

Consignes originales

Scies à ruban

10 & 13 pouces

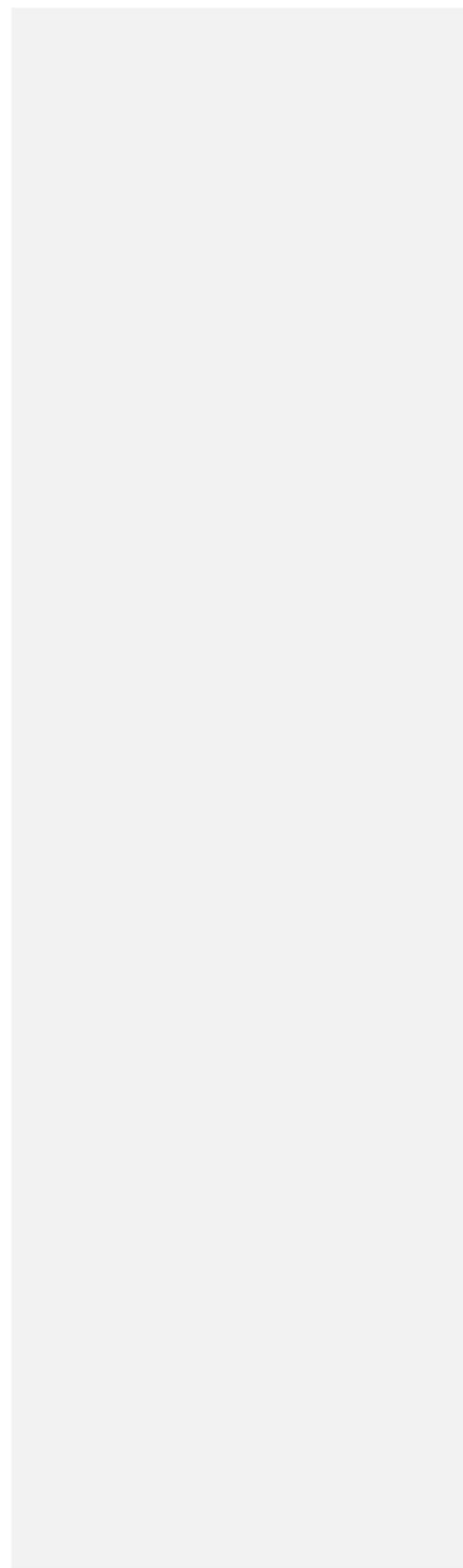




TABLE DES MATIÈRES

Pièces incluses	3-4-5
Instructions générales pour machines de 230 V	5
Spécifications	6
Assemblage	6-7-8-9-10-11-12-13-14
Illustration et description des pièces	15-16-17-18-19-20
Réglage de la scie	21-22-23
Consignes d'utilisation	24
Remplacement de la lame de scie	25-26-27
Changement de la vitesse de sciage	26
Entretien	28
Informations relatives aux lames des scies à ruban	29-30
Dépannage de la scie à ruban	31
Schéma de câblage	33
Schémas éclatés/listes	34-35-36-37-38-39-40-41-42-43



Lisez entièrement le manuel d'utilisation et les consignes de sécurité avant utilisation



Il est recommandé de porter une protection auditive



Il est recommandé de porter une protection oculaire



Il est recommandé de porter un masque antipoussières



DANGER



PIÈCES INCLUSES

Quantité Pièce

Scie à ruban SRP 10
DUAL

Lame 1,950 mm de long, montée
sur la scie mais non tendue



Pièce

Scie à ruban SRP13
DUAL

Lame 2,305 mm de long, montée
sur la scie mais non tendue

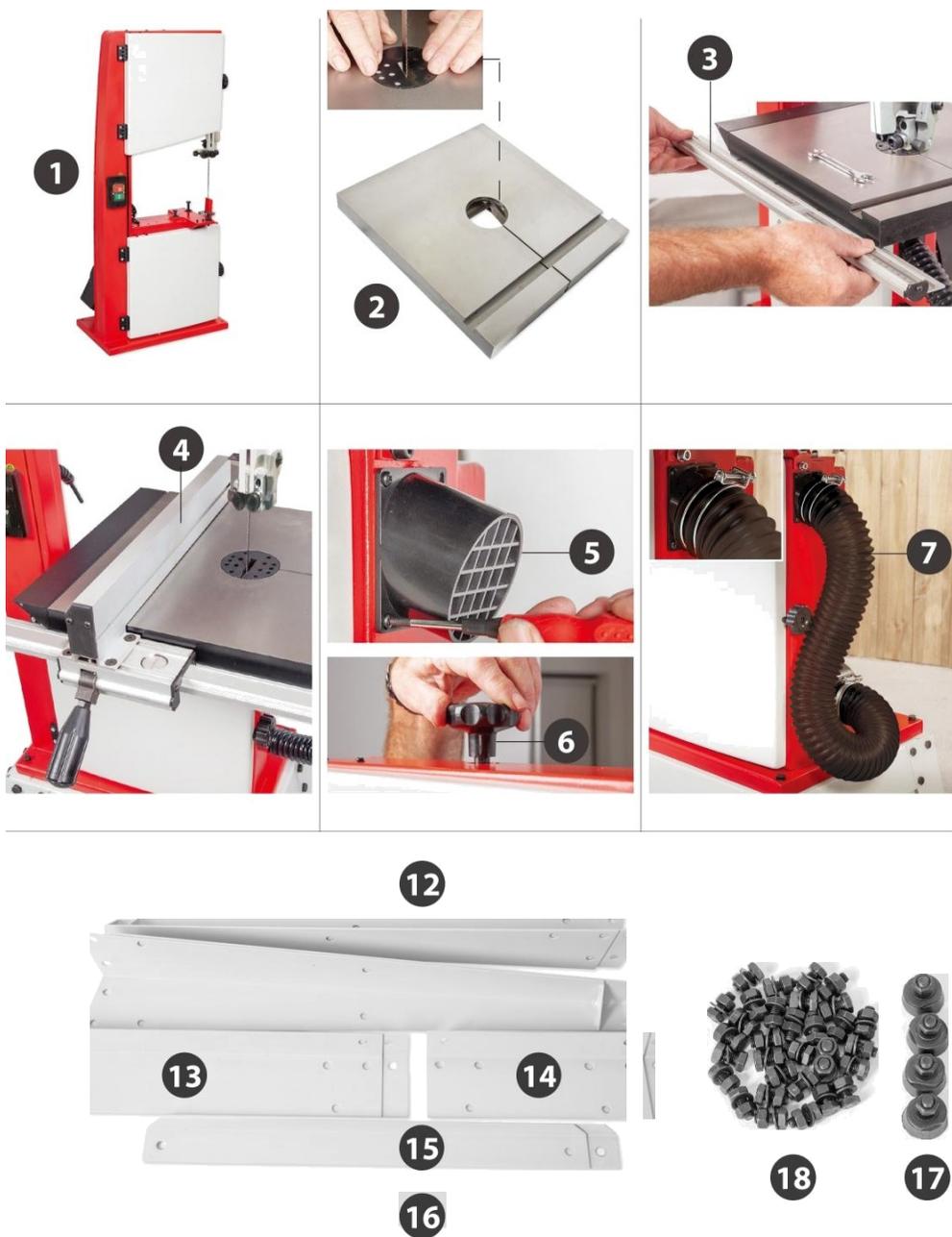


Quantité	Pièce	Part
1	Unité de scie à ruban pour travaux artisanaux	1
1	Table de sciage en fonte d'acier avec insert de table	2
1	Rail de guidage du guide parallèle	3
1	Guide parallèle	4
1	Buse d'aspiration des poussières	5
1	Mollette de réglage de la tension de la lame	6
1	Flexible d'aspiration des poussières avec colliers de serrage	7
1	AngTige coudée et écrou	8
1	Levier-poussoir	9
4	Vis à filetage longues avec rondelles et écrous	10
3	Clés Allen	11
2	Bandes graduées pour rail de guide parallèle (voir pages 22-23 pour les consignes d'assemblage)	
Socle comprenant		
4	Supports des pieds	12
2	Entretoises supérieures longues	13
2	Entretoises supérieures courtes	14
2	Entretoises inférieures longues	15
2	Entretoises inférieures courtes	16
4	Pieds en caoutchouc taraudés	17
1	Pochette d'éléments de fixation du socle	18

Commenté [A1]: Avant le mot "Quantité", il faudrait supprimer ce Q et ce Y.
A droite, je mettrais "III." (Illustration) pour "Part".

En haut de la page, il faudrait traduire "Model Number" par "Modèle", puis Quantité, Pièce, III.

PIÈCES INCLUSES



PIÈCES INCLUSES/ACCESSOIRES EN OPTION



APRÈS AVOIR DÉBALLÉ VOTRE SCIE (VOIR CI-DESSOUS) ET SES ACCESSOIRES, JETEZ COMME IL SE DOIT LES EMBALLAGES NON UTILES. L'EMBALLAGE EN CARTON EST BIODÉGRADABLE.

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES POUR MACHINES DE 230 V

Les consignes suivantes vous permettront de respecter les bonnes pratiques de travail, d'assurer votre sécurité et celle de vos collègues et de maintenir vos outils et vos équipements en bon état de marche.



AVERTISSEMENT !! GARDEZ LES OUTILS ET LES ÉQUIPEMENTS HORS DE PORTÉE DES JEUNES ENFANTS.



VEILLES À CE QUE LA ZONE DE TRAVAIL SOIT AUSSI DÉGAGÉE QUE POSSIBLE. LES ENFANTS NE DOIVENT EN AUCUN CAS PÉNÉTRER DANS LA ZONE DE TRAVAIL.

Outils fonctionnant sur secteur

- Les outils sont fournis avec une fiche UE.
- Inspectez le câble et la fiche pour vous assurer de toute absence de dommages. Faites-les réparer si nécessaire par une personne dûment qualifiée.
- N'utilisez pas les outils dans un endroit où ils risqueraient d'être mouillés.

Poste de travail

- N'utilisez pas d'outils alimentés en 230 V c. a. dans une zone de chantier inondée.
- Gardez la machine propre.
- Ne branchez pas la machine avant d'être sur le point de commencer le travail.
- Débranchez toujours en tirant sur le corps de la fiche et non



PIÈCES INCLUSES/ACCESSOIRES EN OPTION

- Effectuez un dernier contrôle, p. ex. en vérifiant que l'outil de coupe est fixé en toute sécurité dans la machine et que la vitesse et le fonctionnement sont correctement réglés.
- Assurez-vous que vous êtes à l'aise avant de commencer à travailler, que vous êtes en position bien stable, que tout est facilement accessible, etc.
- Portez des vêtements, des lunettes de protection, des gants, des masques ou autres adaptés. Portez toujours des protections auditives.
- Si vous avez des cheveux longs, portez un filet à cheveux ou un casque pour éviter qu'ils ne soient happés par les pièces rotatives de la machine.
- Veillez à retirer vos bagues et vos montres-bracelets.
- Pensez également à porter des chaussures antidérapantes, etc.
- Si toute autre personne doit utiliser la machine, assurez-vous qu'elle est qualifiée pour l'utiliser.
- N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigué(e) ou distrait(e).
- N'utilisez pas la machine à l'intérieur des zones de sécurité désignées pour le stockage de liquides inflammables ou dans des zones pouvant contenir des gaz volatils.
- Vérifiez que les lames sont de type et de taille adaptés, intactes et toujours propres et tranchantes afin de garantir leur performance opérationnelle et réduire la charge sur la machine.
- **OBSERVEZ...** assurez-vous de toujours garder un œil sur ce qui se passe autour de vous et **FAITES PREUVE DE BON SENS.**





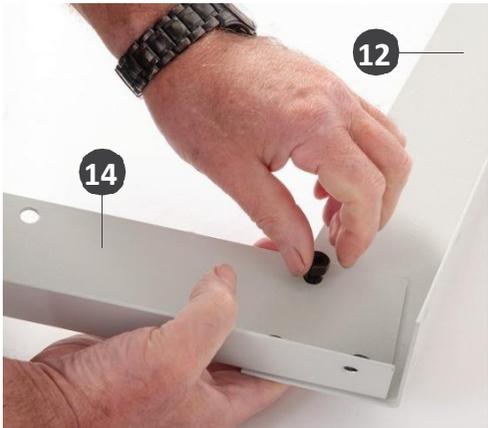
SPÉCIFICATIONS

Modèle	SRP 10 DUAL	Modèle	SRP13DUAL
Régime nominal		Régime nominal	
Puissance (entrante)	550 W	Puissance (entrante)	750 W
Vitesse de la lame	660 & 840 m/min	Vitesse de la lame	360 & 720 m/min
Longueur de la lame	1,950 mm	Longueur de la lame	2,305 mm
Largeur de la lame min./max.	1 mm à 13 mm	Largeur de la lame min./max.	1 mm à 16 mm
Largeur max. de coupe	260 mm	Largeur max. de coupe	315 mm
Largeur max. de coupe avec guide parallèle	185 mm	Largeur max. de coupe avec guide parallèle	208,5 mm
Dimensions de la table	350 x 330 mm	Dimensions de la table	400 x 500 mm
Hauteur de la table sur socle	1 035 mm	Hauteur de la table sur socle	1,035 mm
Inclinaison de la table	0° - 45°	Inclinaison de la table	0° - 45°
Buse d'aspiration des poussières	63 mm	Buse d'aspiration des poussières	100 mm
Ensemble L x l x H	790 x 620 x 1,570 mm	Ensemble L x l x H	700 x 890 x 1,623 mm
Poids	39 kg	Poids	66 kg

ASSEMBLAGE

Assemblage du socle

Étape 1



Étape 2



ASSEMBLAGE

Étape 3



Étape 5



Commenté [A2]: Étape 6

Étape 4



Step 6



Montage de la scie à ruban sur le socle



LORS DU MONTAGE DE L'ENSEMBLE, NOUS VOUS CONSEILLONS VIVEMENT DE VOUS FAIRE AIDER PAR UNE AUTRE PERSONNE EN RAISON DU POIDS IMPORTANT DE LA SCIE À RUBAN.

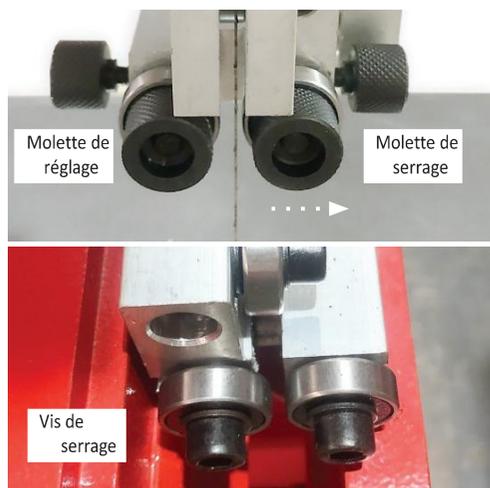
Soulevez la scie et placez-la sur le socle, fixez-la à l'aide de quatre boulons (vis à filetage longues, écrous et rondelles) (10). Insérez les vis dans les trous pré-percés dans chaque coin de la base et dans le socle. Placez les rondelles et les écrous par-dessous et serrez pour sécuriser l'ensemble.

ASSEMBLAGE

Mise sous tension et alignement de la lame

Assurez-vous que les guides-lames supérieur et inférieur et le galet d'appui sont bien dégagés de la lame, voir fig. 1

Fig. 1



- 1) Ouvrez complètement les caches avant afin d'accéder facilement au compartiment supérieur de la scie et de bien visualiser le compartiment inférieur, voir page 14. Pour aligner la lame, réglez tout d'abord tous les guides des roulettes de confort de sorte qu'ils soient bien à distance de la lame. Vérifiez que la lame se situe approximativement au milieu des roues, voir fig. 2.

Fig. 2



- 2) Tendez la lame en tournant le volant de tension dans le sens des aiguilles d'une montre, tournez le volant supérieur à la main et vérifiez que la lame reste au centre du bandage, voir fig. 3. Si ce n'est pas le cas, réglez l'alignement en tournant la molette de commande de l'alignement à l'arrière du compartiment supérieur, voir fig. 4. En regardant directement sur le volant de la commande d'alignement, le fait de tourner dans le sens des aiguilles d'une montre doit faire avancer la lame vers l'arrière du bandage ; dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, vers l'avant. **Remarque : N'effectuez PAS de réglages de grande ampleur sous peine de vous surcorriger.**

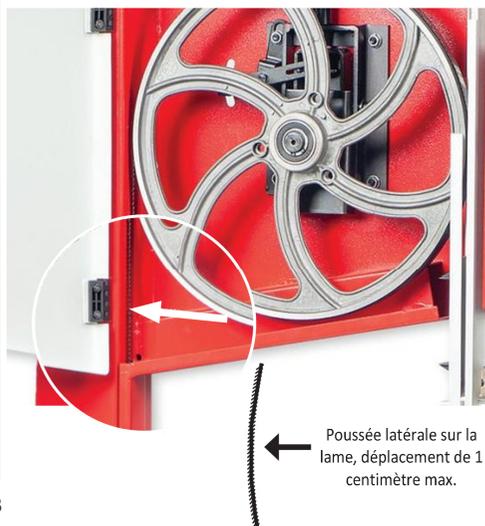
8

Fig. 3-4



- 3) Tournez à nouveau le volant supérieur, puis re-vérifiez. Continuez jusqu'à ce que la lame soit alignée au centre des bandages sans mouvement de va-et-vient notable. Tendez la lame à fond. Une poussée latérale sur la lame devrait permettre un déplacement de 1 centimètre maximum avec une pression modérée sur la lame, voir fig. 5. Vérifiez à nouveau l'alignement, ajustez si nécessaire.

Fig. 5



8

ASSEMBLAGE

4) Assurez-vous que la courroie d'entraînement est correctement tendue. Si elle est détendue, appliquez une pression « de reprise » sur la courroie en réglant le galet tendeur à l'aide de la molette située sur le côté de la machine, voir fig. 6-7. **Notez que ceci ne s'applique qu'aux modèles MJ343C et MJ343B.** Pour tendre la courroie d'entraînement sur le modèle MJ3425, desserrez la vis hexagonale de serrage du moteur et appuyez sur l'ensemble. Tout en maintenant le moteur en place, resserrez la vis hexagonale, voir fig. 8.

Fig. 6-7-8



RACCORDEZ LA SCIE AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE !

5) Éloignez-vous et démarrez la scie. Vérifiez que la scie fonctionne sans à-coups (sans bruits sourds, cognements ou vibrations excessives) et que la lame est correctement alignée (à la même position). Pour vous en assurer, vous pouvez tenir un marqueur, p. ex. un crayon, tout près de l'arrière de la lame (en vous approchant par l'arrière de la lame uniquement) pour vérifier que l'écart reste constant.

Si ce n'est pas le cas, réglez l'alignement jusqu'à ce que l'écart reste le même, voir fig. 4.

Procédez par très petits ajustements et attendez que la scie réagisse avant d'ajuster à nouveau, la réaction n'étant pas toujours instantanée. Une fois que vous êtes sûr(e) que l'alignement est correct, éteignez la machine et laissez-la s'arrêter entièrement.



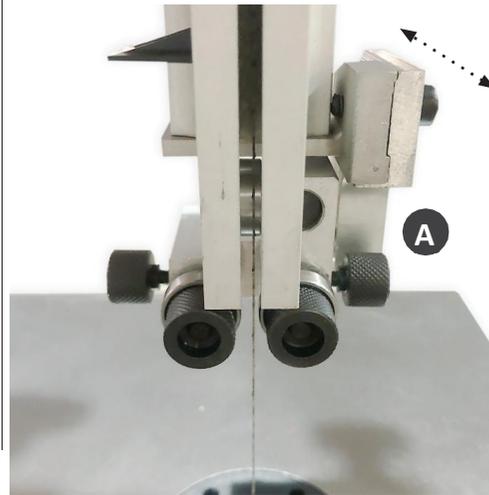
DÉBRANCHEZ LA SCIE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE !

Réglage des guide-lames

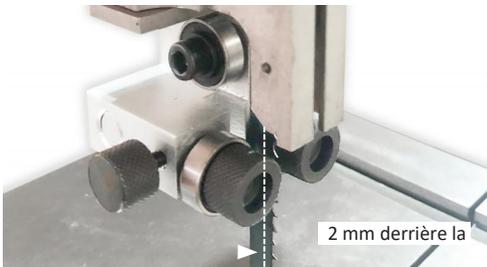
1) Desserrez le bouton de serrage du guide-lame et abaissez le guide-lame supérieur à environ 1/2" (38 mm) au-dessus de la table, puis bloquez-le dans cette position.

2) Desserrez la vis sans tête (A) qui maintient l'ensemble du guide en place et ajustez la position avant et arrière de sorte que le bord d'attaque de la roulette de confort se trouve à environ 2 mm à l'arrière des gorges de la lame de scie. Resserrez la vis sans tête, voir fig. 09-10-11.

Fig. 9-10-11

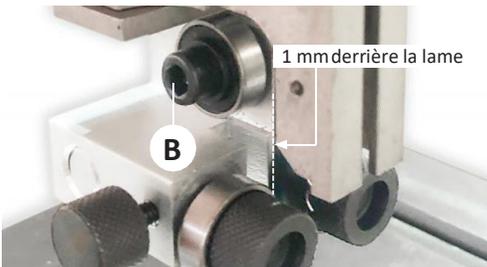


ASSEMBLAGE



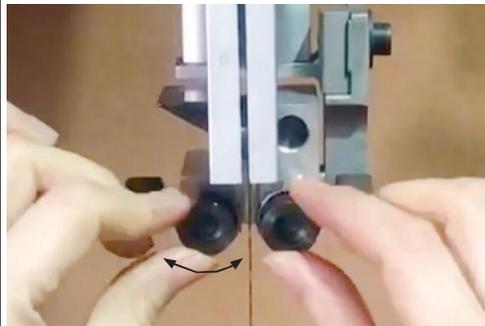
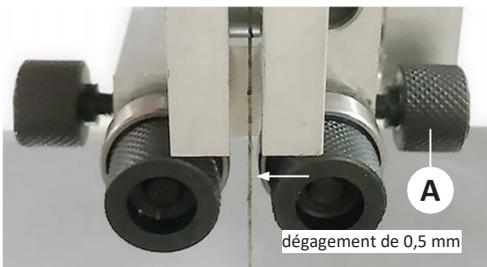
3) Desserrez la vis à tête cylindrique (B) qui serre le galet d'appui arrière, positionnez le galet de façon à ce qu'il soit à 1 mm derrière la lame, puis resserrez la vis sans tête, voir fig. 12-13.

Fig. 12-13



4) Desserrez les deux molettes de serrage (A) qui maintiennent les guide-lames. Réglez les roulettes de confort de sorte à laisser un dégagement d'environ 0,5 mm de chaque côté de la lame. Resserrez les molettes de serrage (A), voir fig. 14-15.

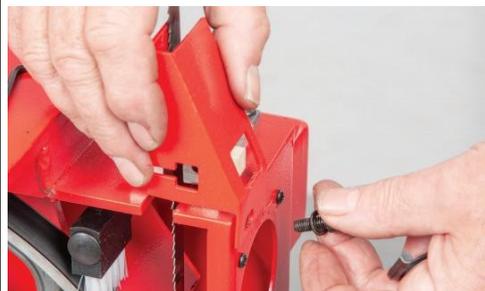
Fig. 14-15



5) Retirez la protection inférieure du guide-lame et mettez-la de côté à l'abri, voir fig. 16-17.

6) Pour régler la position longitudinale de l'ensemble de guidage inférieur, desserrez les deux vis à tête cylindrique (B) sur les modèles MJ343C et MJ343B, voir fig. 18. Sur le modèle MJ3425, desserrez

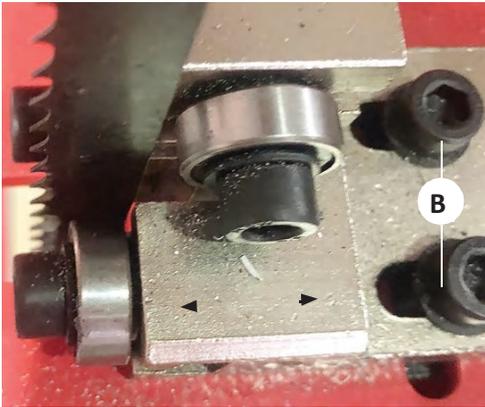
Fig. 16-17



la vis située au-dessous du carter du volant inférieur, voir fig. 19. Notez que vous devrez peut-être retirer la brosse du volant inférieur pour accéder à la vis, voir fig. 20. Une fois l'opération terminée, fixez l'ensemble.

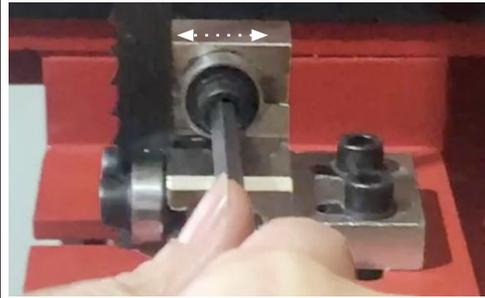
ASSEMBLAGE

Fig. 18-19-20



Répétez les étapes 3 et 4 figurant en page 10 pour le réglage du galet d'appui et des guide-lames, voir fig. 21-22-23-24.

Fig. 21-22-23-24



Vis d'assemblage du guide



Brosse du volant



ASSEMBLAGE

Montage de la table

Recherchez la molette de réglage de la tension de la lame (6) et insérez-la vers le bas sur l'arbre de commande, au-dessus du carter de la scie à ruban, voir fig. 25.

1) La table de sciage peut être montée sans retrait de la lame. Cependant, si vous vous sentez plus à l'aise en n'ayant pas à manœuvrer la table autour de la lame, retirez la lame en ouvrant les caches supérieur et inférieur et détendez-la en reculant le volant de tension, voir fig. 26-27.

REMARQUE : Vous devez vous référer aux pages 8 à 11 pour le suivi et le réglage des guide-lames.

Fig. 25

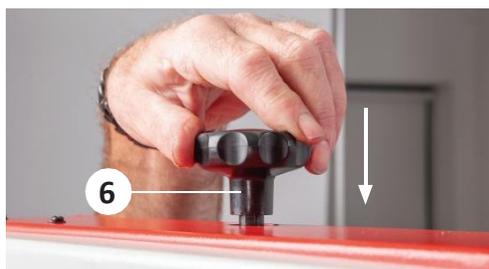


Fig. 26-27

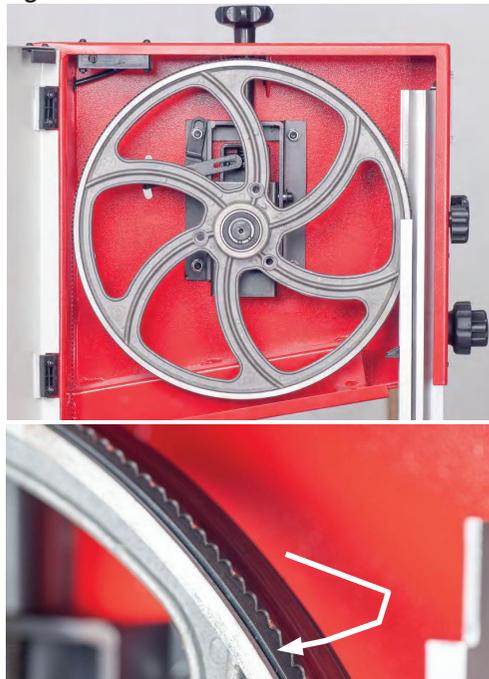
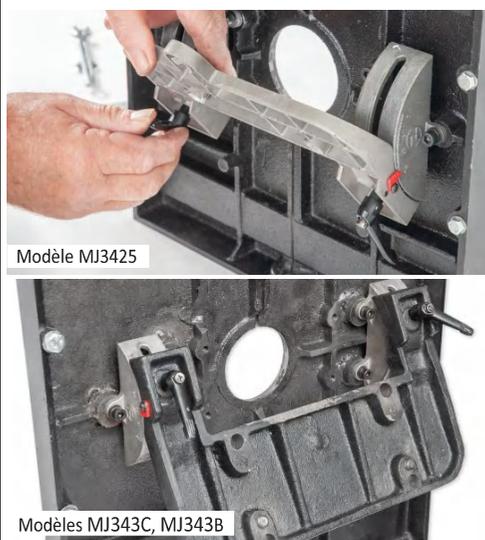


Fig. 28-29



2) Prenez la table en fonte (2), puis retirez la vis de stabilisation de la table et l'insert de table, voir fig. 28-29. Inclinez la base de l'ensemble du bloc de commande de l'inclinaison en desserrant les deux poignées de levage et de basculement au-dessous de la table pour la préparer au montage, voir fig. 30-31.

Fig. 30-31



3) Retirez les vis, les rondelles et les rondelles élastiques du socle de la scie à ruban et mettez-les de côté à l'abri, voir fig. 32-33. Soulevez la table (2), faites glisser la lame dans la fente de la table et

Fig 32-33



abaissez-la sur le socle, voir fig. 34. Alignez les trous du bloc de commande de l'inclinaison avec ceux du socle, puis remplacez les vis/rondelles et serrez. Abaissez la table sur sa butée, remplacez l'insert de table et la vis de stabilisation, voir fig. 35-36-37.



Guide parallèle

1) Recherchez le rail du guide parallèle (3) et l'ensemble du guide parallèle (4). Desserrez les boulons sous la table (2), en laissant un dégagement suffisant entre la table et les boulons. Alignez les rainures usinées dans le rail du guide parallèle (3) et faites glisser le rail contre la table. Serrez les boulons pour fixer le rail, voir fig. 38-39-40.

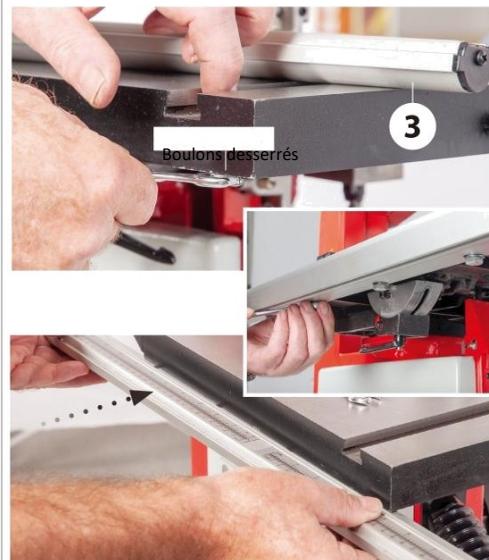
Fig. 38-39-40

Commenté [A3]: Grafik unten :
ÉVITEZ DE TROP SERRER



DO NOT OVERTIGHTEN!

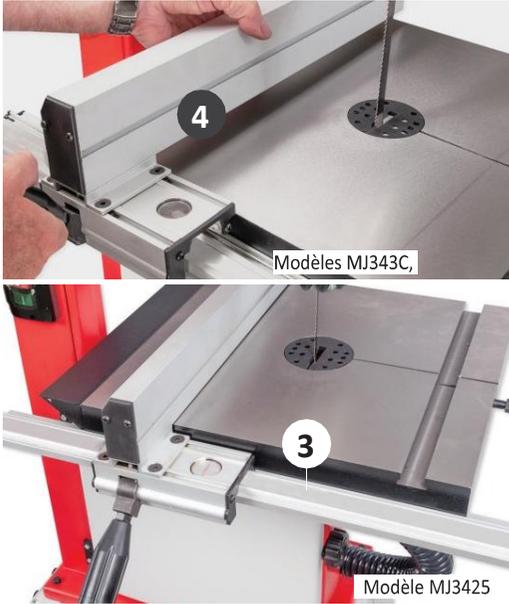
Fig. 34-35-36-37



ASSEMBLAGE

2) Placez le guide parallèle (4), abaissez le guide par-dessus le rail de guidage (3) et appuyez sur le levier de verrouillage pour bloquer le guide parallèle en position, voir fig. 41-42.

Fig. 41-42



Assemblage de la buse et du flexible d'aspiration

1) Recherchez la buse d'aspiration (5), le flexible et les colliers de serrage (7). Retirez les quatre vis cruciformes encadrant la buse d'aspiration placée au-dessous de la table. Alignez les trous de la buse d'aspiration des poussières (5) et fixez-les avec les vis cruciformes, voir fig. 43-44-45.

Fig. 43-44-45

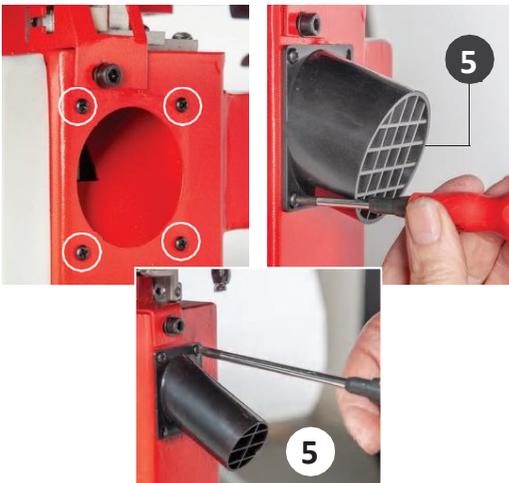


Fig. 46-47



2) Placez un collier de serrage par-dessus l'extrémité du flexible (7), faites glisser le flexible dessus la buse (5) et serrez le collier. Répétez l'opération dans la buse d'aspiration inférieure, voir fig. 46-47.

3) Recherchez la tige coudée et l'écrou (8) ainsi que le levier-poussoir (9). Vissez l'écrou sur la tige filetée, puis vissez la tige dans le trou fileté à l'arrière de la scie à ruban et serrez avec une clé. Faites glisser le levier-poussoir (9) par-dessus la tige, voir fig. 48-49.

Fig. 48-49

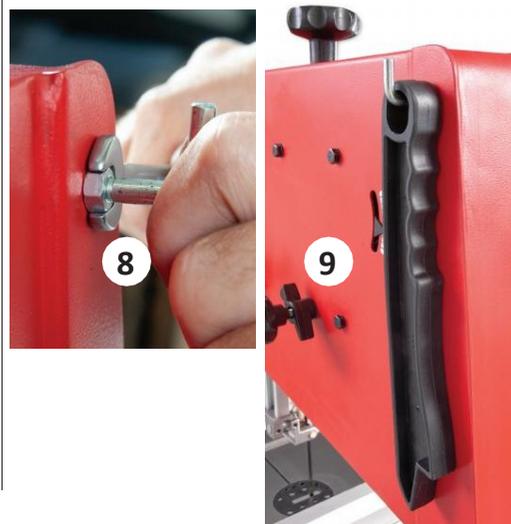




ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

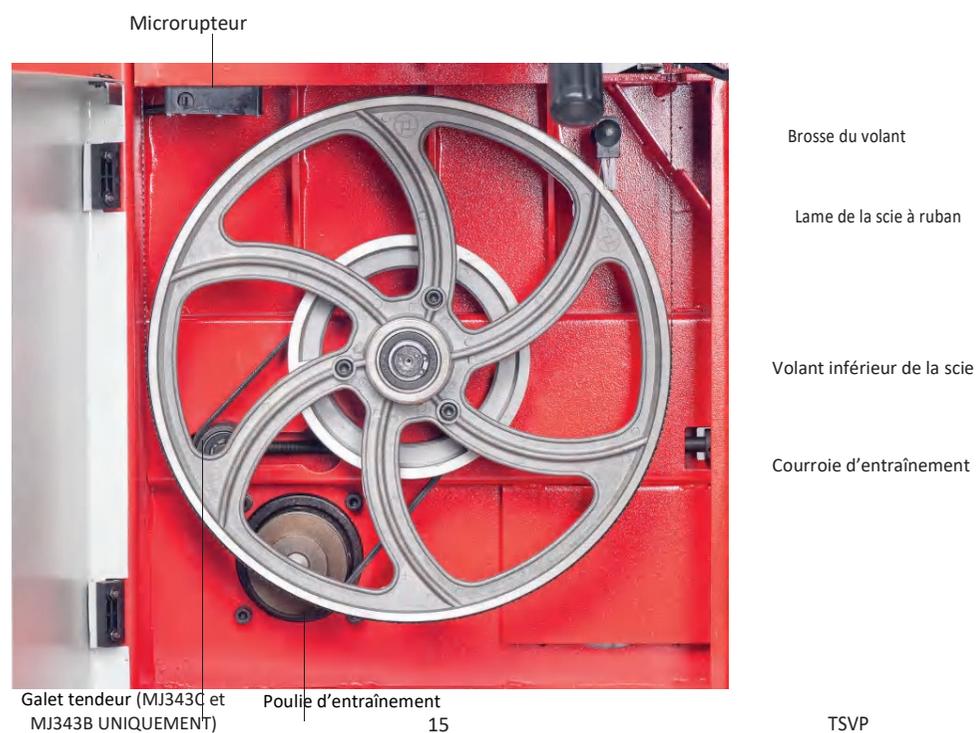
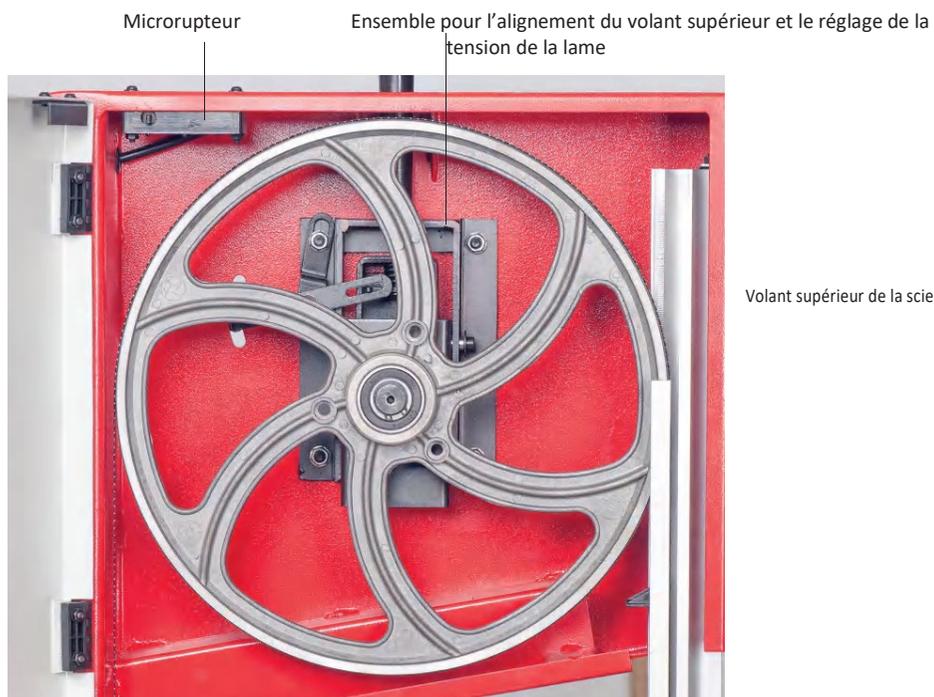


ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

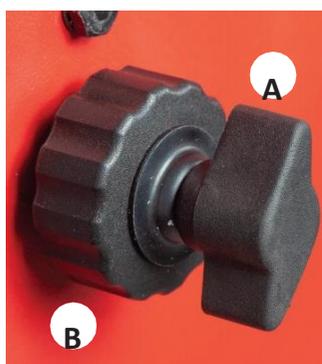


ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

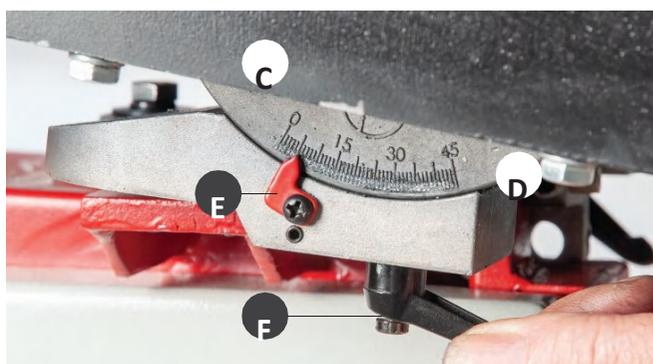


ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

Scie à ruban MJ3425



Bouton de serrage du guide-lame (A)
Molette de réglage du guide-lame (B)



Bloc de commande de l'inclinaison (C), échelle graduée d'inclinaison (D)
Indicateur de l'échelle d'inclinaison et vis de réglage (E), poignée de levage et de basculement (F)

ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES

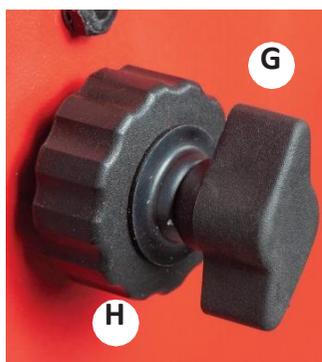
Scie à ruban MJ343C
Scie à ruban MJ343B



Molette de réglage
du galet tendeur



Échelle graduée pour la tension de la lame

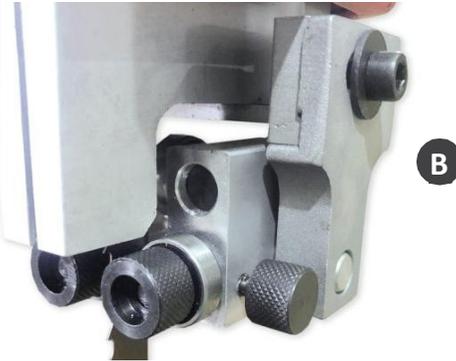
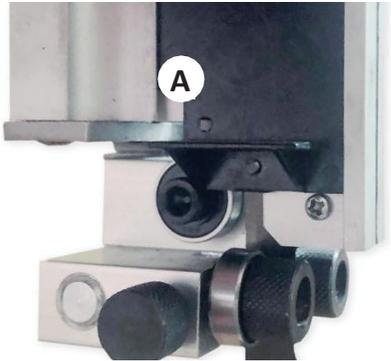


Bouton de serrage du guide-lame (G)
Molette de réglage du guide-lame (H)



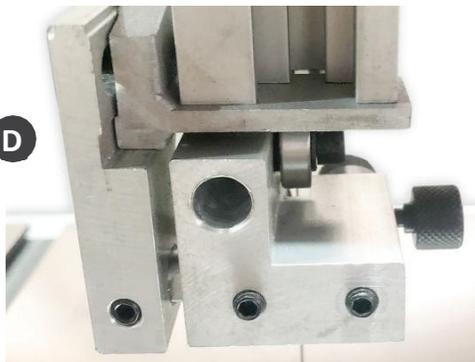
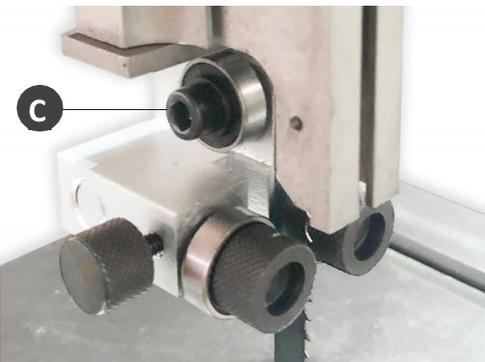
Molette de commande de l'alignement (I)
Verrou papillon de l'alignement (J)

ILLUSTRATION ET DESCRIPTION DES PIÈCES



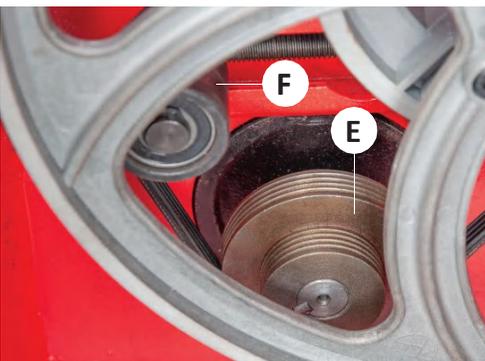
Ensemble guide-lame supérieur pour scies à ruban SRP13 DUAL

Galet d'appui arrière et vis de serrage à tête cylindrique (A) Vis de serrage à tête cylindrique avant/arrière (B)



Ensemble guide-lame supérieur pour scie à ruban SRP10 DUAL

Galet d'appui arrière et vis de serrage à tête cylindrique (C) Vis de serrage à tête cylindrique avant/arrière (D)



Ensemble guide-lame supérieur pour scies à ruban SRP13 DUAL
Poulie d'entraînement (E) et galet tendeur (F)



Ensemble guide-lame supérieur pour scie à ruban SRP10 DUAL
Poulie d'entraînement à deux vitesses (G)

RÉGLAGE DE LA SCIE



DÉBRANCHEZ LA SCIE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE !

Vérification de l'équerrage de la table

1) Desserrez la poignée de serrage au-dessous de la table, abaissez la table jusqu'à ce qu'elle repose contre sa butée, un boulon dont un contre-écrou est vissé sous la table, voir fig. 50. La tête du boulon fait office de butée lorsqu'il heurte le châssis de la machine. Serrez les poignées de serrage.

2) Desserrez la vis de serrage du guide-lame et levez l'ensemble du guide-lame supérieur le plus haut possible, voir fig 51. Placez une équerre de 90° sur la table et amenez-la contre la lame (derrière les dents), voir fig 52.

Fig. 50

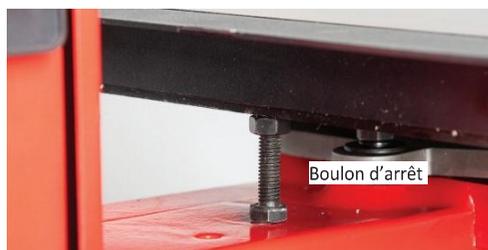


Fig. 51-52

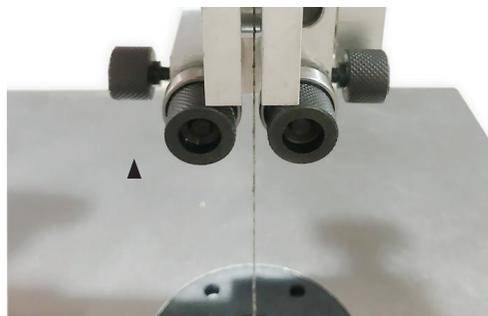
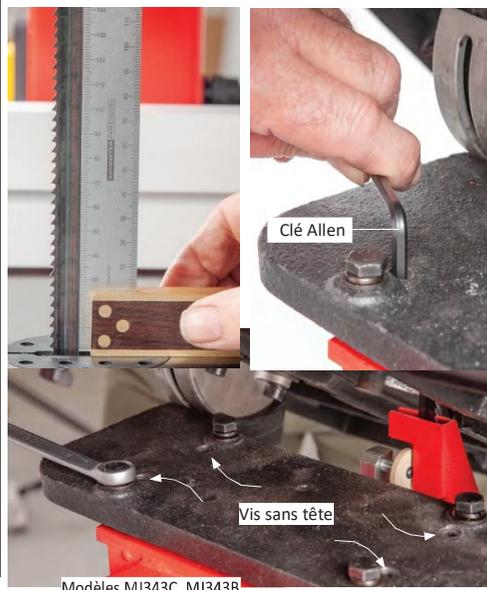


Fig. 53

3) Vérifiez que la lame est bien perpendiculaire à la table. Si ce n'est pas le cas, essayez de réajuster la table en desserrant les poignées de levage et de basculement et en réglant l'écrou d'arrêt de la table jusqu'à ce que la perpendicularité soit atteinte, voir fig. 53.

4) Placez l'équerre contre l'arrière de la lame et assurez-vous qu'elle est perpendiculaire à la table, voir fig. 54. Si un réglage est nécessaire, desserrez les poignées de verrouillage, faites pivoter la table et verrouillez-la en place. Desserrez les boulons maintenant le bloc de commande de l'inclinaison et, à l'aide d'une clé Allen, réglez les quatre vis sans tête dans le bloc de commande, voir fig. 55-56. Pour le modèle MJ3425, ajustez les vis sans tête situées sous le socle, voir fig. 57. Faites de petits ajustements, abaissez la table et positionnez l'équerre comme précédemment. Continuez jusqu'à ce que la lame soit bien d'équerre par rapport à la table et resserrez les boulons de la table pour la fixer dans la position. Remarque : Assurez-vous que la lame est toujours d'équerre par rapport à la table, tel qu'indiqué à la fig. 54 et ajustez le boulon d'arrêt de la table, si nécessaire.

Fig. 54-55-56

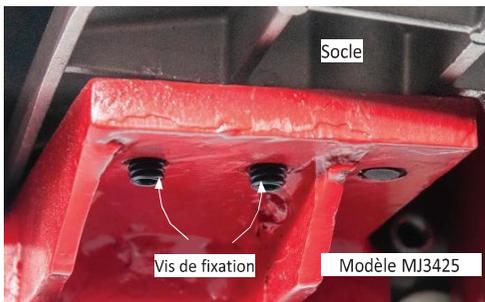


Modèles MJ343C, MJ343B

TSVP

RÉGLAGE DE LA SCIE

Fig. 57



5) Abaissez la table et vérifiez que l'indicateur de l'échelle graduée d'inclinaison est sur zéro ; dans le cas contraire, desserrez la vis et repositionnez l'indicateur, voir fig. 58.

Fig. 58



Réglage du guide parallèle et de la règle graduée

La règle graduée du guide parallèle n'est pas prémontée sur le rail du guide et doit être collée en position. **REMARQUE :** Avant de coller la règle graduée, vérifiez que la table et le guide parallèle sont bien d'équerre par rapport à la lame. Suivez les consignes ci-dessous.

Fig. 59

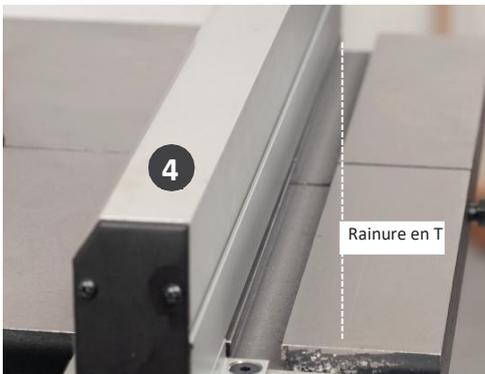


Fig.



1) Alignez le guide parallèle (4) avec le bord de la rainure en T de la table et appuyez sur la poignée de blocage, voir fig. 59. Si le guide parallèle n'est pas aligné, desserrez les deux vis hexagonales de chaque côté de l'ensemble de serrage du guide. Ajustez le guide jusqu'à ce qu'il soit aligné avec la rainure en T, puis resserrez les vis hexagonales, voir fig. 60.

Fig. 61

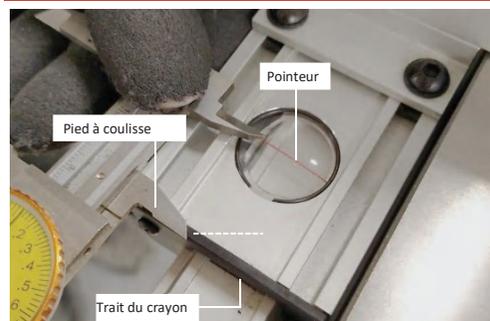


2) Positionnez le guide contre la lame, puis verrouillez-le dans cette position & retirez le capuchon à l'extrémité du rail du guide, voir fig. 61. Prenez un crayon et tracez une ligne sur le rail du guide afin de marquer la position de l'ensemble du guide. À l'aide d'une règle ou d'un pied à coulisse, mesurez la distance entre le pointeur de la loupe et la ligne du crayon, voir fig. 62-63.

Fig. 62-63



RÉGLAGE DE LA SCIE



3) Retirez l'ensemble du guide et marquez la position du pointeur de la loupe sur le rail du guide parallèle, voir fig. 64.

4) Recherchez les bandes graduées, enlevez le support de la bande longue, alignez la ligne « zéro » de la règle graduée avec le trait du crayon et collez-la sur le rail du guide, voir fig. 65.

Fig. 64-65



5) Remettez le guide en place et glissez-le contre la lame. Le pointeur doit être en position « ZÉRO » sur la règle, voir fig. 66.

Fig. 66



Fig. 67

6) Positionnez le guide parallèle sur le côté opposé de la lame et verrouillez-le dans cette position, marquez la position avec un crayon tel que précédemment expliqué, voir fig 67.

Fig. 68-69



7) Répétez l'étape 3, retirez le support de la règle courte. Alignez le trait « zéro » de la règle graduée avec le trait du crayon et collez-la sur le rail du guide et coupez le surplus de bande dépassant de l'extrémité du rail du guide et remplacez le capuchon au bout du rail, voir fig. 69.

Fig. 69



8) Remettez le guide en place et glissez-le contre la lame. Le pointeur doit être en position « ZÉRO » sur la règle, voir fig. 70.

Fig. 70





CONSIGNES D'UTILISATION

1) Assurez-vous d'avoir lu et bien compris les instructions générales et les consignes de sécurité imprimées dans les pages précédentes du présent manuel.

2) Avant de raccorder la machine à l'alimentation, vérifiez que l'outil ne présente aucun signe manifeste de dommages, en inspectant plus particulièrement la fiche et le câble d'alimentation. Corrigez ou faites corriger tout dommage détecté. Vérifiez que la lame que vous utilisez est la bonne pour le travail à réaliser. Remplacez la lame si nécessaire. Vérifiez que la lame n'est pas endommagée, qu'elle est propre, tranchante, bien alignée et correctement tendue.

3) Réglez le guide-lame supérieur à environ 12 mm (1/2") au-dessus de la hauteur de la pièce de travail.

4) Vérifiez, notamment sur place, l'absence de corps étrangers (p. ex. vieux clous, vis, petites pierres, etc.) enfoncés dans le matériau que vous allez couper.

5) Assurez-vous que tous les accessoires, outils et autres ayant été utilisés pour installer la machine ont bien été retirés et mis soigneusement à l'abri ou rangés comme il se doit.



LES ENFANTS NE DOIVENT EN AUCUN CAS ÊTRE AUTORISÉS DANS LA ZONE DE TRAVAIL. PAR AILLEURS, GARDEZ LES OUTILS ET LES ÉQUIPEMENTS HORS DE PORTÉE DES JEUNES ENFANTS !



RACCORDEMENT D'UNE MACHINE D'ASPIRATION DES POUSSIÈRES À LA SCIE

Remarque : Pour le modèle MJ3425, nous recommandons un dispositif d'aspiration du type aspirateur. Pour les modèles MJ343C et MJ343B, nous recommandons un dispositif d'aspiration de 1-1 1/2 HP à grand volume.

6) Assurez-vous que la machine est éteinte. Branchez le câble d'alimentation dans une prise de courant à interrupteur correctement calibrée. Si vous utilisez des rallonges, vérifiez qu'elles ne sont pas endommagées ; si c'est le cas, ne les utilisez pas. Si vous travaillez à l'extérieur, vérifiez que les rallonges employées sont adaptées au travail en extérieur. Mettez la scie en marche. Laissez la scie atteindre sa vitesse normale.

7) Assurez-vous que le matériau que vous allez couper entre dans les limites de capacité de la machine et que les lames sont adaptées à la coupe à réaliser. Par exemple, n'essayez pas de couper une courbe d'un rayon de 1" avec une lame de 5/8".

8) Assurez-vous que la lame n'est pas en contact avec le matériau lorsque vous démarrez la scie. Commencez l'opération de coupe. N'essayez pas de procéder à la coupe trop rapidement.

À la bonne vitesse de coupe, si l'on peut être aussi précis, la lame n'est en effet jamais repoussée contre le galet d'appui ; la scie coupe et parcourt la ligne de sciage à la vitesse à laquelle la pièce usinée est amenée. Si vous remarquez devoir exercer de plus en plus de pression pour effectuer la coupe et que la lame est en contact permanent avec le galet d'appui, il est probable que la lame s'émousse. Vérifiez-la et changez-la si nécessaire.

Tenez fermement la pièce à usiner. Si vous devez changer de prise, assurez-vous de bien tenir à tout moment le matériau avec une main.

9) Si vous coupez de longues pièces de matériau, pensez à faire des découpes (c'est-à-dire un trait de scie entre la bordure du matériau et la ligne de sciage) le long de la ligne de sciage afin de pouvoir écarter les chutes au fur et à mesure que vous avancez sur la ligne.

10) Respectez le vieil adage des menuisiers consistant à ne jamais laisser votre main ou vos doigts à moins d'une largeur de main de la lame.



UTILISEZ LE LEVIER-POUSOIR POUR LA DÉCOUPE DE PETITES PIÈCES.

11) Si vous devez couper de très petits morceaux de matériau, prévoyez ou fabriquez une sorte de « chaussure » pour supporter le bois. Si la pièce à couper est exceptionnellement petite, prenez quelque chose pouvant servir de support sacrificiel et fixez-y la pièce à l'aide de ruban adhésif double face ou similaire.

12) N'oubliez pas de vérifier la tension de la lame après 30 à 60 minutes d'utilisation d'une nouvelle lame. La lame a tendance à « s'étirer » quand elle est neuve.

13) Ne relâchez pas la tension de la lame de scie après avoir terminé le travail. En effet, les lames et le châssis principal de la scie ne réagissent pas bien aux changements constants de contrainte et de tension. Ne détendez la lame que pour la changer ou si elle doit être retirée, la machine devant être mise à l'arrêt pour une longue période de temps. La lame sous tension pendant une longue période de non-utilisation entraînera un développement de méplats sur les bandages.



AVERTISSEMENT ! SI LA SCIE SE BLOQUE ! ÉTEIGNEZ IMMÉDIATEMENT LA MACHINE.

14) Ouvrez le trait de scie, soit en l'écartant, soit en enfonçant une cale près de l'arrière de la lame. Essayez de dégager la lame de la scie. Si vous n'y parvenez pas, vérifiez que la scie est dégagée dans la coupe, démarrez la scie, laissez-la atteindre sa vitesse normale et « coupez » aussi vite que possible. L'élimination de la « chute de coupe » peut empêcher la scie de se bloquer à nouveau en reprenant la coupe initiale.)

REPLACEMENT DE LA LAME DE

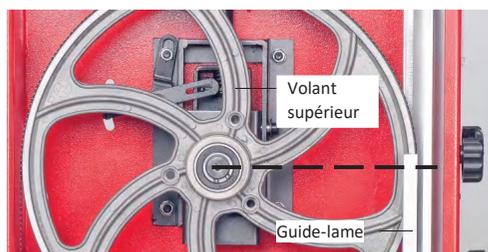


DÉBRANCHEZ LA SCIE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE !

1) Si vous aviez incliné la table, remettez-la en position horizontale. Ouvrez tous les guide-lames de manière à les écarter de la lame et ouvrez les portes des volants. Placez l'ensemble du guide-lame supérieur à environ mi-chemin dans la gorge de sorte que le haut du guide-lame soit au même niveau que le centre de la roue d'entraînement supérieure, voir fig. 71. Enlevez l'insert de table.

2) Retirez la vis de stabilisation de la table, relâchez la tension de la lame en tournant le volant de tension de la lame dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle puisse facilement glisser sur les volants, voir fig. 72.

Fig. 71-72



3) Retirez les protections supérieure et inférieure du guide-lame et mettez-les de côté à l'abri, voir fig. 73-74. Retirez la lame avec précaution en la « dégageant » de sa protection supérieure et en la retirant par la rainure dans la table, voir fig. 75.

Fig. 73-74-75

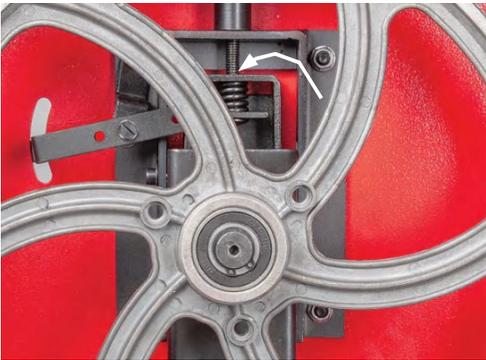


4) C'est le moment idéal pour nettoyer l'intérieur de la machine, retirez les impuretés des bandages, appliquez un peu d'huile légère sur les filetages des tendeurs de la lame et de la courroie d'entraînement, ainsi que sur la molette de contrôle de l'alignement. Les pivots et les glissières de l'ensemble du support du volant supérieur et l'arbre du volant captif du tendeur de la courroie d'entraînement dans son logement peuvent être également légèrement huilés, voir fig 76-77-78.

Fig. 76-77-78



REPLACEMENT DE LA LAME DE SCIE



Tendeur de la courroie d'entraînement & ensemble de contrôle de l'alignement

5) Si vous montez une nouvelle lame, celle-ci vous aura été fournie « pliée », attachée dans cette configuration avec du ruban adhésif ou des serre-câbles.



AVERTISSEMENT ! SOYEZ TRÈS PRUDENT(E) EN « DÉPLIANT » LA LAME, CELLE-CI AYANT TENDANCE À « JAILLIR » ET LA LAME ET LES DENTS À PARTIR DANS TOUTES LES DIRECTIONS.

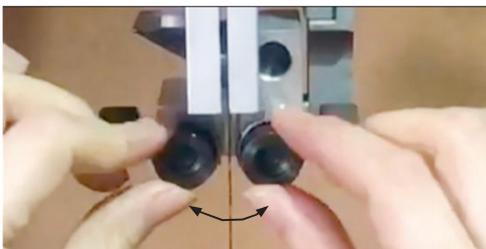


ASSUREZ-VOUS QUE LES DENTS DE LA LAME SONT DIRIGÉS VERS LE BAS !

6) Vérifiez également que la lame ne s'est pas « dépliée » à l'envers. Ainsi, en regardant le devant droit de la boucle, assurez-vous les dents se trouvent bien à l'avant de la lame et sont orientées vers le bas. Si ce n'est pas le cas, tournez la lame à l'envers à partir de sa position actuelle et vérifiez à nouveau.

7) Ouvrez tous les guide-lames de manière à les écarter de la lame. Tenez la lame à environ mi-chemin des deux côtés de la boucle et introduisez-la dans la rainure de la table. Lorsque vous arrivez au vide de l'insert de table, faites passer le côté gauche de la boucle dans la rainure de la protection située dans la découpe du carter principal de la scie. Faites passer le côté droit de la lame dans la fente du guide-lame supérieur. Faites glisser la lame sur les volants et placez-la dans les guide-lame inférieur et supérieur, voir fig. 79-80.

Fig. 79-80



8) Tendez un peu la lame. Tournez le volant supérieur manuellement afin de vous assurer que la lame ne saute pas des volants et se déplace à l'intérieur des guides de lame. Tendez un peu plus la lame et vérifiez en faisant à nouveau tourner le volant supérieur manuellement, voir fig. 81. Lorsque vous êtes sûr que la lame est prête à fonctionner et stable, remettez en place la vis de stabilisation de la table ainsi que l'insert de table, voir fig. 82. Réglez maintenant les guide-lames tel que décrit dans la section « Réglage de la scie » en page 21.

Fig. 81-82



REPLACEMENT DE LA LAME DE SCIE



DISCONNECT THE SAW FROM THE MAINS SUPPLY!

Tableau des vitesses de la scie à ruban

Model	Min. (petite poulie)	Max. (grande poulie)
MJ3425	660 m/min	840 m/min
MJ343C	360 m/min	720 m/min
MJ343B	600 m/min	840 m/min

1) La poulie d'entraînement de la scie à ruban dispose de deux vitesses. Pour changer la vitesse, suivez les consignes ci-dessous. Ouvrez les portes des volants de la scie à ruban et détendez la courroie d'entraînement en tournant la molette de réglage du galet tendeur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, voir fig. 83-84. Remarque : Pour détendre la courroie sur la scie à ruban MJ3425, desserrez la vis hexagonale de serrage du moteur (voir fig. 85) et tirez le moteur vers le haut.

Fig. 83-84-85

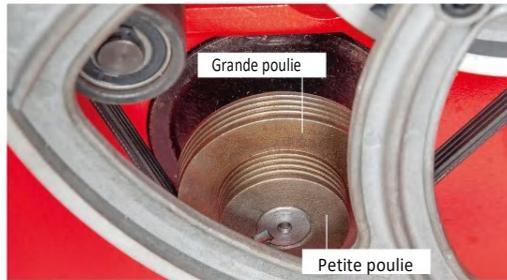
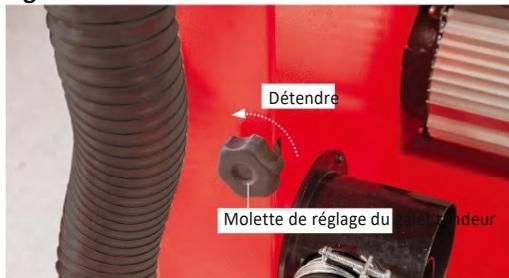


Fig. 86-87

Commenté [A4]: A gauche, DÉBRANCHEZ LA SCIE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE !



WARNING! BE VERY CAREFUL WHEN REMOVING THE BELT NOT TO TRAP YOUR FINGERS!



NOTE: MAKE SURE THE BELT IS NOT TENSIONED TO TIGHTLY TO CAUSE IT TO GET HOT.

Commenté [A5]: AVERTISSEMENT ! FAITES TRÈS ATTENTION À NE PAS VOUS COINCER LES DOIGTS EN RETIRANT LA COURROIE.

REMARQUE ! ASSUREZ-VOUS QUE LA COURROIE N'EST PAS TROP TENDUE ET QU'ELLE NE CHAUFFE PAS.

2) Une fois la courroie d'entraînement détendue, repositionnez-la avec précaution, voir fig. 86-87. **REMARQUE :** Assurez-vous que la courroie est correctement positionnée dans l'une des gorges de la poulie d'entraînement. Une fois la courroie repositionnée, tournez la molette de réglage du galet tendeur dans le sens des aiguilles d'une montre pour la retendre.

Enfoncez le moteur sur le modèle MJ 3425 et serrez le boulon pour le maintenir. Fermez les portes des volants.



ENTRETIEN



DÉBRANCHEZ LA SCIE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE !

Quotidien

- Gardez la machine propre.
- Assurez-vous de l'absence de dents et de fissures sur la lame de scie, voir fig. 88.
- Vaporisez du lubrifiant sec Axcaliber sur les surfaces métalliques nues.

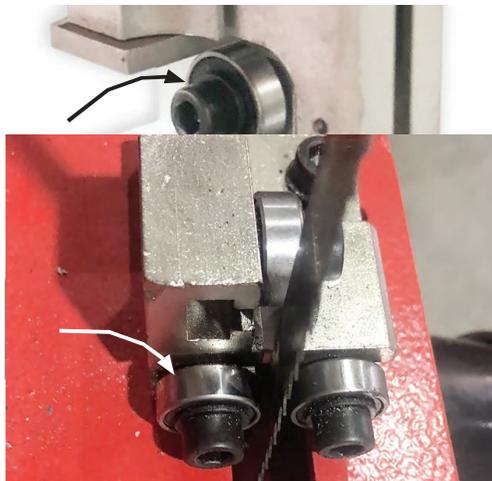
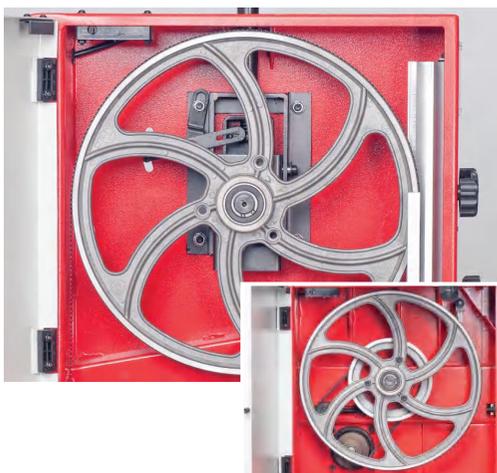
Fig 88



Hebdomadaire

- Ouvrez les portes des volants et nettoyez toute la sciure et les impuretés présentes sur les volants et dans les compartiments, voir fig. 89-90. Remarque : à l'aide d'un aspirateur, nettoyez les orifices d'aération et le carter du moteur.
- Vérifiez l'état des roulettes de confort supérieures/inférieures et du galet d'appui. Nettoyez toute trace d'impuretés sur le roulement, voir fig. 91-92.

Fig 89-90-91-92



Mensuel

- Ouvrez les portes inférieure et supérieure et vérifiez l'état des bandages et de la courroie d'entraînement. Enlevez toute la sciure et les impuretés sur les volants et dans les compartiments.
- Appliquez un peu d'huile sur les filetages des tendeurs de lame et de courroie d'entraînement. **NE METTEZ PAS D'HUILE SUR LES BANDAGES ET LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT.**
- Vérifiez l'état des bandages.
- Assurez-vous de l'absence de dents et de fissures sur la lame.
- Avec le temps, la courroie d'entraînement peut se détendre. Référez-vous à la page précédente pour tendre la courroie d'entraînement.

INFORMATIONS RELATIVES AUX LAMES DES SCIES À RUBAN

Choisir la bonne denture (nombre de dents par pouce, dpp ou tpi)

3 dpp (denture Skip)

Utilisée pour les coupes profondes, en particulier les coupes longitudinales, cette lame laisse une surface de sciage grossière, bien qu'une vitesse d'avance lente et une tension élevée améliorent la finition de la coupe.



4 ddp (denture Skip)

Convient à une utilisation universelle avec une précision de coupe perpendiculaire au grain et avec le grain. Une surface convenable peut être obtenue avec une avance plus lente et une bonne tension.



6 ddp (denture Skip)

La lame de scie idéale pour une utilisation universelle, adaptée aux coupes transversales jusqu'à 150 mm et aux coupes longitudinales de profilés jusqu'à 50 mm d'épaisseur, des sections plus épaisses pouvant être également découpées avec une avance lente. Cette forme de dent assure une surface propre et convient très bien aux bois naturels.



10 dpp (denture Regular)

Convient à la coupe de contreplaqué et de MDF ainsi que de métaux non ferreux et de matières plastiques. Sur le bois naturel, la finition de coupe est de bonne qualité, mais l'avance doit être lente et la profondeur de coupe maximale ne doit pas dépasser 50 mm.

Pour la coupe de métaux, réduisez la vitesse au minimum, notamment pour la coupe de métaux ferreux ou de fonte.



14 dpp (denture Regular)

Lame de coupe très propre pour le contreplaqué, les matières plastiques et les panneaux MDF, mais trop fine pour le bois naturel sauf de profilés très fins (jusqu'à 25 mm d'épaisseur). La lame de 14 dpp convient très bien aux utilisations à vitesse lente pour la découpe de métaux non ferreux. Avec un pas de dent aussi fin, il convient de toujours utiliser une vitesse d'avance lente.



Largeur de lame

Utilisez toujours la lame de scie la plus large possible ; elle est plus robuste et supportera des pressions d'avance plus importantes sans fléchir. Consultez le manuel d'utilisation de votre machine pour connaître les largeurs de lame maximale et minimale qu'elle accepte. Le rayon de courbure minimal pour chaque largeur de lame est le suivant :

Largeur de lame	Rayon minimal
13 mm (1/2")	63 mm (2 1/2")
10 mm (3/8")	27 mm (1 1/16")
6 mm (1/4")	19 mm (3/4")
5 mm (3/16")	13 mm (1/2")
3 mm (1/8")	10 mm (3/8")

Longueur de lame

Elle dépend de votre modèle de machine. Vous trouverez dans le catalogue une liste des machines les plus populaires et leurs longueurs de lames.

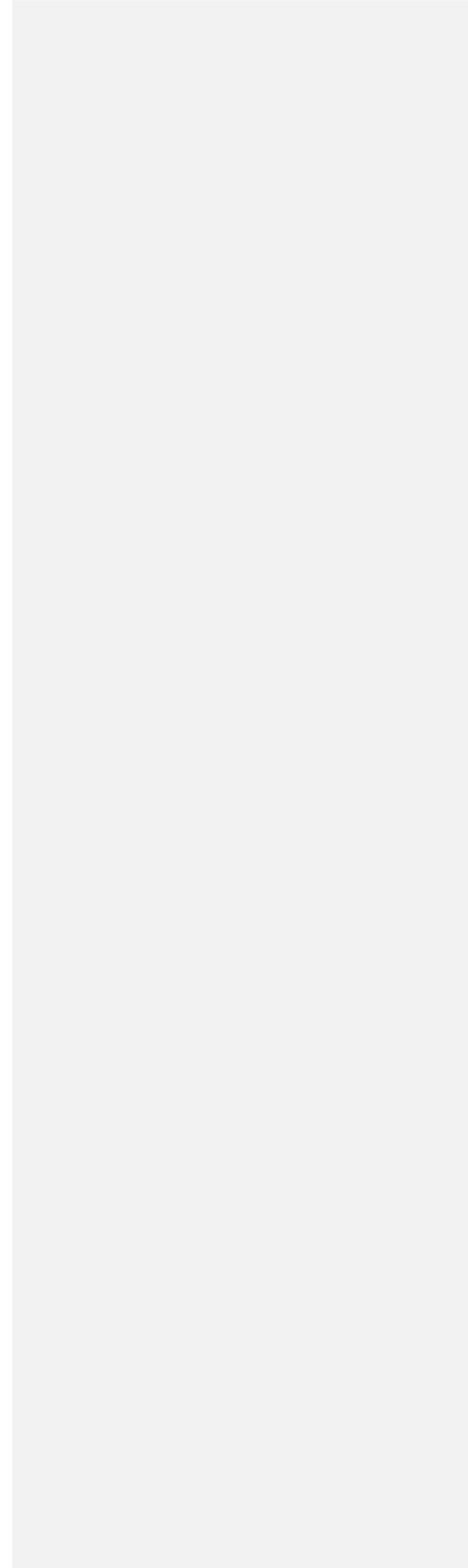
Géométrie des dents

Géométrie standards des dentures : Nous proposons des lames pour scies à ruban ayant l'une des deux dentures suivantes : denture Skip ou denture Regular :

On trouve la denture Skip sur les lames à grosses dents, celles dotées de 3, 4 ou 6 dents par pouce. Large et peu profonde, la gorge dispose de beaucoup d'espace pour recueillir les déchets. Notez que la présence de sciure entre les dents peut affecter



la qualité de coupe. La forme Regular, ou triangulaire, des dents est présente sur les lames dotées de 10 dents ou plus par pouce, sur lesquelles, en raison de l'enlèvement réduit de matière, moins de dépôts de sciure sont collectés.



DÉPANNAGE DE LA SCIE À RUBAN

Résolution des problèmes

Les scies à ruban sont des machines relativement simples et, comme toutes les machines, un entretien régulier (entretien préventif) est essentiel pour obtenir les meilleurs résultats possibles avec votre scie.

« Ma scie à ruban ne coupe pas droit. »

- C'est la question la plus courante posée par les utilisateurs de scie à ruban. La réponse se trouve généralement dans la lame : une lame de mauvaise qualité et mal alignée, une lame émoussée ou endommagée, souvent d'un seul côté, ou un nombre de dents beaucoup trop élevé pour le matériau à couper. N'oubliez pas : 2 dents au minimum et 10 dents au maximum dans la pièce à couper.

- Le guide n'est pas aligné avec la lame.

« Ma scie à ruban vibre. »

- Nettoyez les volants de la machine.

- Assurez-vous que la lame glisse correctement sur les volants.

- Vérifiez la soudure de la lame de scie – est-elle alignée ?

- Assurez-vous que la machine repose sur un sol plat.

« Ma scie à ruban ralentit pendant la coupe. »

- Assurez-vous que la courroie d'entraînement est bien tendue.

- En cas de découpe d'un matériau dur ou humide, ralentissez votre vitesse d'avance.

- Vérifiez que la lame est bien tranchante et n'est pas trop fine.

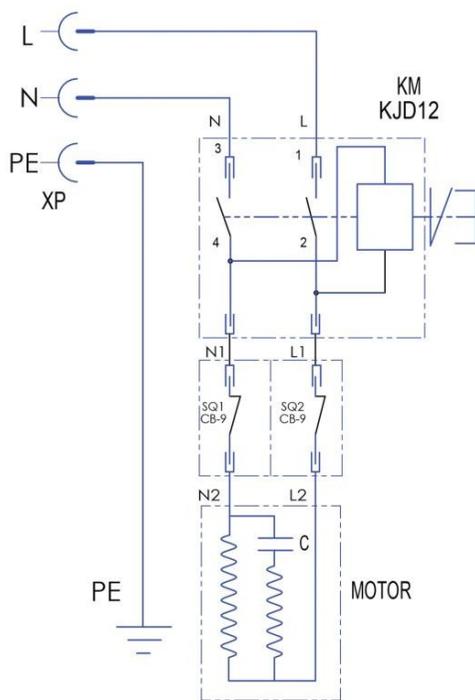
- Veillez à utiliser une lame étroite pour les coupe en courbe (Voir section 5 – Types de lames et de couteaux).

« Puis-je découper de l'acier avec ma scie à ruban ? »

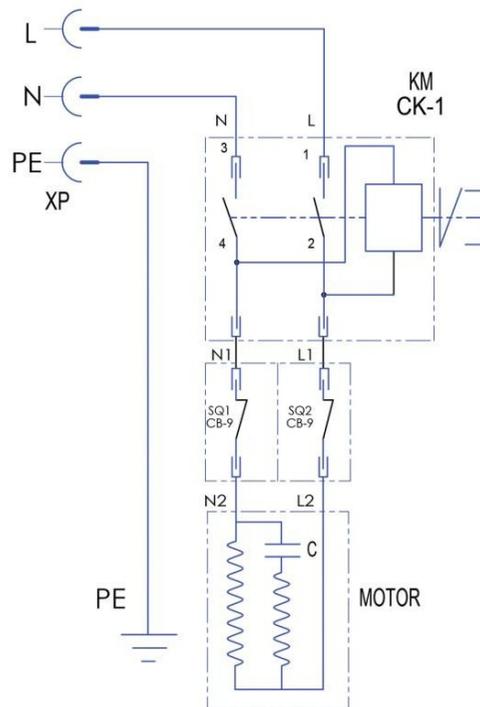
- Non. La plupart des scies à ruban pour bois fonctionnent beaucoup trop vite pour découper de l'acier, même en montant une lame pour métal.

SCHÉMA DE CÂBLAGE

Modèle MJ3425



Modèles MJ343C et MJ343B



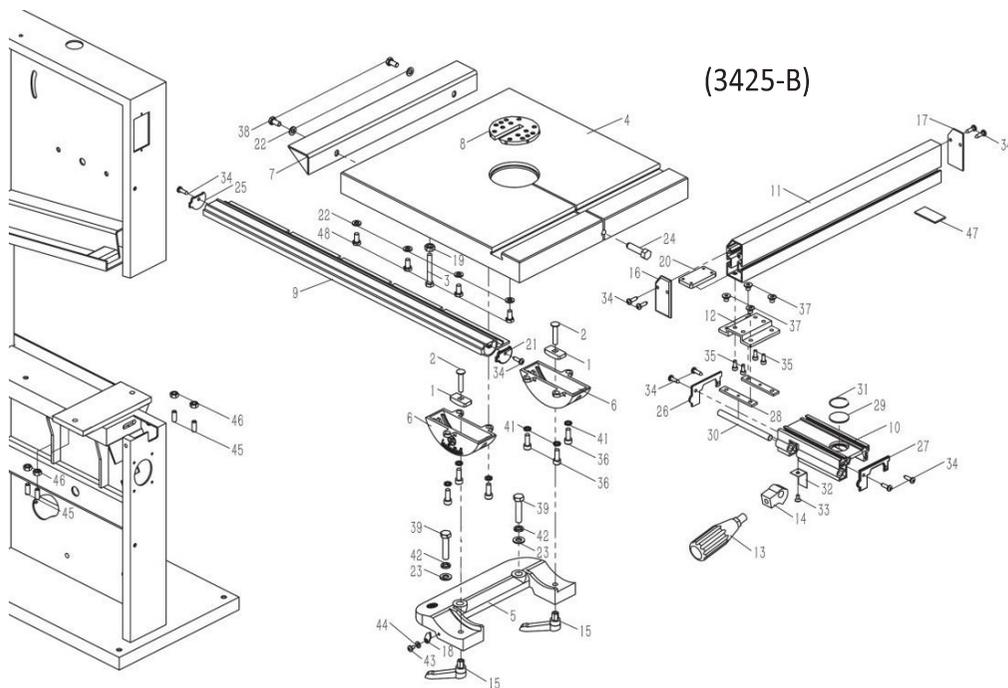
SCHEMAS ÉCLATÉS/LISTES

MJ3425 10 pouces (liste des pièces A)

N°	Description
1	Support de guidage
2	Moteur
3	Arbre du volant inférieur
4	Arbre du volant supérieur
5	Logement de l'arbre du volant supérieur
6	Support d'axe coulissant
7	Axe coulissant du volant supérieur
8	Ressort
9	Rondelle de blocage
10	Écrou de réglage
11	Molette de réglage
12	Molette de verrouillage de la porte
13	Brosse
14	Douille-entretoise pour brosse
15	Clip
16	Molette de réglage
18	Écrou papillon
19	Roulement 80101
20	Vis épaulée
21	Écrou hex. M6
22	Boîtier du microrupteur
23	Interrupteur
24	Lame
25	Volant supérieur
26	Volant inférieur
27	Carter du volant supérieur
28	Assise de connexion, guide supérieur
29	Arbre de connexion, guide supérieur
30	Protection du guide-lame supérieur
31	Base de la protection du guide-lame supérieur
36	Cache, protection du guide-lame supérieur
37	Indicateur visuel
38	Plaque de protection
39	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X6
40	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X30
41	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M3X25
42	Vis à tête cylindrique à dépouille à empreinte cruciforme M5X8
43	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X10
44	Indicateur bloc d'inclinaison
45	Pointeur
46	Disque de recouvrement??
47	Ressort
48	Engrenage de réglage, guide supérieur
49	Molette de réglage, guide supérieur
50	Écrou papillon
51	Poulie du moteur
52	Crémaillère de réglage, guide supérieur
54	Carter de la scie
55	Boîtier du microrupteur
56	Porte supérieure
57	Porte inférieure
58	Charnière
59	Courroie d'entraînement
60	Plaque d'appui, microrupteur
61	Rondelle 4
62	Écrou hex. M4
63	Écrou hex. M3
64	Écrou hex. M6
65	Écrou hex. M5
66	Écrou hex. M14x1,5
67	Adaptateur pour aspiration latérale
68	Adaptateur pour aspiration au sol
69	Écrou anti-desserrage M6
70	Rondelle 3
71	Rondelle 6
72	Rondelle 8
73	Crochet pour levier-poussoir
74	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X20
75	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X10
76	Vis à tête cylindrique à six pans creux M4X16
77	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X16
78	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X12
79	Vis à tête cylindrique à six pans creux M8X20
80	Vis de réglage
81	Vis à six pans creux à empreinte cruciforme M4x14
82	Vis à six pans creux à empreinte cruciforme M3x10
83	Vis hex. à filetage M6X20
84	Vis hex. à filetage M6X16
86	Rondelle 5
87	Rondelle 8
88	Vis autotaraudeuse ST3.5X10
89	Vis autotaraudeuse ST3.5X13
90	Vis sans tête à six pans creux M6X6
91	Écrou autobloquant M5
92	Écrou autobloquant M8
93	Vis épaulée M6X65
94	Vis épaulée M8X70
95	Circlips pour orifices 28
96	Circlips pour arbres 12
97	Rondelle élastique 8
98	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X16
99	Vis hex. à filetage M8X20
100	Vis à tête cylindrique à six pans creux M8X16
101	Écrou de roulement
102	Assise de connexion, guide supérieur
103	Arbre de connexion, guide supérieur
104	Vis sans tête à six pans creux M6X10
105	Roulement 80026
106	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X18
107	Portée de roulement, guide supérieur
108	Portée de roulement, guide inférieur
109	Arbre de connexion, guide inférieur
110	Plaque de connexion, guide supérieur
111	Écrou de verrouillage
112	Arbre excentrique, guide supérieur

SCHÉMAS ÉCLATÉS/LISTES

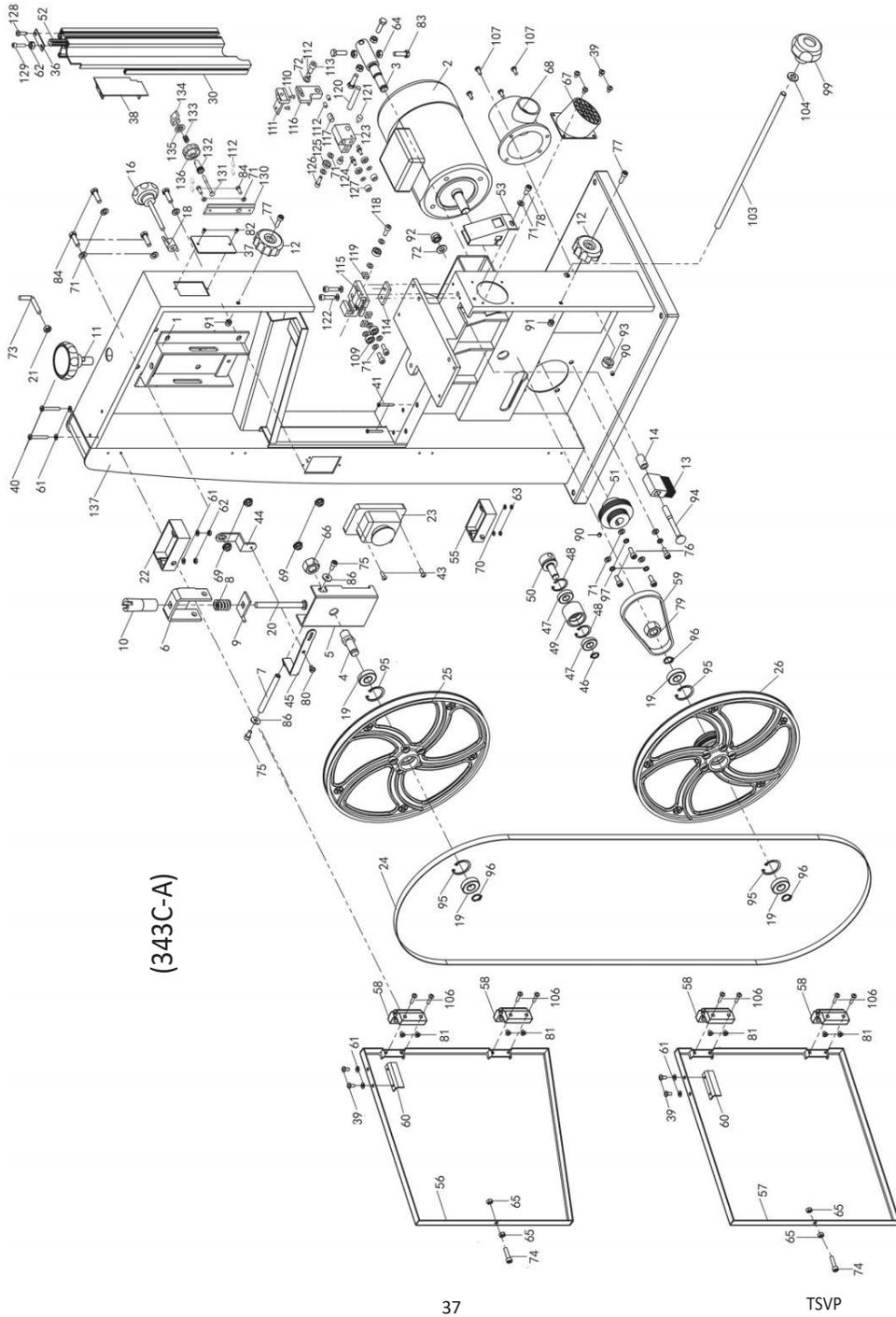
MJ3425 10 pouces (diagramme & liste des pièces B)



N°	Description	N°	Description	N°	Description
1	Pièce de guidage	18	Indicateur	35	Vis à tête cylindrique à six pans creux M4X10
2	Vis à collet carré M6X25	19	Écrou hex.	36	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16
3	Vis hex. à filetage M8X45	20	Guide-vis	37	Vis à tête bombée à six pans creux M6X10
4	Table de travail	21	Capuchon gauche, rail avant	38	Vis hex. à filetage M6X12
5	Base de montage, table de travail	22	Rondelle 6	39	Vis hex. à filetage M8X35
6	Base pivotante, table de travail	23	Rondelle 8	40	Vis hex. à filetage M8X25
7	Table extensible	24	Goupille de la table	41	Rondelle élastique 6
8	Insert de table	25	Capuchon droit, rail avant	42	Rondelle élastique 8
9	Rail avant	26	Capuchon gauche, support du guide parallèle	43	Vis à tête fraisée à empreinte cruciforme M4X6
10	Support du guide parallèle	27	Capuchon droit, support de guide	44	Rondelle 4
11	Guide parallèle	28	Guide-vis	45	Vis sans tête à six pans creux M6X20
12	Support du guide parallèle	29	Pointeur	46	Écrou hex. M6
13	Poignée de verrouillage, guide parallèle	30	Arbre de verrouillage, support de guide	47	Plaque d'étanchéité, guide parallèle
14	Arbre excentrique	31	Bague circulaire	48	Vis hex. à filetage M6X16
15	Levier à cliquet	32	Plaque de verrouillage		
16	Capuchon avant, guide parallèle	33	Vis à tête fraisée à empreinte cruciforme M4X8		
17	Capuchon arrière, guide parallèle	34	Vis à tête à tête bombée à empreinte cruciforme à bout pointu ST4X16		

SCHÉMAS ÉCLATÉS/LISTES

MJ343C 12 pouces (diagramme A)



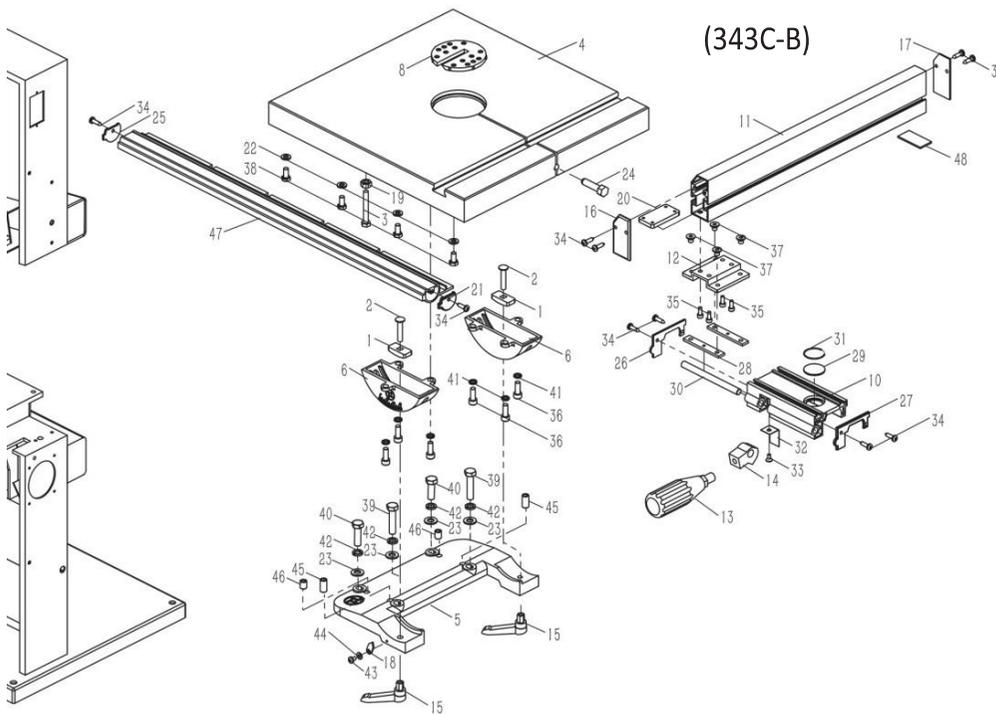
SCHÉMAS ÉCLATÉS/LISTES

MJ343C 12 pouces (Liste des pièces A)

N°	Description	N°	Description	N°	Description
1	Support de guidage	51	Poulie du moteur	97	Rondelle élastique 6
2	Moteur	52	Crémaillère de réglage, guide supérieur	99	Molette de réglage
3	Arbre du volant inférieur	53	Protection du guide-lame inférieur	100	Arbre d'engrenage
4	Arbre du volant supérieur	55	Groupe microrupteur	101	Engrenage, guide supérieur
5	Logement de l'arbre du volant supérieur	56	Porte supérieure	103	Arbre de tension de la courroie
6	Support d'axe coulissant	57	Porte inférieure	104	Rondelle 10
7	Axe coulissant du volant supérieur	58	Charnière	105	Butée de sécurité, arbre de tension de la courroie
8	Ressort	59	Courroie d'entraînement	106	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X16
9	Rondelle de blocage	60	Plaque d'appui, microrupteur	107	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M5X10
10	Écrou de réglage	61	Rondelle 4	109	Roulement 80101
11	Molette de réglage	62	Écrou hex. M4	110	Vis autotaraudeuse ST3.5X13
12	Molette de verrouillage de la porte	63	Écrou hex. M3	111	Assise de connexion, guide supérieur
13	Brosse	64	Écrou hex. M6	112	Vis sans tête à six pans creux M6X10
14	Douille-entretoise pour brosse	65	Écrou hex. M5	113	Vis à tête cylindrique à six pans creux M8X16
16	Molette de réglage	66	Écrou hex. M14x1,5	114	Plaque à écrous
18	Écrou papillon	67	Buse d'aspiration latérale des poussières	115	Logement du guide inférieur
19	Roulement 80203	68	Buse d'aspiration au sol des poussières	116	Assise de connexion, guide supérieur
20	Vis épaulée M8X105	69	Écrou anti-desserrage M6	117	Écrou de roulement B
21	Écrou hex. M6	70	Rondelle 3	118	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16
22	Groupe microrupteur	71	Rondelle 6	119	Écrou carré
23	Interrupteur d'alimentation	72	Rondelle 8	120	Arbre de connexion, guide supérieur
24	Lame de scie	73	Crochet pour levier-poussoir	121	Écrou de verrouillage
25	Volant supérieur	74	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X20	122	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X25
26	Volant inférieur	75	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X10	123	Portée de roulement, guide supérieur
30	Protection du guide-lame supérieur	76	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16	124	Arbre excentrique, guide supérieur
36	Cache, protection du guide-lame supérieur	77	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X16	125	Roulement 80026
37	Indicateur visuel	78	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X12	126	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X18
38	Plaque de protection	79	Écrou hex. fin M20X1,5	127	Douille-entretoise, guide supérieur
39	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X6	80	Vis de réglage	128	Vis autotaraudeuse ST3.5X10
40	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X30	81	Vis à six pans creux à empreinte cruciforme M4x14	129	Vis à tête cylindrique à six pans creux M4X16
41	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M3X25	82	Vis à six pans creux à empreinte cruciforme M3x6	130	Base de la protection du guide-lame supérieur
43	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X10	83	Vis hex. à filetage M6X20	131	Vis épaulée M6X65
44	Indicateur bloc d'inclinaison	84	Vis hex. à filetage M6X16	132	Engrenage de réglage, guide supérieur
45	Pointeur	86	Rondelle 5	133	Ressort
46	Circlips pour arbres 12	88	Vis autotaraudeuse ST5X20	134	Écrou papillon
47	Roulement 80101	90	Vis sans tête à six pans creux M6X6	135	Disque de recouvrement
48	Circlips pour orifices 28	91	Écrou autobloquant M5	136	Molette de réglage, guide supérieur
49	Galet tendeur	92	Écrou autobloquant M8	137	Carter de la scie
50	Arbre pour galet tendeur	94	Vis épaulée M8X90		
		95	Circlips pour orifices 40		
		96	Circlips pour arbres 17		

SCHEMAS ÉCLATÉS/LISTES

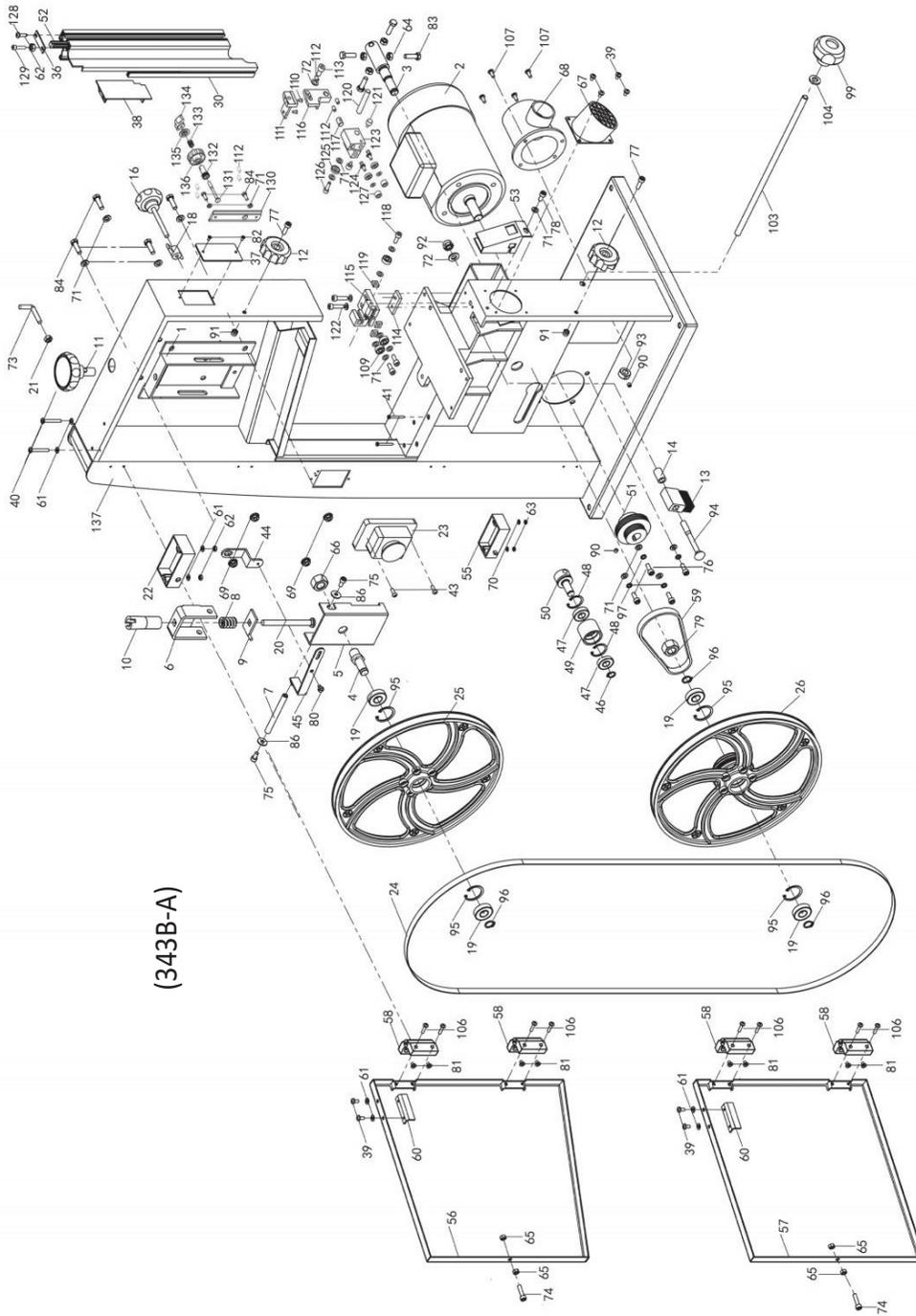
MJ343C 12 pouces (diagramme & liste des pièces B)



N°	Description	19	Écrou hex. M8	35	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X10
1	Pièce de guidage	20	Guide-vis	36	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16
2	Vis épaulée M6X25	21	Capuchon droit, rail avant	37	Vis à tête bombée à six pans creux M6X12
3	Vis hex. à filetage M8X45	22	Rondelle 8	38	Vis hex. à filetage M8X16
4	Table de travail	23	Rondelle 8	39	Vis hex. à filetage M8X35
5	Base de montage, table de travail	24	Goupille de la table	40	Vis hex. à filetage M8X30
6	Base pivotante, table de travail	25	Capuchon gauche, rail avant	41	Rondelle élastique 6
8	Insert de table	26	Capuchon gauche, support du guide parallèle	42	Rondelle élastique 8
10	Support du guide parallèle	27	Capuchon droit, support de guide	43	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X6
11	Guide parallèle	28	Guide-vis	44	Rondelle 4
12	Support du guide parallèle	29	Pointeur	45	Vis sans tête à six pans creux M10X20
13	Poignée de verrouillage, guide parallèle	30	Arbre de verrouillage, support de guide	46	Vis sans tête à six pans creux M10X12
14	Arbre excentrique	31	Bague circulaire	47	Rail avant
15	Levier à cliquet M6	32	Plaque de verrouillage	48	Plaque d'étanchéité, guide parallèle
16	Capuchon avant, guide parallèle	33	Vis à tête fraisée à empreinte cruciforme M4X8		
17	Capuchon arrière, guide parallèle	34	Vis à tôle à tête ronde à empreinte cruciforme à bout pointu ST4X16		
18	Pointeur				

SCHÉMAS ÉCLATÉS/LISTES

MJ343B 14 pouces (diagramme A)



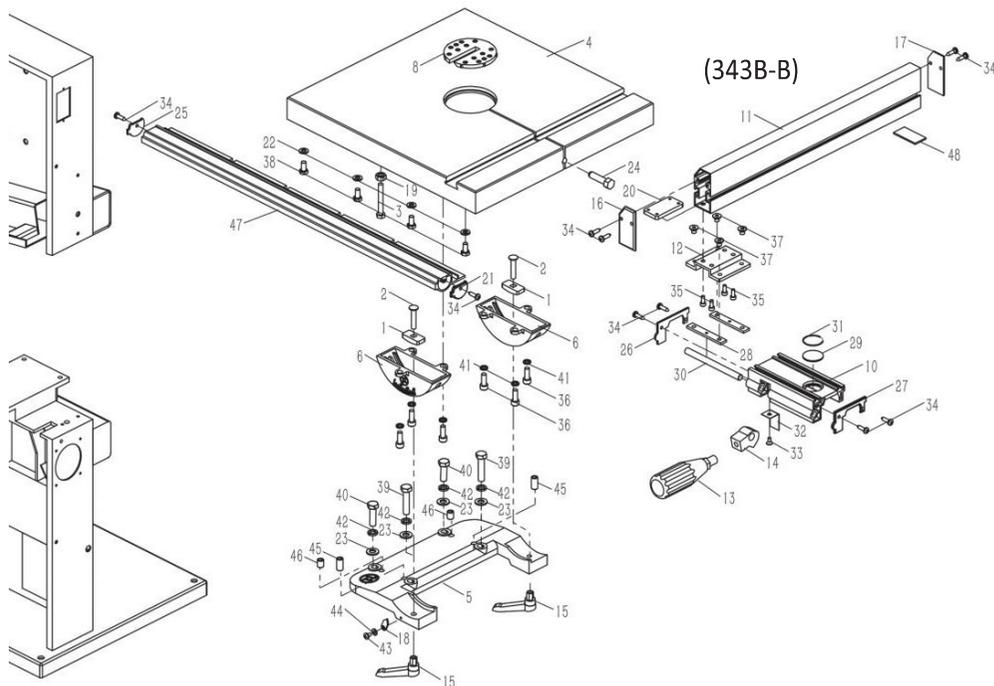
SCHEMAS ÉCLATÉS/LISTES

MJ343B 14 pouces (liste des pièces A)

N°	Description	N°	Description	N°	Description
1	Support de guidage	52	Crémaillère de réglage, guide supérieur	96	Circlips pour arbres 17
2	Moteur	53	Protection du guide-lame inférieur	97	Rondelle élastique 6
3	Arbre du volant inférieur	55	Groupe microrupteur	99	Molette de réglage
4	Arbre du volant supérieur	56	Porte supérieure	103	Arbre de tension de la courroie
5	Logement de l'arbre du volant supérieur	57	Porte inférieure	104	Rondelle 10
6	Support d'axe coulissant	58	Charnière	105	Butée de sécurité, arbre de tension de la courroie
7	Axe coulissant du volant supérieur	59	Courroie d'entraînement	106	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X16
8	Ressort	60	Plaque d'appui, microrupteur	107	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M5X10
9	Rondelle de blocage	61	Rondelle 4	109	Roulement 80101
10	Écrou de réglage	62	Écrou hex. M4	110	Vis autotaraudeuse ST3.5X13
11	Molette de réglage	63	Écrou hex. M3	111	Assise de connexion, guide supérieur
12	Molette de verrouillage de la porte	64	Écrou hex. M6	112	Vis sans tête à six pans creux M6X10
13	Brosse	65	Écrou hex. M5	113	Vis à tête cylindrique à six pans creux M8X16
14	Douille-entretoise pour brosse	66	Écrou hex. M14x1,5	114	Plaque à écrous
16	Molette de réglage	67	Buse d'aspiration latérale des poussières	115	Logement du guide inférieur
18	Écrou papillon	68	Buse d'aspiration au sol des poussières	116	Assise de connexion, guide supérieur
19	Roulement 80203	69	Écrou anti-desserrage M6	117	Écrou de roulement B
20	Vis épaulée M8X105	70	Rondelle 3	118	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16
21	Écrou hex. M6	71	Rondelle 6	119	Écrou carré
22	Groupe microrupteur	72	Rondelle 8	120	Arbre de connexion, guide supérieur
23	Interrupteur d'alimentation	73	Crochet pour levier-poussoir	121	Écrou de verrouillage
24	Lame de scie	74	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X20	122	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X25
25	Volant supérieur	75	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X10	123	Portée de roulement, guide supérieur
26	Volant inférieur	76	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16	124	Arbre excentrique, guide supérieur
30	Protection du guide-lame supérieur	77	Vis à tête cylindrique à six pans creux M5X16	125	Roulement 80026
36	Cache, protection du guide-lame supérieur	78	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X12	126	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X18
37	Indicateur visuel	79	Écrou hex. fin M20X1,5	127	Douille-entretoise, guide supérieur
38	Plaque de protection	80	Vis de réglage	128	Vis autotaraudeuse ST3.5X10
39	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X6	81	Vis à six pans creux à empreinte cruciforme M4x14	129	Vis à tête cylindrique à six pans creux M4X16
40	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X30	82	Vis à six pans creux à empreinte cruciforme M3x6	130	Base de la protection du guide-lame supérieur
41	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M3X25	83	Vis hex. à filetage M6X20	131	Vis épaulée M6X65
43	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X10	84	Vis hex. à filetage M6X16	132	Engrenage de réglage, guide supérieur
44	Indicateur bloc d'inclinaison	86	Rondelle 5	133	Ressort
45	Pointeur	88	Vis autotaraudeuse ST5X20	134	Écrou papillon M6
46	Circlips pour arbres 12	90	Vis sans tête à six pans creux M6X6	135	Disque de recouvrement
47	Roulement 80101	91	Écrou autobloquant M5	136	Molette de réglage, guide supérieur
48	Circlips pour orifices 28	92	Écrou autobloquant M8		
49	Galet tendeur	94	Vis épaulée M8X100		
50	Arbre pour galet tendeur	95	Circlips pour orifices 40		

SCHÉMAS ÉCLATÉS/LISTES

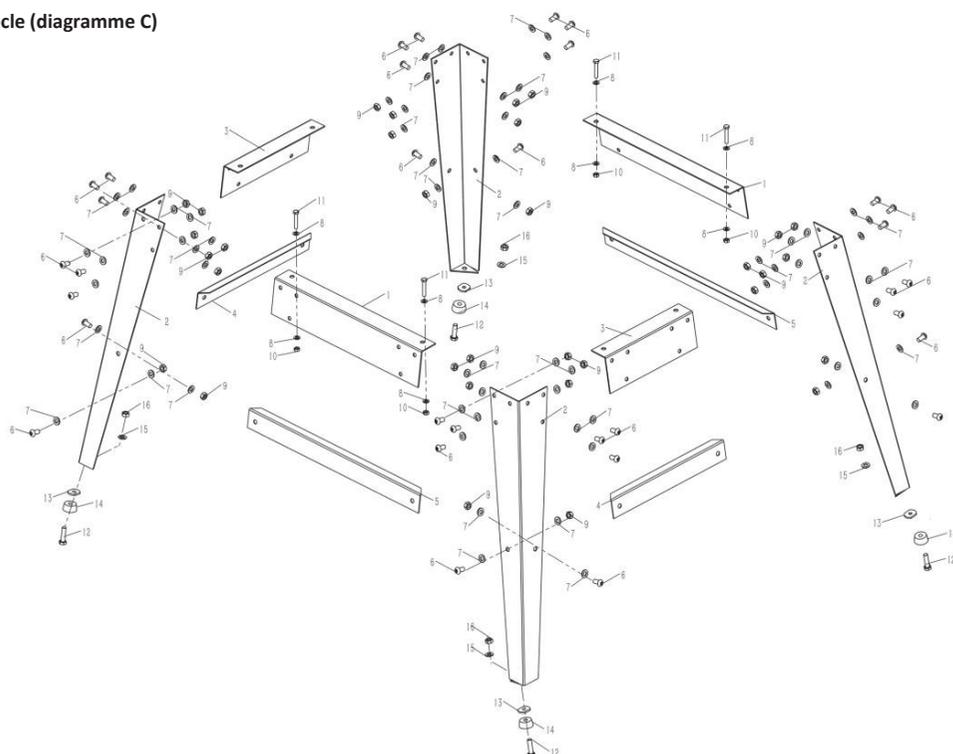
MJ343B 14 pouces (diagramme & liste des pièces B)



N°	Description	19	Écrou hex. M8	35	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X10
1	Pièce de guidage	20	Guide-vis	36	Vis à tête cylindrique à six pans creux M6X16
2	Vis à collet carré M6X25	21	Capuchon droit, rail avant	37	Vis à tête bombée à six pans creux M6X12
3	Vis hex. à filetage M8X45	22	Rondelle 8	38	Vis hex. à filetage M8X16
4	Table de travail	23	Rondelle 8	39	Vis hex. à filetage M8X35
5	Base de montage, table de travail	24	Goupille de la table	40	Vis hex. à filetage M8X30
6	Base pivotante, table de travail	25	Capuchon gauche, rail avant	41	Rondelle élastique 6
8	Insert de table	26	Capuchon gauche, support du guide parallèle	42	Rondelle élastique 8
10	Support du guide parallèle	27	Capuchon droit, support de guide	43	Vis à tête bombée à dépouille à empreinte cruciforme M4X6
11	Guide parallèle	28	Guide-vis	44	Rondelle 4
12	Support du guide parallèle	29	Pointeur	45	Vis sans tête à six pans creux M10X20
13	Poignée de verrouillage, guide parallèle	30	Arbre de verrouillage, support de guide	46	Vis sans tête à six pans creux M10X12
14	Arbre excentrique	31	Bague circulaire	47	Rail avant
15	Levier à cliquet M6	32	Plaque de verrouillage	48	Plaque d'étanchéité, guide parallèle
16	Capuchon avant, guide parallèle	33	Vis à tête fraisée à empreinte cruciforme M4X8		
17	Capuchon arrière, guide parallèle	34	Vis à tôle à tête bombée à empreinte cruciforme à bout pointu ST4X16		
18	Pointeur				

SCHÉMAS ÉCLATÉS/LISTES

Socle (diagramme C)



(3425-C)

MJ3425 10 pouces

N°	Description
1	Support supérieur long
2	Pied du socle
3	Support supérieur court
4	Support inférieur court
5	Support inférieur long
6	Vis à tête bombée à six pans creux M6X16
7	Rondelle 8
8	Rondelle 6
9	Écrou hex. M8
10	Écrou hex. M6
11	Vis hex. à filetage M6X35
12	Vis hex. à filetage M8X30
13	Écrou d'étanchéité
14	Coussin en caoutchouc
15	Rondelle 8
16	Écrou hex. M8

(343C-C)

MJ343C 12 pouces

N°	Description
1	Support supérieur long
2	Pied du socle
3	Support supérieur court
4	Support inférieur court
5	Support inférieur long
6	Vis à tête bombée à six pans creux M8X16
7	Rondelle 8
8	Écrou hex. M8
9	Écrou hex. M8
10	Rondelle 8
11	Vis hex. à filetage M8X40
12	Vis hex. à filetage M8X30
13	Écrou d'étanchéité
14	Coussin en caoutchouc
15	Rondelle 8
16	Écrou hex. M8

(343B-C)

MJ343B 14 pouces

N°	Description
1	Support supérieur long
2	Pied du socle
3	Support supérieur court
4	Support inférieur court
5	Support inférieur long
6	Vis à tête bombée à six pans creux M8X16
7	Rondelle 8
8	Écrou hex. M8
9	Écrou hex. M8
10	Rondelle 8
11	Vis hex. à filetage M8X40
12	Vis hex. à filetage M8X30
13	Écrou d'étanchéité
14	Coussin en caoutchouc
15	Rondelle 8
16	Écrou hex. M8