



MODELE
SRU355



Manuel d'utilisation

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE / TÜV

Déclaration de conformité:

Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que le produit désigné ci-dessous:

Type: **Scie à ruban.**

Modèle: **BAS350**

Numéro de série: **20091100003**

Marque: **LEMAN**

Référence: **SRU355**

Est en conformité avec les normes* ou directives européennes** suivantes:

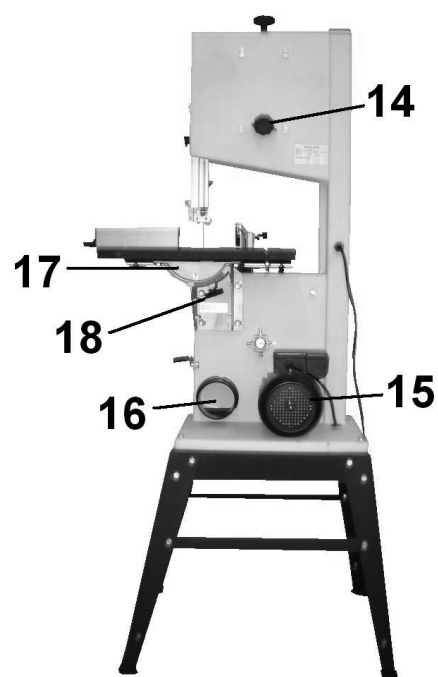
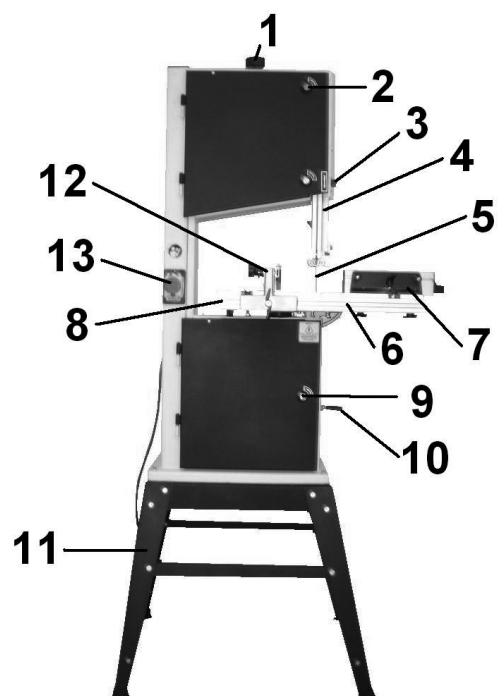
- **2006/42/EC (directive machine)
- **2006/95/EC (directive matériel électrique à basse tension)
- **2004/108/EC (directive de compatibilité électromagnétique)
- * EN 55014-1 :2006
- * EN 61000-3-2 : 2006
- * EN 61000-3-3 : 1995 + A1 + A2
- * EN 55014-2 :1997+A1

Fait à St Clair de la Tour le 1/02/2010
M.DUNAND, PDG
LEMAN
ZA DU COQUILLA
BP147-SAINT CLAIR DE LA TOUR
38354 LA TOUR DU PIN CEDEX
FRANCE



- 1. Vue générale de la machine**
- 2. Caractéristiques techniques**
- 3. A lire impérativement**
- 4. Sécurité**
 - 4.1 Utilisation conforme aux instructions
 - 4.2 Consignes de sécurité
 - 4.3 Symboles sur l'appareil
 - 4.4 Dispositifs de sécurité
- 5. Montage**
 - 5.1 Montage du piètement
 - 5.2 Montage de la scie
 - 5.3 Montage de la table de sciage
 - 5.4 Montage de la règle graduée
 - 5.5 Montage du guide de coupe longitudinale
 - 5.6 Montage du guide d'onglet
 - 5.7 Montage de la manivelle
- 6. Réglage**
 - 6.1 Réglage de la tension de la lame
 - 6.2 Centrage de la lame
 - 6.3 Réglage des guides de lame
 - 6.4 Ajustage de la table de sciage
 - 6.5 Ajustage du guide de coupe longitudinale
 - 6.6 Ajustage de la règle graduée
 - 6.7 Planéité de la table de sciage
 - 6.8 Réglage de la vitesse de coupe
- 7. Mise en service**
 - 7.1 Aspiration des copeaux
 - 7.2 Raccordement au secteur
- 8. Manipulation**
 - 8.1 Réglage de la hauteur de coupe
 - 8.2 Inclinaison de la table de sciage
 - 8.3 Choix de la lame ruban
 - 8.4 Mise en route
- 9. Maintenance**
 - 9.1 Changement de la lame ruban
 - 9.2 Changement de l'insert de table
 - 9.3 Brosse de nettoyage
 - 9.4 Caoutchouc de volant
 - 9.5 Courroie d'entraînement
 - 9.6 Nettoyage de la machine
 - 9.7 Maintenance
 - 9.8 Stockage
- 10. Problèmes et solutions**
- 11. Réparations**
- 12. Accessoires**
 - 12.1 Lames ruban
 - 12.2 Kit de déplacement
- 13. Liste des pièces et câblage**
 - 13.1 Liste des pièces détachées
 - 13.2 Vue éclatée de la machine
 - 13.3 Schéma électrique
- 14. Garantie**

1. Vue générale de la machine (avec fournitures standard)



- 1 Molette de réglage de la tension de la lame
- 2 Serrure de la porte supérieure
- 3 Vis de blocage du guide supérieur de la lame
- 4 Guide supérieur de la lame - 1 clé de 10mm
- 5 Lame de scie en acier Flexback 2490x16x0,5 4TPI
- 6 Table de sciage
- 7 Guide d'onglet
- 8 Règle graduée
- 9 Serrure de la porte inférieure
- 10 Manivelle de réglage de la tension de la courroie
- 11 Piètement
- 12 Guide de coupe longitudinale
- 13 Interrupteur "marche/arrêt" de la machine
- 14 Molette d'inclinaison du volant supérieur
- 15 Moteur
- 16 Sortie d'aspiration D.100
- 17 Berceau d'inclinaison de la table
- 18 Vis de blocage d'inclinaison

Outillage:

- 1 clé 6 pans de 3 mm
- 1 clé 6 pans de 4 mm
- 1 clé de 10mm
- 1 clé de 13mm

Document:

- Manuel d'utilisation

2. Caractéristiques techniques

- Tension: 230 V (1-50 Hz)
- Puissance du moteur: 900 W (1,2 CV)
- Vitesse de rotation: 1400 t/min
- Vitesse de coupe: 440 ou 900 m/min
- Longueur de la lame: 2490 mm
- Largeur de la lame: 6 à 20 mm
- Dimensions de la machine emballée (Longueur x Largeur x Hauteur): 1060x360x465 (mm)
- Dimensions de la machine prête à l'emploi (Longueur x Largeur x Hauteur): 870x750x1700 (mm)
- Dimensions de la table de sciage (Largeur x Profondeur): 548x400 (mm)
- Hauteur de la table de sciage: 1020 mm avec le piètement (490 mm sans le piètement)
- Hauteur de coupe maximum: 200 mm
- Largeur du col de cygne: 345 mm
- Différents réglages possibles: Table inclinable de 0° à 45°
- Poids de la machine emballée: 75 Kg
- Poids de la machine prête à l'emploi: 70 Kg
- Température ambiante admissible en fonctionnement et Température de transport et de stockage admissible: 0 à +40°.
- Emission sonore (suivant norme en iso 3744): <85dB
- Sortie d'aspiration:
- Diamètre de raccordement de la sortie d'aspiration (mm): 100
- Vitesse d'air minimale au niveau de la sortie d'aspiration (m/s): 20

3. A lire impérativement

Cette machine fonctionne conformément au descriptif des instructions. Ces instructions d'utilisation vont vous permettre d'utiliser votre appareil rapidement et en toute sécurité:

- Lisez l'intégralité de ces instructions d'utilisation avant la mise en service.
- Ces instructions d'utilisation s'adressent à des personnes possédant de bonnes connaissances de base dans la manipulation d'appareils similaires à celui décrit ici. L'aide d'une personne expérimentée est vivement conseillée si vous n'avez aucune expérience de ce type d'appareil.
- Conservez tous les documents fournis avec cette machine, ainsi que le justificatif d'achat pour une éventuelle intervention de la garantie.
- L'utilisateur de la machine est seul responsable de tout dommage imputable à une utilisation ne respectant pas les présentes instructions d'utilisation, à une modification non autorisée par

rapport aux spécifications standard, à une mauvaise maintenance, à un endommagement de l'appareil ou à une réparation inappropriée et/ou effectuée par une personne non qualifiée.

4. Sécurité

4.1 Utilisation

conforme aux prescriptions

- La machine est destinée aux travaux de délignage, de mise à longueur, et de contournage. Ne travaillez que les matériaux pour lesquels la lame a été conçue (les outils autorisés sont répertoriés dans le chapitre "Caractéristiques techniques").
 - Tenez compte des dimensions admissibles des pièces travaillées.
 - Ne travaillez pas de pièces rondes ou trop irrégulières qui ne pourraient pas être bien maintenues pendant l'usinage.
- Lors du travail sur chant de pièces plates, utilisez un guide auxiliaire appropriée.
- Une utilisation non conforme aux instructions, des modifications apportées à la machine ou

l'emploi de pièces non approuvées par le fabricant peuvent provoquer des dommages irréversibles.

4.2 Consignes de sécurité

Respectez les instructions de sécurité suivantes afin d'éliminer tout risque de dommage corporel ou matériel !

Danger dû à l'environnement de travail:

- Maintenez le poste de travail en ordre.
- Restez vigilant et concentré sur votre travail, n'utilisez pas la machine si vous n'êtes pas suffisamment concentré. Le travail doit être réfléchi, organisé et préparé avec rigueur.
- Veillez à ce que l'éclairage du poste de travail soit correct et suffisant.
- Ne travaillez qu'avec une installation d'aspiration de copeaux et de poussières. Cette installation doit être suffisamment puissante par rapport aux déchets produits par la machine (les valeurs sont

indiquées dans le chapitre "Caractéristiques techniques").

- Limitez au minimum la quantité de sciure de bois présente sur le poste de travail: nettoyez la zone avec un appareil d'aspiration, vérifiez périodiquement le bon fonctionnement de votre dispositif d'aspiration et son bon état. Ne soufflez pas sur les sciures présentes sur la machine, utilisez un appareil d'aspiration pour le nettoyage.

- Travaillez dans une pièce suffisamment aérée.

- Adoptez une position de travail stable et confortable. Veillez à constamment garder votre équilibre.

- N'utilisez pas la machine en présence de liquides ou de gaz inflammables.

- Cette machine ne doit être manipulée, mise en marche et utilisée que par des personnes expérimentées et ayant pris connaissance des dangers présents. Les mineurs ne sont autorisés à se servir de la machine que dans le cadre d'une formation professionnelle et sous le contrôle d'une personne qualifiée.

- Les enfants en particulier, les personnes non concernées par la machine en général, doivent se tenir éloignés de la zone de travail, et en aucun cas ils ne doivent toucher au câble électrique ou même à l'appareil lorsque ce dernier est en marche.

- Ne dépassez pas les capacités de travail de la machine (elles sont répertoriées dans le chapitre "Caractéristiques techniques").

Danger dû à l'électricité:

- Cet appareil ne doit pas être exposé à la pluie. L'aire de travail doit être sèche et l'air relativement peu chargé en humidité.

- Lors du travail avec la machine, évitez tout contact corporel avec des objets reliés à la terre.

- Le câble d'alimentation électrique ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.

- Débranchez la machine en fin d'utilisation.

- Assurez-vous que la machine est débranchée avant tout travail de maintenance, de réglage, d'entretien, de nettoyage...

Danger dû aux pièces en mouvement:

- La machine ne peut être mise en marche que lorsque tous les dispositifs de sécurité sont opérationnels.

- Restez à une distance suffisante par rapport à l'outil en fonctionnement et toutes les autres parties de la machine en mouvement. Utilisez éventuellement des accessoires de poussée ou d'entraînement pour le bois.

- Attendez que l'outil soit complètement à l'arrêt pour effectuer toute opération de nettoyage sur l'aire de travail, y compris pour dégager les sciures, les chutes, les restes de bois...

- N'usinez que des pièces qui peuvent être stabilisées lors de l'opération.

- Ne freinez en aucun cas l'outil de coupe.

- Vérifiez avant chaque mise en route qu'aucun outil et qu'aucune pièce détachée ne reste sur et dans la machine.

Danger dû aux outils de coupe:

Même lorsque la machine est à l'arrêt, la lame peut provoquer des blessures.

- Utilisez des gants pour remplacer et manipuler les lames.

- Protégez les lames et conservez-les de façon à ce que personne ne puisse se blesser.

Danger dû à l'usinage:

- Veillez à ce que la lame soit adaptée au matériau à usiner.

- N'utilisez que des lames à denture fine pour scier des pièces minces ou des pièces à paroi mince (risque de projection d'éclats).

- Utilisez toujours des lames suffisamment tranchantes.

Changez immédiatement les lames dont la coupe est émoussée.

- Veillez à ne pas coincer les pièces à usiner lors de l'utilisation de la machine.

- Vérifiez que les pièces à usiner ne contiennent pas des corps étrangers (clous, vis...).

- Ne sciez jamais plusieurs pièces à la fois ou des paquets de plusieurs pièces.

- Afin d'éviter tout risque d'accrochage, puis d'entraînement, n'usinez jamais des pièces comportant des cordes, des lacets, des câbles, des rubans, des ficelles, des fils.

Protection de la personne:

- Portez une protection acoustique.

- Portez des lunettes de protection. Attention: les lunettes de vue que vous portez habituellement n'apportent aucune protection.

- Portez un masque antipoussière.

- Portez des vêtements de travail adaptés.

- Ne portez aucun vêtement qui puisse être happé en cours d'utilisation de la machine. Ne portez ni cravate, ni gants, ni vêtement à manches larges.

- Mettez un filet à cheveux si vous avez des cheveux longs.

- Mettez des chaussures équipées de semelles antidérapantes.

Danger dû à un défaut de la machine ou à des modifications non appropriées:

- Assemblez la machine en respectant les instructions relatives au montage. Toutes les pièces doivent être correctement

installées.

- Entretenez la machine et ses accessoires avec soin (reportez-vous au chapitre "Maintenance").

- Veillez avant toute mise en route à ce que la machine soit en bon état: vérifiez que les dispositifs de sécurité et de protection fonctionnent parfaitement, vérifiez que les pièces mobiles fonctionnent correctement et ne se bloquent pas.

- N'utilisez que des pièces de rechange répertoriées par le fabricant. Ceci est valable aussi bien pour les outils de coupe que pour les dispositifs de sécurité et de protection.

- N'effectuez aucune modification sur les pièces de la machine.

- N'utilisez pas des lames détériorées ou déformées.

- Toute pièce ou dispositif de protection endommagé doit être réparé ou remplacé par un réparateur agréé.

- N'utilisez pas la machine si l'interrupteur ou quelque pièce du dispositif électrique que ce soit est défectueux. N'apportez aucune modification au circuit électrique. Faites réparer la machine dans un atelier spécialisé agréé.

Consignes additionnelles pour l'utilisation d'une scie à ruban:

- Ne démarrez pas la machine si la lame est en contact avec la pièce de bois à usiner.

- Lors de l'usinage, ne faites jamais pression sur le côté de la lame.

- Ne laissez jamais la machine tourner à vide: arrêtez le moteur.

- Assurez-vous avant chaque mise en route que les dents de la lame pointent bien vers le bas (vers la table).

4.3 Symboles sur

l'appareil

- **Danger:** le non-respect des avertissements peut entraîner de

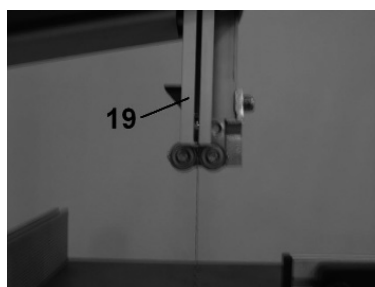
graves blessures ou des dommages matériels.

- Lisez attentivement les instructions.
- Faites-vous aider, portez à deux.
- Ne touchez pas.
- Utilisez des lunettes de protection.
- Utilisez un casque de protection auditive.
- Utilisez un masque anti-poussière.
- N'utilisez pas la machine dans un environnement mouillé ou humide.

4.4 Dispositifs de sécurité

Protège lame supérieur

Le protecteur supérieur (19)



protège l'utilisateur des contacts involontaires avec la lame en mouvement. Il doit être réglé en hauteur de façon à laisser un espace maximum de 2 à 3 mm au dessus de la pièce à usiner, et rendre ainsi la lame inaccessible.

Protège lame inférieur

Le protecteur inférieur (20)

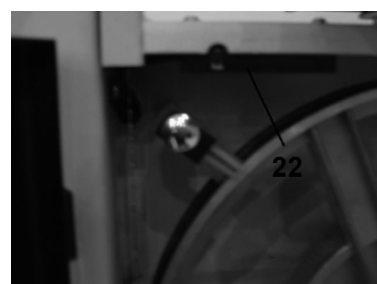


protège l'utilisateur des contacts involontaires avec la lame en mouvement. Il bascule vers le

bas pour permettre l'ouverture de la porte inférieure, et doit impérativement être remonté en position lorsque la porte est fermée.

Contacteurs de porte

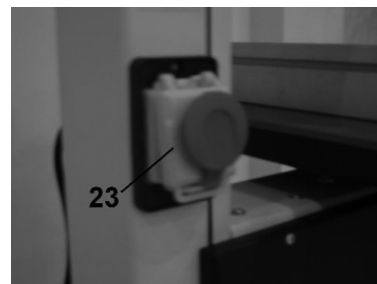
Les contacteurs supérieur (21) et



inférieur (22) coupent l'alimentation électrique du moteur lorsque les portes sont ouvertes, volontairement ou de façon accidentelle. Les portes supérieure et inférieure doivent impérativement être fermées pour que la machine puisse démarrer.

Arrêt d'urgence

L'interrupteur marche/arrêt de la



machine est équipé d'un couvercle "arrêt coup de poing" d'urgence (23). La fermeture de ce couvercle par une simple frappe provoque l'arrêt instantané de la machine.

Restez vigilant et soyez prêt à actionner l'arrêt coup de poing en cas de danger ou de problème.

5. Montage

! Danger ! La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant toute la durée de ces opérations: Veillez à ce qu'elle soit débranchée.

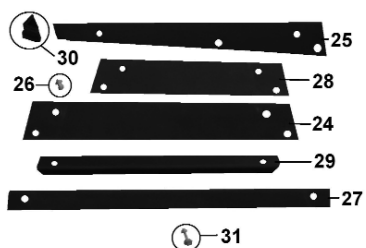
La machine est livrée partiellement assemblée.

Les composants suivants doivent être installés avant la mise en route de la machine: piètement, table de sciage, guide de coupe longitudinale, guide d'onglet, manivelle de réglage de tension de la courroie.

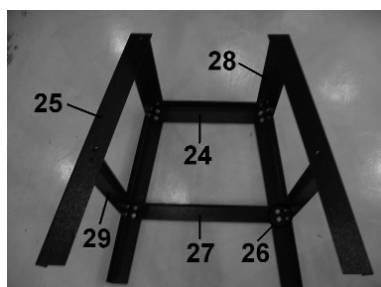
5.1 Montage du piètement

Outils nécessaires: 1 clé à molette (non fournie) + 1 clé de 10mm + 1 clé de 13mm. Conseil: serrez les boulons (vis+écrou+rondelle) de façon définitive en dernier lieu. Dans les étapes suivantes, contentez-vous d'un serrage temporaire en laissant un peu de jeu dans les assemblages le temps de parfaire le montage.

- Assemblez un des deux

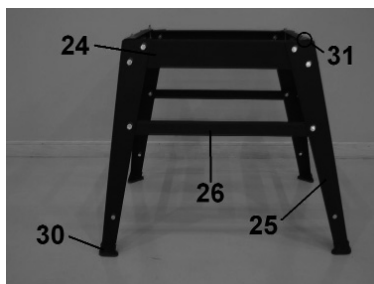


supports longs (24) en haut et à l'intérieur de deux des quatre pieds (25) à l'aide des boulons (26), puis assemblez une des deux traverses longues (27) à mi-hauteur.



- Assemblez les deux supports courts (28) et les deux traverses courtes (29) sur le côté et à

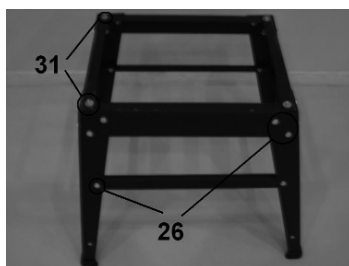
l'intérieur de chacun des deux premiers pieds (25).



- Assemblez les deux derniers pieds (25) à chaque extrémité.
- Ajoutez le deuxième support long (24) et la deuxième traverse longue (26).

- Mettez les embouts en caoutchouc (30) à la base de chacun des pieds (25).

- Assurez-vous que les trous de fixation de la machine sur les supports longs (24) et les supports courts (28) tombent bien les uns en face des autres.

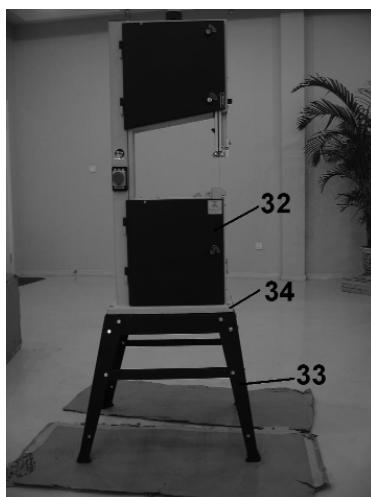


- Insérez les vis de fixation de la machine (31) par-dessous et vissez un premier écrou sur chacune d'entre elles.

- Serrez à fond chacun des boulons (26).

5.2 Montage de la scie

Outils nécessaires: 1 clé à molette (non fournie) + 1 clé de 10mm.



! Danger ! Ne portez pas la machine tout seul, elle avoisine les 50 Kg ! Faites-vous impérativement aider pour soulever la machine, la positionner sur le piètement, et la maintenir en place pendant l'opération de fixation!

! Danger ! Vérifiez la planéité du sol. La machine doit être rigoureusement stable.

- Avec l'aide d'une tierce personne, positionnez la machine (32) sur le piètement assemblé (33) de façon à ce que les 4 vis de fixation passent par les trous présents dans le socle (34).

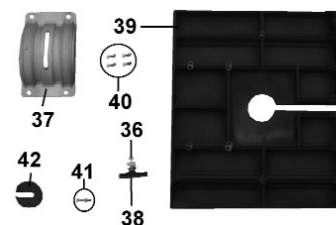


- Placez les rondelles et serrez le deuxième écrou pour finaliser l'assemblage.

5.3 Montage de la table de sciage

Outil nécessaire: 1 clé de 13 mm.

- Placez la vis munie de l'insert carré en plastique (36) à l'intérieur du support en fonte (37).



et vissez l'écrou papillon (38) de façon à la maintenir en place.

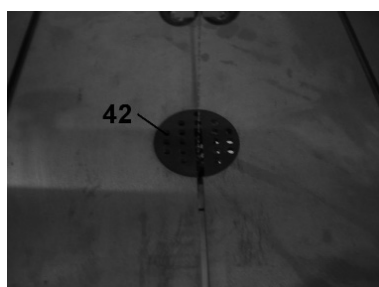


- Retournez la table (39), face supérieure à plat.
- Fixez le support en fonte (37) sur la face inférieure de la table (39) avec les 4 vis+rondelles (40).
- Vissez le boulon de butée (41) sans le serrer à fond, il sera réglé lors d'une autre opération.
- Remettez la table à l'endroit, dévissez et enlevez l'écrou papillon (38) en vous assurant que la vis (36) reste bien en place.

! Danger ! Faites-vous aider.



- Positionnez la table en faisant passer la lame par la fente, placez le support de table (37) sur le berceau (43) en insérant la vis (36) dans le trou, puis remplacez et serrez l'écrou papillon (38).



- Placez l'insert de table en plastique (42), chanfrein orienté vers le bas à droite.

5.4 Montage de la règle graduée



- Positionnez la règle graduée

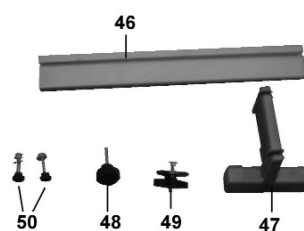
(44) à l'avant de la table de sciage et fixez-la par-dessous avec les 4 vis papillon et les rondelles (45).

- La règle sera ajustée ultérieurement (paragraphe 6.6).

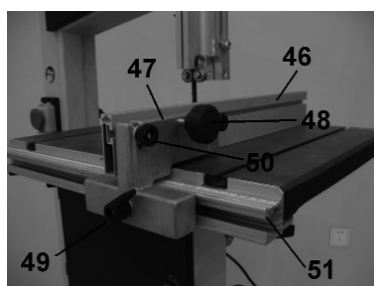
5.5 Montage du guide de coupe longitudinale

L'usage du guide de coupe longitudinale ou "de refente" est nécessaire pour toutes les coupes en long. Le guide peut être placé d'un côté ou de l'autre de la lame:

- à gauche de la lame: fixez la barre profilée (46) à droite du support en fonte (47).
- à droite de la lame: fixez la barre profilée (46) à gauche du support en fonte (47).



- Insérez la tête de la vis (49) dans la rainure avant de la règle graduée (51), positionnez le support en fonte (47) en faisant traverser la vis et serrez l'ensemble avec l'écrou papillon (49).

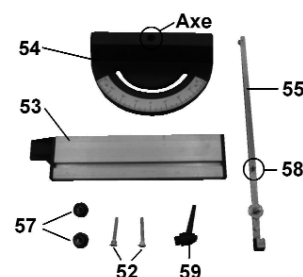


- Insérez la tête des 2 vis (50) dans la rainure de la barre profilée (46), positionnez la barre (46) à droite ou à gauche du support (47) en plaçant la tige des 2 vis dans les encoches et serrez l'ensemble avec les écrous moletés (50).

- Vissez la molette de réglage (48) dans le support (47); le guide sera ajusté ultérieurement (paragraphe 6.5).

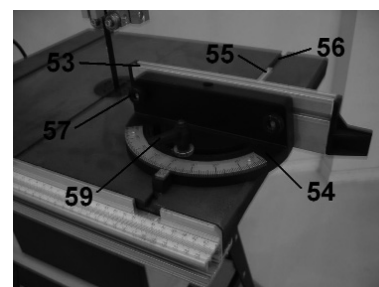
5.6 Montage du guide d'onglet

Le guide d'onglet est nécessaire pour toutes les coupes en travers, droites ou biseautées. Le guide d'onglet est réglable de 60° à gauche à 60° à droite.



- Insérez la barre de guidage (55) dans l'une des deux rainures de la table (56).

- Insérez la tête des 2 vis (52) dans la rainure de la barre profilée (53), positionnez le rapporteur d'angle (54) en faisant traverser les vis, puis serrez l'ensemble avec les deux écrous moletés (57).



- Placez l'axe du rapporteur (54) sur le pivot (58) de la barre de guidage (55), et fixez le rapporteur (54) avec la manette multi position (59).

5.7 Montage de la manivelle

Outils nécessaires: 1 tournevis à bout plat (non fourni) + 1 clé de 10 mm.



- Vissez le premier écrou sur la vis de la poignée (60), insérez la

poignée dans le bras de la manivelle (61), et vissez le second écrou.

6. Réglage

! Danger ! La machine ne doit en aucun cas être reliée au secteur pendant toute la durée de ces opérations: Veillez à ce qu'elle soit débranchée.

La machine a été contrôlée à l'usine pendant les différentes opérations de montage mais certains réglages sont cependant nécessaires avant sa mise en route.

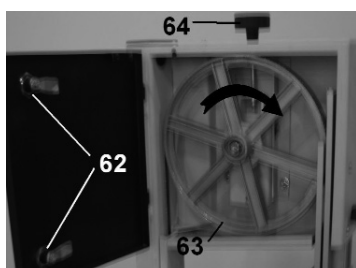
6.1 Tension de la lame

Outil nécessaire: 1 tournevis à bout plat (non fourni).

Attention ! La tension doit être suffisante pour permettre à la lame d'entraîner le volant supérieur, mais elle ne doit pas être excessive afin de ne pas provoquer la rupture de la lame: la lame doit rester légèrement souple sous la pression du doigt.

Attention ! Relâchez la tension de la lame en cas d'inutilisation prolongée de la machine. La lame doit être détendue sur une machine à l'arrêt pour ne pas détériorer précocement: la lame ruban, la bande caoutchouc des volants qui risque d'être déformée, les axes et les roulements des volants, le ressort amortisseur du volant supérieur...

- Ouvrez la porte supérieure en tournant les 2 serrures (62) avec un tournevis à bout plat.



- Tournez manuellement le volant supérieur (63) dans le sens des

aiguilles d'une montre pour faire défiler la lame, et actionnez la molette de réglage de la tension (64):

- dans le sens des aiguilles d'une montre pour remonter le volant supérieur et donc tendre la lame.

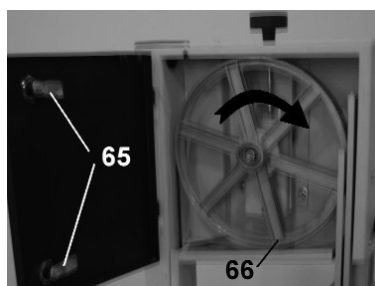
- dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour descendre le volant supérieur et donc détendre la lame.

- Refermez la porte et condamnez les 2 serrures.

6.2 Centrage de la lame

Outil nécessaire: 1 tournevis à bout plat (non fourni).

La lame doit être centrée sur les volants. Toutefois les dents des lames larges ne doivent pas porter sur la bande de protection en caoutchouc pour ne pas la détériorer: elles doivent être

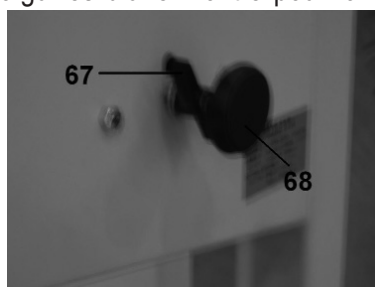


placées à l'extérieur de celle-ci.

- Ouvrez la porte supérieure en tournant les 2 serrures (65) avec un tournevis à bout plat.

- Dévissez l'écrou papillon (67) à l'arrière de la machine pour libérer la molette de réglage (68).

- Tournez manuellement le volant supérieur (66) dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire



défiler la lame:

- si la lame se désaxe vers l'avant, tournez la molette de réglage (68) dans le sens des aiguilles d'une montre pour

recentrer la lame.

- si la lame se désaxe vers l'arrière, tournez la molette de réglage (68) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour recentrer la lame.

- Lorsque le réglage est satisfaisant, resserrez l'écrou papillon (67).

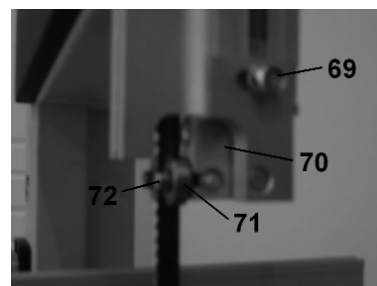
- Refermez la porte et condamnez les 2 serrures.

6.3 Réglage des guides de lame

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 4mm + 1 clé de 10mm. Les guides supérieur et inférieur maintiennent la lame en ligne lors du sciage; ils ne doivent en aucun cas la freiner.

Guide supérieur:

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans

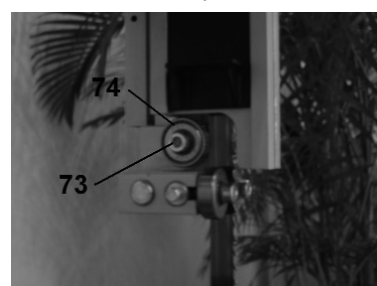


de 4mm + 1 clé de 13mm.

- Desserrez l'écrou (69) et déplacez le support (70) de façon à ce que les deux roulements (71) soient à 2mm derrière le creux des dents. En aucun cas les roulements ne doivent empiéter sur la denture.

- Resserrez l'écrou (69).

- Desserrez les vis (72) et réglez les roulements (71) à environ 0,5mm de chaque côté de la



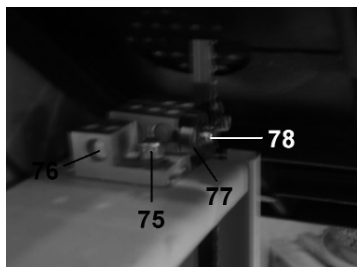
lame. Resserrez les vis (72).

- Desserrez la vis (73) et positionnez le roulement de poussée (74)

jusqu'au dos de la lame.
- Resserrez la vis (73).

Guide inférieur:

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans



de 4mm + 1 clé de 10mm.

- Desserrez l'écrou (75) et déplacez le support (76) de façon à ce que les deux roulements (77) soient à 2mm derrière le creux des dents. En aucun cas les roulements ne doivent empiéter sur la denture.

Resserrez l'écrou (75).

- Desserrez les vis (78) et réglez les roulements (77) à environ 0,5mm de chaque côté de la lame. Resserrez les vis (78).

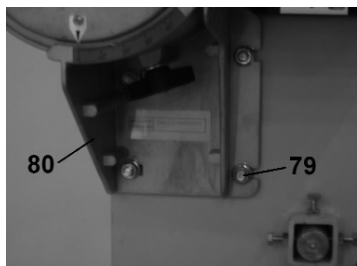
6.4 Ajustage de la table de sciage

Outils nécessaires: 1 équerre à 90° (non fournie) + 1 clé de 13mm.

Attention: ne soulevez ou ne tirez jamais la machine par la table de sciage. Faites-vous aider par une tierce personne pour la déplacer, et soulevez-la par sa base.

Centrage de la table:

La table doit être centrée par



rapport à la lame de scie.

- Desserrez les 4 écrous (79) servant à fixer le berceau sur le bâti de la machine.

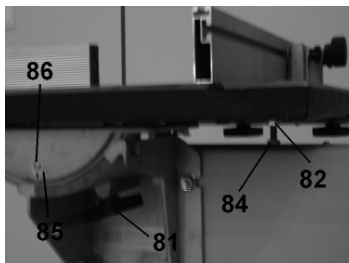
- Faites glisser le berceau (80) à

droite ou à gauche de façon à ce que la lame se trouve au centre de la fente de l'insert.

- Resserrez les 4 écrous (79) tout en vérifiant que la table reste en bonne position.

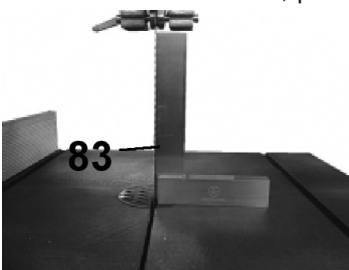
Equerrage de la table:

En position zéro, le plan de la table de sciage doit former un



angle de 90° par rapport à la lame.

- Desserrez l'écrou papillon (81) afin de libérer le berceau, puis le



contre-écrou (82) de la vis de butée.

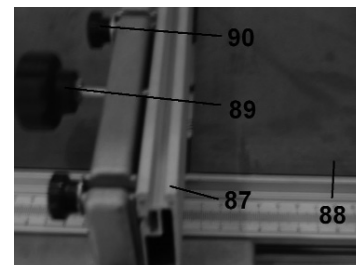
- Réglez la table à 90° par rapport à la lame avec une petite équerre (83) en serrant ou desserrant la vis de butée (84).

- Resserrez le contre-écrou (82) tout en vérifiant que le réglage est conservé, puis resserrez l'écrou papillon (81) afin de bloquer la table.

- Contrôlez que le curseur (85) pointe bien à 0° sur la graduation du berceau. Si besoin, desserrez la vis du curseur (86), pointez-le sur le zéro, et resserrez la vis (86).

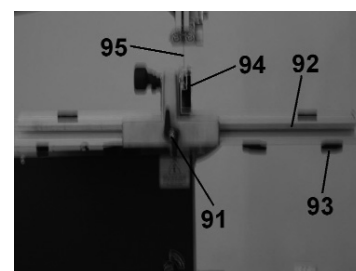
6.5 Ajustage du guide de coupe longitudinale

Outil nécessaire: 1 équerre à 90° (non fournie).



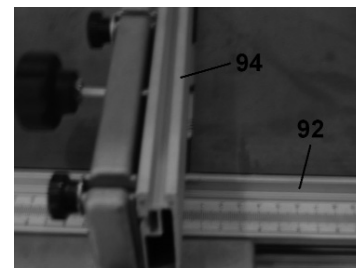
- Vérifiez l'équerrage de la barre profilée (87) par rapport à la table de sciage (88) à l'aide d'une petite équerre à 90°. Si besoin est, réglez l'inclinaison de la barre en vissant ou dévissant la molette (89).

- Vérifiez le réglage de la barre profilée (87) sur la profondeur de la table (88) en l'alignant sur une des deux rainures de la table. Si besoin est, réglez l'alignement en ajustant les écrous moletés (90).



6.6 Ajustage de la règle graduée

- Desserrez l'écrou papillon (91) et réglez le guide sur le zéro de la règle graduée (92), à droite ou à gauche, selon la position du



guide par rapport à la lame. Resserrez l'écrou papillon (91).

- Desserrez légèrement les quatre vis papillon (93) sous la table et faites coulisser la règle (92) jusqu'à ce que la barre profilée (94) vienne à fleur de la lame (95). La barre doit seulement affleurer la lame, sans

la faire dévier de sa ligne de coupe.

- Resserrez les quatre vis papillons (93) en veillant à conserver le réglage.

Conseil:

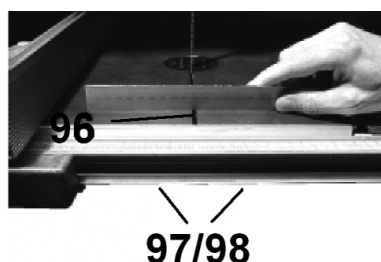
Contrôlez le réglage lors de la première mise en route de la machine. N'effectuez aucun travail, surtout en série, avant d'avoir vérifié l'ajustement de la règle:

- réglez le guide à une certaine épaisseur.

- faites une coupe d'essai.

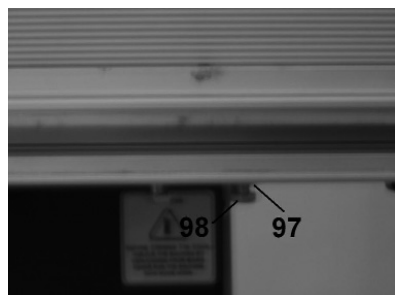
- assurez-vous que la dimension de la pièce de bois découpée corresponde bien avec la cote du réglage.

6.7 Planéité de la table



de sciage

Outil nécessaire: règle métalli-



que, clé de 10mm.

- Placez une règle métallique près du bord à l'avant de la table et en travers de la fente (96).

- S'il y a une différence de niveau, desserrez les deux contre-écrous (97) situés sous la règle graduée et réglez la table à l'aide avec les deux vis (98).

6.8 Réglage de la vitesse de coupe

Cette machine fonctionne à 2 vitesses de coupe:

- Vitesse lente de 440 m/min pour les bois durs ou très épais, les plastiques, certains métaux non ferreux.

- Vitesse rapide de 900 m/min pour les autres bois.

- Adaptez la vitesse de coupe de la lame au matériau que vous allez usiner.

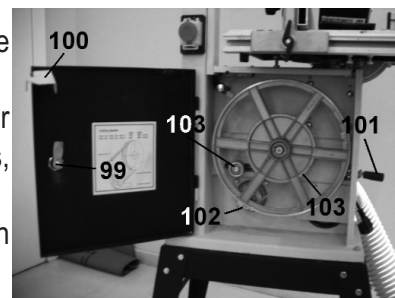
- Ouvrez la porte inférieure en tournant la serrure (99) avec un tournevis à bout plat et en abaissant le cache lame de protection (100).

- Détendez la courroie en tournant la manivelle (101) dans le sens des aiguilles d'une montre.

- Choisissez la vitesse de coupe la mieux adaptée à votre travail et positionnez la courroie en conséquence (voir réglages ci-dessous).

- Tendez la courroie en tournant la manivelle (101) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

- Fermez la porte inférieure en relevant le cache lame de protection (100) et condamnez-la en tournant la serrure (99) avec un tournevis à bout plat.



Vitesse Rapide (900 m/min)



- Placez la courroie sur le grand diamètre de la poulie moteur (102), sur le petit diamètre du volant (103), et en continuité sur la poulie de tensionnage (104). Veillez à ce que la courroie soit bien droite et non de travers.



Vitesse Lente (440 m/min)

- Placez la courroie sur le petit diamètre de la poulie moteur (102), sur le grand diamètre du volant (103), et en continuité sur la poulie de tensionnage (104). Veillez à ce que la courroie soit bien droite et non de travers.

- Resserrez les quatre vis papillons (93) en veillant à conserver le réglage.

7. Mise en service

7.1 Aspiration des copeaux

copeaux

! Danger ! La sciure de certains bois (chêne, frêne, hêtre par ex.) peut provoquer un cancer en cas

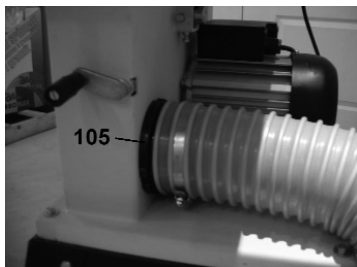
- La machine doit toujours être reliée à un dispositif d'aspiration.

- Utilisez malgré ceci un masque anti-poussière afin d'éviter l'inhalation des poussières en suspension.

- Videz régulièrement le sac de récupération des copeaux.

Portez un masque anti-poussière pendant cette opération.

Pour raccorder la machine à un dispositif d'aspiration des copeaux:



- La machine est équipée d'un manchon d'extraction de poussière de diamètre 100mm (105).
- Utilisez un flexible approprié (non fourni) pour raccorder la machine au dispositif d'aspiration.
- Vérifiez que les propriétés du dispositif d'aspiration des copeaux correspondent aux exigences de la machine: vitesse de l'air au niveau du manchon d'aspiration de la machine (20 m/s).
- Respectez les instructions d'utilisation du dispositif d'aspiration des copeaux.

7.2 Raccordement au secteur

! Danger ! Tension électrique

- N'utilisez la machine que dans un environnement sec.
- Ne branchez la machine qu'à une prise de courant répondant aux normes en vigueur et aux caractéristiques de la machine: tension et fréquence du secteur correspondant à celles mentionnées sur la plaque signalétique de la machine, protection par un disjoncteur différentiel, prises de courant correctement installées, mises à la terre et contrôlées.
- Placez le câble électrique de façon à ce qu'il ne vous gêne pas pendant votre travail et ne puisse pas être endommagé.
- Protégez le câble électrique de tout facteur susceptible de l'endommager (chaleur, arêtes

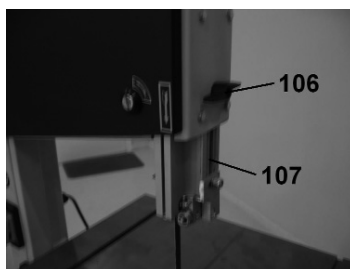
tranchantes, liquides corrosifs ou agressifs...).

- Utilisez uniquement comme rallonge des câbles à gaine caoutchoutée de section suffisante (3x1,5mm²).
- Ne tirez pas sur le câble électrique pour débrancher la fiche de la prise de courant.
- Vérifiez périodiquement l'état du câble électrique et de la fiche.

8. Manipulation

- Vérifiez avant toute opération que les dispositifs de sécurité et de protection sont en bon état.
- Utilisez un équipement de protection personnelle.
- Veillez à avoir une position de travail correcte et confortable.
- N'utilisez que des pièces de bois qui peuvent être stabilisées pendant l'usinage.
- Utilisez des dispositifs d'appui complémentaires pour l'usinage des pièces longues: elles doivent impérativement être soutenues avant et après l'usinage.
- Pendant l'usinage, pressez toujours la pièce de bois sur la table, sans coincer ni freiner la lame.
- N'exercez pas une pression excessive sur la lame, laissez-la faire la coupe; si la lame se bloque, un accident pourrait se produire.
- Choisissez correctement la lame en fonction du travail que vous allez effectuer.

8.1 Réglage de la



hauteur de coupe

- ! Danger !** Effectuez cette opération machine à l'arrêt.
- Desserrez l'écrou papillon (106)

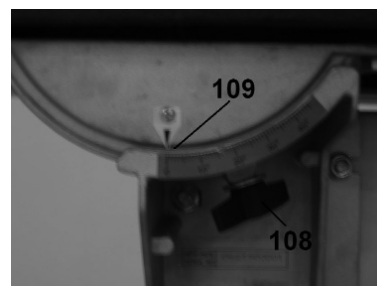
tout en maintenant le guide de coupe (107).

- Faites coulisser le guide de coupe de manière à laisser un espace de 2 à 3mm au dessus de la pièce de bois à usiner.
- Resserrez l'écrou papillon (106).
- **La hauteur de coupe maximale est de 200mm.**
- **La largeur du col de cygne est de 345mm.**

8.2 Inclinaison de la table de sciage

! Danger ! Effectuez cette opération machine à l'arrêt.

! Danger ! Assurez-vous qu'aucun objet non fixé ne se



trouve sur la table de sciage.

- La table de sciage peut être inclinée jusqu'à 45° à droite.
- Desserrez l'écrou papillon(108), inclinez la table de sciage à l'angle désiré en vous aidant de



la graduation (109).

- Resserrez l'écrou papillon (108) en maintenant la table en position
- ! Important !** Le guide de coupe longitudinale (110) doit toujours être positionné sur la partie inférieure de la table (à droite de la lame) de façon à pouvoir supporter la pièce à usiner.

8.3 Choix de la lame ruban

- Utilisez une lame adaptée à votre travail.
- Utilisez une lame correctement affûtée. Une lame dont la coupe est émoussée vous rendra le travail pénible et fera forcer la machine, la finition ne sera pas de qualité.
- Faites affûter régulièrement la lame, selon la fréquence d'utilisation.
- Examinez régulièrement l'état de votre lame. Veillez à ce que l'affûtage soit suffisant, qu'il n'y ait pas de crique ou de fissure, qu'elle ne soit pas vrillée, qu'il ne manque pas de dent...
- Utilisez une lame en bon état. Remplacez les lames détériorées, usées, ou ayant subi des dommages.
- N'utilisez que des lames correspondant aux caractéristiques de la machine (cf. Chap.2).

Le choix de la bonne lame est primordial. Il dépend de trois facteurs principaux :

- le type de coupe: courbe (chantournage) ou droite (délignage, refente, mise à longueur).
- le type de matériau: plastique, bois dur, bois tendre...
- l'épaisseur du matériau.

Coupe courbe ou chantournage:

Choisissez une lame étroite. Plus la lame est étroite, plus les courbes peuvent être serrées.

Le tableau ci-dessous vous donne à titre indicatif le rayon minimum de la courbe que vous

Largeur de la lame (mm)	6	10	12 à 15
Rayon minimum (mm)	20	25 à 30	55 à 60

Ne forcez jamais sur la lame. Si elle est trop large pour la courbe

à réaliser, la lame risque de se vriller, de se bloquer, voire de se casser.

Coupe droite:

Choisissez une lame large pour qu'elle reste bien en ligne pendant la coupe.

Matériau fin:

Choisissez une denture fine (environ 3 dents doivent être engagées dans le bois) pour avoir une coupe propre. Une grosse denture provoquera des éclats, la finition ne sera pas satisfaisante.

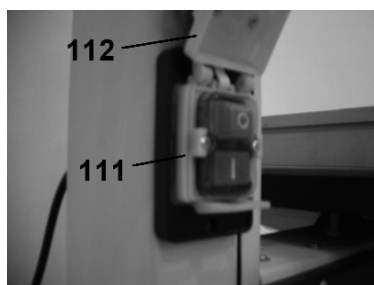
Matériau épais:

Choisissez une grosse denture pour que la lame puisse couper sans effort et que les dents puissent dégager la sciure. Une denture trop fine fera forcer la lame, la fera chauffer et brûlera le bois.

8.4 Mise en route

! Danger ! Effectuez tous les réglages (inclinaison de la table, hauteur de coupe, guide de coupe longitudinale) avant de mettre en route la machine. N'effectuez aucun réglage alors la lame défile.

! Danger ! Tenez toujours vos mains éloignées de la zone de coupe. Utilisez le poussoir pour



les pièces de bois de fine épaisseur ou de faible section. - Appuyez sur le bouton vert de l'interrupteur (111) et abaissez le couvercle "arrêt coup de poing" (112) sans le fermer. Restez vigilant et soyez prêt à l'actionner

en cas de danger ou de problème.

- La lame coupe en descendant de façon continue.
- Arrêtez la machine en appuyant sur le bouton rouge.

Coupes droites:

- Utilisez le guide de refente longitudinale pour les coupes en long ou le guide d'onglet pour les coupes en travers après les avoir réglés à la cote ou à l'angle voulu.
- Maintenez fermement la pièce de bois des deux mains sur la table et contre le guide.
- Amenez la pièce de bois lentement et en ligne droite contre la lame, tout en écartant les mains de celle-ci.
- Poussez la pièce de bois avec le poussoir sans forcer sur la lame, laissez-la faire la coupe.
- Soyez particulièrement vigilant en fin de coupe à cause de la soudaine baisse de résistance entre la lame et le bois: relâchez progressivement la pression exercée sur la pièce usinée pour terminer le travail.

Coupes courbes:

- Poussez la pièce de bois en suivant le tracé.
- Tournez régulièrement la pièce de bois tout en la poussant, sans forcer sur la lame: laissez-la faire la coupe.
- Ne tournez jamais la pièce de bois sans la pousser, autrement dit sans scier: la lame peut se coincer, se cintrer, ou se casser.

9. Maintenance

Les travaux de maintenance et d'entretien décrits ci-dessous sont ceux que vous pouvez effectuer vous-même. Les travaux de maintenance et d'entretien autres que ceux décrits dans ce chapitre doivent être effectués par une personne compétente et quali-

fiée.

! Danger ! Avant toute opération de maintenance ou de nettoyage, débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur. La machine ne doit en aucun cas être sous tension.

- Effectuez une maintenance régulière afin d'éviter l'apparition de problèmes indésirables.

- Ne remplacez les pièces détériorées que par des pièces d'origine contrôlées et agréées par le constructeur. L'utilisation de pièces non contrôlées ou non agréées peut provoquer des accidents ou des dommages.

- N'utilisez ni eau ni détergent pour nettoyer la machine: utilisez une brosse, un pinceau, un aspirateur.

- Contrôlez le bon fonctionnement de tous les dispositifs de protection et de sécurité après chaque opération de maintenance.

9.1 Changement de la lame ruban

! Danger de brûlures !

Immédiatement après son utilisation, l'outil de coupe peut être très chaud.

- Laissez refroidir l'outil avant toute manipulation.

- Ne nettoyez pas l'outil avec un liquide inflammable.

! Danger de coupures ! Même machine à l'arrêt, l'outil peut provoquer des coupures. Portez toujours des gants, aussi bien pour les opérations de montage et de démontage, que pour la manipulation de l'outil.

- Débranchez la fiche d'alimentation du secteur.

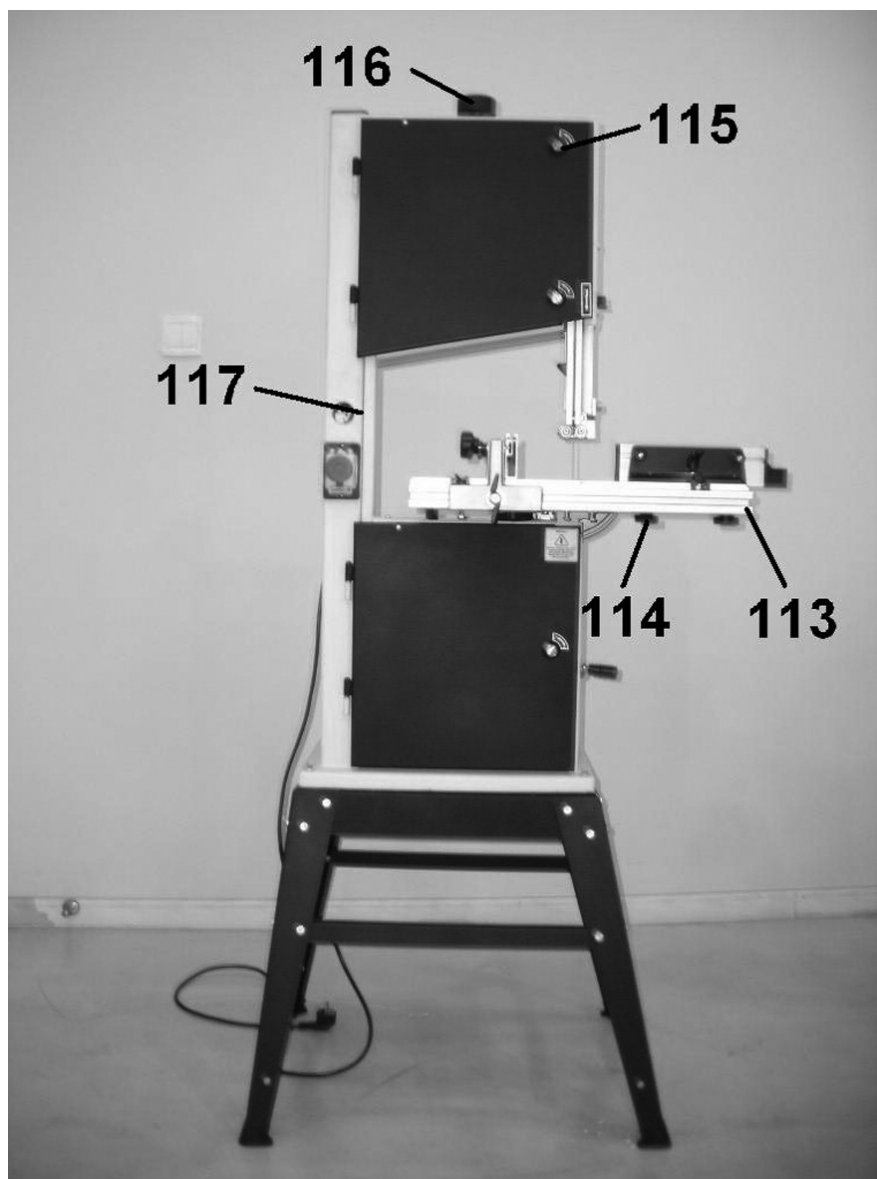
- Démontez la règle graduée (113) en desserrant les quatre écrous papillon (114).

- Ouvrez les portes inférieure et supérieure en tournant les trois serrures (115) avec un tournevis à bout plat.

- Détendez la lame en tournant la

molette (116) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

- Enlevez la lame en la sortant des volants inférieur et supérieur, et en la faisant passer par la



fente de la table, les deux guides de lame, la fente du protège lame supérieur, la fente du montant à gauche du bâti (117).

- Nettoyez les bandes caoutchoutées des deux volants avec une brosse ou un pinceau.

N'utilisez ni eau, ni détergent.

- Choisissez une lame adaptée au type de travail que vous allez effectuer (vous référer au chapitre 10 "Conseils et astuces"), et vérifiez qu'elle soit suffisamment affûtée.

- Placez la nouvelle lame de façon à ce que les dents soient

face à vous, et dirigées vers le bas à votre droite (vers le haut à votre gauche).

- Tendez la lame en tournant la molette (116) dans le sens des aiguilles d'une montre.

- Contrôlez le centrage de la lame sur les volants (cf. § 6.2), le réglage des guides de lame supérieur et inférieur (cf. § 6.3).

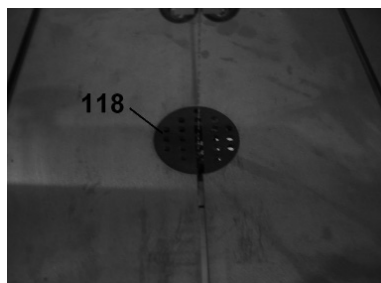
- Remontez la règle graduée (113) (cf. § 5.4), le guide de refente, puis contrôlez l'ajustage de la règle (cf. § 6.6).

- Fermez les portes inférieure et supérieure et verrouillez-les en

tournant les trois serrures (115) avec un tournevis à bout plat.

9.2 Changement de l'insert de table

Changez l'insert de table (118) avant qu'il ne soit trop usé; des chutes de bois risquent de tomber dans le compartiment infé-

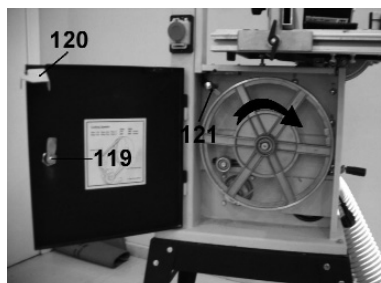


rieur de la machine et provoquer des dommages.

- Enlevez la lame ruban (cf. § 9.1) pour éviter tout risque de blessure. Portez impérativement des gants.
- Enlevez l'ancien insert de table (118) remplacez-le par un neuf.
- Conseil: positionnez-le bien avant de l'enfoncer complètement dans l'ouverture de la table de sciage.
- Remettez en place la lame ruban (cf. § 9.1).

9.3 Brosse de nettoyage

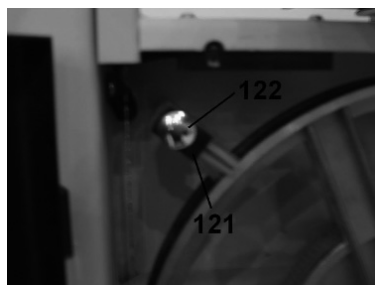
La brosse de nettoyage enlève tout excès de sciure et de résine sur le volant inférieur et la bande de caoutchouc. Cette brosse doit



être périodiquement contrôlée, et changée si nécessaire.

- Ouvrez la porte inférieure en tournant la serrure (119) avec un tournevis à bout plat et en abaissant le cache lame de protection (120).

- Faites tourner le volant à la main dans le sens des aiguilles d'une montre et vérifiez que la brosse (121) enlève bien la poussière de la bande caoutchouc; la brosse doit toucher le volant mais



en aucun cas exercer une pression trop forte.

- Réglez la brosse si c'est nécessaire: desserrez le boulon (122) à l'arrière de la machine, effectuez le réglage puis resserrez le boulon (122).
- Changez la brosse lorsqu'il ne vous est plus possible de la régler, ou lorsqu'elle est trop encrassée par un excès de sciure et de résine.
- Fermez la porte inférieure en relevant le cache lame de protection (120) et condamnez-la en tournant la serrure (119) avec un tournevis à bout plat.

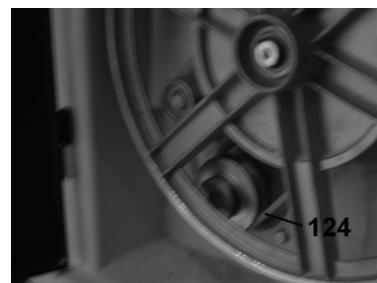


9.4 Caoutchoucs de volants

- La bande de caoutchouc (123) permet à la lame d'adhérer correctement à chacun des volants; elle peut ainsi être entraînée par le volant inférieur et entraîner le volant supérieur. En plus de sa fonction d'adhérence, la bande caoutchouc protège les dents et l'affûtage de la lame en évitant un contact direct avec la surface métallique des volants.
- Contrôlez périodiquement l'état

des bandes de caoutchouc sur chacun des deux volants.

- Il est nécessaire de démonter les volants pour procéder au changement des bandes de caoutchouc: veuillez contacter votre réparateur agréé.



9.5 Courroie d'entraînement

- La courroie d'entraînement (124) assure la liaison entre la poulie du moteur et le volant inférieur.
- Elle doit périodiquement être contrôlée.
- Il est nécessaire de démonter le volant inférieur pour procéder au changement de la courroie d'entraînement: veuillez contacter votre réparateur agréé.

9.6 Nettoyage de la machine

Effectuez un nettoyage soigné après chaque utilisation afin d'éviter l'accumulation de sciure, de poussière ou d'autres résidus sur les éléments vitaux de la machine (notamment la table de sciage). Un nettoyage immédiat évitera la formation d'un agglomérat de déchets qu'il vous sera plus difficile d'éliminer par la suite, et surtout évitera l'apparition de traces de corrosion.

- La machine doit être propre pour pouvoir effectuer un travail précis.
- La machine doit rester propre pour éviter une détérioration et une usure excessives.
- Les fentes de ventilation du moteur doivent rester propres pour éviter une surchauffe.
- Enlevez les copeaux, la sciure,

la poussière et les chutes de bois à l'aide d'un aspirateur, d'une brosse ou d'un pinceau.

- Nettoyez les éléments de commande, les dispositifs de réglage, les fentes de ventilation du moteur.

- Nettoyez les surfaces d'appui (table, guide...). Éliminez les traces de résine avec un spray de nettoyage approprié.

- N'utilisez ni eau, ni détergent, ni produit abrasif ou corrosif.

9.7 Maintenance

Avant chaque utilisation:

- Contrôlez le bon état du câble électrique et de la fiche de branchement. Faites-les remplacer par une personne qualifiée si nécessaire.

- Contrôlez le bon état de fonctionnement de toutes les pièces mobiles et de tous les dispositifs de sécurité et de protection de la machine.

- Vérifiez que l'aire de travail vous laisse libre de tout mouvement et

que rien ne fait obstacle à l'utilisation de la machine.

Régulièrement, selon la fréquence d'utilisation:

- Contrôler toutes les vis et resserrez-les si nécessaire.

- Huilez légèrement l'axe des éléments articulés et les pièces de coulissement.

9.8 Stockage

! Danger ! La machine ne doit en aucun cas être stockée sous tension électrique.

- Débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur.

- Relâchez la tension de la lame.

- Rangez la machine de façon à ce qu'elle ne puisse pas être mise en route par une personne non autorisée.

- Rangez la machine de façon à ce que personne ne puisse se blesser.

- Ne laissez pas la machine en plein air sans qu'elle ne soit

protégée. Ne la stockez pas dans un endroit humide.

- Tenez compte de la température du lieu où la machine est entreposée (reportez-vous au chapitre "Caractéristiques techniques").

10. Problèmes et solutions

Les problèmes décrits ci-dessous sont ceux que vous pouvez résoudre vous-même. Si les opérations proposées ne permettent pas de solutionner le problème, reportez-vous au chapitre "Réparations".

Les interventions autres que celles décrites dans ce chapitre doivent être effectuées par une personne compétente et qualifiée.

! Danger ! Avant toute opération sur la machine, débranchez la fiche d'alimentation électrique de la machine du secteur. La machine ne doit en aucun cas être sous tension électrique.

! Danger ! Après chaque intervention, contrôlez le bon état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et de protection de la machine.

PROBLÈME	DIAGNOSTIC PROBABLE	REMÈDE
La machine ne démarre pas.	Pas de courant.	Vérifiez l'état du cordon d'alimentation et de la fiche. Vérifiez le fusible.
	Interrupteur défectueux.	Contactez votre réparateur agréé.
La lame ne défile pas alors que le moteur fonctionne.	La courroie d'entraînement a sauté (ou est cassée).	Remplacez la courroie (ou remplacez-la).
	La lame est cassée.	Remplacez la lame.
	La lame est sortie d'un des volants	Remplacez la lame.
	La tension de la lame n'a pas été réglée	Régalez la tension de la lame
La lame ne coupe pas droit	Vous coupez à la volée	Utilisez le guide de coupe longitudinale
	Les guides de lame ne sont pas réglés	Régalez les guides de lame
	Problème d'avoyage des dents	Faites contrôler la lame
	Problème de tension	Augmenter la tension
	Mauvais choix de lame	Utiliser une lame plus large ou une plus grosse denture
La lame ne coupe pas	La lame a été montée à l'envers	Remplacez la lame dans le bon sens
	Les dents sont émoussées ou la lame est détériorée	Faites affûter la lame ou remplacez-la
Inclinaison de table réglée à 0°, la coupe n'est pas d'équerre	La table n'est pas réglée correctement	Faites l'ajustage de la table
	La lame est émoussée ou la coupe a été forcée	Faites affûter la lame ou relâchez la pression sur la pièce de bois.
La lame ne tient pas en ligne sur les volants	Le volant supérieur n'a pas la bonne inclinaison.	Régalez le centrage de la lame.
	La lame est défectueuse.	Changez la lame.
	Le palier est défectueux, les volants ne peuvent pas être alignés.	Contactez votre réparateur agréé.

11. Réparations

! Danger ! La réparation d'appareils électriques doit être confiée à un électricien professionnel.

La machine nécessitant une réparation doit être renvoyée chez un réparateur agréé. Veuillez joindre à la machine le certificat de garantie dûment rempli (reportez-vous au chapitre "Garantie").

12. Accessoires

Veuillez trouver ci-dessous la liste des accessoires disponibles chez votre revendeur agréé:

12.1 Lames ruban:

Longueur	Largeur	Epaisseur	Pas	Qualité	Utilisation	Référence
2490	6	0,5	DC4	Acier C75		LEM-14
2490	6	0,5	DC6	Acier C75		LEM-15
2490	10	0,5	DC6	Acier C75		LEM-16
2490	10	0,5	DC8	Acier C75		LEM-17
2490	15	0,5	DC6	Acier C75		LEM-18
2490	15	0,5	DC8	Acier C75		LEM-19
2490	20	0,5	DC6	Acier C75		LEM-20
2490	20	0,5	DC8	Acier C75		LEM-21

12.2 Kit de déplacement:



Déplacez la machine dans votre atelier en toute sécurité avec ce kit:

- montage direct sur le piètement existant.
- assemblage simple et facile.
- actionnable avec le pied, aucune manutention.
- muni de 4 roulettes multidirectionnelles indépendantes.
- Référence: 110201

13. Liste des pièces et câblage

13.1 Liste des pièces détachées

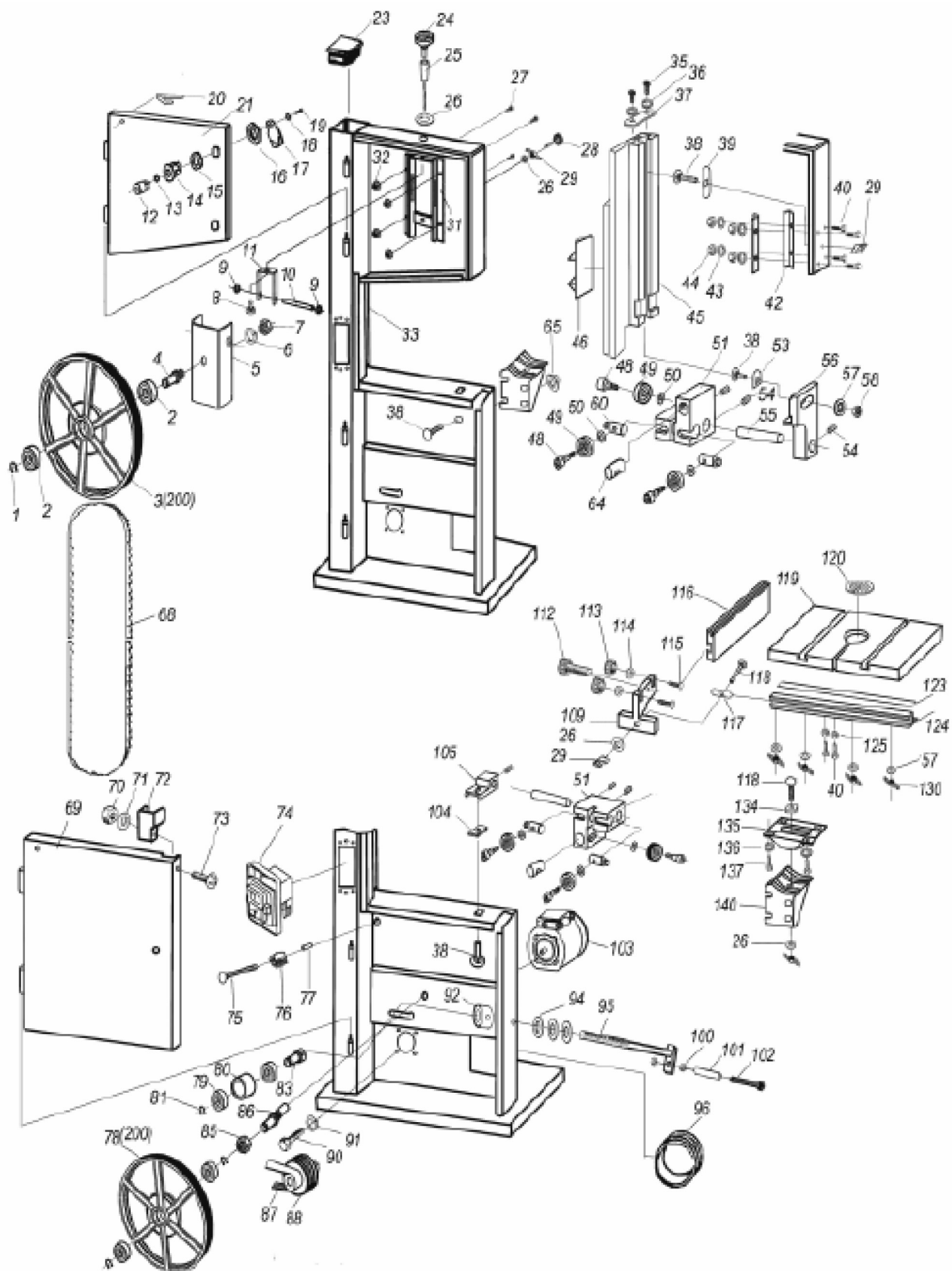
N° de Pièces	Description	N° de Pièces	Description
1	Circlip 17x1	25	Tendeur de lame
2	Roulement à billes	26	Rondelle 8mm
3	Ensemble de roue supérieure	27	Vis hexagonale M8x16
4	Tige de palier supérieur	28	Molette de centrage de lame
5	Support de roue supérieure	29	Ecrou papillon M8
6	Rondelle M16	31	Monture du support de tension
7	Ecrou hexagonal M16x1,5	32	Ecrou M8
8	Vis de tension	33	Bâti de la scie
9	Rondelle frein sans chapeau Rd10	35	Vis BER 4,2x16
10	Goupille cylindrique 11x100	36	Rondelle frein 5mm
11	Support de tension	37	Plaque
12	Insert fendu	38	Vis à tête bombée M8x20
13	Rondelle	39	Guide boulon
14	Logement de serrure	40	Vis hexagonale M6x20
15	Rondelle nylon	42	Glissière du guide supérieur
16	Ecrou hexagonal M22x1,5	43	Rondelle frein 6mm
17	Langouette de serrure	44	Ecrou M6
18	Rondelle frein 6mm	45	Support du guide supérieur
19	Vis hexagonale M6x10	46	Cache plastique coulissant
20	Lame de ressort	48	Vis pour roulement du guide
21	Porte supérieure	49	Roulement à billes 80018
23	Bouchon plastique à lamelles	50	Rondelle 6mm
24	Molette de tension de lame	51	Support de roulements

13. Liste des pièces et câblage

13.1 Liste des pièces détachées

N° de Pièces	Description	N° de Pièces	Description
53	Guide boulon	92	Collier de tension 10mm
54	Insert fileté M6x12	94	Rondelle 20x10,2x0,8
55	Tige de monture	95	Axe de tension de la courroie
56	Monture du guide supérieur	96	Raccord d'aspiration D.100
57	Rondelle 8mm	100	Ecrou M6
58	Ecrou frein filet M8	101	Manivelle
60	Monture de roulement fileté avec tirette	102	Vis M6x65
64	Monture de roulement fileté	103	Moteur 1000W 230V
65	Ecrou M8	104	Glissière de guide inférieur
68	Lame de scie	105	Monture du guide inférieur
69	Porte inférieure	109	Support de guide de coupe longitudinale
70	Ecrou frein filet M4	112	Molette M6x25
71	Rondelle 4mm	113	Ecrou moleté M6
72	Protège lame inférieur	114	Rondelle 6mm
73	Vis hexagonale M4x12	115	Vis à tête bombée M6x40
74	Boîtier électrique	116	Barre profilée de guide
75	Vis à tête bombée M8x100	117	Guide boulon
76	Brosse de nettoyage	118	Vis à tête bombée M8x50
77	Douille 8x50	119	Table de sciage
78	Ensemble de roue inférieure	120	Insert de table
79	Roulement à billes 80101	123	Graduation métrique
80	Poulie de tension	124	Règle de guide
81	Circlip 12x1	125	Ecrou M6
83	Axe coulissant	130	Ecrou papillon M8
85	Ecrou hexagonal M20x1,5	134	Insert plastique fileté
86	Tige de palier inférieur	135	Support de table
87	Courroie poly-V	136	Rondelle frein 8mm
88	Poulie moteur	137	Vis hexagonale M8x20
90	Vis hexagonale M6x16	140	Berceau de table
91	Rondelle 6mm	200	Volant D.350x2,5x20

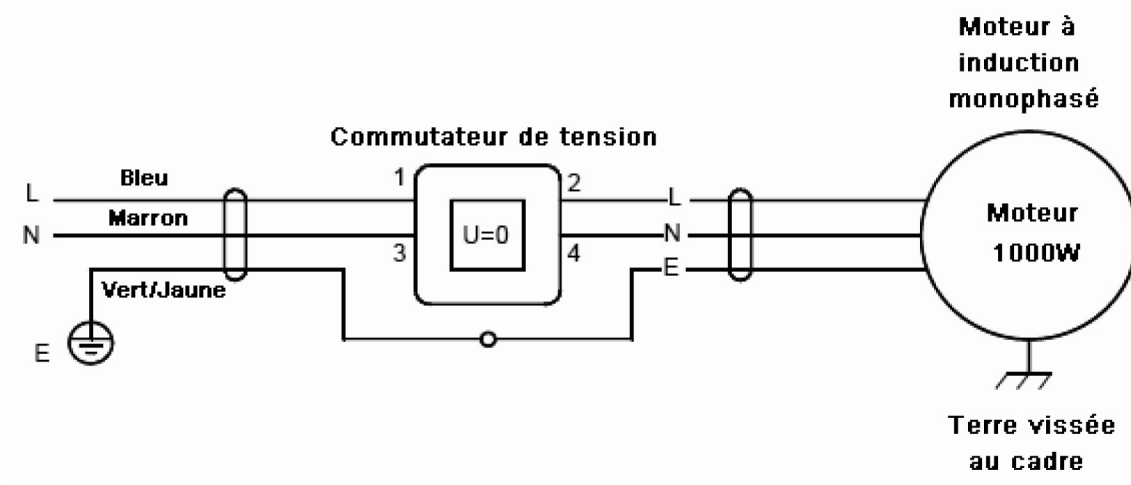
13.2 Vue éclatée de la machine



13.3 Schéma électrique

! Danger ! Cette machine doit être reliée à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation électrique doit impérativement être effectué par un électricien professionnel.

- Le fil jaune et vert (Terre) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "E" ou par le symbole "Terre".
- Le fil bleu (Neutre) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "N".
- le fil marron (Sous Tension) doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "L".



14. Certificat de garantie (Document détachable)

Conditions de la garantie:

Ce produit est garanti pour une période de un an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture). Les produits de marque LEMAN sont tous testés suivant les normes de réception en usage. Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer gratuitement les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux instructions d'utilisation de la machine, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de l'acheteur. Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité. Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent être effectuées que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel reste à la charge du client

Procédure à suivre pour bénéficiaire de la garantie :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être dûment rempli et envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux.

Une copie de la facture ou du bordereau de livraison indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devra accompagner votre demande.

Dans tous les cas un accord préalable de votre revendeur sera nécessaire avant tout envoi.

Référence du produit: ----- Modèle (...): -----
(Celle de votre revendeur)

Nom du produit: ----- Numéro de série: -----

N° de facture ou N° du bordereau de livraison: -----
(Pensez à joindre une copie de la facture ou du bordereau de livraison)

Date d'achat: -----

Description du défaut constaté: -----

Descriptif de la pièce défectueuse: -----

Votre N° de client: -----

Votre nom: ----- Tel.: -----

Votre adresse: -----

Date de votre demande: -----

Signature:





INSTRUCTIONS FOR 14" BANDSAW



FOR YOUR SAFETY
READ ALL INSTRUCTIONS CAREFULLY

GB

Contents

1.	Specifications	3.13	Lower Blade Guard
2.	User Responsibility/ Warranty	3.14	Tilting the Bandsaw Table
3.	Assembly	3.15	Replacing the Bandsaw Blade
3.1	Initial Assembly	3.16	Tracking the Bandsaw Blade
3.2	Fitting the Table	3.17	Adjusting the Blade Guides
3.3	Fitting the Rip Fence Guide	3.18	Adjusting the Cutting Height
3.4	Fitting the Crank Handle	3.19	Changing the Blade Speed
3.5	Assembling the Rip Fence	4.	Operation
3.6	Fence Adjustment	5.	Maintenance
3.7	Centering the Table to the Blade	6.	Troubleshooting
3.8	Setting the Table Square to Sawblade	7.	Wiring
3.9	Adjusting the Rip Fence Guide Scale	7.1	Wiring Instructions
3.10	Checking the Table for Flatness	7.2	Wiring Diagram
3.11	Stability of the Bandsaw	8.	Part List
3.12	Dust Extraction		

1. Specifications

Dimensions without stand (lxwxh)	550x750x1180mm
Weight with motor	65KG (without stand)
Table height from floor (w/o stand)	500mm
Table height from floor on workstand	1020mm
Throat width	345mm
Max. cutting height	200mm
Sawblade length	2490mm
Sawblade width	6-19mm
Sawtable tilt	0°-45°
Sawtable size	400x548mm
Sawblade speeds	440 or 900 m/min(50Hz)
Motor power	1000 W

2. User Responsibility /warranty

This appliance will perform in conformity with the description contained in the instructions provided. This machine must be checked periodically. Defective equipment (including power cable) should not be used. Parts that are broken, missing, obviously worn, distorted or contaminated, should be replaced immediately. Should such repair or replacement become necessary, it is recommended that only genuine replacement parts are used and that such repairs are carried out by qualified persons. This appliance or any of its parts should not be altered or changed from standard specifications. The user of this machine shall have the sole responsibility for any malfunction which results from improper use or unauthorized modification from standard specifications, faulty maintenance, damage or improper repair by any other than qualified person.

3. ASSEMBLY

3.1 Initial Assembly

The machine is supplied partly assembled. Prior to use, the following items have to be fitted. Bandsaw table, Rip fence guide and Crank handle.

3.2 Fitting the table

Tools Required: - 13mm Wrench

Insert the M8 x 50 coach bolt and square plastic insert (A) through the slot on the upper trunion casting (B) and, temporarily, screw on the winged nut (C) to prevent it falling out. *Fig. 1*

Fit the upper table trunion casting (B) to the underside of the bandsaw table (D) using the 4 - M8 x 16 hex head set screws (E) and washers, Ensuring that the angle tilt scale is closest to the edge of the table. *Fig. 2*

Whilst the table is in the upside down position fit the table stop screw and nut (F) as shown, this will be adjusted later. *Fig. 1*

Turn the table over and remove the winged nut (C) from the trunion coach bolt (A) making sure the end of the bolt projects down through the casting. *Fig. 3*
(Some assistance may be needed for this)

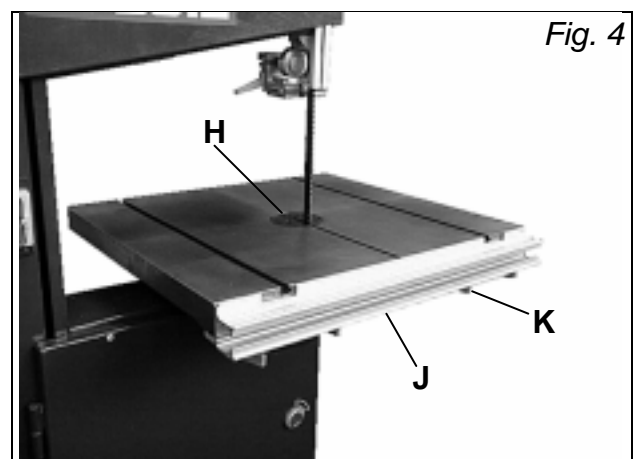
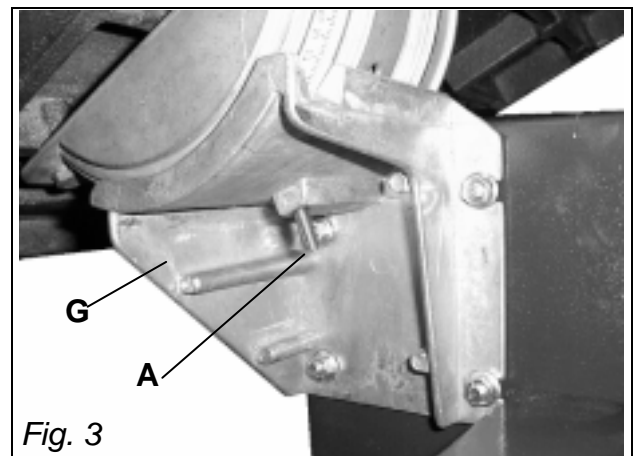
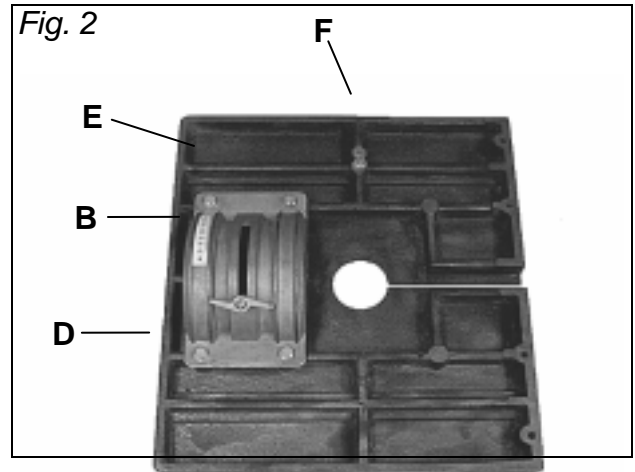
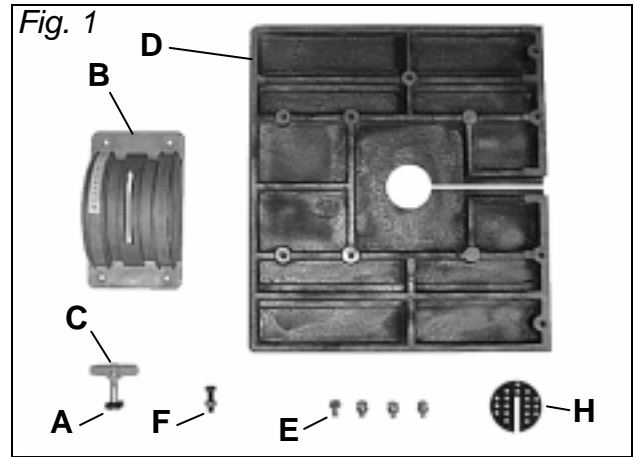
Guide the table and upper trunion on to the bandsaw lower trunion (G) and ensure the bolt (A) projecting from the upper trunion is inserted through its corresponding hole in the lower trunion *Fig. 3*. When in position re-fit and tighten the winged nut.

Fit the plastic table insert (H) to the centre of the table with the angled bevel facing downwards. *Fig. 4*

3.3 Fitting the Rip Fence Guide

This instruction assumes that the blade is already fitted, if not, go to the section headed "Replacing the bandsaw blade".

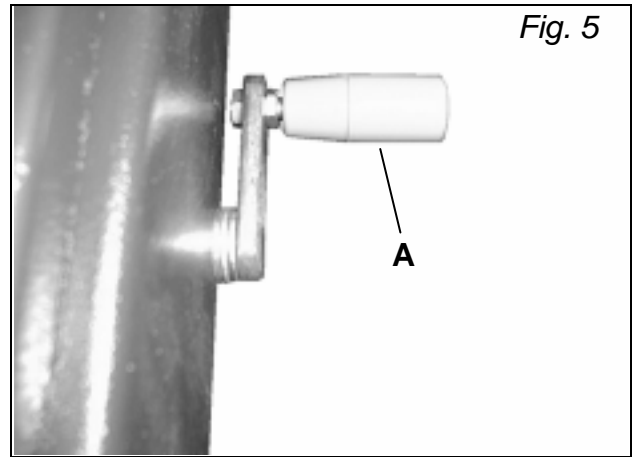
To fit the Rip Fence Guide (J) attach it to the front edge of the table with the four winged screws and washers supplied (K). This will be adjusted later. *Fig 4*



3.4 Fitting the Crank Handle

Tools Required :- Flat bladed screwdriver
10mm wrench

Attach the crank handle (A) to the belt tension crank arm with the M6 x 55 slotted cheese head screw and two M6 nuts. *Fig. 5*

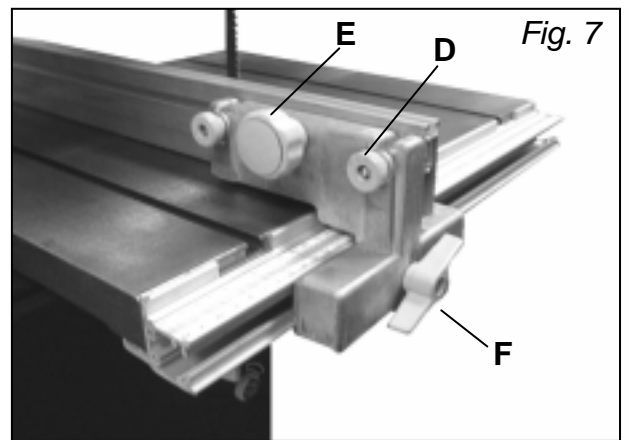
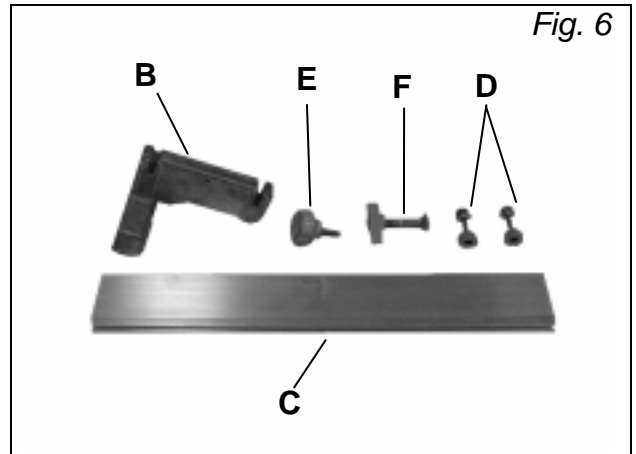


3.5 Assembling the Rip Fence

The rip fence on this bandsaw can be used on either side of the blade by fixing the rip fence extrusion (C) to the appropriate side of the rip fence casting (B). *Fig. 6*

To assemble the rip fence take the rip fence casting (B) *Fig. 6* and attach it to the bandsaw table using the M8 x 50 coach bolt and plastic winged nut. (F) *Fig. 6*

Fit the rip fence extrusion (C) to the rip fence casting (B) with the two small knurled knobs and M6 x 40 coach bolts (D) and use the large knob (E) for adjustment and to lock in position as shown in *Fig. 7*



3.6 Fence Adjustment

Vertical and horizontal alignment of the rip fence is made by adjusting the two small knurled knobs (D) and the large centre knob (E). *Fig. 7*

The fence should be aligned with the table slots along its length and adjusted vertically with a suitable square placed on the table surface.

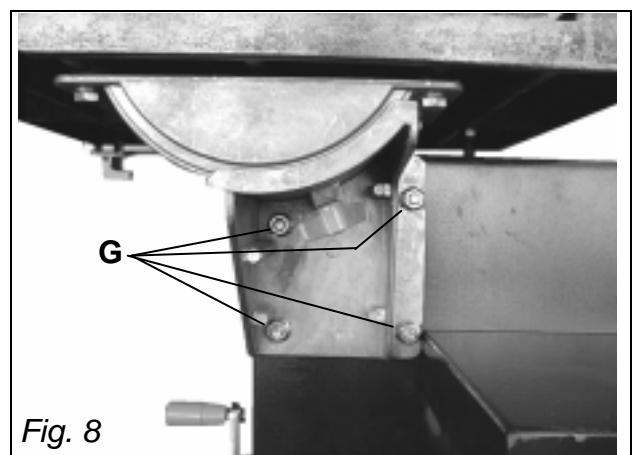
3.7 Centering the table to the blade

Tools Required:- 13mm wrench

To centre the table to the blade loosen the 4 M8 nuts (G) *Fig. 8* which hold the lower trunion to the machine frame.

Slide the table sideways until the blade is at the centre of the slot in the table insert.

Re-tighten the 4 nuts making sure the table remains in its set position.



3.8 Setting the table square to sawblade

Tools Required :- Small 90 ° square
(not supplied)

The table can be set at 90° to the sawblade *Fig. 9* by adjusting the table stop screw underneath the table.

The table stop screw rests on the top of the lower wheel bandwheel housing. By, first slackening the locking nut (A) and then adjusting the screw (B) the table can be set correctly. Re-tighten the locking nut (A) making sure that the setting is maintained. *Fig. 10*

3.9 Adjusting the rip fence guide scale

Tools Required:- 10mm Wrench
Straight edge

To adjust the rip fence scale loosen the four winged screws (see *K Fig. 4*) below the table and move the scale and rip fence guide (C) *Fig. 11* sideways to adjust. Re-tighten the winged screws when the adjustment is correct.

The adjustment can be checked by setting the rip fence to a thickness and cutting a test piece. When the adjustment is correct the thickness of the test piece will correspond with the rip fence scale setting.

3.10 Checking the table for flatness

Once the scale is set to the desired position the table should be checked for flatness. This can be done by using a steel rule as a straight edge. The steel rule should be held on the table across the table slot close to the front edge of the table. (See *Fig. 12*)

If the straight edge shows there is a step across the table slot then the table needs to be adjusted using the two screws and locking nuts provided for this purpose, located on the underside of the rip fence guide, at (D) *Fig. 12*

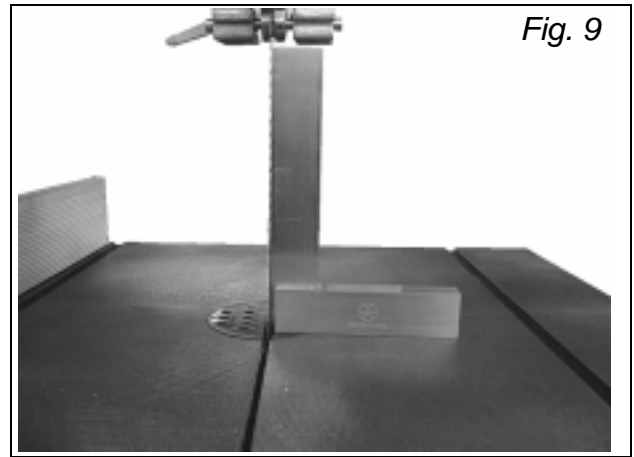


Fig. 9

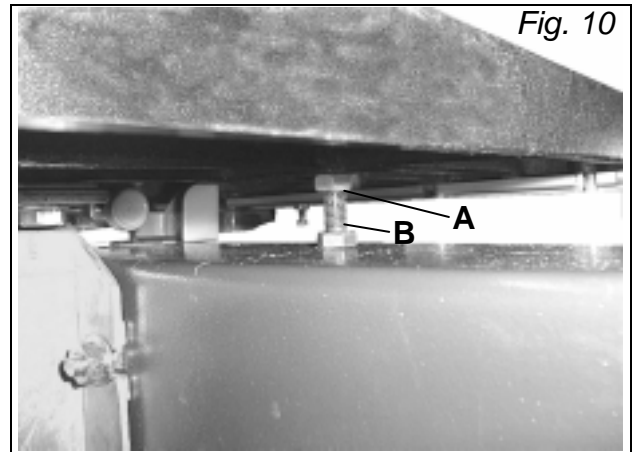


Fig. 10

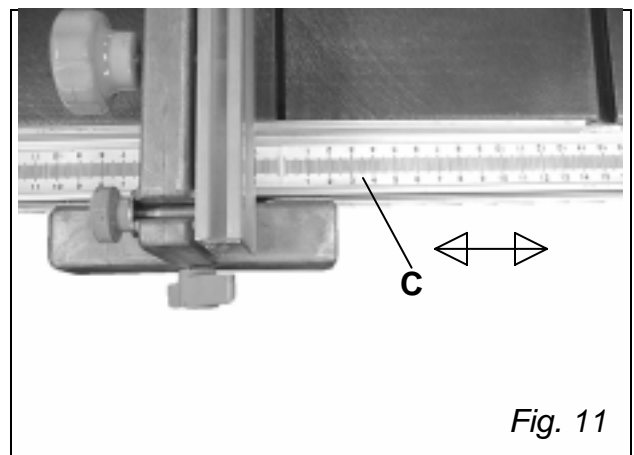


Fig. 11

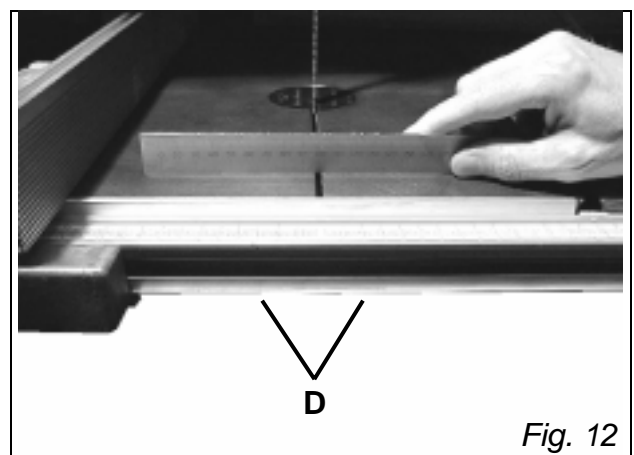
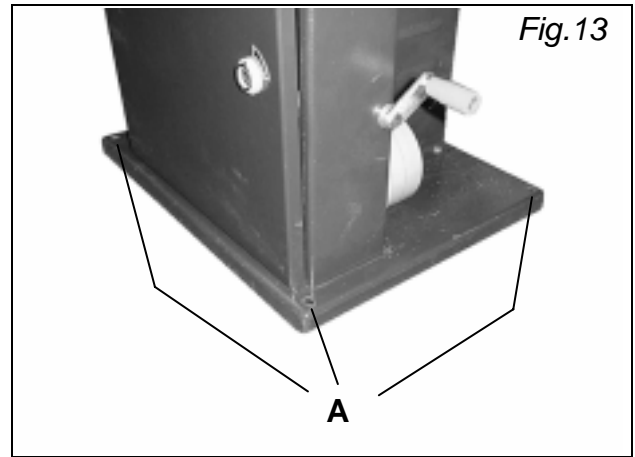


Fig. 12

3.11 Stability of the bandsaw

Before using the bandsaw, ensure the machines upright stability is satisfactory.

The bandsaw has four Ø8mm holes (A) *Fig. 13* in it's base to allow it to be bolted to the floor or a bench or alternatively to the optional workstand.

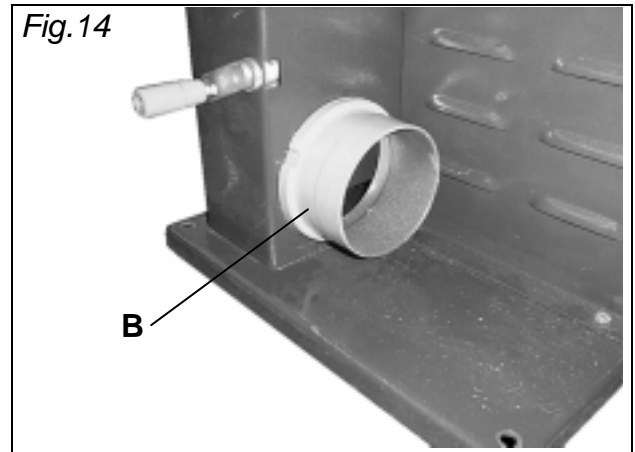


3.12 Dust extraction

The machine is fitted with a dust extraction port of Ø100mm (B) *Fig. 14*

It is recommended that when in use, the machine is connected to a suitable dust extractor.

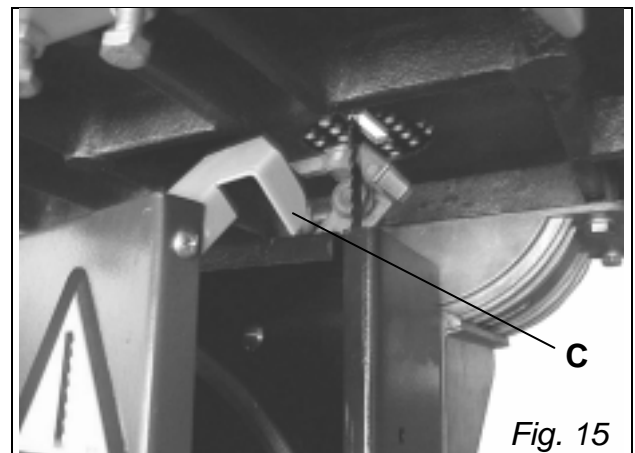
The dust extractor used should be able produce an air speed of approx. 20 m / sec across the extraction port area.



3.13 Lower blade guard

When open the lower bandwheel door on this machine the lower blade guard (C) *Fig. 15* swings down.

When the lower door is closed the guard MUST be raised back to its operating position. The bandwheel doors MUST be closed at all times when the machine is being operated.

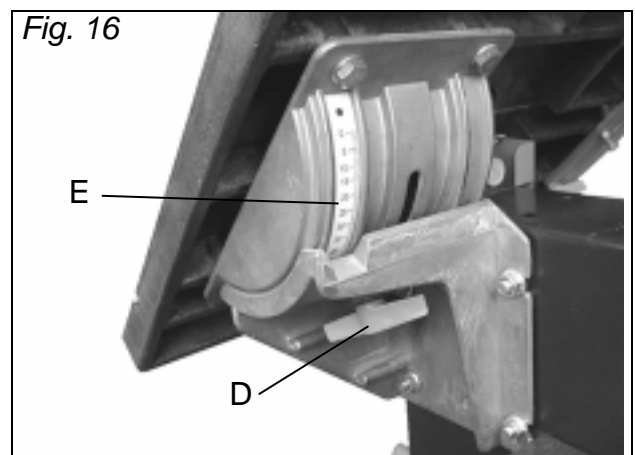


3.14 Tilting the bandsaw table

To tilt the table to a specific angle.

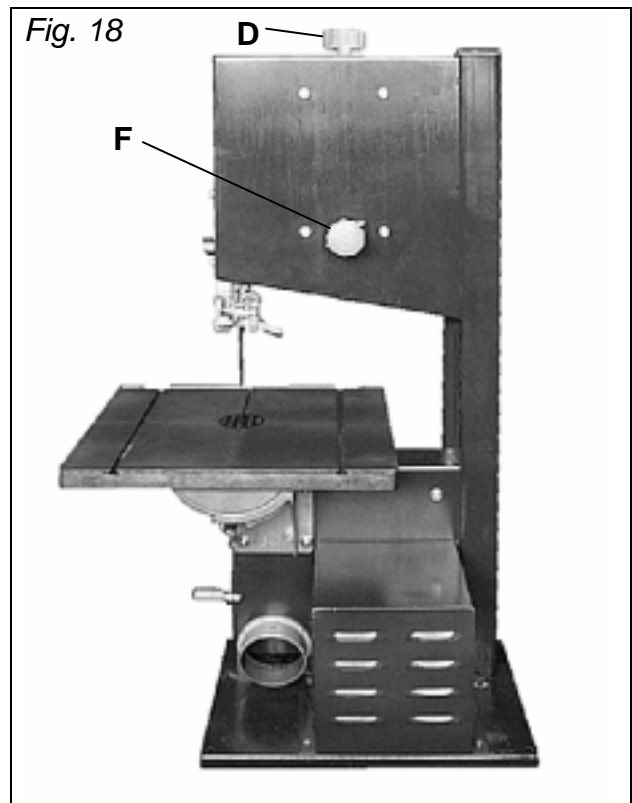
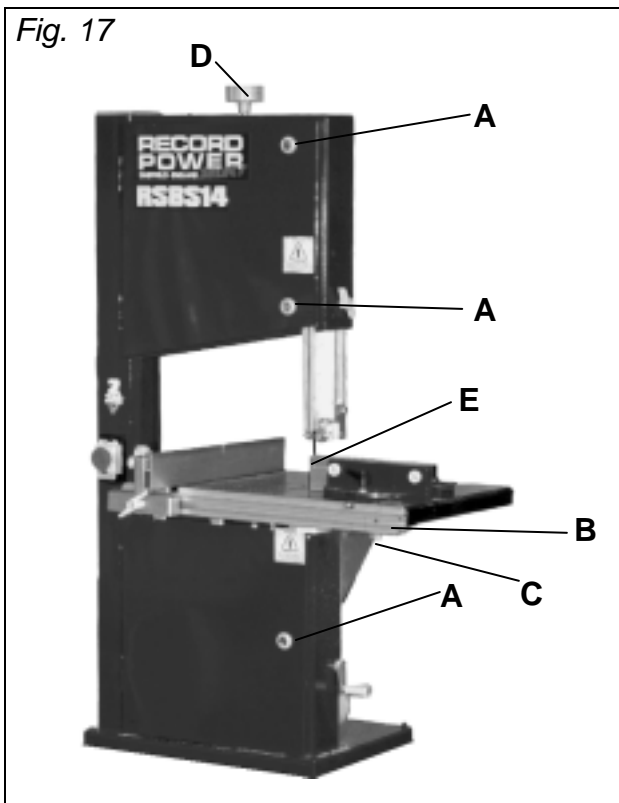
Ensure the table is clear of loose objects. Loosen the winged nut (D) *Fig. 16* on the lower trunion, then tilt the table to the angle required using the scale (E) *Fig. 16*. When the required setting is reached re-tighten the winged nut to lock the table in position.

Note:- When using the table at an angle always have the rip fence on the lower side of the table to support the workpiece.



3.15 Replacing the bandsaw blade

1. Isolate the machine from the supply by unplugging the 3 pin plug.
2. Open the top and bottom bandwheel doors by turning the door locks (A) with a flat bladed screwdriver.
3. Remove the Rip fence guide (B) from the front of the table by releasing the 4 winged screws (C).
4. Release the blade tension by turning the large knob (D).
5. Remove the sawblade (E) by feeding it through the slot in the table, upper blade guides and guard and the slot in the spine of the machine taking care not to cut yourself, wear gloves if necessary.
6. When fitting the new blade ensure the blade teeth are pointing downwards and towards you at the position where the blade passes through the table.
7. Re-tension the new blade and check the blade tracking by turning the upper wheel by hand. The blade should run in the centre of the bandwheel. (See Fig. 19)
8. If required adjust the tracking using tracking knob and lock knob (F) Fig. 18 to the rear of the upper bandwheel housing. When the tracking is correct lock the setting.
9. Re-set the blade guides as described in the section headed "Adjusting the blade guides"
10. Replace the rip fence guide.
11. Close and lock both the bandwheel doors before re connecting the power supply.



3.16 Tracking the Bandsaw blade

Isolate the machine from the supply by unplugging the mains plug.

Set the tracking of the blade before setting the blade guides.

Once the blade is fitted and tensioned, track the blade by turning the upper bandwheel by hand and adjusting the tracking knob (F) *Fig. 18*.

The blade should run in the centre of the bandwheel as shown in *Fig. 19*.

When the correct adjustment is achieved lock the tracking knob with the winged nut.

3.17 Adjusting the Blade Guides

Upper Guides

To adjust the upper blade guides, first position the roller guides (A) *Fig.20* relative to the blade by slackening off the hex. nut (B) *Fig. 20* and moving the guide carrier until the roller guides (A) are approx. 2mm behind the gullets of the blade.

Next set the roller guides (A) to within 0.5mm of the blade by releasing the screw (C) on each side of the blade. Do not set the guides too close as this will adversely affect the life of the blade.

Finally adjust the large thrust bearing (D) *Fig. 21* to be just clear of the back of the blade by unlocking the socket cap screw (E) *Fig. 21* . When the correct adjustment is reached lock in position with socket cap screw (E).

Lower Guides

To adjust the lower blade guides (F) *Fig. 22* first position the guides so that they are approx. 2mm behind the gullets of the bandsaw blade by slackening off the nut (G) *Fig.22* then moving the guide carrier casting to the desired position. Re-tighten the nut (G) to lock in position.

Adjust the guides (F) to within 0.5mm of be blade by releasing the socket cap (H).

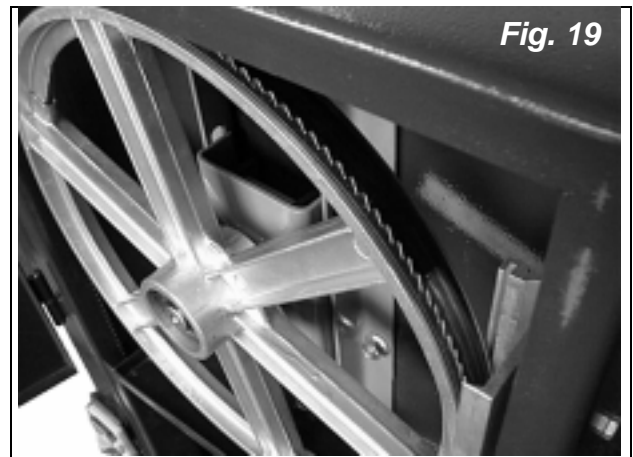


Fig. 19

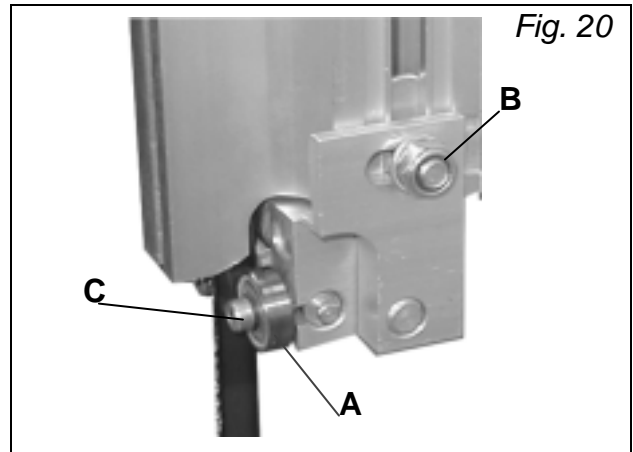


Fig. 20

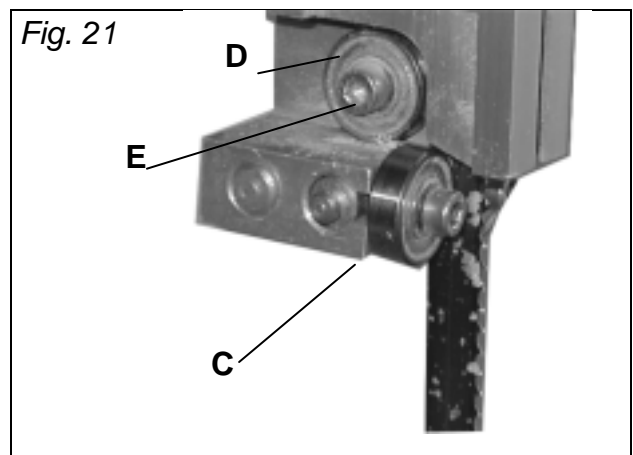


Fig. 21

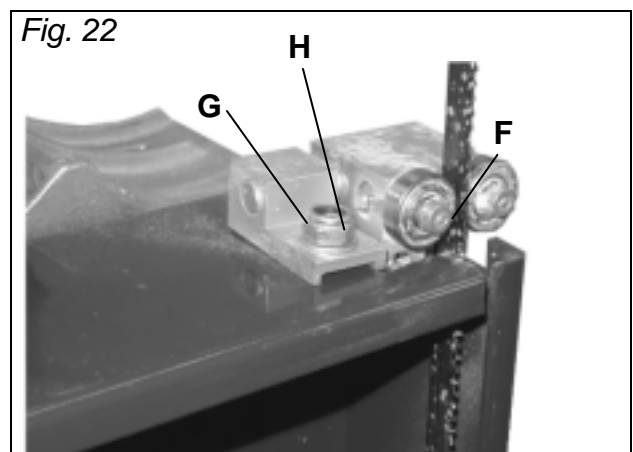


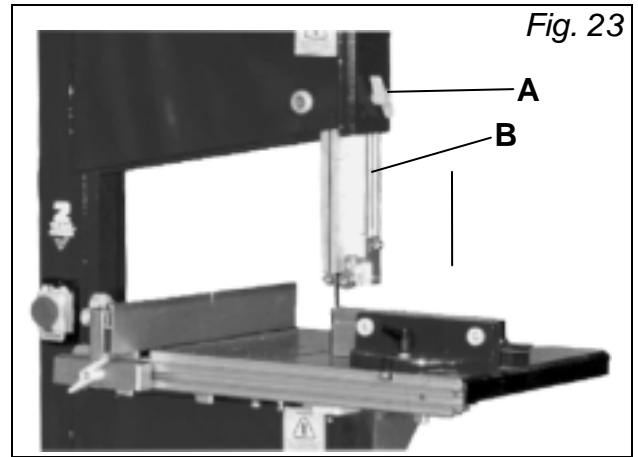
Fig. 22

3.18 Adjusting the Cutting Height

To adjust the cutting height release the winged nut (A) *Fig.23* and move the upper blade guide and guard assembly (B) *Fig. 23* so that it provides approx 2 - 3mm clearance above the workpiece.

When set correctly re-tighten winged nut (A).

Note: The maximum cutting height is 6" (150mm).

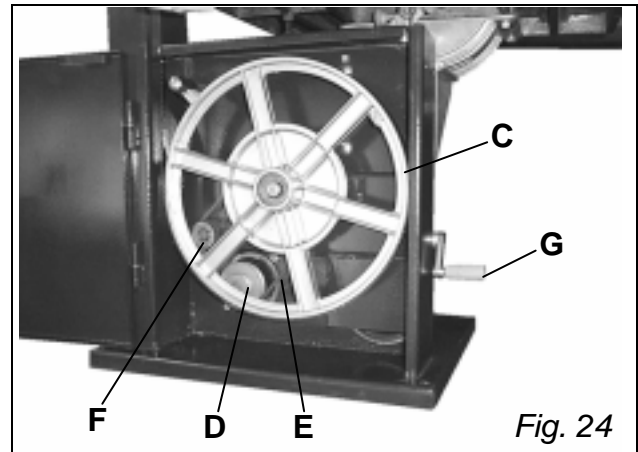


3.19 Changing the Blade Speed

The RSBS14 has two blade speeds 440 m/min (1445 feet/min) for hardwoods, some plastics and certain non ferrous metals and 900 m/min (2950 feet/min) for all other timber.

The lower bandwheel (C) *Fig. 24* has two, integral, multi vee form pulleys and the motor shaft has a twin multi vee form pulley (D) *Fig. 24*.

The multi vee belt (E) *Fig. 24* passes around the bandwheel pulley, the motor pulley and the plain tension roller (F) *Fig. 24*. The belt tension is released and applied by using the cranked handle (G) *Fig. 24*, this moves the tension roller and allows the speed to be changed.

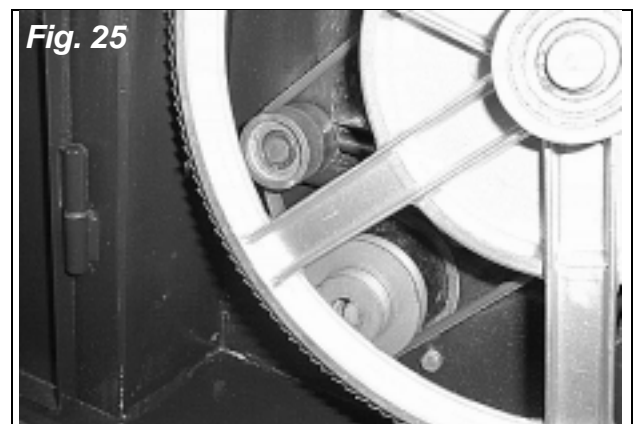


To change the belt the lower bandwheel must be removed.

High Speed 900 m/min

Before changing the speed always make sure the machine has been isolated from the mains supply .

For the high speed the belt should be fitted to the rear pulley on both the motor and bandwheel. As shown in *Fig. 25*.



Low Speed 440 m/min

Before changing the speed always make sure the machine has been isolated from the mains supply .

For the low speed the belt should be fitted to the front pulley on both the motor and bandwheel. As shown in *Fig. 26*.



4. OPERATION

1. The blade cuts on a continuous downstroke.
2. Slowly feed the workpiece towards the blade, putting only light pressure on it.
3. With both hands, firmly hold the workpiece down on the table, and feed it towards the blade slowly, using the push stick supplied, keeping your hands away from the blade.
4. For best results the blade must be sharp.
5. Select the right blade for the job, depending on the thickness of the wood and the cut to be made. The thinner and harder the wood, the finer the teeth of the blade. Use a fine tooth blade for cutting sharp curves.
6. Use the fence provided to feed the workpiece along the blade slowly and in a straight line.
7. The machine is especially suited for cutting curves, but will also make straight cuts.
8. When cutting, follow the design marked out by pushing and turning the workpiece evenly.
9. Do not attempt to turn the workpiece without pushing it, as this may cause the workpiece to get stuck, or the blade to bend.

5. MAINTENANCE

CAUTION! BEFORE CLEANING OR CARRYING OUT MAINTENANCE WORK, DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE (WALL SOCKET). NEVER USE WATER OR OTHER LIQUIDS TO CLEAN THE MACHINE. USE A BRUSH.

REGULAR MAINTENANCE OF THE MACHINE WILL PREVENT UNNECESSARY PROBLEMS.

1. Keep the table clean to ensure accurate cutting.
2. Keep the outside of the machine clean to ensure accurate operation of all moving parts and prevent excessive wear.
3. Keep the ventilation slots of the motor clean to prevent it from overheating.
4. Keep the inside (near the saw blade, etc.) clean to prevent accumulation of dust.

6. TROUBLESHOOTING



WARNING: FOR YOUR OWN SAFETY, ALWAYS TURN OFF THE MACHINE AND UNPLUG BEFORE CARRYING OUT ANY TROUBLESHOOTING.

TROUBLE	PROBABLE CAUSE	REMEDY
The machine does not work when switched on.	1. No power supply.	- Check the cable for breakage. - Check the fuse.
	2. Defective switch.	- Return machine to your local dealer for repair.
The blade does not move with the motor running.	1. The blade tension knob has not been tightened.	- Switch off the motor, tighten the blade tension knob.
	2. The blade has come off one of the wheels.	- Open the hinged door and check.
	3. The saw blade has broken.	- Replace the blade.
	4. The drive belt has snapped.	- Replace the belt.
The blade does not cut in a straight line.	1. Fence for cutting not used.	- Use a fence.
	2. Too fast feed rate.	- Put light pressure on the workpiece. Make sure the blade does not bend.
	3. The blade teeth are dull or damaged.	- Try a new blade.
	4. Blade guides not suitably adjusted.	- Adjust the blade guides (see assembly instructions).
The blade does not cut, or cuts very slowly.	1. The teeth are dull, caused by cutting hard material or long use.	- Replace the blade, use a 6 T.P.I. blade for wood and soft materials. Use a 14 T.P.I. blade for harder materials. A 14 T.P.I. blade always cuts slower due to the finer teeth and the slower cutting performance.
	2. The blade was fitted the wrong way round.	- Fit the blade correctly.
Sawdust builds up inside the machine.	This is normal	- Clean the machine regularly. Open the hinged door and remove the sawdust with a vacuum cleaner.
Sawdust inside the motor housing.		- Clean the ventilating slots of the motor with a vacuum cleaner. From time to time remove the sawdust to prevent it from being sucked into the housing
The machine does not cut at 45° or 90° angles.	1. The table is not at right angles to the blade.	- Adjust the table.
	2. The blade is dull or too much pressure was put on the workpiece.	- Replace the blade or put less pressure on the workpiece.
The blade cannot be properly positioned on the pulley.	1. The wheels are not in alignment. Defective bearing.	- Return the machine to your local dealer for repair.
	2. The wheel alignment knob hasn't been properly adjusted.	- Adjust the knob (see instructions).
	3. Inferior blade.	- Replace the blade.

7. WIRING

7.1 WIRING INSTRUCTIONS

The machine is supplied with a plug fitted. Should this be changed by the customer, the wires in the mains lead are coloured in accordance with the following codes:-

Green and Yellow : Earth \perp

Blue : Neutral

Brown : Live

WARNING! This appliance must be earthed.

The green and yellow coloured wire must be connected to the terminal that is marked with the letter 'E' or by the earth symbol \perp

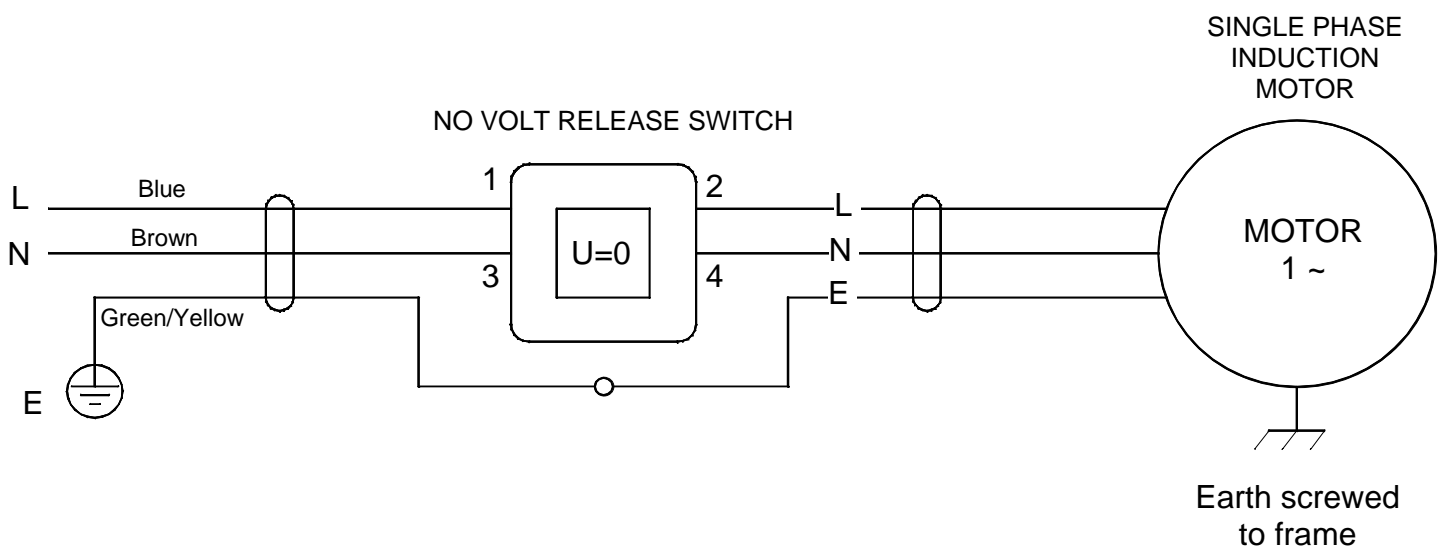
The blue coloured wire must be connected to the terminal that is marked with the letter 'N'

The brown coloured wire must be connected to the terminal that is marked with the letter 'L'

REPLACING POWER SUPPLY CABLE

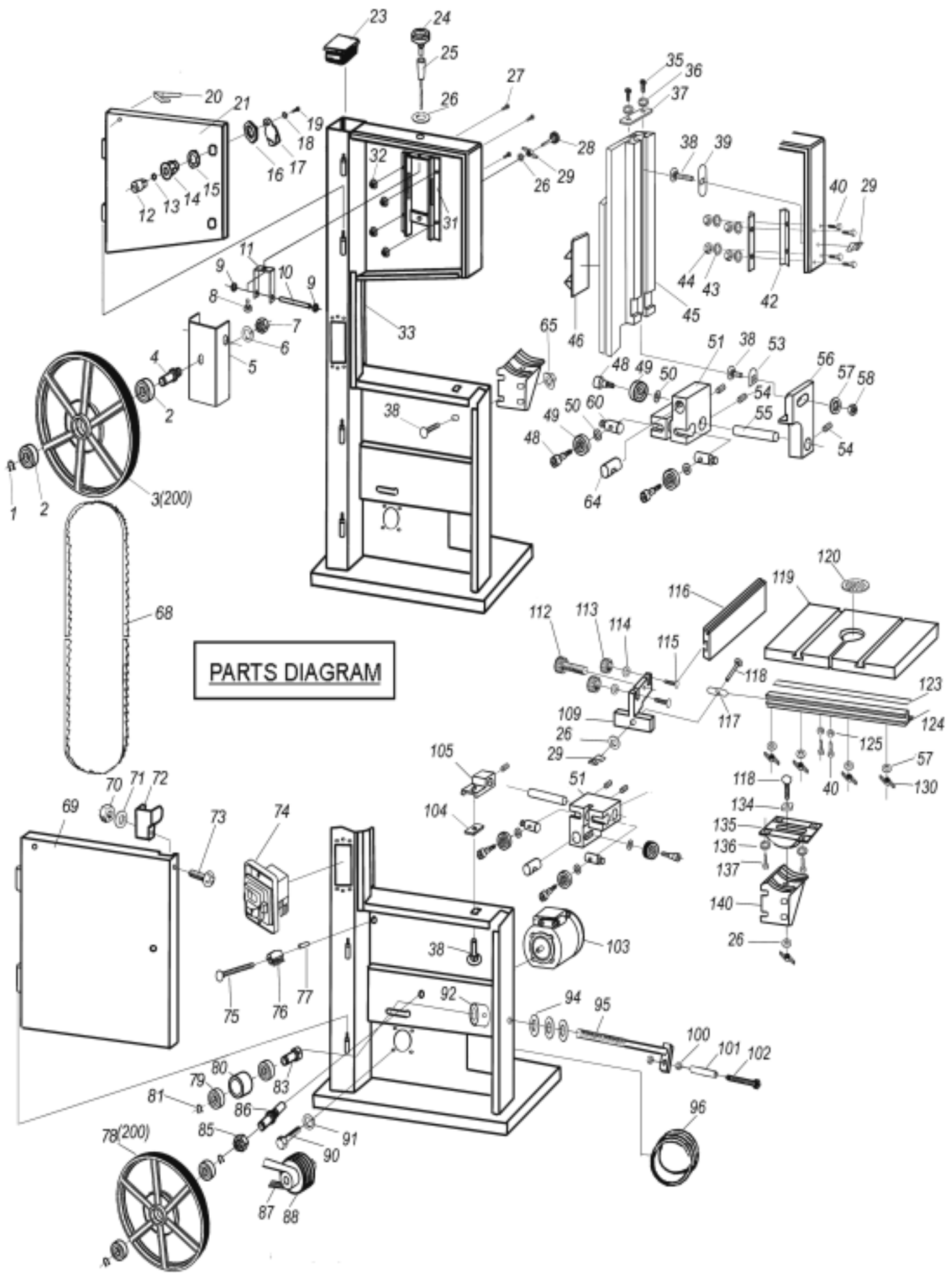
Replacement of the power supply cable should only be done by a qualified electrician.

7.2 WIRING DIAGRAM



8. PART LIST

REF. No.	DESCRIPTION	REF. No.	DESCRIPTION
1	Circlip ring 17x1	65	Flange nut M8 galvanised
3	Upper band saw wheel assembly	69	Door-lower assembly
4	Upper bearing shaft	70	Hexagonal nut M4, self-locking
5	Wheel carrier bracket	71	Flat washer 4 mm
6	Spring washer M16	72	Saw blade guard
7	Hexagonal nut -M16x1.5	73	Hexagonal screw -M4x12
8	Special Screw for tension	74	No-volt switch
9	Starlock w/o cap Rd10	75	Carriage bolt M8x100
10	Cylindrical pin 11x100	76	Brush
11	Tension bracket	77	Spacer bush 8x50
12	Sloted inset	78	Lower band saw wheel assembly
13	Saddle washer	79	Grooved ball bearing 80101
14	Lock housing	80	Tension wheel
15	Nylon washer	81	Circlip ring 12x1
16	Hexagonal nut M22x1.5	83	Sliding shaft
17	Tongue lock	85	Hexagonal nut -M20x1.5
18	Serrated lock washer 6mm	86	Lower bearing shaft
19	Hexagonal bolt -M6x10	87	Poly-v-belt
20	Leaf spring	88	Motor belt pulley
21	Door-upper assembly	90	Hexagonal screw -M6x16 galvanised
23	Lamello plug	91	Spring washer 6 mm
24	Blade tension knob	92	Set collar 10 mm
25	Blade tensioner	94	Disk washer 20x10.2x0.8
26	Flat washer 8 mm	95	Crank
27	Hexagonal head screw M8x16	96	Suction connector Rd 100
28	Blade tracking knob	100	Hexagonal flat nut-M6 galvanised
29	Wing nut M8	101	Crank handle
31	Tension bracket frame	102	Cap screw M6x55
32	Flange nut M8 galvanised	103	Motor 1 Kw 220/240V1~
33	Frame-Bandsaw	104	Pin guide set
35	Pan head tapping screw 4.2x16	105	Lower guide support
36	Serrated lock washer 5 mm	109	Rip fence carrier
37	Plate	112	Knurled thumb screw M6x25 galvanised
38	Carriage bolt M8x20	113	Knurled nut M6
39	Bolt guide	114	Washer flat 6 mm
40	Hexagonal bolt -M6x20	115	Carriage bolt M6x40
42	Guide bracket	116	Fence extrusion
43	Serrated lock washer 6 mm	117	Bolt guide
44	Hexagonal nut M6	118	Carriage bolt M8x50
45	Saw blade guide assembly	119	Table
46	Slide	120	Table insert
48	Guide adjust screw	123	Scale-metric
49	Grooved ball bearing 80018	124	Rip fence carrier extrusion
50	Flat washer 6 mm	125	Hexagonal nut M6
51	3-roller guide ass'y	130	Wing nut M8
53	Bolt guide, small	134	Glide piece
54	Screw socket set M6x12	135	Table trunion upper
55	Guide shaft	136	Serrated lock washer 8 mm
56	Upper guide mount	137	Hexagonal screw M8x20
57	Flat washer 8 mm	140	Table trunion lower
58	Hexagonal nut M8, self locking	200	Band saw tyre 350x2.5x20
60	Bearing mount cylinder w/cap		
64	Bearing mount cylinder		





LEMAN SAS

Avenue de Savoie
B. P. 147 - 38354
LA TOUR DU PIN CEDEX
FRANCE
france@leman-sa.com
Tél : + 33 04 74 83 20 83
Fax : +33 04 74 83 20 82

LEMAN +

Export / Distribution Europe
Passeig de Gracia, 12 3^o
BARCELONA
ESPAÑA
Tél : +34 934 127 461

LEMAN ESPAÑA

Pol. Ind. Alter • C/Seders, 10
Apdo Correos n° 75
46290 ALCÀSSER
ESPAÑA
espana@leman-sa.com
Tél : + 34 961 221 996
Fax : +34 961 221 997

LEMAN BENELUX

Rue de l'école, 4
1780 WEMMEL
BELGIUM
benelux@leman-sa.com
Tél : + 32 2 251 12 70
Fax : +32 2 251 35 85

LEMAN GENEVA

8 rue du Nant
1207 - GENEVA
SWITZERLAND
geneva@leman-sa.com
Tél : + 33 04 74 83 20 83

LEMAN BALTIC

Kareiviu gatvė 6,
Vilnius 09109
LITHUANIA
baltic@leman-sa.com
Tél : +370 616 253 84
Fax : +370 454 424 41



lemanofficial



@leman official



@lemanpix



lemanvideo