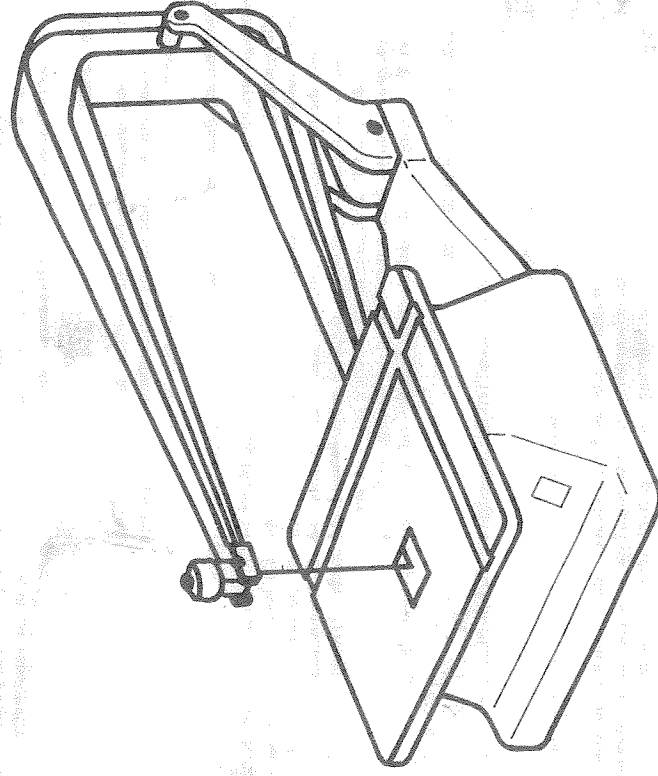


MINILOR®

BO SC HA002

ECO 2

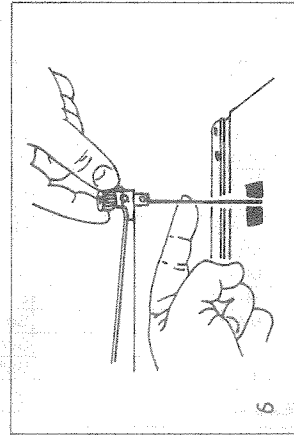
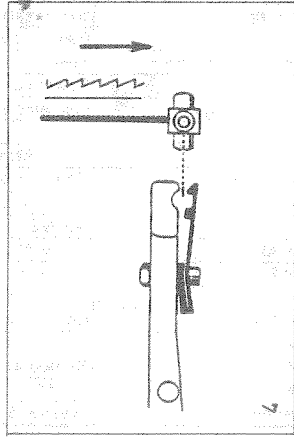
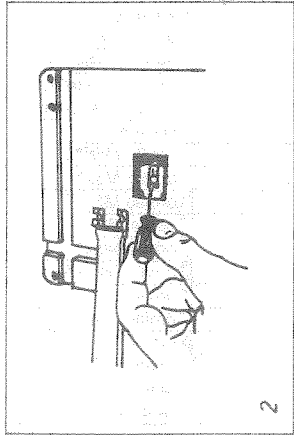
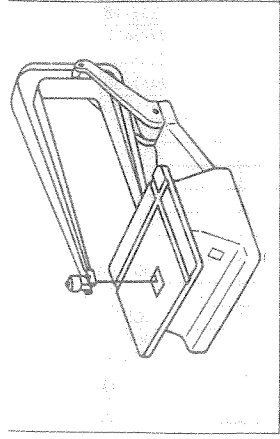
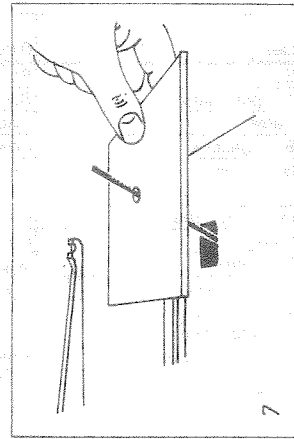
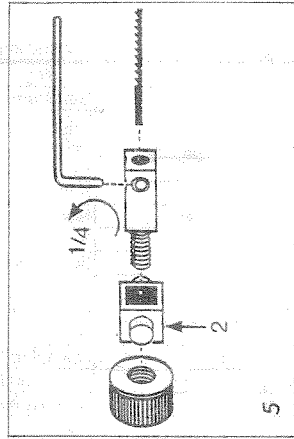
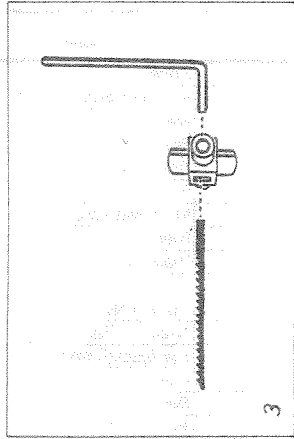
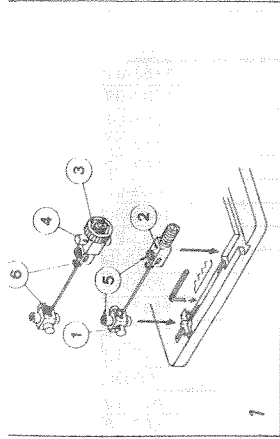
Bedienungsanleitung
Notice d'utilisation
Operating instructions
Modo de empleo



CE



PRODUCTION
cef
MADE IN FRANCE



PRODUCTION
cef
MADE IN FRANCE

MINILOR®

Compagnie Européenne de Fonderie
Sapois F-88120 Vagny

SCIE A CHANTOURNER ECO 2

Scie à chantourner électrique 230V-50Hz

Classe d'isolation II

Dimension du passage dans le col de cygne : 295 mm

Passage sous le bras : 75 mm

Vitesse de coupe : 3,5 m/min

Groupe moto-réducteur

Moteur basse tension courant continu

Réducteur à couple transmissible important

Transformateur 24 W

Course de lame : 6 mm

Utilisation de lames standard MINILOR longueur 130 mm

Poids : 3,4 kg

Capacité de coupe : Contre-plaque dur jusqu'à 12 mm, bois tendre (épicéa) 20 mm, balsa 30 mm, plastique 6 mm, laiton 3 mm.

Coupes frontales et latérales possibles par changement de la position de la lame.

1. Consignes de sécurité

Vous ne pouvez travailler sans danger avec cet appareil que si vous lisez attentivement ce mode d'emploi. Avant toute utilisation, vérifiez l'état de la machine, de la prise et du cordon d'alimentation. Ne la branchez que si l'interrupteur se trouve sur la position arrêt. Ne pas stocker ni travailler avec l'appareil dans un environnement humide. Veillez à toujours travailler dans une position stable. Avant toute intervention sur la scie, veuillez débrancher la prise. Ne pas appuyer trop fort sur le matériau à couper pour ne pas provoquer l'arrêt de la machine. Faites toujours réparer votre scie par un spécialiste. Le câble d'alimentation de cette scie ne peut être remplacé. En cas de détérioration, la scie doit être mise au rebut.

2. Mise en service

Avant de brancher votre appareil, nous vous prions de vérifier si la tension d'entrée indiquée sur la plaque signalétique correspond à la tension du secteur. Pour assurer une meilleure stabilité de la machine, il est conseillé de la fixer sur une planche ou un établi par les deux trous prévus à cet effet.

3. Montage de la lame. (Fig. 1)

Un support de montage de lame est intégré dans la table de votre scie. Il est utilisé afin d'obtenir le bon éloignement entre le croisillon (1) et l'axe carré (2) lors du montage de lame. Dévisser l'écrou (3) et retirer le guide (4) de l'axe carré (2). Dévisser légèrement les deux vis (5), insérer le croisillon (1) dans le support de montage avec la vis (5) dirigée vers le haut. Insérer la lame dans le croisillon (1) puis dans l'axe carré (2). Bien introduire l'ensemble dans le gabarit. Prendre la précaution d'insérer les cales (6) entre la vis et la lame. Attention au sens de montage de la lame, les dents doivent être dirigées vers le bas pour une meilleure qualité de coupe (sens de la denture gravé sur la table). Serrer les vis (5). Réinsérer le guide (4) et serrer l'écrou (3) sur l'axe carré (2). L'ensemble est prêt à être remonté sur la machine. Après avoir remonté l'ensemble, repositionner la plaquette de sciage. Pour des coupes longitudinales, l'ensemble peut être tourné de 90°.

Un logement pour la clé six pans de 2 mm est prévu dans la table, sous l'emplacement de la lame.

4. Accrochage des fixations de lame de scie inférieure et supérieure

Introduire les lames de scie entre la platine de rappel à ressort et l'arc de scie, en exerçant une légère pression avec les doigts. Attention au sens de montage (Fig. 3 et 4). Ensuite assembler le dispositif d'accrochage de lame de scie supérieur (Fig. 5). Visser l'écrou d'environ un tour et demi sur son file. Introduire la partie supérieure de la lame et la serrer avec la vis sans tête (Fig. 5). Assurer une tension suffisante de la lame en continuant à tourner l'écrou moleté (Fig. 6). Pour effectuer des coupes latérales, faire pivoter le dispositif inférieur d'accrochage d'un quart de tour. Pour ce faire, il est nécessaire d'enlever la vis moletée et de mettre en place la fixation dans le bloc de guidage (Rep. 2 Fig. 5) de manière correspondante.

5. Découpes intérieures

Détendre la lame de scie, ensuite desserrer la vis sans tête supérieure (6). Faire pivoter la lame vers l'avant et la passer par le trou prévu à cet effet dans la plaque à découper. Ensuite renfiler et retendre la lame. (Fig. 7)

6. Quelques suggestions

La denture des lames est réalisée par poinçonnage. La denture est la plus aiguë à l'endroit de sortie du poinçon. Pour cette raison, les lames tirent vers un côté, il se produit un gauchissement de la coupe. Dans le cas d'une scie à main, vous compensez inconsciemment le défaut en tournant le poignet. Pour cette raison, nous vous conseillons d'utiliser des lames de haute qualité pour obtenir un travail précis. Adapter l'avance de la pièce à découper au rythme de travail de la machine. Si vous voulez découper des puzzles ou des pièces de forme identique prévues pour un assemblage entre elles, nous vous conseillons d'observer les points suivants :

- Scier lentement
- Avant de scier les courbes, réduire la pression à zéro. Veiller à ce que la lame de scie se trouve en position droite et sans inclinaison latérale. Procéder très lentement lors de la découpe de la courbe, autrement les pièces risquent de prendre une forme conique et de s'assembler difficilement entre elles.
- Si la machine venait malencontreusement à ne plus fonctionner, vérifier le fusible d'alimentation.

7. Equipement de base

1 lame montée, 1 clé six pans de 2 mm, 4 cales pour le serrage des lames étroites (2 montées), 1 fusible T 160 mA supplémentaire.

8. Accessoires spéciaux (non inclus)

Réf. 10225 : Jeu de 2 brides de serrage de lame.

Réf. 10212 : Guide droit. Longueur 230 mm pour une découpe parfaitement rectiligne.

Réf. 10211 : Guide d'onglet pour la découpe d'angles.

Réf. 10376 : Pédale Marche / Arrêt

Réf. 10478 : Allonge de table. Table plastique de 220 x 200 mm augmentant la surface de pose des plaques à découper. Livrée avec 2 brides équipées de vis et 2 tubes support.

Réf. 10534 : Chevalet métal.

9. Garantie (2 ans)

Les appareils "MINILOR" sont garantis conformément aux dispositions légales (contre preuve d'achat : facture, bon de livraison...)

Cette garantie implique le remplacement des pièces défectueuses.

Cette garantie correspond à un emploi normal de l'appareil et exclut les dommages dus à une mauvaise utilisation, à un entretien défectueux ou à l'usure normale.

La garantie ne peut en aucun cas donner lieu à des dommages et intérêts.

En cas de litige, seuls les tribunaux de Paris seront compétents.

10. Service après vente

ALLEMAGNE

CM Elektronik GmbH

Holzlestrasse 13

D-72336 Balingen-Engstlatt

Tel. 07433/9079-40

Fax. 07433/9079-99

FRANCE

Compagnie Européenne de Fonderie

33, Chemin de l'usine BP 15

F-88120 Sapois

Tel. 3 29 24 80 60

Fax. 3 29 61 76 39

DECLARATION DE CONFORMITE
D'UN EQUIPEMENT DE TRAVAIL SOUMIS A LA PROCEDURE
D'AUTO-CERTIFICATION

Le constructeur soussigné : COMPAGNIE EUROPEENNE DE FONDERIE
SAPOIS F-88120 VAGNEY

Certifie que le matériel neuf désigné ci-après :

SCIE A CHANTOURNER MINILOR Type : ECO 2

Est conforme :

- EN 61029-1

- EN 55014

- EN 61000-3-2

- EN 61000-3-3

- Directive basse tension 73-23

- Directive CEM 89-336

Fait à Sapois

Le 9 septembre 1997

Le responsable technique et service export

F. Osolnik

Osolnik