de scie.

13. réglage du guide-ruban

Le réglage du guide-ruban se trouve à l'arrière de la machine à scier et sert à régler le bon guidage du ruban de scie le long de la roue de roulement en fonte. Toujours verrouiller après le réglage.

14. support mobile en option

Le kit optionnel pour les déplacements dans l'atelier est fixé au support et se compose de deux roues fixes à l'arrière et d'une roue rotative à l'avant de la scie à ruban. La molette est actionnée par une pédale. Une fois la molette désactivée, la scie à ruban repose sur deux pieds.



15. éclairage optionnel

L'éclairage optionnel est fixé à l'aide de quatre vis pour des trous prépercés dans la partie supérieure de la scie à ruban.

16. verrouillage de la hauteur de coupe

Les éléments de guidage supérieurs sont montés sur un peigne de guidage réglable verticalement. Après le réglage en hauteur des éléments de guidage, le peigne est verrouillé par une molette.

17. roues en fonte

La lame de scie est guidée le long de deux roues en fonte avec une surface en polyuréthane. Cette surface guide la lame de scie et protège les dents de la surface en fonte des roues. La roue inférieure est la roue motrice et est fixée au moteur par une courroie d'entraînement en caoutchouc. La roue inférieure entraîne le ruban de scie et le tire vers le bas sur la pièce à usiner. La roue supérieure remplit deux fonctions. L'une des fonctions consiste à équilibrer et à guider le ruban de scie, l'autre à tendre le ruban de scie. Ces deux fonctions sont réglables.

18. frein

La scie à ruban est équipée d'un frein qui est actionné par une pédale. Lorsque la pédale est actionnée, la roue est séparée de l'entraînement et la roue s'arrête.



Couvertures de sécurité

Le ruban de scie peut être très dangereux lors de son utilisation. La machine est livrée avec plusieurs protections qui DOIVENT être installées et utilisées lorsque la machine est en service. Le couvercle de protection, qui peut être réglé verticalement lorsque la porte est fermée, est placé sur la porte d'accès inférieure. Une protection se trouve également sur le peigne qui permet de régler la hauteur de coupe.

Mécanisme de pivotement et de serrage

La roue supérieure est reliée à un mécanisme de pivotement et de tension. Ce mécanisme règle la roue mobile et le bon réglage du guidage du ruban de scie. Cette opération s'effectue à l'aide de la poignée située à l'arrière de la machine, qui appuie sur le mécanisme et règle ainsi l'axe de la roue mobile de manière à ce qu'elle tourne dans le même sens que la roue mobile inférieure. La deuxième fonction consiste à tendre le ruban de scie, ce qui est obtenu en réglant la roue supérieure verticalement. La poignée se trouve sous la roue supérieure et, lorsqu'on la tourne, la roue se déplace vers le haut ou vers le bas. La machine est équipée d'un mécanisme qui permet de libérer ou de tendre rapidement le ruban de scie. Il se trouve à l'arrière de la machine. Le mécanisme dispose d'un ressort, ce qui permet de maintenir une tension constante lors de l'extension de la lame de scie due à la chaleur générée lors de la coupe.

Raccord d'alimentation

La scie à ruban est livrée avec un câble et une fiche d'alimentation.

Identification

Au verso se trouve une liste de toutes les données de fabrication, y compris le numéro de la machine, le modèle et la longueur du ruban de scie.

LAGUNA CE		
Laguna LT14BX Bandsaw		
Model	mband 14BX-220-250	
Power	1-230V 50Hz 9.8A P2=1.9kw S1	
Specification	 3-19mm x 2914-2946mm <i>v_c</i> =965 m /min SCCR=6k A	
Article No.		Weight 123kg
Series No.		Year
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92608 www.lagunatools.com		

Cette scie à ruban a été conçue pour vous permettre de travailler en toute sécurité pendant des années. Lisez entièrement ce mode d'emploi avant d'assembler ou d'utiliser la machine.

Le ruban de scie se déplace constamment vers la table, il y a donc peu de risque (sauf pour les coupes spéciales) que le matériau soit projeté vers l'opérateur de la machine, ce que l'on appelle un rebond. Le risque de rebond est le plus élevé sur une machine à scier à table.

C'est la raison pour laquelle de nombreux menuisiers préfèrent la scie à ruban, en particulier pour la découpe de petites pièces. La caractéristique unique de la scie à ruban est qu'elle permet de faire tourner la pièce autour du ruban de scie et de réaliser ainsi une courbe.

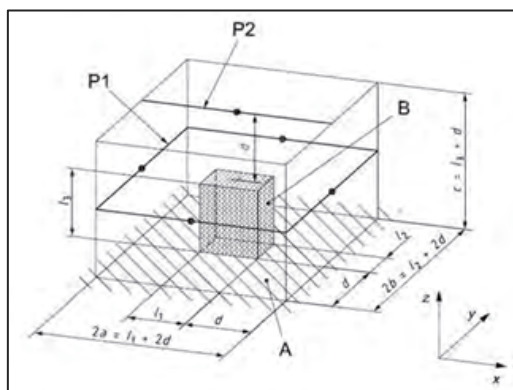
Comme le ruban de scie est assez fin, il est possible de couper de grandes pièces avec une puissance plus faible. C'est pourquoi la scie à ruban est souvent utilisée pour couper des bois exotiques.

3.2 Caractéristiques techniques

Moteur	230V, 2,237 kW, 50Hz, 1 phase
Disjoncteur de protection de puissance	16 A, caractéristique de coupure C (16/1/C)
Trou dans la table	346 mm
Table de travail	406 mm x 546 mm
Inclinaison de la table	-7° à + 45
Guide de rainurage dans la table de travail	9,5 mm x 19 mm
Hauteur de la table	965 mm
Roues	Fonte
Hauteur de coupe	330 mm
Longueur du ruban de scie min.	2914 mm
Longueur max. du ruban de scie.	2946 mm
Largeur du ruban de scie max.	19 mm
Largeur du ruban de scie min.	3 mm
Éléments de guidage	Céramique
LxIxH	713 x 755 x 1790 mm
Voie de la machine	800 x 683 mm
Poids avec emballage	133 kg
Poids	123 kg
Dimensions de l'emballage	1857 x 673 x 618 mm
Support mobile	Accessoires en option
Éclairage	Accessoires en option

3.3 Émissions de bruit

Niveau de pression acoustique équivalent A selon EN ISO 3746 : 73,56 dB (A) Incertitude, K en décibels : 4,0 dB (A) selon EN ISO 4871. Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et pas nécessairement des niveaux sonores de travail sûrs. Bien qu'il existe un lien entre les niveaux d'émission et l'exposition, il ne peut pas être utilisé de manière fiable pour déterminer si des mesures de prévention supplémentaires sont nécessaires ou non. Parmi les facteurs qui influencent le niveau d'exposition figurent les dimensions de l'espace de travail, les autres sources de bruit, etc. C'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus. Les niveaux d'exposition autorisés peuvent également varier d'un pays à l'autre.



4. sécurité générale au travail

ATTENTION : Lisez le mode d'emploi avant de démarrer la machine afin de garantir votre propre sécurité.

1. protégez vos yeux
2. ne retirez pas le matériau coincé tant que la lame de scie ne s'est pas arrêtée.
3. maintenez le bon réglage de la tension, du guidage de la lame de scie et des roulements
4. ajustez la butée avant la découpe.
5. tenez fermement la pièce sur la table.

6. UTILISEZ TOUJOURS UN BÂTON DE POUSSÉE LORSQUE VOUS TRAVAILLEZ. N'approchez jamais vos mains ou vos doigts du ruban de scie.

4.1 Consignes de sécurité

- Maintenir tous les caches de sécurité en état de fonctionnement.
- Retirez les clés à outils et autres outils de réglage de la surface de la scie à ruban. Prenez l'habitude de toujours vérifier que tous les outils de réglage et les clés à outils sont retirés de la surface de la machine avant de la mettre en marche.
- Maintenir la zone de travail propre. Un atelier en désordre ou un désordre à proximité de la machine peut entraîner un accident.
- Ne pas utiliser dans un environnement dangereux. Ne pas utiliser la machine ou les outils dans des environnements humides ou mouillés et ne pas les exposer à la pluie. La zone de travail doit être bien éclairée.
- Tenir hors de portée des enfants. Maintenir tous les enfants et le personnel inexpérimenté à une distance sûre de la zone de travail.
- Protégez l'atelier des enfants avec des cadenas, des interrupteurs centraux ou en stockant des clés de démarrage.
- Ne pas utiliser une force excessive en travaillant. La machine ou l'outil adéquat permettra d'effectuer le travail mieux et de manière plus sûre à une vitesse ou avec une force prévues pour la machine.
- Utiliser des outils appropriés. Ne pas utiliser les outils ou accessoires pour des travaux auxquels ils ne sont pas destinés.
- Utiliser le bon câble de rallonge. Assurez-vous que la rallonge est en bon état. Si vous utilisez une rallonge, assurez-vous qu'elle est suffisamment puissante. L'utilisation d'une rallonge inappropriée peut entraîner une surchauffe ou une perte d'énergie.
- Porter des vêtements de travail appropriés. Ne pas porter de vêtements amples, de cravates, de gants, de bracelets, de bagues ou d'autres accessoires susceptibles de se prendre dans des pièces en mouvement. Il est recommandé de porter des chaussures antidérapantes. Attacher les cheveux longs.

- Utilisez toujours une protection oculaire. Si la découpe génère de la poussière, utilisez également un masque facial ou un masque anti-poussière. Les lunettes de tous les jours n'ont que des verres résistants aux chocs ; il ne s'agit pas d'une protection oculaire sûre.
- Toujours sécuriser correctement la pièce à usiner contre tout mouvement involontaire. Si possible, utilisez des pinces ou un dispositif de serrage de la pièce. Leur utilisation est plus sûre que si la pièce est poussée à la main et, en outre, vous avez les deux mains libres pour utiliser la machine.
- Ne vous penchez pas au-dessus des pièces de la machine. Gardez toujours l'équilibre.
- Effectuez la maintenance régulièrement. Pour garantir un travail propre et sûr, n'utilisez que des outils tranchants et propres. Respectez les instructions de lubrification et d'entretien des accessoires.
- Débranchez la machine de l'alimentation électrique avant de remplacer les accessoires, comme les lames de scie ou les éléments de guidage.
- Réduire le risque de démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position d'arrêt avant de brancher la machine sur le secteur.
- Utiliser exclusivement les accessoires recommandés. Vous trouverez les accessoires recommandés dans le manuel d'utilisation. L'utilisation d'accessoires non recommandés peut entraîner des blessures.
- Ne marchez jamais sur la machine. La scie à ruban pourrait se renverser ou vous pourriez toucher le ruban de scie par inadvertance.
- Vérifier que les pièces de la machine ne sont pas endommagées. Avant toute nouvelle utilisation de la machine, vérifiez soigneusement les protections ou autres éléments qui auraient pu être endommagés lors de l'utilisation précédente. Vérifier l'alignement des éléments mobiles, leur fixation, leur endommagement ou toute autre condition susceptible d'affecter le fonctionnement de la machine afin d'en assurer le bon fonctionnement. Les moyens ou dispositifs de protection endommagés doivent être correctement réparés ou remplacés avant chaque utilisation de la machine.
- sens de l'alimentation en matériau. Amenez toujours le matériau dans le sens inverse de la rotation de la lame de scie, du couteau ou de la fraise.
- Ne jamais laisser les outils sans surveillance, toujours éteindre la machine après utilisation. Ne pas laisser la machine en marche seule tant qu'elle n'est pas complètement arrêtée.

Comme le mouvement du ruban de scie est toujours dirigé vers le bas de la table de travail, il y a peu de risque (à l'exception des coupes spéciales) de rebond. Le risque de rebond est le plus élevé avec une machine à scier sur table. C'est la raison pour laquelle de nombreux menuisiers préfèrent la scie à ruban, en particulier pour la découpe de petites pièces. La caractéristique unique de la scie à ruban est qu'elle permet de faire tourner la pièce autour du ruban de scie et de réaliser ainsi une courbe. Comme le ruban de scie est assez fin, les grandes pièces peuvent être coupées avec une puissance plus faible. C'est pourquoi la scie à ruban est souvent utilisée pour couper des bois exotiques.

5. transport et contenu de la livraison

5.1 Transport et déballage

Vous devez toujours vérifier les documents d'emballage, de facturation et de transport fournis par le transporteur avant de déballer une machine neuve. Assurez-vous que l'emballage ou la machine ne présente aucun dommage visible. Vérifiez-le avant que le chauffeur ne parte. Tous les dommages doivent être notés sur les documents de livraison et signés par vous et le fournisseur. Vous devez ensuite contacter votre distributeur dans les 24 heures.

5.2 Prise en charge de la machine

Pour déballer la machine, vous aurez besoin d'une pince, d'un couteau et d'une clé.

Remarque : la machine est lourde et si vous avez des doutes sur la procédure décrite, demandez de l'aide à un spécialiste. N'essayez pas une procédure que vous jugez dangereuse ou au-dessus de vos forces.

Remarque : les pièces en fonte et en acier de la machine sont traitées avec de l'huile anticorrosion. Avant la mise en service de la machine, toutes ces parties de la machine doivent être dégraissées avec de l'alcool technique ou de l'essence technique.

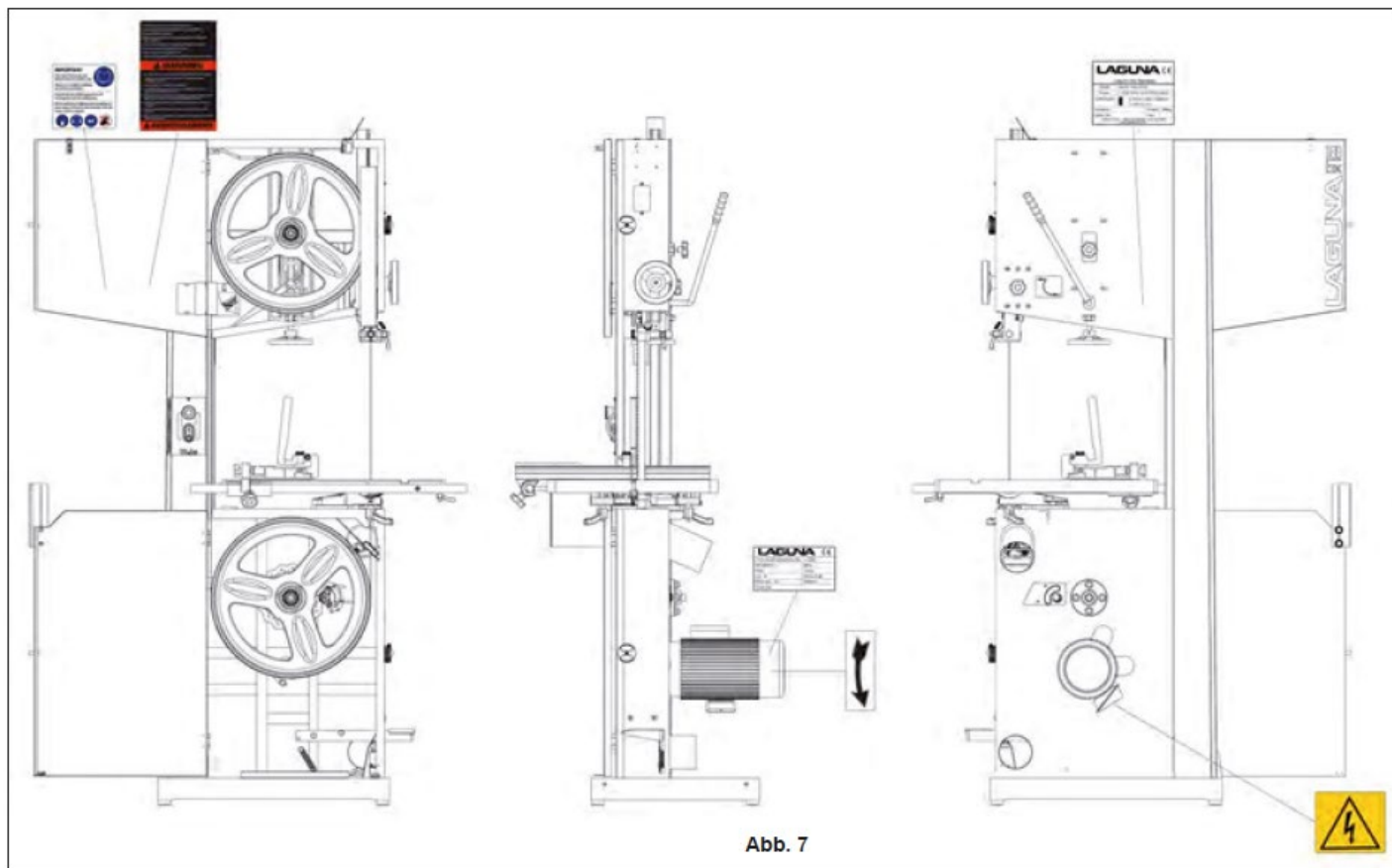
Coupez à l'aide de la pince la bande qui sécurise la machine sur la palette.

ATTENTION : IL FAUT AGIR AVEC UNE EXTRÊME PRUDENCE, CAR LE RUBAN EST TENDU ET LE COUPER PEUT PROVOQUER DES BLESSURES.

La scie à ruban est livrée dans une caisse en carton avec du polystyrène.

1. ouvrir la caisse et retirer les pièces détachées et le polystyrène dans la partie supérieure de la caisse
2. retirer la scie à ruban de son emballage. Il faut au moins deux personnes, la scie à ruban est lourde.
3. soulever le polystyrène inférieur et retirer les pièces qui sont emballées sous la scie à ruban.

Warnzeichen

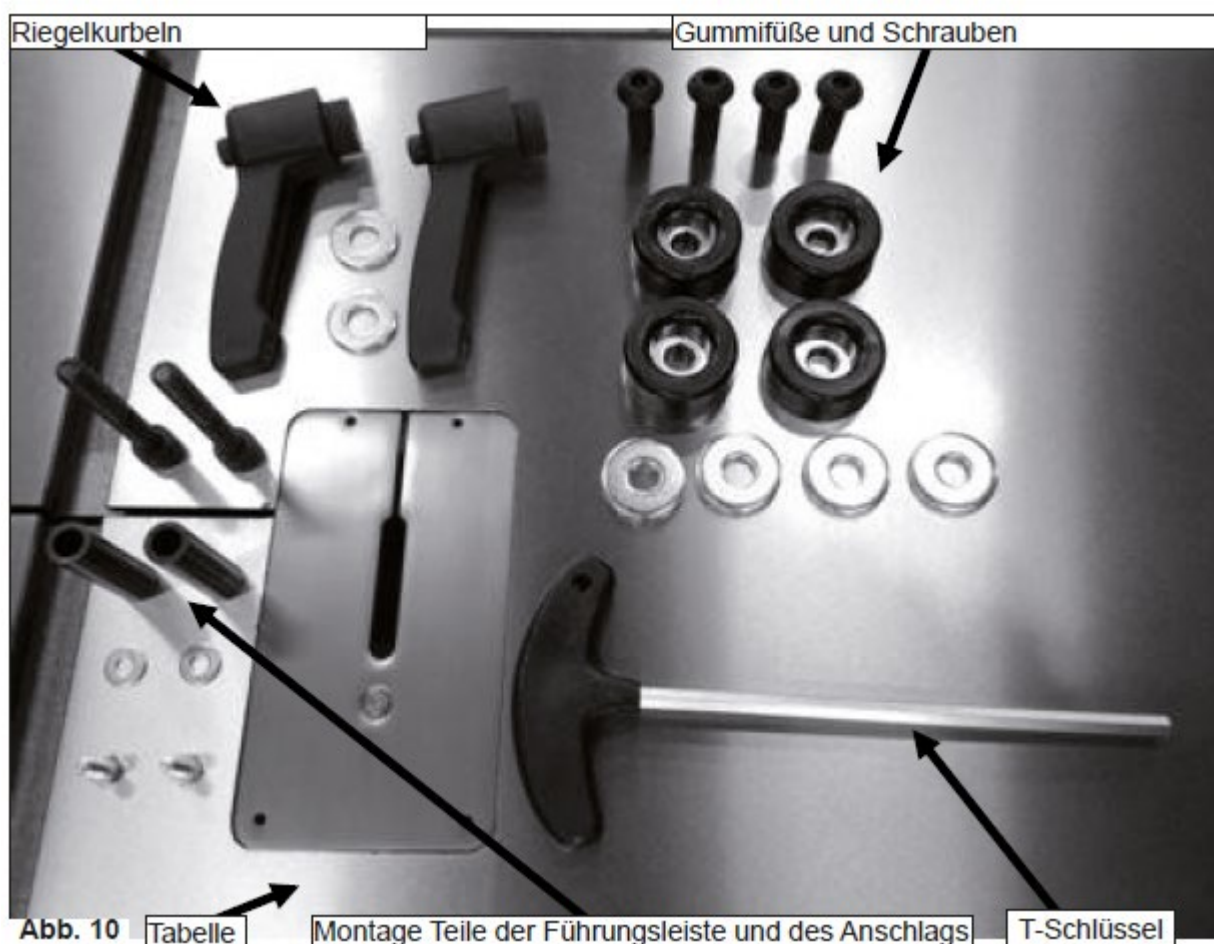




Butée longitudinale



Barre de guidage de la butée longitudinale



5.3 Contenu de la livraison

- Aides au montage pour la butée longitudinale et la table de travail (figures 8, 9, 10).

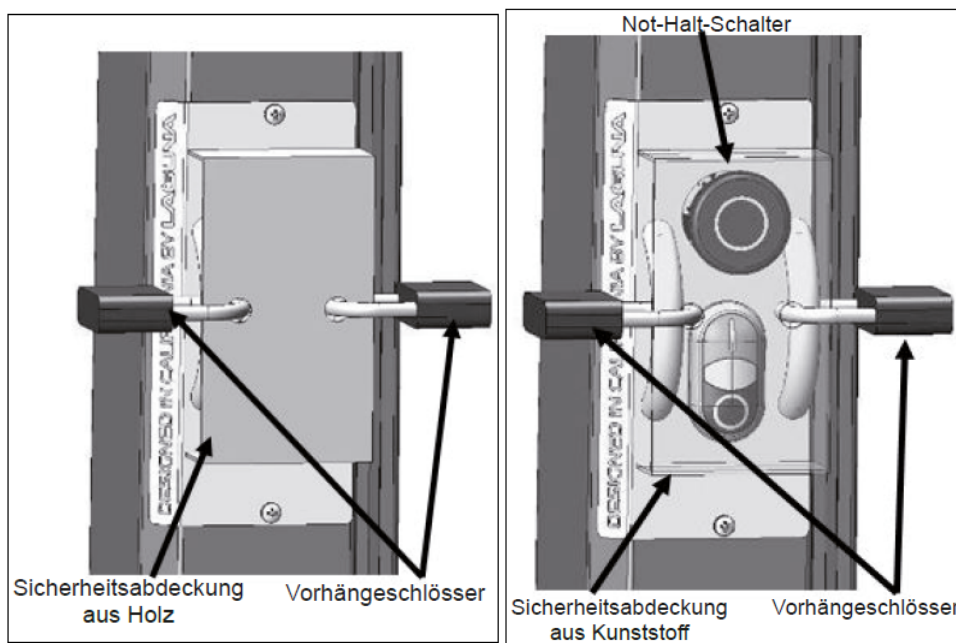
5.4 Mise en place

Choisissez la zone où la machine sera installée avant de soulever la scie à ruban de la palette. Il n'y a pas de règles strictes pour son installation, mais vous trouverez ci-dessous quelques instructions.

1. la position choisie doit offrir suffisamment d'espace à l'avant et à l'arrière pour la pièce à découper. Si vous souhaitez utiliser votre scie à ruban pour des pièces plus petites, il n'est pas urgent de suivre la recommandation ci-dessus.
2. un éclairage suffisant. Plus l'éclairage est bon, plus vous pouvez travailler avec précision et en toute sécurité.
3. un sol stable et solide. Vous devez choisir un sol solide et plat, de préférence en béton ou en matériau similaire.
4. placer la scie à ruban à proximité de l'alimentation électrique et de l'aspiration.

5.5 Verrouillage de la scie à ruban

Il est fortement recommandé de ne pas laisser la scie à ruban sans sécurité et sans surveillance. Il est recommandé de fabriquer un couvercle verrouillable pour le panneau de contrôle. Deux possibilités de verrouillage du panneau de contrôle sont proposées à la page suivante. Le couvercle peut être fabriqué en bois ou en plastique. Appuyez d'abord sur le bouton d'arrêt d'urgence. Ensuite, sécurisez le couvercle en plaçant des cadenas (non fournis) sur les deux poignées du panneau de contrôle. Pour protéger votre machine d'une utilisation non autorisée par des enfants ou du personnel inexpérimenté, il est fortement recommandé d'utiliser des cadenas.



6. assemblage et réglages

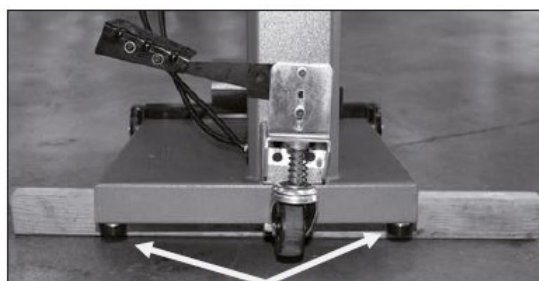
6.1 Monter les pieds en caoutchouc sur le support

Procédure 1

Monter les pieds en caoutchouc sur le support après avoir retiré la machine de la caisse.

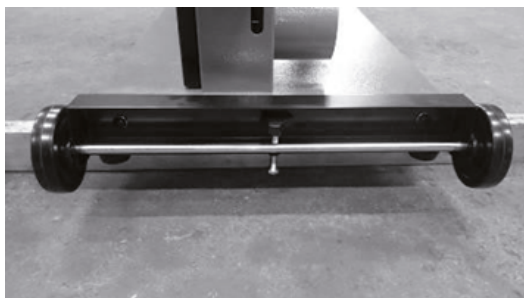
Procédure 2

1. placer des planches de bois sous la scie à ruban
2. monter les pieds en caoutchouc du support à l'arrière et à l'avant de la scie à ruban.



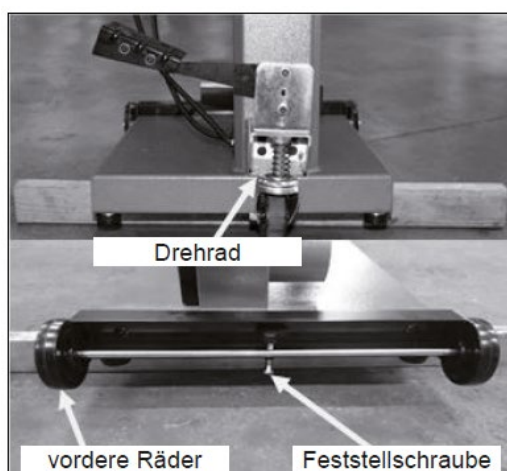
GummifüÙe

6.2 Assemblage du châssis mobile (accessoire en option)

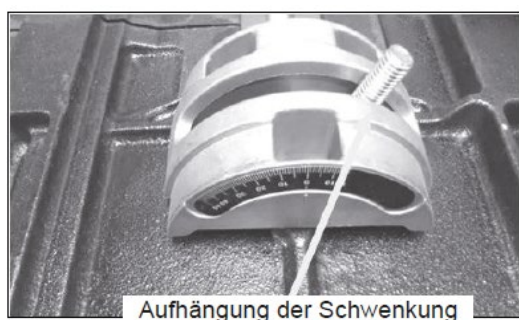


1. placer des planches de bois sous la scie à ruban
2. monter le set de molettes à l'arrière de la scie à ruban
3. monter les roues avant sur l'avant de la scie à ruban et retirer deux pieds en caoutchouc.

Remarque : ne travaillez jamais avec la scie à ruban si la molette n'est pas protégée.



6.3 Monter la table de travail

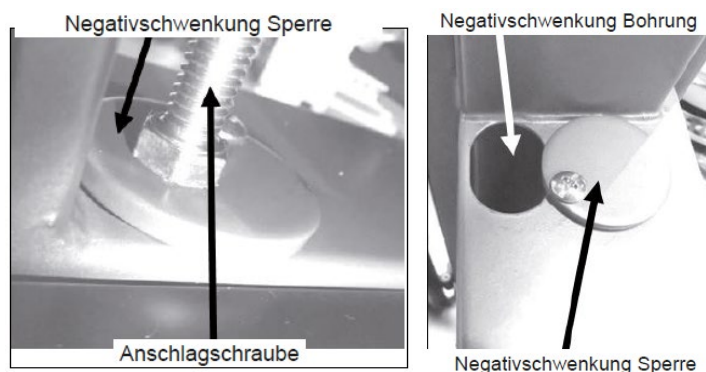


Aufhängung der Schwenkung



Anschlagschraube

Il est recommandé de travailler à deux lors de l'installation de la table de travail : l'une tient la table et l'autre fixe la table de travail à la scie à ruban.



La table de travail est équipée d'une vis de butée permettant d'aligner rapidement la table de travail après le pivotement. La vis de butée est en contact avec le dispositif de blocage du pivotement négatif. Après avoir débloqué le blocage de l'inclinaison négative, la table de travail peut être inclinée jusqu'à -7 degrés.

Table de travail fixée à la scie à ruban



Pour fixer la table de travail dans la suspension, il faut fixer deux manivelles de blocage. L'alignement de la table de travail avec le ruban de scie est décrit plus loin dans ce manuel.

6.4 Fixer la règle graduée

Règle graduée avec vis

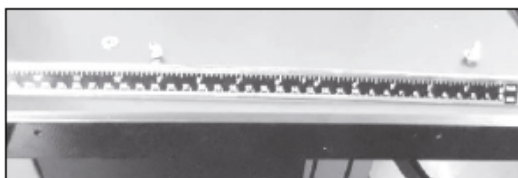


Table de travail avec règle graduée montée



Fixer la règle sur la table de travail à l'aide des vis fournies. Ne pas serrer complètement les vis, la position de la règle doit encore être ajustée par rapport au ruban de scie (voir plus loin dans ce manuel).



6.5 Monter la butée

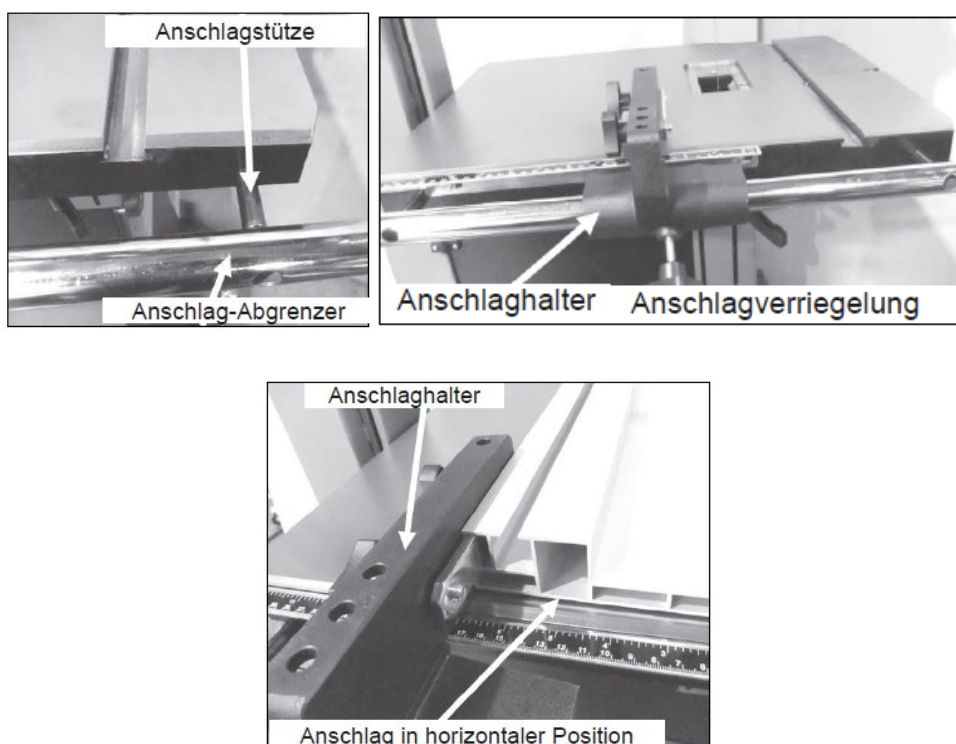
1. fixer la barre de guidage à la table de travail à l'aide de supports et de vis

Remarque : La distance entre les trous de fixation et l'extrémité de la barre de guidage est différente et l'extrémité la plus éloignée doit être plus proche de l'arrière de la scie à ruban (la plus proche de la colonne).

2. enfiler le support de butée sur la barre de guidage et le fixer avec la vis

3. faire glisser la butée sur le mécanisme

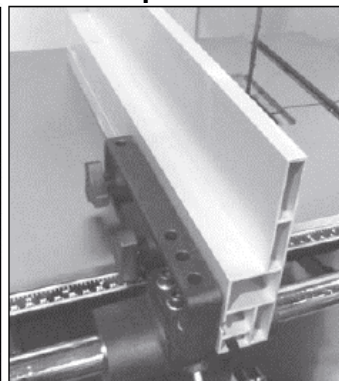
4. soulever légèrement la butée et la verrouiller avec les vis de fixation



Butée en position horizontale



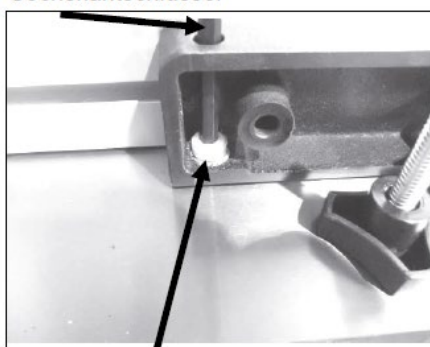
Butée en position verticale



Le support de la butée et la butée sont soulevés au-dessus de la table de travail par une vis en nylon. Cette vis protège la surface de la table contre les rayures. La vis est réglable.

Remarque : la vis de blocage de la butée est démontée sur l'illustration.

Sechskantschlüssel

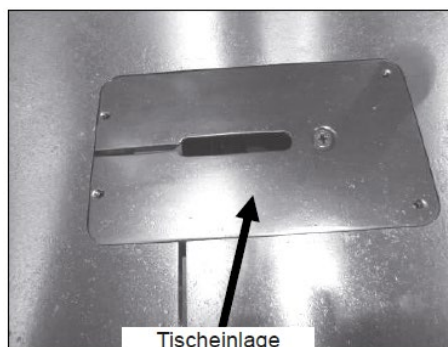


Inbusschraube

6.6 Installer la plaque de platine et la butée

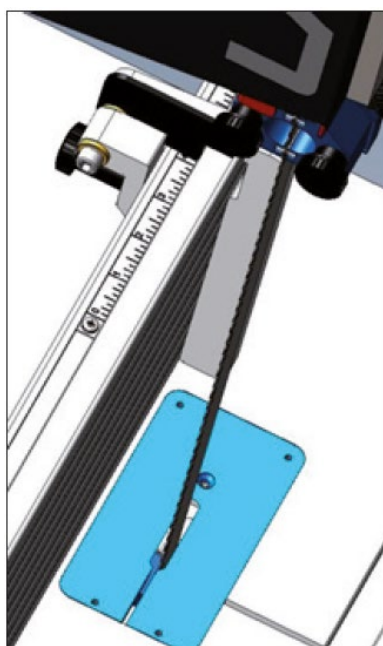
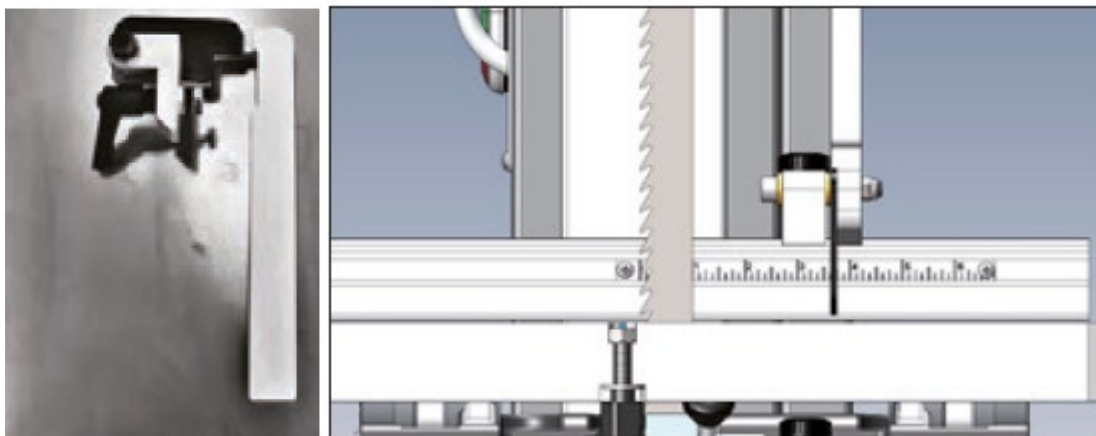
La machine est livrée avec la garniture de table, qui est maintenue par une vis. La garniture de table doit être retirée avant de monter ou de démonter le ruban de scie. La plaque de table est fabriquée en aluminium souple afin de ne pas endommager la denture du ruban de scie lorsqu'elle entre en contact avec elle.

La plaque de table est équipée de vis permettant de l'aligner verticalement avec le plan de travail. La plaque de platine est réglée en usine, ajuster si nécessaire. Placez la butée au-dessus de la table de travail et ajustez les vis de manière à ce que la plaque de table soit alignée avec la table de travail.

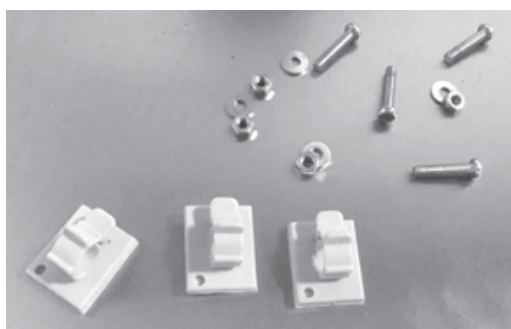


Monter le sabot d'arrêt de la butée longitudinale Le sabot d'arrêt de la butée longitudinale peut être utilisé pour le montage de l'appareil.

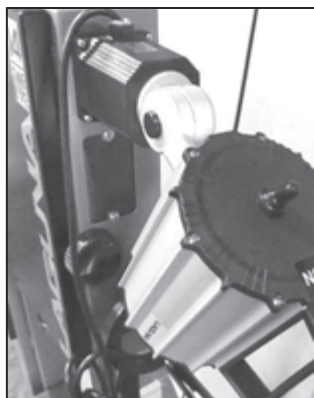
réglage de la longueur pour les coupes non continues. Pour régler le sabot d'arrêt, l'échelle doit être montée en position verticale dans le guide de rainure en T sur le côté supérieur de la butée. La valeur "0" doit être alignée avec la lame du ruban de scie. Placer le sabot d'arrêt à la longueur souhaitée et le verrouiller à l'aide de la poignée.



6.7 Monter l'éclairage optionnel



Éclairage installé



La lumière est montée sur la partie supérieure de la scie à ruban conformément à l'illustration. La lumière est livrée avec une fiche de raccordement. Le câble doit être placé de manière à ce qu'il ne se trouve en aucun cas à proximité du ruban de scie ou de la porte de l'armoire.

Le passage de câble recommandé est indiqué sur l'illustration. Utilisez des serre-câbles pour fixer le câble le long de la partie supérieure de la scie à ruban. Assurez-vous que le câble ne passe pas au-dessus du trou de la partie supérieure de la scie à ruban.

6.8 Raccord d'

La scie à ruban est alimentée par une prise de 230V. Il est recommandé d'utiliser un disjoncteur de 16A avec une caractéristique de coupure C avec la scie à ruban. Le bouton marche/arrêt permet de mettre le moteur en marche.

7. tester la scie à ruban

1. fermer les capots des parties inférieure et supérieure de la scie à ruban
2. vérifiez que l'interrupteur de sécurité rouge se trouve dans la bonne position
3. s'assurer qu'il n'y a pas d'outils ou de pièces détachées sur la machine
4. vérifier que toutes les poignées de réglage et de verrouillage sont bien serrées
5. vérifiez qu'aucun ruban de scie n'est monté : il est beaucoup plus sûr de tester la machine sans le ruban de scie.
6. connexion d'alimentation.
7. mettre en marche la scie à ruban en appuyant sur la touche verte.
8. la roue inférieure se met à tourner.
9. vérifier le bon fonctionnement de l'interrupteur
10. en cours de fonctionnement (sans ruban de scie), éteindre la machine avec le bouton d'arrêt. Le moteur doit s'éteindre et s'arrêter.



11) Si les interrupteurs ne fonctionnent pas correctement, n'utilisez pas la machine tant que le problème n'est pas résolu.

12. pendant la marche, actionner le bouton d'arrêt d'urgence rouge. Le moteur doit s'éteindre et s'arrêter.

13. actionner le frein pendant la course.

Le moteur doit se séparer de l'entraînement et s'arrêter.

Si la scie à ruban échoue à ce test, elle ne doit pas être utilisée tant que le problème n'est pas résolu.

7.1 Avant la mise en marche

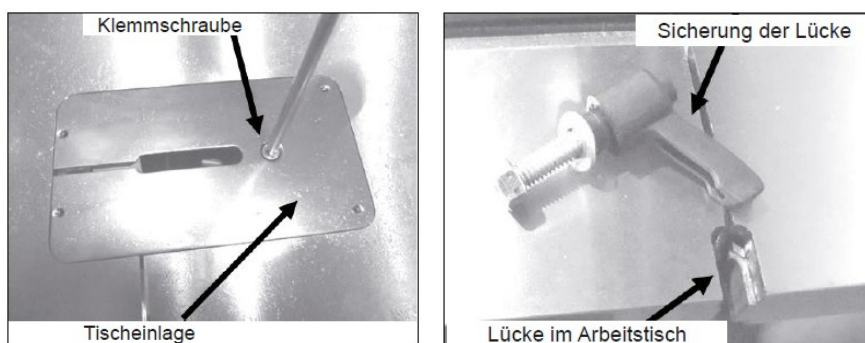
Avant d'utiliser la machine, veuillez lire ce mode d'emploi.

1. si vous n'êtes pas totalement familiarisé avec l'utilisation de la scie à ruban, faites appel à une personne qualifiée.
2. s'assurer que la machine est correctement mise à la terre et que toutes les règles de sécurité électrique sont respectées
3. n'utilisez jamais la scie à ruban si vous êtes sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments, ou si vous êtes fatigué.
4. portez toujours des lunettes ou un écran de protection et des protections auditives.
5. utiliser un masque anti-poussière : une exposition prolongée à la poussière fine des scies à ruban est dangereuse.
6. enlevez votre cravate, vos bagues, votre montre et tous vos bijoux. Retroussez vos manches : vous ne voulez pas que quelque chose se prenne dans la scie à ruban.
7. assurez-vous que les protections sont correctement installées et utilisez-les toujours. Les protections vous protègent contre tout contact avec le ruban de scie.
8. assurez-vous que les dents du ruban de scie sont dirigées vers le bas, vers la table de travail.
9. réglez le capot supérieur du ruban de scie de manière à ce qu'il se trouve juste au-dessus de la pièce à couper.
10. assurez-vous que le ruban de scie est correctement tendu et guidé.
11. réglez la machine avant de retirer la pièce de la table de travail.
12. éloigner les bras, les mains et les doigts du ruban de scie.
13. assurez-vous que vous utilisez la bonne taille et le bon type de ruban de scie.
14. tenir fermement la pièce à travailler. Ne pas essayer de couper un matériau dont la face inférieure est tordue, à moins qu'il ne soit suffisamment sécurisé.

15. utilisez un bras prolongé (bâton coulissant) à la fin de la coupe. C'est la partie la plus dangereuse du travail, car la coupe est terminée et la lame de scie est découverte. Des blocs coulissants ou des bras prolongés sont généralement disponibles.
16. tenir fermement la pièce et l'amener dans la coupe à une vitesse appropriée.
17. si la pièce se coince ou doit être retirée de la coupe pour une autre raison, la machine doit être arrêtée.

7.2 Monter le ruban de scie dans la scie à ruban

Pour pouvoir utiliser votre scie à ruban de manière optimale, vous devez utiliser un ruban de scie approprié et régler correctement son guidage. Il s'agit d'une opération simple. Si vous apprenez à installer et à régler correctement le ruban de scie, le montage ne prendra que quelques minutes. Soyez prudent lors de l'installation des lames de scie, surtout si elles sont larges. Portez toujours des gants et des lunettes de protection.



Débrancher la scie à ruban de l'alimentation électrique

1. retirer la plaque de platine en desserrant la vis de serrage
 2. démonter la manivelle pour sécuriser l'espace de la table de travail
 3. retirer la garniture de sécurité en plastique de la roue inférieure
 4. desserrer autant que possible les guides latéraux et de retour (en haut et en bas)
- Cela permet de s'assurer que, lors du montage, les guides du ruban de scie et la tension ne gênent pas le travail.
5. dérouler le ruban de scie. Portez toujours des gants et des lunettes de protection. Il peut y avoir de la saleté sur la lame de scie : nettoyer avec un chiffon loin des dents pour que le chiffon ne s'y accroche pas.
 6. vérifier les dents et l'état général de la lame de scie. Si les dents sont orientées dans le mauvais sens, il faut retourner la lame de scie. Saisir le ruban de scie à deux mains et le retourner.
 7. insérer le ruban de scie dans l'espace de la table de travail.
 8. ouvrir les portes d'accès inférieure et supérieure de la scie à ruban. Placer le ruban de scie sur la roue supérieure et le tirer à travers l'espace dans la colonne verticale.
- Ensuite, placer la lame de scie dans le trou de protection du ruban de scie et fermer la porte de protection.
9. desserrer le levier de serrage du ruban de scie et tourner le volant de tension du ruban tant qu'il n'y a pas assez de place sur la roue inférieure pour pouvoir monter le ruban de scie.
 10. tendre le ruban de scie en actionnant le levier de serrage rapide.
 11. ajuster la tension du ruban de scie à l'aide du volant de tension du ruban selon les besoins.



7.3 Course du ruban de scie

Passage du ruban de scie sur les roues de roulement en fonte

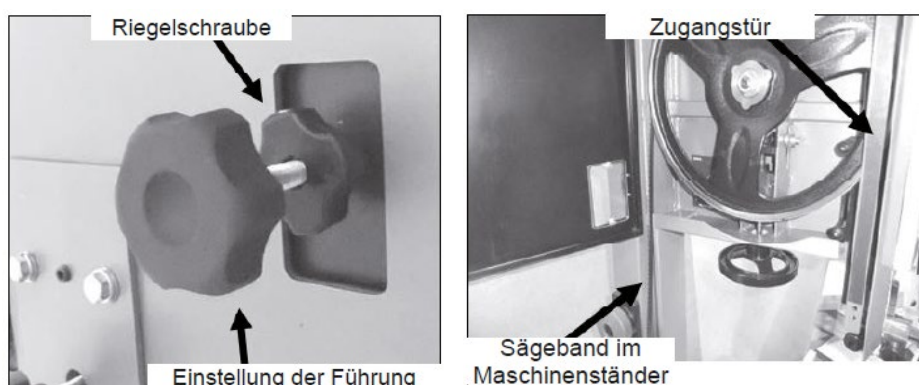
Il existe de nombreux avis sur la position correcte de la lame de scie sur les roues. Certains recommandent que les lames de scie larges soient guidées de manière à ce que les dents dépassent à peine le bord de la surface en caoutchouc de la roue. D'autres recommandent de guider toutes les lames de scie de la même manière, quelle que soit leur taille, en suivant exactement le bord de la bande sur la roue.

L'avantage de la première méthode, c'est-à-dire que les dents ne touchent pas la surface du caoutchouc, réside dans le fait que la surface de la roue ne peut pas être endommagée par les dents.

L'inconvénient est que la lame de scie n'est pas tendue le long du centre de la roue, ce qui peut entraîner une migration ou des vibrations de la lame de scie. D'un autre côté, l'avantage du passage du ruban de scie au centre est sa stabilité lors de la tension, ce qui réduit la probabilité de migration ou de vibration.

L'inconvénient de cela est que les rubans de scie avec une inclinaison trop importante ont tendance à endommager le revêtement en caoutchouc des roues. Le réglage des rubans de scie n'a aucune incidence sur les performances de la scie à ruban, car ils passent tous par la partie centrale des roues de roulement. Nous recommandons de faire passer toutes les rubans de scie par le centre des roues en fonte afin de garantir des performances optimales et une coupe sans problème.

1. pour faciliter le réglage de la marche du ruban de scie, tourner lentement la roue dans le sens de la coupe. Le ruban de scie doit s'ajuster lentement le long de la roue. Si le ruban se déplace trop vers l'avant ou vers l'arrière, effectuer un petit réglage en ajustant le guide à l'arrière de la scie à ruban tout en tournant la roue.



Dès que le ruban de scie est en place, tendez-le.
Verrouiller le réglage de la course.

Remarque : La tension du ruban de scie est décrite plus loin dans ce manuel.

2. n'oubliez pas de réinitialiser la plaque de protection en plastique

Remarque : pour régler définitivement le passage du ruban de scie, celui-ci doit être complètement tendu.

Remarque : ne pas effectuer de réglages du ruban de scie lorsque la scie à ruban est en marche.

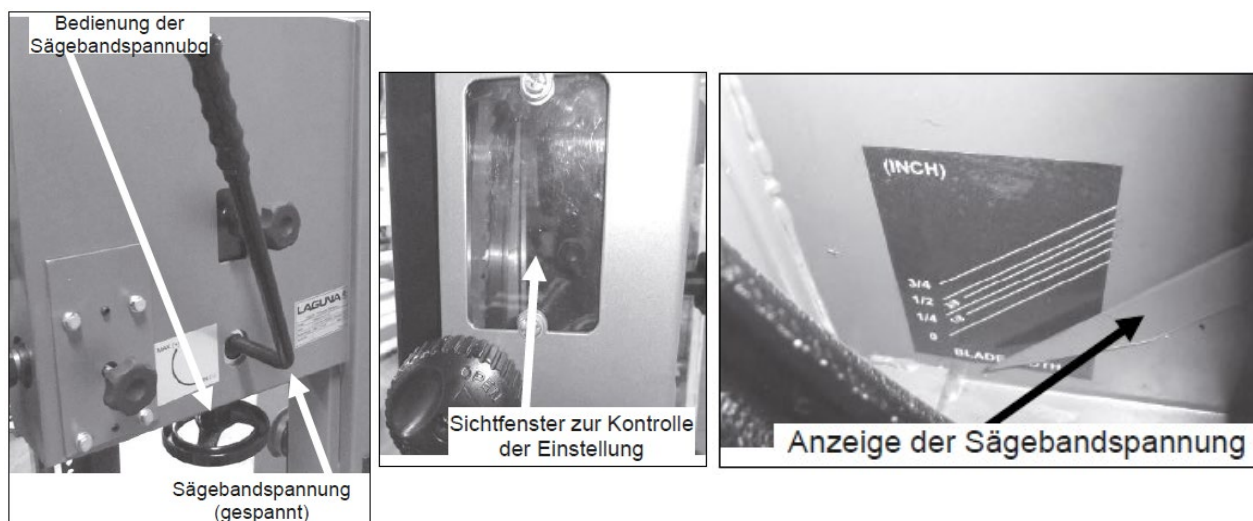
Remarque : sur le côté du bâti de la machine se trouve une fenêtre de contrôle de la roue supérieure.

7.4 Tendre le ruban de scie

Il existe de nombreuses opinions différentes sur la manière de tendre le ruban de scie et sur la nécessité d'avoir un appareil de mesure de la tension du ruban de scie. Avant de vous procurer un appareil de mesure de la tension du ruban de scie, lisez les conseils suivants : La plupart des appareils de mesure de la tension de la lame de scie sont montés sur la lame et mesurent la tension lors du réglage. Chaque fabricant de ruban de scie utilise un type d'acier différent avec une résistance à la traction différente.

Cela signifie que chaque type d'acier offre des possibilités de tension différentes. Par exemple, si vous achetez l'appareil de mesure de la tension de la lame d'un fabricant de lames de scie, celui-ci est prévu pour être utilisé avec les lames de ce fabricant et ne doit pas nécessairement fournir des valeurs précises avec les lames d'un autre fabricant. En fait, il n'y a rien d'aussi rapide ou d'aussi précis qu'une expérience de montage.

Votre machine est équipée d'un indicateur de tension de la lame de scie qui mesure le débattement du ressort de traction de la roue supérieure. Il est recommandé de l'utiliser uniquement à titre de recommandation générale et de suivre l'une des procédures suivantes pour tendre le ruban de scie.



Procédure 1

En regardant la roue supérieure, placez un doigt à la position 9 heures. Déplacez le doigt de 15 cm vers le bas et appuyez légèrement sur la lame de scie. L'écart doit être de 4 à 6 mm. Remettre tous les capots en place et fermer la porte d'accès. Remettre la plaque de platine en place et vérifier que le ruban de scie se déplace librement à travers la plaque de platine.

S'assurer que toutes les clés à outils et les pièces détachées ont été retirées de la machine. Brancher la machine sur l'alimentation électrique. Mettre la machine en marche pendant une seconde et l'arrêter à nouveau. Observer le déplacement du ruban de scie. Si le ruban de scie est correctement guidé, faire fonctionner la machine à plein régime. Si la marche du ruban de scie est à adapter, répéter le réglage.

Procédure

Tendre le ruban de scie selon la méthode 1. Fermer la porte d'accès et s'assurer que tous les capots sont montés. Démarrer la scie à ruban et observer le ruban de scie depuis l'avant de la machine. Relâcher la tension du ruban de scie très lentement jusqu'à ce que le ruban de scie commence à osciller (pivoter d'un côté à l'autre).

Ensuite, recommencez à tendre la lame de scie jusqu'à ce que les vibrations ne cessent pas et que le ruban de scie ne se déplace pas avec précision. Tendre le ruban de scie d'un tour complet de la manivelle de tension du ruban.

Avec le temps, vous constaterez que chaque taille et chaque type de lame de scie nécessite plus ou moins un ajustement supplémentaire de la tension. Par exemple, une lame de scie de 0,15 cm nécessite moins d'ajustements qu'une lame de scie de 1,9 cm. Avec un peu d'expérience, votre compétence à tendre correctement le ruban de scie s'améliorera.

La clé de toutes les alternatives de tension est que la lame de scie soit droite et à une tension minimale. Plus la tension du ruban de scie est faible, plus sa durée de vie et celle de la machine sont longues.

Remarque : la roue supérieure est équipée d'un ressort qui maintient une pression constante sur la lame de scie. Lors de la coupe avec le ruban de scie, de la chaleur est générée, ce qui provoque un allongement lent du ruban de scie. Le ressort compense ces variations de longueur : assurez-vous donc de ne pas déplacer ce ressort lorsque vous le tendez.

Remarque : si la machine n'est pas utilisée pendant un certain temps (une journée), relâchez la tension du ruban de scie. Vous prolongerez ainsi la durée de vie de votre ruban de scie et de votre machine. Si la lame de scie est laissée tendue, des creux ou des rainures peuvent apparaître sur les roues, ce qui peut provoquer des vibrations ou gêner le fonctionnement de la machine.

Le relâchement de la tension prolonge considérablement la durée de vie de la machine, des roulements et des roues. Lorsque vous relâchez la tension de la lame de scie après le travail, indiquez visiblement qu'elle est "relâchée". Notez le nombre de tours effectués pour desserrer la lame de scie : vous ou un autre opérateur saurez alors comment la tendre à nouveau correctement.

Le ruban de scie

1. déconnecter la scie à ruban de l'alimentation électrique
2. enlever la pince qui maintient deux parties de la table de travail ensemble
3. enlever tous les caches
4. retirer la plaque de platine
5. relâcher la tension sur la roue supérieure
6. ouvrir la porte d'accès et retirer le ruban de scie (porter des lunettes de protection et chercher les mains) ; le retirer facilement par l'espace dans la table de travail

7.5 la marche du ruban de scie

La plupart des éléments de guidage sont conçus de telle sorte que la lame de scie est guidée sur les côtés au-dessus ou en dessous des éléments de guidage latéraux sur le côté arrière de la lame de scie. La lame de scie peut ainsi se tordre involontairement lorsque le matériau découpé développe une pression sur le guide arrière de la lame de scie.

Cette torsion involontaire est éliminée par les éléments de guidage Laguna : ceux-ci guident en effet la lame de scie au-dessus et en dessous du guide arrière, offrant ainsi une stabilité imbattable à la lame de scie. Les

éléments de guidage Laguna brevetés sont fabriqués en céramique. L'avantage de ce matériau est sa résistance à l'usure, ce qui devrait garantir un fonctionnement sûr pendant des années.

Veuillez lire les instructions suivantes, elles vous aideront à régler le système de guidage Laguna de manière optimale.

Un mauvais réglage du système de guidage peut - tout comme c'est le cas avec d'autres systèmes - endommager la lame de scie ou la machine elle-même. Le corps des éléments de guidage ne doit pas entrer en contact avec la lame de scie.

Il est recommandé de guider le ruban de scie à la main, sans éléments de guidage tendus, tant que vous n'êtes pas sûr que le ruban de scie est correctement guidé. Ce n'est qu'ensuite que vous fixez les éléments de guidage et que vous les laissez guider le ruban de scie.

Remarque sur les éléments de guidage en céramique Laguna.

1. lors du montage de la lame de scie sur la scie à ruban, alignez les éléments de guidage conformément aux recommandations et guidez la lame de scie manuellement sur les éléments de guidage pendant au moins deux tours complets.
 2. la lame de scie peut être mal soudée et toute imprécision pourrait endommager les éléments de guidage en céramique (face arrière ou latérale) ou la lame de scie. Si le ruban de scie n'est pas correctement soudé, retournez-le à votre revendeur ou traitez-le.
 3. le guide arrière est fabriqué en céramique et dès que la lame de scie appuie dessus, il se produit un frottement entre la lame de scie et la céramique. Des étincelles peuvent apparaître lors de ce processus. Il s'agit d'un phénomène normal qui disparaît progressivement à mesure que la partie arrière du ruban de scie s'use.
 4. une petite rainure se forme dans le guide dorsal (il s'agit d'un phénomène normal). Il est recommandé de tourner le guide dorsal d'environ 15 degrés toutes les 8 heures de travail. Ainsi, la rainure ne s'approfondira pas et l'élément de guidage s'usera de manière uniforme.
 5. le système de guidage de la scie à ruban Laguna 1412 peut être utilisé avec des rubans de scie de 0,6 à 1,9 mm.
 - 6) Le système de guidage Laguna utilise des éléments de guidage en céramique pour guider le ruban de scie. Ce système présente plusieurs avantages (pas de conduction thermique, résistance à l'usure, etc.). Le seul inconvénient est la fragilité des éléments de guidage, qui ne doivent donc pas tomber ou être utilisés avec des lames de scie très défectueuses.
- Toute opération décrite ci-dessus peut briser ou endommager d'une autre manière les éléments de guidage en céramique et ainsi nuire à leur fonctionnalité. Tout dommage aux éléments de guidage n'est pas couvert par la garantie.
7. les éléments de guidage latéraux doivent être serrés avant le démarrage de la machine, sinon il y a un risque d'endommagement de la machine suite au blocage de la lame de scie ou à l'endommagement des éléments de guidage eux-mêmes.
 8. lors de la coupe de bois frais, de la résine peut adhérer à la lame de scie. Les éléments de guidage en

aident à garder la lame de scie propre, car ils interceptent la résine. C'est pourquoi il est conseillé de tendre les éléments de guidage le plus près possible de la lame de scie. N'oubliez cependant pas que les dents de la lame de scie ne doivent pas entrer en contact avec les éléments de guidage. Même si les éléments de

guidage aident à éliminer la résine, certains bois peuvent résiner la lame de scie à tel point qu'elle doit être nettoyée avec un solvant

7.6 Adapter les éléments de guidage

La lame de scie doit se déplacer le long du centre du guide arrière, tandis que les éléments de guidage latéraux doivent être réglés parallèlement à la lame de scie. Si les éléments de guidage se trouvent en dehors de cette position, régler selon les recommandations suivantes :

Réglage parallèle des éléments de guidage latéraux supérieurs.

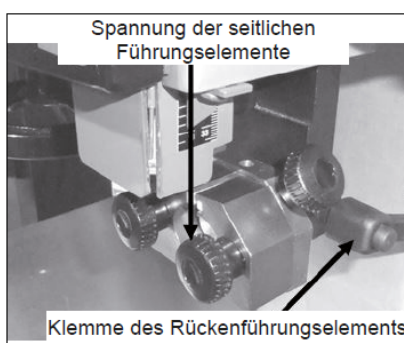
Desserrer les éléments de guidage latéraux et les écarter le plus possible les uns des autres. Desserrer l'ensemble des guides et les éloigner de la lame de scie. Tirer le guide dorsal vers soi de manière à ce qu'il touche légèrement la lame de scie et le verrouiller. Desserrer la manivelle qui commande le mouvement des éléments de guidage vers l'avant et vers l'arrière.

Régler les éléments de guidage en céramique de manière à ce qu'ils soient parallèles à la lame de scie et non pas dans le même plan que les dents de la lame de scie. Serrer les éléments de guidage dans cette position. Appuyer légèrement sur l'un des éléments de guidage latéraux de manière à ce qu'il touche la lame de scie et le verrouiller. Répéter cette procédure avec l'autre élément de guidage.

Assurez-vous qu'il y a un espace minimal entre la lame de scie et l'élément de guidage. Pour déterminer la taille correcte de l'espace, vous pouvez par exemple utiliser une feuille de papier. Serrez la pince et retirez le papier.

Tournez la lame de scie à la main et assurez-vous que les soudures ne touchent pas la céramique, cela pourrait l'endommager. Si le ruban de scie n'est pas correctement soudé, réparez-le ou retournez-le à votre revendeur.

Tournez le ruban de scie à la main et vérifiez le bon guidage et la qualité du ruban de scie. Si la face arrière du ruban de scie touche les éléments de guidage, ajustez le ruban de scie ou retournez-le à votre revendeur.



Guide du ruban de scie - en bas.

Le guide inférieur de la lame de scie dispose de deux vis de serrage qui permettent des mouvements du guide vers l'avant et vers l'arrière, à condition qu'elles soient desserrées. Tourner la lame de scie à la main et s'assurer que le ruban de scie est correctement guidé. Desserrer les vis de réglage des éléments de guidage.

Desserrer deux pinces qui contrôlent le mouvement des éléments de guidage vers l'avant et vers l'arrière. Ajuster les éléments de guidage en céramique de manière à ce qu'ils ne touchent pas l'inclinaison, puis les serrer.

Introduire un billet de banque ou un morceau de papier entre le ruban de scie. Pousser doucement les éléments de guidage latéraux contre la lame de scie. Serrer les vis et retirer le papier ou le billet de banque. Tourner le ruban de scie à la main et s'assurer que les soudures ne touchent pas la céramique, ce qui pourrait l'endommager.

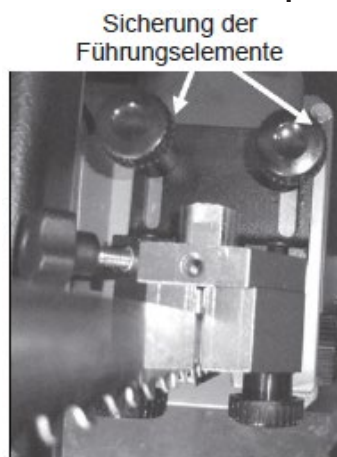
Si le ruban de scie n'est pas correctement soudé, réparez-le ou renvoyez-le à votre revendeur. Desserrez la vis de serrage du guide arrière et déplacez-le vers l'avant de manière à ce qu'il touche légèrement l'arrière du ruban de scie. Sécuriser la vis.

Tournez le ruban de scie à la main et vérifiez le bon guidage et la qualité du ruban de scie. Si le dos de la lame de scie touche les éléments de guidage, ajustez la lame de scie ou renvoyez-la à votre fournisseur.

Remarque : vous constaterez probablement que les éléments de guidage sont plus faciles à régler lorsque la table de travail est inclinée à 45 degrés.

Remarque : il est conseillé de faire pivoter l'élément de guidage arrière d'environ 15 degrés toutes les 8 heures de travail. Cela prolonge considérablement la durée de vie de l'élément de guidage.

Lisez les consignes de sécurité au début de ce mode d'emploi avant de couper tout bois.



Éléments de guidage en bas (la table de travail a été retirée pour des raisons de présentation)



Réglage des éléments de guidage latéraux derrière l'inclinaison



8. utilisation de la scie à ruban

8.1 Utiliser une scie à ruban et régler la butée

Les scies à ruban sont généralement associées à la découpe en courbe, mais la découpe droite est aussi souvent une possibilité. En fait, elle est souvent utilisée pour les coupes transversales et, à ces fins, elle est beaucoup plus sûre qu'une scie à onglet. De plus, la coupe consomme moins de bois. Pour la coupe de bois exotiques, où un minimum de déchets est souhaitable, la scie à ruban est particulièrement avantageuse.

La coupe est plus sûre, car elle est guidée vers le bas ; il n'y a pas de risque de rebond, ce qui est parfois le cas avec les scies à table ou les scies à onglet. La scie à ruban peut également couper des pièces épaisses - seules quelques rares scies à onglets ou scies de table peuvent s'occuper de pièces de grande taille.

L'un des inconvénients de la découpe à la scie à ruban est le traitement de surface : avec la scie à ruban, il n'est pas aussi bon qu'avec une scie à table ou une scie à onglet. Vous pouvez toutefois éviter le traitement de surface défectueux en utilisant des rubans de scie corrects et de qualité

Coupe longitudinale

La coupe longitudinale est effectuée le long des fibres. Les quatre coupes les plus courantes le long des fibres sont : la coupe longitudinale, la coupe angulaire, la coupe transversale et la coupe de séparation. Il existe deux techniques fréquemment utilisées pour les coupes longitudinales avec la scie à ruban. L'une consiste à utiliser un point pour guider la pièce.

L'utilisation d'un seul point pour guider la pièce se justifie par la tendance de la lame de scie à se déplacer. On parle de déviation du ruban de scie. Un point d'appui permet à l'opérateur de la machine de contrôler le dérapage et de compenser les imprécisions. Avec un peu d'expérience, cette méthode permet d'éviter les imprécisions.

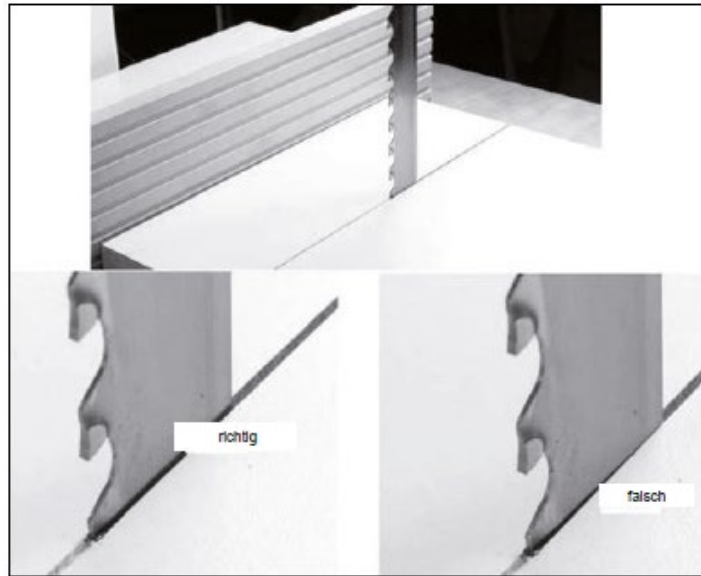
D'autre part, comme vous avez acheté une vraie scie à ruban, nous ne recommandons pas cette méthode pour la plupart des opérations. L'autre méthode consiste à utiliser le guide longitudinal. Si le réglage est correct, il est possible de couper sans problème, le guide longitudinal élimine les imprécisions et il est tout à fait nécessaire pour les travaux exigeants ou les travaux de grande envergure. Une fois que vous maîtriserez le réglage correct de la butée, vous utiliserez de moins en moins la première méthode d'un point.

Régler la butée longitudinale

Procédure 1

1. tracer une ligne droite sur le bord de la pièce à usiner
2. guider la pièce dans la coupe selon la ligne tracée. Dans la mesure où le ruban de scie dévie, la coupe doit être compensée par une inclinaison.

Il s'agit de l'angle de déviation du ruban de scie, après quoi il faut régler la butée longitudinale. 4. desserrez les vis de serrage pour pouvoir régler la butée longitudinale. Alignez la butée avec la ligne dessinée sur la table de travail et serrez.



Procédure 2

1. placez le guide parallèlement au ruban de scie en desserrant les vis de serrage. Il n'est pas nécessaire de régler la butée avec une grande précision, elle sera réglée plus loin.
2. faites une coupe sur un morceau de bois de rebut le long de la butée. Au milieu de la coupe, arrêtez-vous.
3. observez la position du côté arrière de la lame de scie dans la coupe.

Le côté arrière de la lame de scie doit être au centre de la coupe, mais il est tout à fait possible que la lame de scie soit inclinée dans une direction.

4. desserrez légèrement la vis de serrage et réglez la butée

Répétez les étapes 2, 3 et 4 jusqu'à ce que la butée soit correctement réglée.

Remarque : vous devrez peut-être procéder à quelques petits ajustements avant de maîtriser le réglage.

Après quelques essais, ce réglage peut être terminé en une minute.

Remarque : chaque ruban de scie s'écarte différemment, après chaque remplacement du ruban de scie, il faut donc réajuster certains éléments.

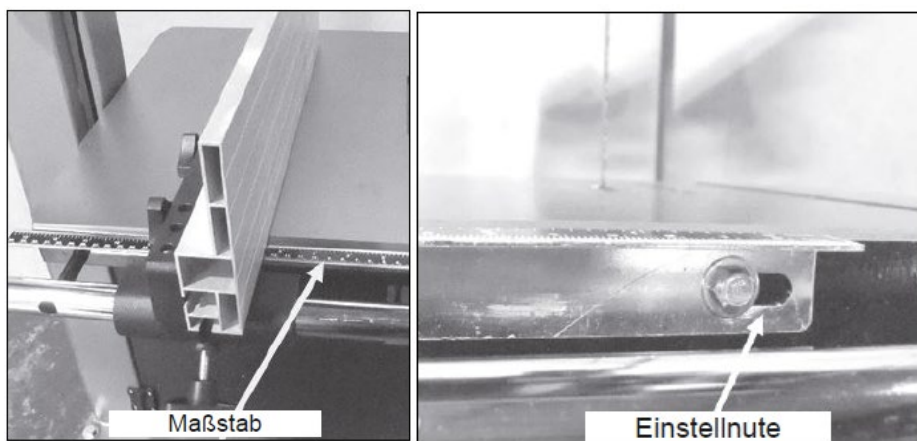
Remarque : si vous consacrez un peu de temps au réglage correct du guide, vous économiserez en fin de compte vos nerfs et augmenterez les performances de la scie à ruban.

Régler l'échelle

Sur le côté de la table se trouve une échelle graduée permettant de déterminer la distance entre le guide longitudinal et le ruban de scie. Remarque : après chaque démontage du guide longitudinal, il faut l'aligner correctement après le remontage.

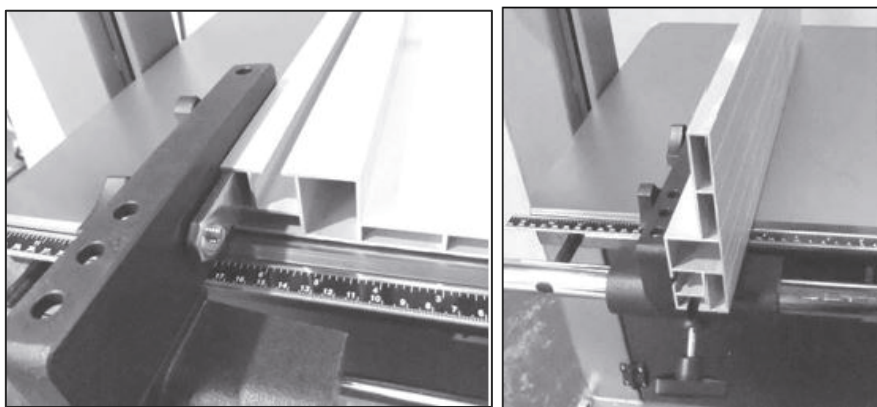
Une fois qu'il est correctement réglé

1. verrouiller la butée dans le guide de rainurage
2. mesurer la distance entre la partie avant du ruban de scie et la butée
3. vérifier la distance sur la règle graduée
4. desserrer les vis et les régler selon les besoins
5. serrer les vis et vérifier à nouveau l'écart.



Position de la butée

Butée en position horizontale Butée en position verticale



Vous pouvez utiliser le guide dans deux positions (horizontale et verticale). La position horizontale convient pour la découpe de pièces étroites ; avec le guide en position verticale, des découpes similaires seraient dangereuses et difficiles à réaliser. Le guide en position verticale est optimal pour la découpe de pièces hautes.

Modifier la position de la butée longitudinale

1. desserrer les vis de serrage dans le guide de coulée
2. retirer la butée du guide de coulée
3. insérer la butée dans l'autre guide de rainure et serrer les vis de serrage

Coupe tangentielle

Par coupe tangentielle, on entend une coupe de la planche le long de sa hauteur. La scie à ruban est l'une des machines les plus polyvalentes de votre atelier : Elle vous permet de couper des matériaux épais et fins ou plats et tordus. Vous pouvez l'utiliser pour couper des matériaux épais afin de fabriquer des fourriers, des planches fines, etc.

Cela permet de travailler différents matériaux sans devoir acheter d'autres équipements. La coupe tangentielle d'une planche le long de sa hauteur permet de créer deux parties qui sont comme l'image et le reflet. Le collage de ces planches axialement symétriques est appelé bookmatching.

Remarque : La coupe sans butée ou soutien de la table de travail est dangereuse et doit être évitée. Cette remarque est particulièrement importante lors de la coupe de grumes.

8.2 le bon ruban de scie

Rubans de scie - Présentation

Le choix et l'utilisation des rubans de scie est un sujet vaste qui fait l'objet de nombreux ouvrages. Cette section du manuel ne sert donc que de guide général et de présentation du sujet.

Choisir le ruban de scie

Le bon choix de la lame de scie est le premier pas vers une performance correcte de l'ensemble de la scie à ruban. La question la plus souvent posée est : "Comment choisir la bonne lame de scie ?" La réponse n'est pas si simple et nous décrivons ci-dessous pourquoi. Premièrement :

Il n'existe pas de lame de scie universelle pour chaque utilisation. Le choix de la lame de scie dépend du travail que vous voulez effectuer avec. Les lames de scie larges avec de grandes dents conviennent pour les coupes rapides et grossières, tandis que les lames de scie fines et minces conviennent pour les travaux délicats.

La collection de vos rubans de scie s'enrichira au fur et à mesure de la complexité de votre travail. Une lame de scie mal choisie peut se casser au bout d'un moment. Le choix de la bonne lame de scie prolonge sa durée de vie et garantit également une performance maximale de la scie à ruban.

Limitation

Il s'agit d'une taille dont les dents sont plus larges que la face arrière de la lame de scie. Plus l'avoyage est important, plus la section transversale est grande et, en même temps, plus le demi-diamètre qui peut être coupé est petit.

C'est un avantage lorsque l'on coupe du bois qui a tendance à coincer la lame de scie. Plus l'avoyage est petit, plus la coupe est petite et en même temps le demi-diamètre qui peut être coupé ; cela signifie aussi moins de déchets.

Les lames de scie dont les dents ont été traitées en surface (par exemple avec du carbure) ne sont pas avoyées, car les dents sont plus larges que la face arrière de la lame de scie.

Épais

Plus la lame du ruban de scie est épaisse, plus la coupe est ferme et plane. Plus la lame de scie est épaisse, plus elle a tendance à se casser.

Pas des dents

Normalement, on l'exprime en dents par pouce (TPI/ZpZ). Plus la dent est grande, plus la coupe est rapide, car la dent a un fond de rainure plus profond avec une plus grande capacité à éliminer la sciure de la coupe. Plus la dent est grande, plus le traitement de surface est grossier. Plus la dent est petite, plus la coupe est lente, car la dent a un petit fond de rainure avec une plus petite capacité pour enlever la sciure de la coupe. Plus la dent est petite, plus la coupe et la surface du matériau découpé sont fines.

Dureté du matériau

Pour choisir la lame de scie avec le pas de denture approprié, il faut tenir compte de la dureté du matériau à couper ; plus le matériau est dur, plus le pas de denture nécessaire est fin. Par exemple, les bois durs exotiques tels que l'ébène ou le palissandre nécessitent des lames de scie avec un pas de denture plus fin que les bois durs classiques tels que le chêne ou le hêtre. Les bois tendres, comme le pin, collent rapidement à la lame de scie et réduisent ainsi sa capacité de coupe. Si vous pouvez choisir entre différentes configurations de dents de la même largeur, vous aurez très probablement un choix acceptable pour un travail concret.

Il existe différents indicateurs qui vous permettent de savoir si la lame de scie que vous avez choisie a un pas de denture trop grand ou trop petit.

Par exemple

Un pas de dent correct

La lame de scie coupe rapidement. Lors de la coupe, la lame de scie ne s'échauffe presque pas. Il n'est pas nécessaire de pousser beaucoup le matériau dans la coupe. Une force motrice minimale est nécessaire. Le ruban de scie produit des coupes de haute qualité pour une longue durée.

Pas de denture trop petite

Le ruban de scie coupe lentement.

Une génération excessive de chaleur provoque un endommagement prématuré ou un émoussage rapide. Il faut exercer une pression importante sur le matériau. La puissance doit être augmentée pour rien. La lame de scie s'use rapidement.

Pas de denture trop importante

La lame de scie a une durée de vie courte. Les dents s'usent rapidement.

La scie à ruban vibre.

Largeur de bande

Dimension entre le côté arrière du ruban de scie et les dents. Plus cette dimension est grande, plus la coupe est ferme et droite. Cette dimension est appelée résistance à la flexion. Toutefois, les rubans de scie trop larges ne sont pas adaptés aux coupes avec des rayons plus petits.

Plus la lame est fine, plus elle est flexible, mais plus elle a tendance à dévier. Ces lames de scie ont une résistance à la flexion plus faible, mais sont plus adaptées à la découpe de petits rayons.

Les rubans de scie à partir d'une largeur de bande de 3 mm sont adaptés à cette scie à ruban.

Largeur de l'espace interdentaire

Plus l'avoyage est important, plus le rayon que vous pouvez couper avec la scie à ruban est petit, plus la quantité de bois enlevée est importante et plus la force de sciage nécessaire est élevée, car elle fournit un travail plus important. Dans le même temps, plus l'inclinaison est importante, plus les chutes sont importantes.

Inclinaison des dents

Angle de coupe ou encore forme de la dent. Plus l'angle est grand, plus la dent de la lame de scie est agressive et plus elle coupe rapidement. Une coupe rapide signifie également un émoussage plus rapide des dents et une finition de surface médiocre par la suite. Des dents de ruban de scie plus agressives conviennent pour les bois tendres, elles ne résistent pas longtemps lors de la coupe de bois durs. Plus l'angle est petit, moins la coupe est agressive et plus elle est lente. Ce type de dents est particulièrement adapté aux bois durs. Les dents avec une inclinaison plus importante ont un angle plus progressif. Elles conviennent pour les coupes rapides en dehors de la surface de coupe. Les dents sans inclinaison à l'angle zéro conviennent pour les coupes fines en tenant compte de la finition de la surface.

Espace interdentaire

Zone entre les dents, ce qui permet d'éliminer la poussière et la sciure de la coupe ; plus le pas des dents est grand, plus l'espace entre les dents est important.

Angle de calage

angle par rapport à la pointe de la dent. Plus l'angle est grand, plus la dent de la lame de scie est agressive, mais aussi plus elle est fragile.

Résistance à la flexion

La résistance à la flexion est la résistance de la lame de scie lorsqu'elle est pliée vers l'arrière. Plus la lame de scie est large, plus sa résistance à la flexion est grande ; une lame de scie de 2,5 cm a donc une résistance à la flexion beaucoup plus grande qu'une lame de scie de 3 mm et ses coupes seront également plus droites et plus stables.

Sélection du ruban de scie

Comme vous avez pu le constater dans la section précédente, il y a de nombreux paramètres à prendre en compte lors du choix de la lame de scie. Notez que le choix de la lame de scie dépend du type de travail que vous souhaitez effectuer avec la scie à ruban. Si vous avez de l'expérience avec le travail à la scie à ruban, vous aurez certainement une idée des rubans de scie qui conviennent à tel ou tel travail.

Si vous n'avez pas cette expérience ou si vous n'êtes pas sûr du type de travail que vous allez effectuer avec la machine, nous vous conseillons d'acheter une sélection qui correspond plus ou moins aux rubans de scie mentionnés ci-dessous. Avec le temps, vous trouverez vos rubans de scie préférés.

1. 6 mm x 6 TPI. Petit ruban de scie agressif, adapté aux courbes prononcées et aux coupes rapides en dehors du traitement de surface.
2. 6 mm x 14 TPI. Petit ruban de scie fin, adapté aux courbes en tenant compte du traitement de surface mais pas de la vitesse.
3. 13 mm x 3 TPI. Ruban de scie sur tous les côtés pour un grand rayon et des coupes droites courtes. La coupe est rapide, mais le traitement de surface est insuffisant.
4. 19 mm x 3 TPI. Ruban de scie sur tous les côtés pour des coupes droites et un grand rayon.
5. 25 mm x 2 TPI. Convient pour les coupes droites tangentielles, optimal pour la production de placage.

Arrondir le dos du ruban de scie

Pour la plupart des opérations, il est conseillé d'arrondir le dos de la lame de scie. Les scies à ruban Laguna sont livrées avec des éléments de guidage en céramique qui permettent d'arrondir le dos de la lame pendant le travail. Si vous décidez néanmoins d'arrondir le dos de la lame de scie, suivez les instructions ci-dessous.

Un dos de lame arrondi garantit un guidage sans heurt de la lame de scie dans l'élément de guidage. Un dos de lame tranchant ne frottera pas contre l'élément de guidage lors de la torsion ; de plus, l'arrondi lisse le cordon de soudure. Un ruban de scie avec un dos arrondi se déplace mieux lorsque le matériau présente des courbes prononcées.

Pour régler le guidage, allumez la machine et tenez une meule d'un côté du dos. Portez des lunettes de protection lorsque vous arrondissez. Répétez la même procédure de l'autre côté. Déplacez légèrement la meule vers le milieu du dos. Plus vous appuyez sur la lame de scie, plus vous éliminez de métal.

Assurez-vous qu'il n'y a pas de sciure ou de poussière fine dans la machine, les étincelles pourraient provoquer un incendie. Soyez particulièrement prudent lorsque vous arrondissez des lames de scie de moins de 6 mm : la pression exercée lors de l'arrondissement peut faire dévier la lame de scie de l'élément de guidage. N'exercez donc pas de pression excessive sur la lame de scie avec la pierre d'affûtage.

Assurez-vous également que la pierre à aiguiser se trouve juste en dessous de l'élément de guidage du ruban.

Lors de l'arrondissement, il faut être extrêmement prudent, car vos mains se trouvent à proximité des dents de la lame de scie.

Causes d'une rupture du ruban de scie

1. une épaisseur de bande trop importante par rapport au diamètre de la roue
2. des soudures défectueuses
3. tension insuffisante, notamment surtension ; le ressort de tension ne remplit pas sa fonction
4. il est recommandé de relâcher la tension de la lame de scie après le travail, en particulier pendant la nuit (il faut marquer que la lame de scie a été relâchée).
5. roues de roulement éloignées de l'axe.
6. des irrégularités au niveau de la roue, par exemple de la poussière, de la sciure ou de la résine accumulées. Ces problèmes sont faciles à résoudre : par un nouveau réglage, une modification du mode d'utilisation ou un remplacement du ruban de scie. Les modifications doivent être effectuées l'une après l'autre.

Abrasion du ruban de scie - Causes

1. mauvais réglage des éléments de guidage latéral ou du guide dorsal
2. ruban de scie mal guidé au niveau des roues.
3. ruban de scie non approprié. Une lame de scie trop étroite se courbera et réduira la capacité de coupe de la scie à ruban. Le ruban de scie doit avoir un pas de denture et une largeur de bande corrects.
4. le pas des dents est trop petit (trop de dents par pouce - ZpZ/TPI)
5. certains bois peuvent émousser rapidement la lame de scie, notamment les bois durs exotiques (teck ou acacia, etc.). Les bois à forte teneur en silicium peuvent également émousser rapidement la lame de scie ; même une coupe de 15 cm peut émousser la lame de scie.
6. certains bois exotiques sont marqués aux extrémités avec de la peinture. Cela permet de contrôler le séchage du bois. Cette peinture est toutefois très abrasive et peut émousser la lame de scie. Il est donc recommandé de couper les extrémités colorées.

Utilisation d'un tableau de radios

Tant que vous n'êtes pas bien familiarisé avec le travail sur la scie à ruban, il est conseillé de se référer à un tableau pour les coupes de rayon. Vous trouverez de tels tableaux de rayons dans les manuels de travail du bois, dans les articles de presse ou sur l'emballage des lames de scie. Ils peuvent différer les uns des autres, mais servent néanmoins de recommandations générales pour le choix du ruban de scie approprié pour la découpe de certaines courbes.

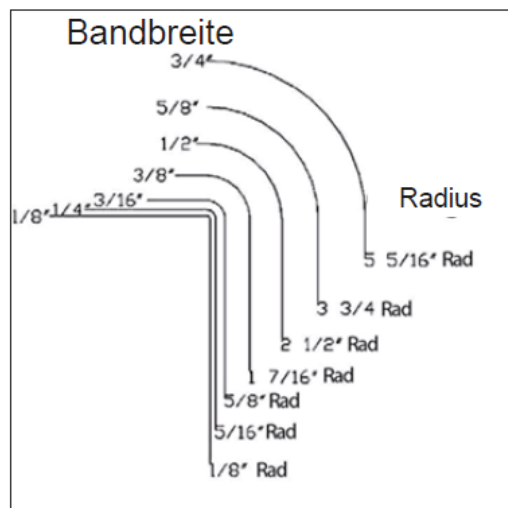
Chaque ruban de scie est différent, tout comme les techniques utilisées par l'opérateur de la machine : il n'est donc pas possible d'établir un tableau unique. La lame de scie peut couper en continu toute courbe

ayant un rayon égal ou supérieur à celui indiqué dans le tableau. Exemple : une lame de scie de 5 mm coupe un cercle de 8 mm de rayon ou de 1,6 cm de diamètre. Pour tester si le ruban de scie de 5 mm fonctionnerait pour une courbe donnée, placez une pièce de 10 centimes d'euro (environ 20 mm) sur une pièce d'essai.

La lame de scie de 5 mm coupe une courbe plus grande que la pièce de monnaie, mais pas plus petite. Vous pouvez utiliser des objets de tous les jours, comme des pièces de monnaie ou des stylos, pour déterminer le ruban de scie approprié. La taille de la pièce de 50 centimes d'euro correspond à la coupe la plus nette que vous pouvez effectuer avec un ruban de scie de 6 mm.

Vous pouvez utiliser une pièce de 1 centime d'euro (17 mm) pour mesurer la courbe la plus nette que vous pouvez obtenir avec un ruban de scie de 5 mm. La taille de la gomme à crayon correspond à la coupe la plus nette que vous pouvez réaliser avec un ruban de scie de 3 mm. Avec un peu d'expérience, vous n'aurez plus besoin de pièces de monnaie ou de crayons. Il existe des moyens de simplifier la découpe des courbes. Si vous ne voulez faire qu'une coupe nette, vous pouvez prédécouper le matériau ou le couper sur plusieurs passages.

Si vous avez beaucoup de découpes à faire, vous pouvez utiliser une lame de scie plus large pour les grandes courbes, puis passer à une lame de scie plus étroite pour les courbes plus serrées. Le changement de ruban de scie peut souvent faire gagner du temps lors de la découpe. Le diagramme ci-dessus n'est qu'une recommandation approximative et n'est pas à l'échelle. Vous pouvez créer votre propre diagramme à partir des informations ci-dessus.



8.3 Pliage du ruban de scie

La description de la procédure de pliage de la lame de scie est plus compliquée que la procédure elle-même. Néanmoins, vous trouverez ci-dessous une introduction simple sur la manière de procéder.

Méthode 1

Avant de plier le ruban de scie, enfiler une combinaison de protection à manches longues et des gants de travail. Tenez le ruban de scie devant vous de manière à ce que la denture soit dirigée à l'opposé de votre corps. Maintenir le ruban de scie avec un pied au sol. Saisir le ruban à deux mains, approximativement en position 10 heures et 2 heures, pouces vers l'extérieur (étape 1).

Pliez lentement la moitié supérieure de la lame de scie vers l'avant, loin de votre corps, en direction du sol (étape 2). Joignez les deux mains et croisez deux boucles en les inversant avec les mains. Continuez jusqu'à ce que trois boucles soient formées.

Remarque : il est conseillé de plier sur un matériau qui n'abîme pas la denture (bois, carton). Ne forcez pas sur la lame de scie : votre pied doit maintenir la lame de scie, pas la piétiner. Si vous appuyez dessus, vous risquez d'endommager la denture. L'opérateur ne porte pas de gants sur l'illustration afin de montrer clairement la bonne prise en main. Portez toujours des gants lorsque vous pliez la lame de scie.

Étape



Étape 2



Étape 3



Terminé



NB : Portez des gants de protection lors du pliage.

Méthode 2

La méthode suivante convient exclusivement aux rubans de scie de petite taille. Cette méthode fonctionne de la même manière que la première, la différence étant la tenue du ruban d'une seule main : saisissez le ruban par le haut et tenez la moitié inférieure avec votre pied (la denture est dirigée à l'opposé de votre corps).

Saisissez le ruban de scie avec votre main et tournez-la de manière à ce que votre coude soit dirigé à l'opposé de votre corps. Tournez la paume de la main vers votre corps d'environ 180 degrés et continuez à tourner tout en poussant la lame de scie vers le bas (étapes 2, 3 et 4). La lame de scie est pliée en trois boucles (terminé).

Étape 1



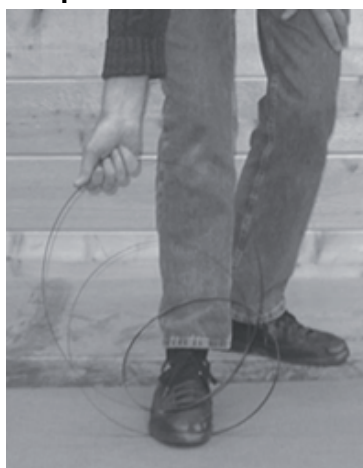
Étape 2



Étape 3



Étape 4



Terminé



Méthode 3

Méthode du volant de direction. Saisissez le ruban de scie comme si vous teniez un volant à 9 heures et à 3 heures. En même temps, tournez votre main gauche vers le haut et votre main droite vers le bas. Dès que la lame de scie commence à se plier vers l'avant, rapprochez vos deux mains l'une de l'autre et inclinez simultanément votre main gauche vers la droite et votre main droite vers la gauche. Le ruban de scie se plie en trois boucles. La deuxième variante de cette méthode consiste à tenir la lame de scie comme décrit ci-dessus ; mais les deux mains sont tournées vers l'intérieur, de sorte que vous voyez vos articulations, et la lame de scie se replie à nouveau en trois boucles.

Étape 1



Étape 2



Étape 3



Étape 4



Terminé



9. Maintenance, pannes et mesures correctives

Tous les outils et machines nécessitent un entretien régulier - la scie à ruban ne fait pas exception. Dans cette section, vous trouverez des instructions pour l'entretien régulier et la maintenance de la scie à ruban. En général, il est recommandé de n'utiliser que des lubrifiants à base de téflon. L'huile ordinaire attire la poussière et la saleté, tandis que le téflon sèche et a moins tendance à accumuler la saleté et la sciure dans votre machine.

Propreté et entretien des roues

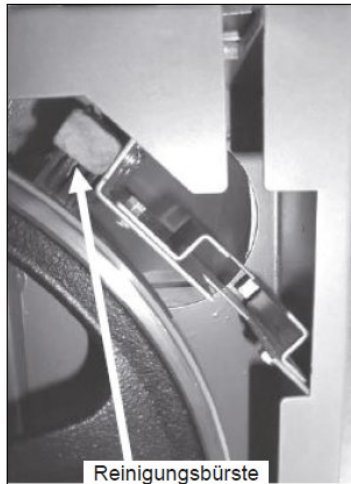
L'un des principaux problèmes est la propreté, et plus particulièrement la propreté des roues. Lors de la coupe, la poussière et la sciure tombent sur la roue inférieure. En tournant, la sciure adhère à la roue. C'est notamment le cas lors de la coupe de bois de pin.

La sciure sur la roue peut provoquer des vibrations, réduire la durée de vie du ruban de scie ou gêner son guidage. Une brosse sur la roue inférieure empêche l'accumulation de sciure. Vérifier régulièrement les roues pour s'assurer qu'aucune sciure ne s'accumule, en particulier sur la roue inférieure.

Le traitement de surface des roues est fait de caoutchouc, qui s'use de la même manière que les pneus de voiture. Ils s'usent en leur centre, ce qui provoque une courbure de la roue. Cette déformation rend difficile

un guidage correct de la lame de scie. Il est donc important de conserver la forme initiale du traitement de surface de la roue. Le meilleur moyen de nettoyer la surface de la roue et de lui conserver sa forme d'origine est de la poncer avec du papier de verre.

L'ancienne surface de la roue peut durcir. Dans ce cas, il est recommandé de traiter la surface de la roue. Par exemple en la ponçant avec du papier abrasif de 100 g Krönung. Cela permet d'éliminer l'ancienne gomme et de découvrir la nouvelle. Lors de l'affûtage, les roues doivent être entraînées à la main (aucun ruban de scie ne doit être monté dans la scie à ruban).



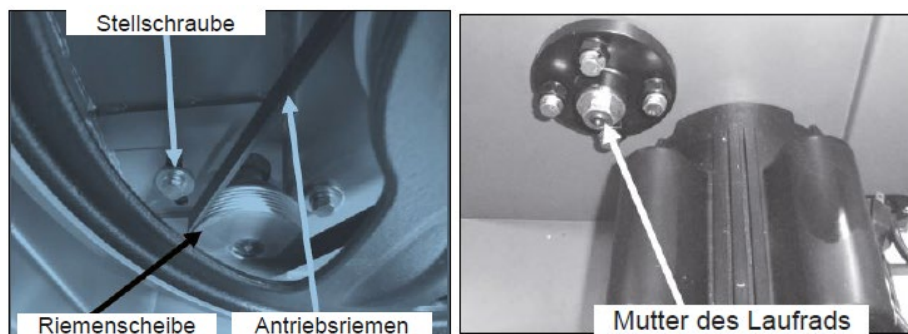
Éléments de guidage

Contrôlez régulièrement les éléments de guidage en céramique et les guides dorsaux : ils ne doivent être ni fissurés ni cassés. S'ils sont endommagés, ils doivent être remplacés. Dans le cas contraire, ils peuvent endommager le ruban de scie ou réduire la conductivité de la scie à ruban. Les éléments de guidage doivent être nettoyés régulièrement et toute la résine et la saleté doivent être enlevées. Vous pouvez utiliser n'importe quel solvant pour le nettoyage. Après le nettoyage, utilisez un lubrifiant à base de téflon.

Courroie d'entraînement

La courroie d'entraînement devrait durer de nombreuses années (en fonction de l'utilisation), mais il convient de vérifier régulièrement qu'elle ne présente pas de fissures ou d'usure générale. Si vous constatez le moindre dommage, remplacez la courroie d'entraînement.

Remplacer la courroie d'entraînement



Pour remplacer la courroie d'entraînement, il faut retirer la roue inférieure.

1. desserrer les vis du moteur et déplacer le moteur de manière à ce que la tension de la courroie d'entraînement soit complètement relâchée

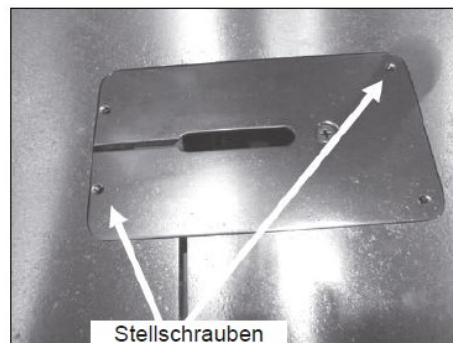
2. desserrer l'écrou de l'arbre de la roue inférieure (arrière de la scie à ruban)
3. retirer la roue inférieure de la scie à ruban. Il est conseillé de retirer la roue à l'aide d'un extracteur.
4. remplacer la courroie d'entraînement.
5. remettre la roue inférieure en place et la fixer avec l'écrou de l'arbre.
6. tendre la courroie d'entraînement et serrer les vis du moteur.

Remarque : il est préférable de remplacer la courroie d'entraînement avant qu'un problème ne survienne pendant le travail.

NB : Soyez prudent lorsque vous manipulez la roue inférieure afin de ne pas endommager les roulements.

Plateau de table

La plaque de platine est fabriquée en aluminium et conçue pour réduire les dommages causés au ruban de scie en cas de contact avec celui-ci. Si l'espace dans la plaque de platine est trop large ou si la plaque de platine est endommagée, elle doit être remplacée. La plaque de platine doit être fixée au trou de la table de travail. La plaque de platine est livrée avec quatre vis afin de pouvoir être alignée avec la table de travail.



Entrepôt

Tous les roulements sont étanches et ne nécessitent pas d'entretien. Si un roulement est défectueux, remplacez-le.

Corrosion

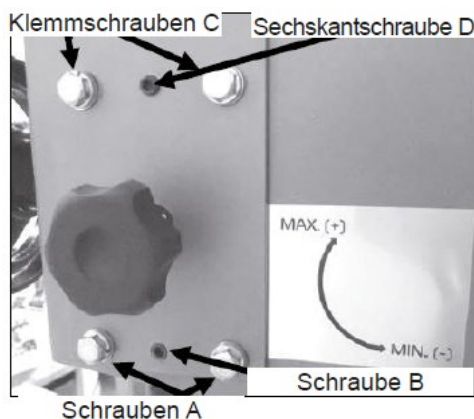
La scie à ruban est fabriquée en acier et en fonte. Toutes les surfaces nues sont sujettes à la corrosion si elles ne sont pas protégées. Lorsque la machine n'est pas utilisée en continu, il est recommandé de traiter la table de travail avec de la cire. Toutes les surfaces nues mobiles (éléments de guidage, peigne denté du guidage supérieur de la bande et pignon, etc.) doivent être protégées avec un lubrifiant à base de téflon.

Peigne à dents avec pignon

Le guidage vertical du ruban de scie est livré avec un réglage d'usine. Si le mécanisme est différent, il faut le régler. Il s'agit d'une procédure compliquée - les réparations doivent être effectuées uniquement en cas de panne.

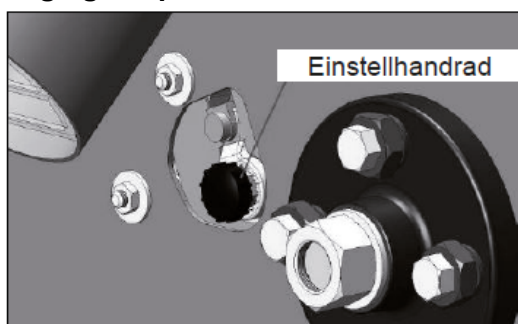
Régler le guide dorsal avant/arrière

1. la scie à ruban est équipée à cet effet de quatre vis de serrage et de deux vis à six pans.
2. desserrer légèrement les vis de serrage
3. en serrant la vis à tête hexagonale supérieure, l'élément de guidage est poussé vers l'avant. En desserrant la vis à six pans inférieure, l'élément de guidage est repoussé vers l'arrière.
4. n'effectuez que de petits ajustements. Serrez les vis de serrage avant de vérifier le mouvement vertical de l'élément de guidage. Remarque : la machine est réglée en usine et aucun réglage n'est nécessaire.

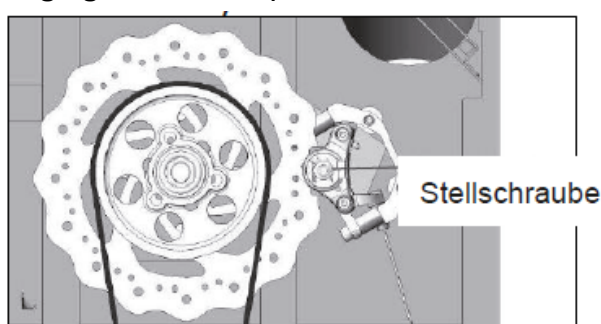


Régler le frein

Réglage depuis l'arrière



Réglage de l'avant (sans roue motrice)



Le relâchement de la pédale de frein se règle à l'aide du bouton arrière (rotation dans le sens des aiguilles d'une montre).

Pour le réglage à l'avant, tourner la vis (avec une clé hexagonale) dans le sens des aiguilles d'une montre.

Régler la suspension de la table de travail par rapport au ruban de scie

Remarque : la machine est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter de réglage supplémentaire. Cependant, pendant le transport, certaines pièces peuvent se déplacer.

Pour accéder aux vis de réglage, inclinez la table de travail de 45 degrés et sécurisez-la.

Le réglage se fait uniquement avec les vis de levage 1 et 3.

La vis de levage 5 et les vis de serrage 6 ne servent qu'au blocage.

1. avec la table de travail réglée à 90 degrés, placez une équerre sur la table et assurez-vous que le ruban de scie ne bascule pas vers l'avant ou vers l'arrière. Il est plus facile de contrôler le parallélisme au niveau du dos de la lame de scie.

2. incliner la table de travail de 45 degrés et la sécuriser

3. desserrer la vis de levage 5 et les vis de serrage 6 [vis de blocage uniquement, non utilisées pour le réglage].

4. si la partie supérieure de la lame de scie s'incline vers l'avant [fente en haut de l'angle], il faut déplacer l'arrière de la table vers le haut. Desserrer simplement la vis de réglage 3 et deux vis à tête hexagonale 2. En desserrant les vis à tête hexagonale, s'assurer que

qu'elles soient desserrées de manière uniforme. Serrez ensuite la vis de réglage 1 et les deux vis hexagonales 4. N'effectuez que de très petits ajustements. Un petit ajustement des vis de levage peut provoquer un grand déplacement de toute la table de travail. Basculer la table de travail en arrière de 90

degrés, la fixer et vérifier que le ruban de scie est bien perpendiculaire à la table de travail. Répéter l'ajustement si nécessaire.

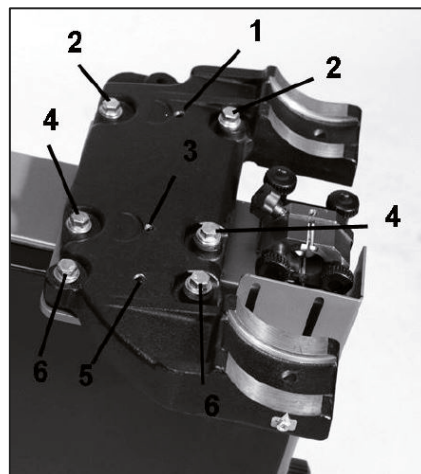
5. si la partie supérieure du ruban de scie s'incline vers l'arrière [fente en bas de l'angle], l'avant de la table doit être déplacé vers le haut. Serrer ensuite la vis de réglage 3 et les deux vis à tête hexagonale 2. Serrer ensuite la vis de réglage 1 et les deux vis à tête hexagonale 4.

N'effectuez que de très petits ajustements. Un petit ajustement des vis de levage peut provoquer un grand déplacement de toute la table de travail. Basculer la table de travail en arrière de 90 degrés, la fixer et vérifier que le ruban de scie est bien perpendiculaire à la table de travail. Répéter l'ajustement si nécessaire.

6. lorsque vous avez terminé l'installation, serrez légèrement la vis de réglage 5 et les deux vis de serrage hexagonales 6. Ne pas trop serrer les vis. Cela entraînerait une flexion de la plaque de support en acier, ce qui pourrait nuire aux réglages effectués.

Vis de butée et pivotement négatif

La table de travail est équipée d'une vis de butée permettant d'aligner rapidement la table de travail après le pivotement. La vis de butée est en contact avec le dispositif de blocage du pivotement négatif. Après avoir débloqué le blocage de l'inclinaison négative, la table de travail peut être inclinée jusqu'à -7 degrés.

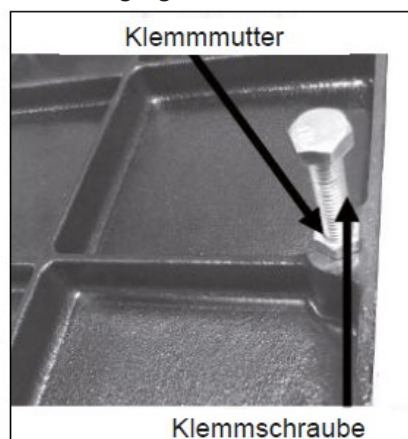


Pour aligner la table de travail avec la butée, procédez comme suit.

1. s'assurer que le verrou touche la vis de butée
2. placez la butée sur la table de travail et vérifiez l'alignement
3. en cas d'incohérence, régler la vis de butée

NB : La vis de butée se règle millimètre par millimètre.

4. serrer et vérifier l'alignement.
5. répéter les étapes ci-dessus pour d'autres réglages.



9. Remède en cas de dysfonctionnement

La scie à ruban ne démarre pas

1. vérifier si l'interrupteur marche/arrêt peut être retiré complètement
2. vérifier si la fiche de sécurité jaune est entièrement insérée
3. vérifier que le câble d'alimentation est bien branché à la prise
4. vérifier la présence de l'alimentation électrique (réinitialiser le disjoncteur de sécurité).
5. vérifier la tension correcte

La machine ne peut pas être arrêtée

Il s'agit d'un phénomène très rare. La machine est équipée d'une série de dispositifs de sécurité qui l'empêchent. Si cela devait tout de même se produire et que vous n'êtes pas en mesure de remédier à la panne, demandez une aide spécialisée. La machine doit être débranchée de l'alimentation électrique et ne doit pas être démarrée tant que le problème n'est pas résolu.

1. l'interrupteur marche/arrêt est défectueux. Remplacer l'interrupteur marche/arrêt.
2. disjoncteur interne défectueux. Remplacer le disjoncteur.

Le moteur tente de démarrer, mais ne tourne pas

1. si la machine est débranchée, ouvrez la porte et faites tourner la roue à la main. Si la roue ne peut pas être tournée, trouver la raison pour laquelle elle est coincée. Causes fréquentes : éléments de guidage trop étanches, bois coincé dans la roue mobile Adapter les éléments de guidage ou retirer le matériau coincé.
2. condensateur de service défectueux. Remplacer le condensateur de service.
3. moteur défectueux. Remplacer le moteur.

Le moteur surchauffe.

Le moteur est conçu pour fonctionner à des températures élevées. En cas de surchauffe, il dispose d'une protection interne contre les surcharges qui l'arrête. Une fois refroidi, le moteur redémarre automatiquement. Si le moteur surchauffe, attendre qu'il refroidisse et le redémarrer. Si le moteur s'arrête constamment, vérifiez-le. Causes fréquentes : ruban de scie émoussé, charge importante de matériau sur le ruban de scie, ventilateur de refroidissement du moteur obstrué ou défectueux, ailettes de refroidissement du moteur bouchées et température ambiante excessive.

des sifflements ou des grincements.

1. vérifier que le ventilateur de refroidissement du moteur ne touche pas le capot du ventilateur
2. vérifier les roulements.
3. vérifier la courroie d'entraînement.
4. vérifier le bon réglage des éléments de guidage

L'arbre de guidage supérieur est trop serré ou trop desserré.

1. nettoyer et lubrifier
2. ajuster le peigne à dents et le pignon
3. support courbé. Remplacer le support.

Le ruban de scie ralentit lors de la coupe.

1. courroie d'entraînement desserrée. Tendre à nouveau la courroie d'entraînement.
2. ruban de scie émoussé. Remplacer le ruban de scie ou le faire affûter.
3. vitesse trop élevée du matériau usiné. Avancer la matière plus lentement.
4. avoyage insuffisant (le bois se coince contre le ruban de scie). Utiliser un ruban de scie avec une inclinaison correcte.
5. huile ou saleté sur la courroie d'entraînement. Nettoyer ou remplacer la courroie d'entraînement.
6. butée mal alignée. Aligner la butée.

Le ruban de scie n'est pas correctement guidé le long des roues.

1. mauvais ruban de scie. Changer le ruban de scie.
2. roues usées ou traitement de surface. Traiter la surface des roues.

Le ruban de scie donne un coup de pied.

Mauvaise lame de scie. Remplacer le ruban de scie.

La lame de scie fait un bruit de cliquetis.

Soudure défectueuse. Poncer le cordon de soudure ou remplacer le ruban de scie.

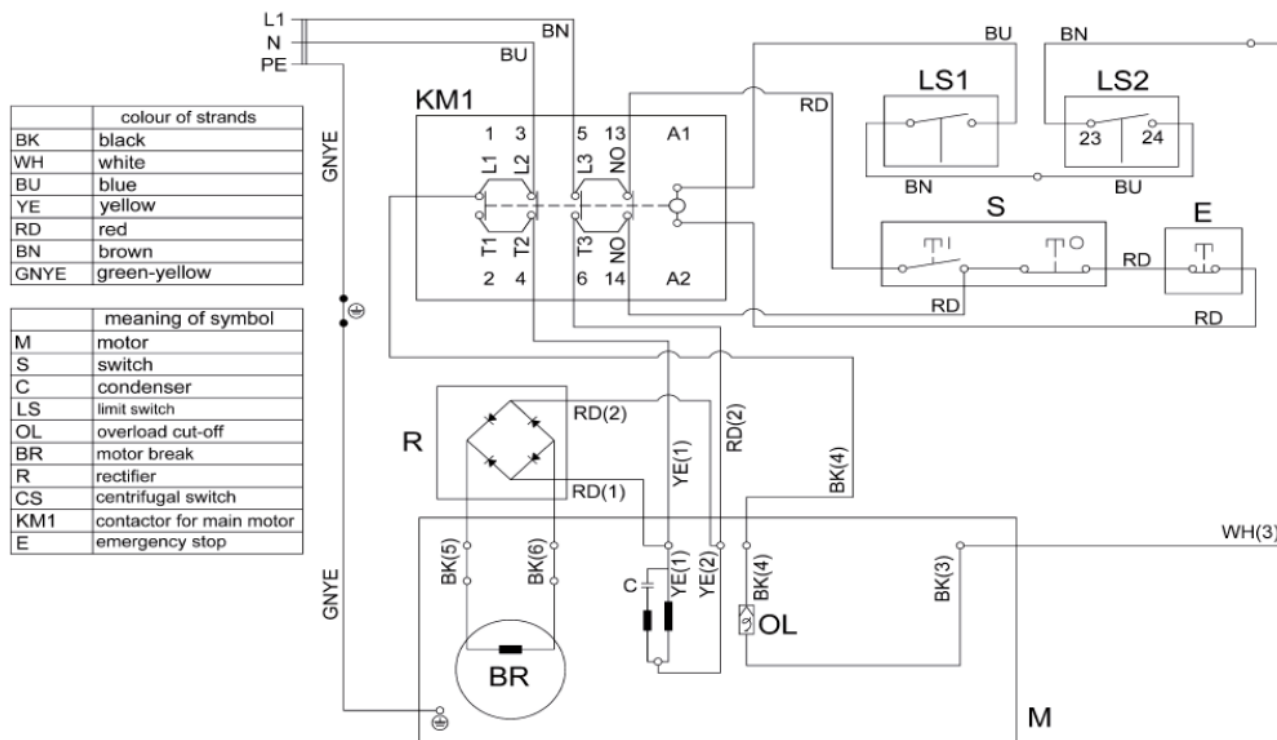
La lame de scie surchauffe.

1. ruban de scie émoussé. Remplacer ou affûter le ruban de scie.
2. pas de dents trop petit pour la hauteur de coupe. Utiliser un ruban de scie avec un pas de denture correct.
3. éléments de guidage trop rigides. Adapter les éléments de guidage.
4. bois trop dur. Remplacer la lame de scie.
5. ruban de scie trop épais pour le diamètre de la roue. Remplacer le ruban de scie.

La machine vibre.

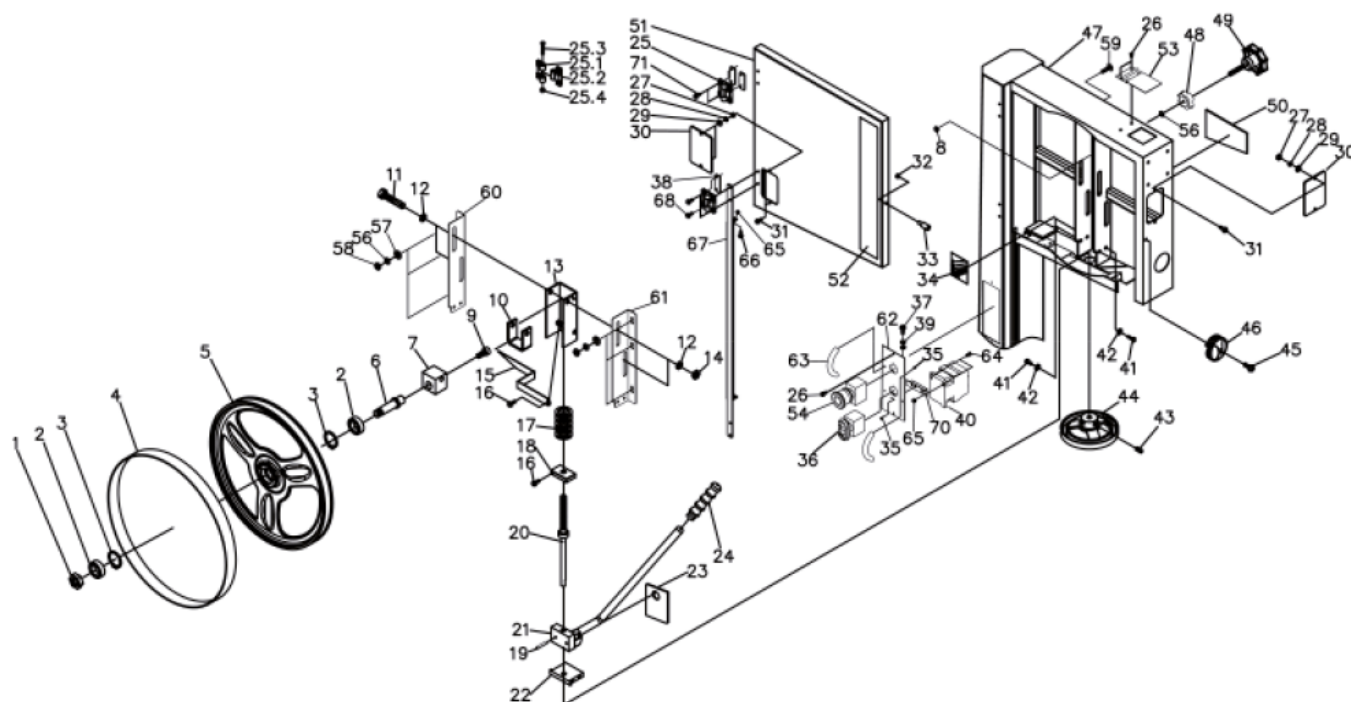
1. la machine est mal alignée dans sa position. Aligner le châssis de la machine.
2. courroie d'entraînement endommagée. Remplacer la courroie d'entraînement.

Schéma électrique



Ventilation des composants

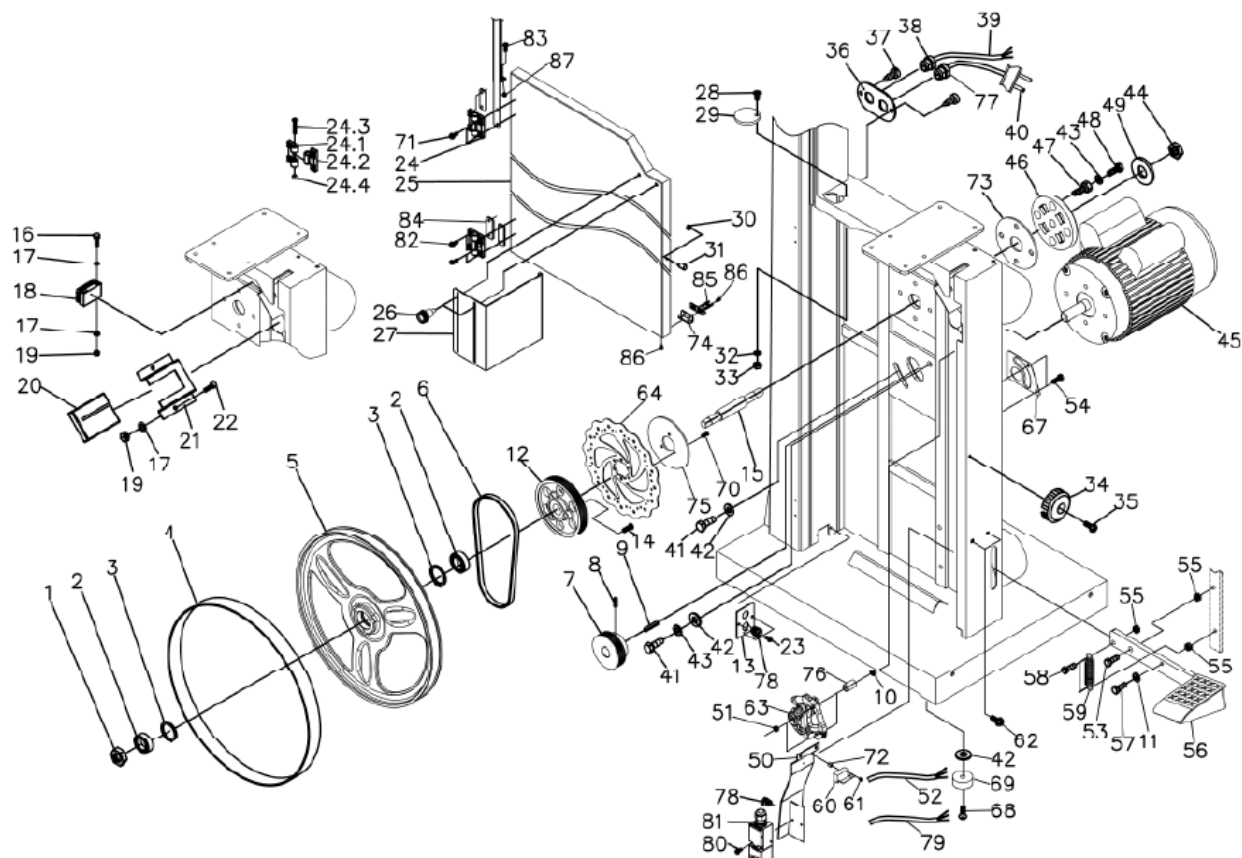
Ensemble de la roue supérieure



Laguna part No	Supplier part number	Item Description	Specification	Qty
Upper Wheel Assembly				
PBAND1412-175-1	1412-101	Hex Nut	M14x1.5- LH	1
PBAND1412-175-2	1412-102	Ball Bearing	6202LLU	2
PBAND1412-175-3	1412-103	C-Ring	R35	2
PBAND1412-175-4	1412-104	PU Tire		1
PBAND1412-175-5	1412-105	Upper Wheel		1
PBAND1412-175-6	1412-106	Upper Wheel Shaft		1
PBAND1412-175-7	1412-107	Upper Wheel Shaft Bracket		1
PBAND1412-175-8	1412-108	Special Nut		1
PBAND1412-175-9	1412-109	Socket Head Cap Screw	3/8-16UNCx5/8"	1
PBAND1412-175-10	1412-110	Support Bracket		1
PBAND1412-175-11	1412-111	Hex Cap Screw	M10x1.5x80mm	2
PBAND1412-175-12	1412-112	Flat Washer	3/8"	4
PBAND1412-175-13	1412-113	Upper Wheel Bracket Base		1
PBAND1412-175-14	1412-114	Nylon Inserted Lock Nut	M10x1.5	2
PBAND1412-175-15	1412-115	Pointer		1
PBAND1412-175-16	1412-116	Special Bolt		2
PBAND1412-175-17	1412-117	Spring		1
PBAND1412-175-18	1412-118	Bracket		1
PBAND1412-175-19	1412-119	Pin	Ø4x20mm	1
PBAND1412-175-20	1412-120	Adjusting Screw		1
PBAND1412-175-21	1412-121	Blade Tension Arm Assembly		1
PBAND1412-175-22	1412-122	Support Block		1
PBAND1412-175-23	1412-123	Plate		1
PBAND1412-175-24	1412-124	Handle		1
PBAND1412-175-25	1412-125	Door Hinge Set		2
PBAND1412-175-25-1	1412-125.1	Door Hinge, Left		2
PBAND1412-175-25-2	1412-125.2	Door Hinge, Right		2
PBAND1412-175-25-3	1412-125.3	Socket Head Cap Screw	M5x0.8x35mm	2
PBAND1412-175-25-4	1412-125.4	Nylon Inserted Lock Nut	M5x0.8	2
PBAND1412-175-26	1412-126	Screw	M3.5x10mm	4
PBAND1412-175-27	1412-127	Hex Nut	#10-24UNC	4
PBAND1412-175-28	1412-128	Lock Washer	#10	4
PBAND1412-175-29	1412-129	Flat Washer	#10	4
PBAND1412-175-30	1412-130	Tracking Window		2
PBAND1412-175-31	1412-131	Screw	#10-24UNCx1/2"	4
PBAND1412-175-32	1412-132	Hex Nut	1/4-20UNC	1
PBAND1412-175-33	1412-133	Door Stud		1
PBAND1412-175-34	1412-134	Tension Gauge		1
MBAND14BX110-175-35	14BX110-175-135	Phillips Flat Head Screw	M3x0.5x6mm	6
MBAND14BX110-175-36	14BX110-175-136	ON/ OFF Switch		1
PBAND1412-175-37	1412-137	Screw	M5x0.8x16mm	2
MBAND14BX220-250-38-UK	1412-164	Plate		3
PBAND1412-175-39	1412-139	Washer, Lock-Int. Tooth	M5	3
MBAND14BX220-250-40	14BX220-250-140	AC Contactor		1
PBAND1412-175-41	1412-141	Hex Cap Screw	1/4-20UNCx5/8"	4
PBAND1412-175-42	1412-142	Lock Washer	1/4"	4
PBAND1412-175-43	1412-143	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	2
PBAND1412-175-44	1412-144	Hand Wheel		1
PBAND1412-175-45	1412-145	Screw	1/4-20UNCx3/4"	1
PBAND1412-175-46	1412-146	Lock Knob		1
MBAND14BX2020-250-47-UK	14BX220-250-147-UK	Saw Body		1

PBAND1412-175-48	1412-148	Lock Knob		1
PBAND1412-175-49	1412-149	Adjusting Knob		1
PBAND1412-175-50	1412-150	Tension Label		1
PBAND1412-175-51-UK	1412-151-UK	Upper Door		1
MBAND14BX110-175-52	14BX110-175-152	Logo Label		1
PBAND1412-175-53	1412-153	Hinge Cover		1
MBAND14BX110-175-54	14BX110-175-154	Emergency Stop		1
PBAND1412-175-55	1412-155	Warning Label(not shown)		1
MBAND14BX110-175-56	1412-213	Lock Washer	5/16"	7
MBAND14BX110-175-57	1412-211	Flat Washer	5/16"	6
MBAND14BX110-175-58	1412-338	Hex Nut	5/16-18UNC	6
PBAND1412-175-59	1412-159	Carriage Bolt	5/16-18UNCx5/8"	6
PBAND1412-175-60	1412-160	Upper Wheel Bracket Left Side		1
PBAND1412-175-61	1412-161	Upper Wheel Bracket Right Side		1
MBAND14BX110-175-62	14BX110-175-162	Control Panel		1
MBAND14BX110-175-63	14BX110-175-163	Handle		2
MBAND14BX110-175-64	14BX110-175-164	Hex Cap Screw	M4x0.7x12mm	2
MBAND14BX110-175-65	14BX110-175-165	Hex Nut	M4x0.7	3
PBAND1412-175-66	1412-166	Screw	M4x0.7x12mm	1
MBAND14BX220-250-67-UK	14BX220-250-167-UK	Connect Bracket		1
MBAND14BX220-250-68	1412-163	Screw	M4x0.7x12mm	4
MBAND14BX110-175-70	14BX110-175-170	Plate		1
MBAND14BX220-250-71	1412-162	Screw	M3.5x0.6x12mm	4
MBAND14BX220-250-72-UK	14BX220-250-172-UK	Connectors for Junction Boxes (not shown)		2

Ensemble roue inférieure et moteur

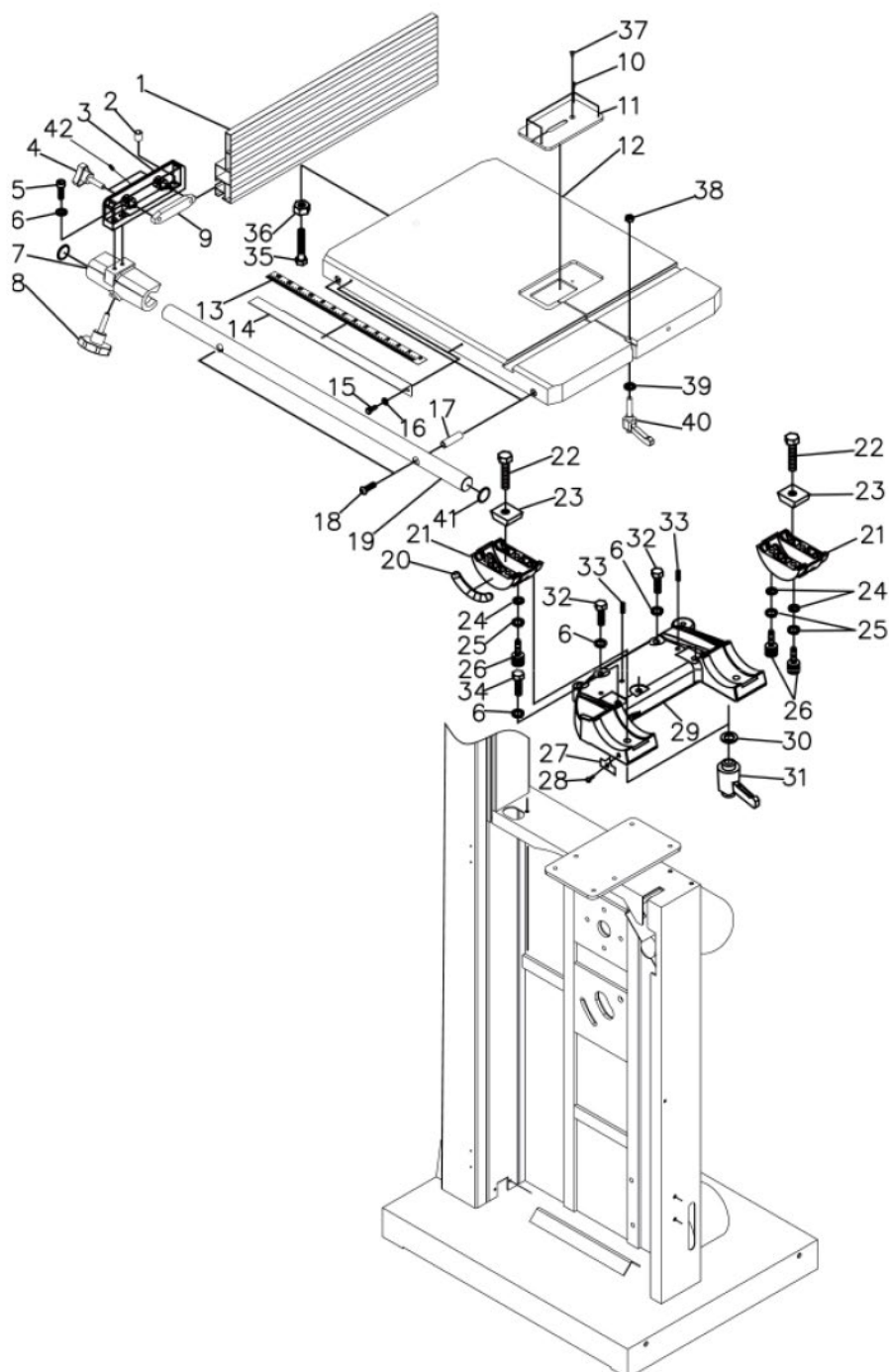


Laguna part No	Supplier part number	Item Description	Specification	Qty
Lower Wheel and Motor Assembly				
PBAND1412-175-2-1	1412-101	Hex Nut	M14x1.5- LH	1
PBAND1412-175-2-2	1412-102	Ball Bearing	6202LLU	2
PBAND1412-175-2-3	1412-103	C-Ring	R35	2
PBAND1412-175-2-4	1412-104	PU Tire		1
PBAND1412-175-2-5	1412-205	Lower Wheel		1
PBAND1412-175-2-6	1412-206	Poly-V Belt		1
PBAND1412-175-2-7	1412-207	Motor Pulley		1
PBAND1412-175-2-8	1412-208	Set Screw	5/16-18UNCx3/8"	2
PBAND1412-175-2-9	1412-209	Key	6x6x40mm	1
MBAND14BX110-175-2-10	14BX110-175-210	Flat Washer	1/4"	2
PBAND1412-175-2-11	1412-211	Flat Washer	5/16"	2
MBAND14BX110-175-2-12	14BX110-175-212	Spindle Pulley		1
MBAND14BX220-250-2-13-UK	14BX220-250-213-UK	Plate		1
MBAND14BX110-175-2-14	14BX110-175-214	Phillips Flat Head Screw	5/16-18UNCx1-1/2"	3
PBAND1412-175-2-15	1412-215	Lower Spindle		1
PBAND1412-175-2-16	1412-216	Hex Cap Screw	M5x0.8x30mm	2
PBAND1412-175-2-17	1412-129	Flat Washer	#10	6
PBAND1412-175-2-18	1412-218	Brush		1
PBAND1412-175-2-19	1412-140	Hex Nut	M5x0.8	4
PBAND1412-175-2-20	1412-220	Insert Block		1
PBAND1412-175-2-21	1412-221	Shelf		1
PBAND1412-175-2-22	1412-222	Hex Cap Screw	M5x0.8x8mm	2
PBAND1412-175-2-23	1412-126	Screw	M3.5x0.6x10mm	2
PBAND1412-175-2-24	1412-125	Door Hinge Set		2
PBAND1412-175-2-24-1	1412-125.1	Door Hinge, Left		2
PBAND1412-175-2-24-2	1412-125.2	Door Hinge, Right		2
PBAND1412-175-2-24-3	1412-125.3	Socket Head Cap Screw	M5x0.8x35mm	2
PBAND1412-175-2-24-4	1412-125.4	Nylon Inserted Lock Nut	M5x0.8	2
MBAND14BX220-250-2-25-UK	14BX220-250-225-UK	Lower Door		1
PBAND1412-175-2-26	1412-226	Lock Knob		2
PBAND1412-175-2-27-UK	1412-227-UK	Lower Blade Guard		1
PBAND1412-175-2-28	1412-228	Screw	1/4-20UNCx3/4"	1
PBAND1412-175-2-29	1412-229	Plate		1
PBAND1412-175-2-30	1412-132	Hex Nut	1/4-20UNC	1
PBAND1412-175-2-31	1412-133	Door Stud		1
PBAND1412-175-2-32	1412-232	Flat Washer	1/4"	1
PBAND1412-175-2-33	1412-233	Nylon Inserted Lock Nut	1/4-20UNC	1
PBAND1412-175-2-34	1412-146	Lock Knob		1
PBAND1412-175-2-35	1412-145	Screw	1/4-20UNCx3/4"	1
PBAND1412-175-2-36-UK	1412-236-UK	Plate		1
PBAND1412-175-2-37	1412-237	Screw	#10-24UNCx3/8"	2
PBAND1412-175-2-38-UK	1412-238-UK	Strain Relief	PG-13.5	2
MBAND14BX220-250-2-39-UK	14BX220-250-239-UK	Motor Cord		1
MBAND14BX220-250-2-40-UK	14BX220-250-240-UK	Power Cord		1
PBAND1412-175-2-41	1412-241	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx1"	2
PBAND1412-175-2-42	1412-242	Flat Washer	3/8"	6

PBAND1412-175-2-43	1412-243	Lock Washer	3/8"	5
PBAND1412-175-2-44	1412-244	Hex Nut	M14x1.5	1
MBAND14BX220-250-2-45-UK	14BX220-250-245-UK	Motor		1
PBAND1412-175-2-45MF	1412-245MF	Motor Fan (not shown)		1
PBAND1412-175-2-45MFC-UK	1412-245MFC-UK	Motor Fan Cover (not shown)		1
MBAND14BX220-250-2-45JB-UK	14BX220-250-245JB-UK	Junction Box (not shown)		1
MBAND14BX220-250-2-45JBC	14BX220-250-245JBC	Junction Box Cover (not shown)		1
PBAND1412-175-2-45MB	1412-245MB	Motor Break (not shown)		1
PBAND1412-175-2-45RR	1412-245RR	Rectifier (not shown)		1
MBAND14BX220-250-2-45SC	14BX220-250-245SC	Start Capacitor	150MF 250VAC	1
MBAND14BX220-250-2-45RC-UK	14BX220-250-245RC	Running Capacitor	35uF 400VAC	1
PBAND1412-175-2-46	1412-246	Spindle Holder		1
PBAND1412-175-2-47	1412-247	Adjusting Screw		4
PBAND1412-175-2-48	1412-248	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx1-3/4"	4
PBAND1412-175-2-49	1412-249	Flat Washer	3/4"	1
MBAND14BX220-250-2-50-UK	14BX220-250-250-UK	Switch Cover		1
MBAND14BX110-175-2-51	14BX110-175-251	Hex Nut	M6x1.0	2
MBAND14BX220-250-2-52-UK	14BX220-250-252-UK	Limit Switch Cord		1
MBAND14BX110-175-2-53	14BX110-175-253	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx3/4"	1
MBAND14BX110-175-2-54	14BX110-175-254	Hex Cap Screw	M6x1.0x35mm	2
MBAND14BX110-175-2-55	1412-336	Hex Nut	3/8-16UNC	3
MBAND14BX110-175-2-56	14BX110-175-256	Foot Brake		1
MBAND14BX110-175-2-57	14BX110-175-257	Socket Head Cap Screw	5/16-18UNCx1/2"	1
MBAND14BX110-175-2-58	14BX110-175-258	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx1-1/4"	2
MBAND14BX110-175-2-59	14BX110-175-259	Spring		1
MBAND14BX110-175-2-60	14BX110-175-260	Limit Switch		1
MBAND14BX110-175-2-61	14BX110-175-261	Screw	M3x20mm	2
MBAND14BX110-175-2-62	14BX110-175-262	Screw	1/4-20UNCx3/8"	2
MBAND14BX110-175-2-63	14BX110-175-263	Brake Assembly		1
MBAND14BX110-175-2-63P	14BX110-175-263P	Brake Pad (not shown), 2 pieces		
MBAND14BX110-175-2-64	14BX110-175-264	Disc		1
MBAND14BX110-175-2-65	14BX110-175-265	Inner Cable (not shown)		1
MBAND14BX110-175-2-66	14BX110-175-266	Housing (not shown)		1
MBAND14BX110-175-2-67	14BX110-175-267	Plate		1
MBAND14BX110-175-2-68	1412-507	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	4
MBAND14BX110-175-2-69	1412-508	Rubber Pad		4
MBAND14BX110-175-2-70	14BX110-175-270	Socket Head Button Screw	M5x0.8x12mm	3
MBAND14BX220-250-2-71	1412-163	Screw	M4x0.7x12mm	4
MBAND14BX110-175-2-72	14BX110-175-272	Spacer		2
MBAND14BX110-175-2-73	14BX110-175-273	Plate		1
MBAND14BX220-250-2-74-UK	14BX220-250-274-UK	Bracket-Safety Interlock Switch Pin		1
MBAND14BX110-175-2-75	14BX110-175-275	Plate		1
MBAND14BX110-175-2-76	14BX110-175-276	Spacer		2
MBAND14BX110-175-2-77	1412-250	Strain Relief	PG-11	1
MBAND14BX110-175-2-78	1412-256	Strain Relief	PG-9	3

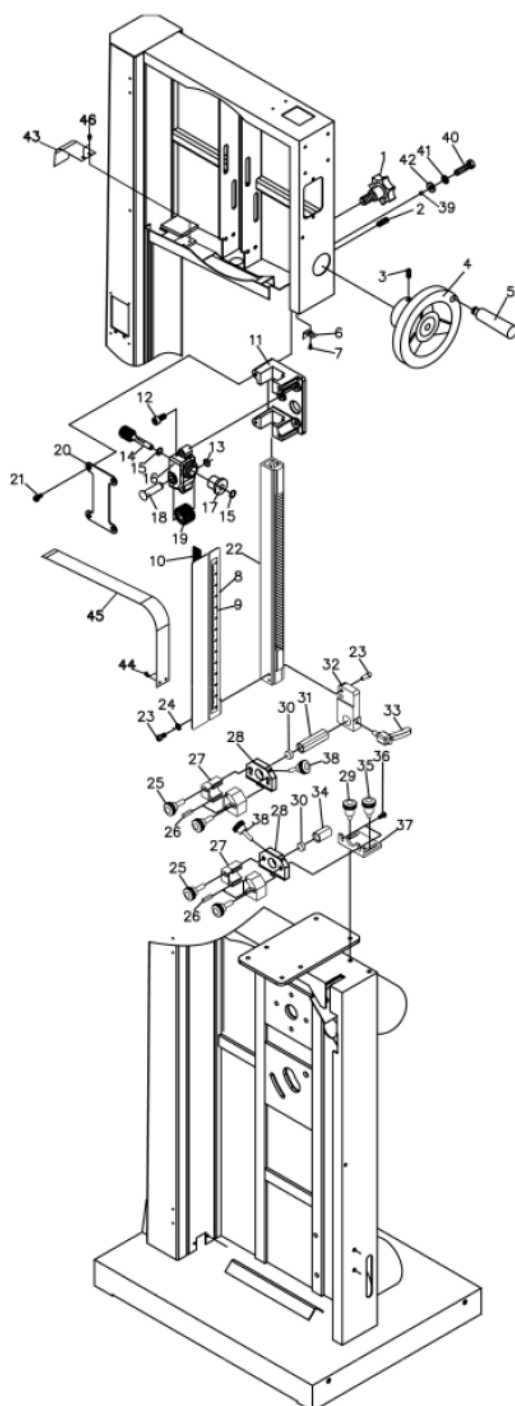
MBAND14BX220-250-2-79-UK	14BX220-250-279-UK	Safety Interlock Switch Cord		1
MBAND14BX110-175-2-80	1412-261	Screw	M4x0.7x30mm	2
MBAND14BX110-175-2-81	1412-262	Safety Interlock Switch	QKS8	1
MBAND14BX110-175-2-82	1412-162	Screw	M3.5x0.6x12mm	4
MBAND14BX110-175-2-83	1412-166	Screw	M4x0.7x12mm	1
MBAND14BX110-175-2-84	1412-164	Plate		3
MBAND14BX110-175-2-85	1412-260	Safety Interlock Switch Pin		1
MBAND14BX110-175-2-86	1412-258	Screw	M4x0.7x6mm	4
MBAND14BX110-175-2-87	1412-168	Hex Nut	M4x0.7	1

Ensemble table et butée



Laguna part No	Supplier part number	Item Description	Specification	Qty
Table and Fence Assembly				
PBAND1412-175-3-1	1412-301	Aluminum Fence		1
PBAND1412-175-3-2	1412-302	Plastic Adjusting Screw		1
PBAND1412-175-3-3	1412-303	Fence Body		1
PBAND1412-175-3-4	1412-304	Lock Knob		2
PBAND1412-175-3-5	1412-305	Socket Head Cap Screw	5/16-18UNCx3/4"	3
PBAND1412-175-3-6	1412-213	Lock Washer	5/16"	10
PBAND1412-175-3-7	1412-307	Fence Head		1
PBAND1412-175-3-8	1412-308	Lock Knob		1
PBAND1412-175-3-9	1412-309	Lock Bar		1
PBAND1412-175-3-10	1412-310	Set Screw	M4x0.7x4mm	4
PBAND1412-175-3-11	1412-311	Table Insert		1
PBAND1412-175-3-12	1412-312	Table		1
PBAND1412-175-3-13	1412-313	Scale		1
PBAND1412-175-3-14	1412-314	Scale Plate		1
PBAND1412-175-3-15	1412-315	Hex Cap Screw	M5x0.8x10mm	2
PBAND1412-175-3-16	1412-129	Flat Washer	#10	2
PBAND1412-175-3-17	1412-317	Bushing		2
PBAND1412-175-3-18	1412-318	Socket Head Cap Screw	5/16-18UNCx2"	2
PBAND1412-175-3-19	1412-319	Steel Tube		1
PBAND1412-175-3-20	1412-320	Scale		1
PBAND1412-175-3-21	1412-321	Trunnion		2
PBAND1412-175-3-22	1412-322	Hex Cap Screw	M10x1.5x50mm	2
PBAND1412-175-3-23	1412-323	Slide Block		2
PBAND1412-175-3-24	1412-324	Flat Washer	1/4"	6
PBAND1412-175-3-25	1412-142	Lock Washer	1/4"	6
PBAND1412-175-3-26	1412-326	Socket Head Cap Screw	M6x1.0x16mm	6
PBAND1412-175-3-27	1412-327	Pointer		1
PBAND1412-175-3-28	1412-328	Screw	M5x0.8x8mm	1
PBAND1412-175-3-29	1412-329	Bracket		1
PBAND1412-175-3-30	1412-242	Flat Washer	3/8"	2
PBAND1412-175-3-31	1412-331	Lock Handle		2
PBAND1412-175-3-32	1412-332	Hex Cap Screw	5/16-18UNCx1-1/4"	3
PBAND1412-175-3-33	1412-333	Set Screw	5/16-18UNCx5/8"	2
PBAND1412-175-3-34	1412-334	Hex Cap Screw	5/16-18UNCx1-3/4"	3
PBAND1412-175-3-35	1412-335	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx2"	1
PBAND1412-175-3-36	1412-336	Hex Nut	3/8-16UNC	1
PBAND1412-175-3-37	1412-337	Phillips Flat Head Screw	M4x0.7x8mm	1
PBAND1412-175-3-38	1412-338	Hex Nut	5/16-18UNC	1
PBAND1412-175-3-39	1412-211	Flat Washer	5/16"	1
PBAND1412-175-3-40	1412-340	Lock Handle		1
PBAND1412-175-3-41	1412-341	Rubber Cover		2
PBAND1412-175-3-42	1412-342	Set Screw	1/4-20UNCx1/4"	2

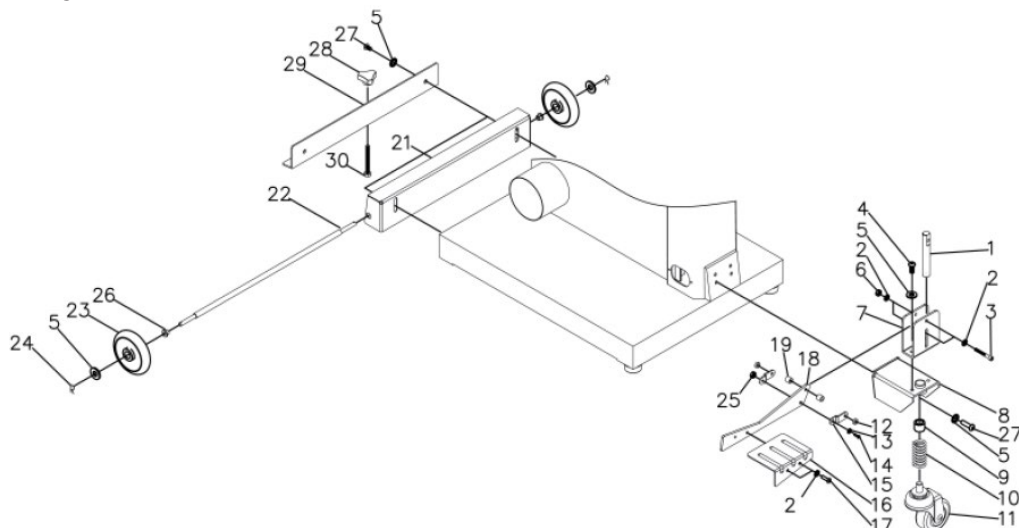
Ensemble de guides supérieurs et inférieurs de la lame de scie



Laguna part No	Supplier part number	Item Description	Specification	Qty
Upper and Lower Blade Guides Assembly				
PBAND1412-175-4-1	1412-401	Lock Knob		1
PBAND1412-175-4-2	1412-208	Set Screw	5/16-18UNCx3/8"	2
PBAND1412-175-4-3	1412-143	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	1
PBAND1412-175-4-4	1412-404	Hand Wheel		1
PBAND1412-175-4-5	1412-405	Handle		1

PBAND1412-175-4-6	1412-406	Pointer		1
PBAND1412-175-4-7	1412-407	Screw	1/4-20UNCx3/8"	1
PBAND1412-175-4-8-UK	1412-408-UK	Upper Blade Guard		1
PBAND1412-175-4-9	1412-409	Height Scale		1
PBAND1412-175-4-10	1412-410	Magnet		1
PBAND1412-175-4-11	1412-411	Guide Bar Bracket		1
PBAND1412-175-4-12	1412-412	Socket Head Cap Screw	5/16-18UNCx1-1/4"	2
PBAND1412-175-4-13	1412-413	C-Ring	S12	1
PBAND1412-175-4-14	1412-414	Worm		1
PBAND1412-175-4-15	1412-415	E-Ring	E8	2
PBAND1412-175-4-16	1412-416	Gear Base		1
PBAND1412-175-4-17	1412-417	Bushing		1
PBAND1412-175-4-18-UK	1412-418-UK	Shaft		1
PBAND1412-175-4-19	1412-419	Gear		1
PBAND1412-175-4-20	1412-420	Plate		1
PBAND1412-175-4-21-UK	1412-421-UK	Special Screw		4
PBAND1412-175-4-22	1412-422	Guide Bar		1
PBAND1412-175-4-23	1412-423	Socket Head Cap Screw	1/4-20UNCx5/8"	4
PBAND1412-175-4-24	1412-142	Lock Washer	1/4"	2
PBAND1412-175-4-25	1412-425	Lock Knob		4
PBAND1412-175-4-26	1412-426	Ceramic Guide		8
PBAND1412-175-4-27	1412-427	Adjusting Block		4
PBAND1412-175-4-28	1412-428	Fixed Block		2
PBAND1412-175-4-29	1412-429	Lock Knob		1
PBAND1412-175-4-30	1412-430	Ceramic Guide		2
PBAND1412-175-4-31	1412-431	Support Shaft		1
PBAND1412-175-4-32	1412-432	Guide Bracket		1
PBAND1412-175-4-33	1412-433	Lock Handle		1
PBAND1412-175-4-34	1412-434	Support Shaft		1
PBAND1412-175-4-35	1412-435	Lock Knob		1
PBAND1412-175-4-36	1412-436	Socket Head Button Screw	1/4-20UNCx1/2"	2
PBAND1412-175-4-37	1412-437	Base		1
PBAND1412-175-4-38	1412-438	Special Bolt		2
PBAND1412-175-4-39	1412-439	Steel Ball		1
PBAND1412-175-4-40	1412-440	Hex Cap Screw	5/16-18UNCx1"	4
PBAND1412-175-4-41	1412-213	Lock Washer	5/16"	4
PBAND1412-175-4-42	1412-211	Flat Washer	5/16"	4
PBAND1412-175-4-43	1412-443	Guide Plate		1
PBAND1412-175-4-44	1412-116	Special Bolt		2
PBAND1412-175-4-45	1412-445	Slide Guard		1
PBAND1412-175-4-46	1412-446	Screw	M4x0.7x8mm	2

ACCESSOIRES : système de mobilité (en option)



Laguna part No	Supplier part number	Item Description	Specification	Qty
Mobility System: Optional				
PBAND1412-175-6-1	1412-601	Rod		1
PBAND1412-175-6-2	1412-232	Flat Washer	1/4"	6
PBAND1412-175-6-3	1412-603	Socket Head Cap Screw	1/4-20UNCx1-3/4"	2
PBAND1412-175-6-4	1412-421	Socket Head Button Screw	5/16-18UNCx1/2"	2
PBAND1412-175-6-5	1412-605	Flat Washer	5/16"	11
PBAND1412-175-6-6	1412-606	Nylon Inserted Lock Nut	1/4-20UNC	2
PBAND1412-175-6-7	1412-607	Fixed Plate		1
PBAND1412-175-6-8	1412-608	Wheel Bracket		1
PBAND1412-175-6-9	1412-609	DU Bearing	MB1620DU	1
PBAND1412-175-6-10	1412-610	Spring		1
PBAND1412-175-6-11	1412-611	Caster		1
PBAND1412-175-6-12	1412-612	Spacer		2
PBAND1412-175-6-13	1412-613	Flat Washer	M5	1
PBAND1412-175-6-14	1412-614	Screw	M5x0.8x20mm	1
PBAND1412-175-6-15	1412-615	Connecting Plate		2
PBAND1412-175-6-16	1412-616	Foot Pedal		1
PBAND1412-175-6-17	1412-617	Socket Head Button Screw	1/4-20UNCx3/8"	2
PBAND1412-175-6-18	1412-618	Plate		1
PBAND1412-175-6-19	1412-619	Spacer		2
PBAND1412-175-6-20	1412-620	Support Plate		1
PBAND1412-175-6-21	1412-621	Support Plate		1
PBAND1412-175-6-22	1412-622	Rod		1
PBAND1412-175-6-23	1412-623	Wheel		2
PBAND1412-175-6-24	1412-624	Retaining Pin	R8	2
PBAND1412-175-6-25	1412-125.4	Nylon Inserted Lock Nut	M5x0.8	1
PBAND1412-175-6-26	1412-626	Bushing		2
PBAND1412-175-6-27	1412-627	Socket Head Button Screw	5/16-18UNCx3/4"	7
PBAND1412-175-6-28	1412-628	Knob		1
PBAND1412-175-6-29	1412-629	Support Plate		1
PBAND1412-175-6-30	1412-630	Hex Cap Screw	M8x1.25x70mm	1