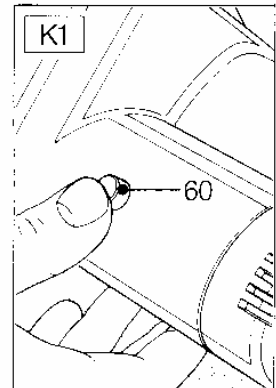
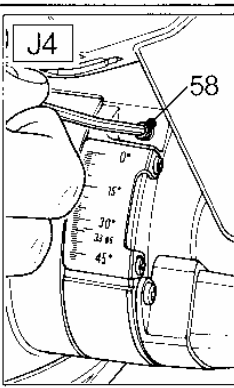
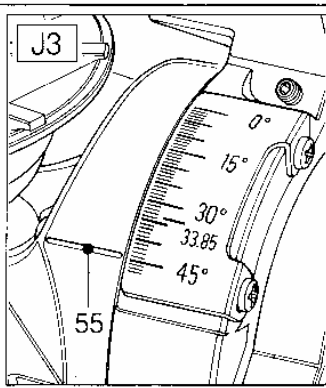
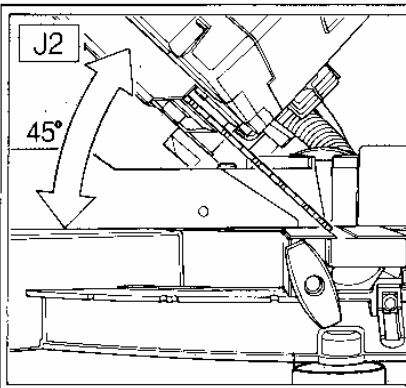
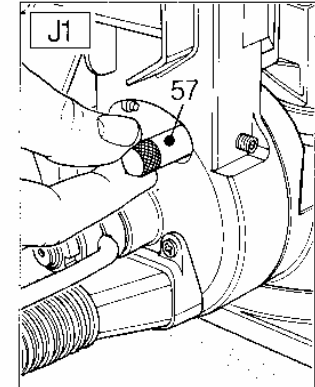
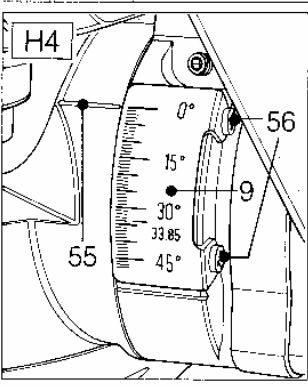
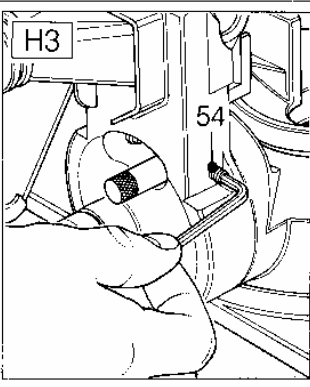
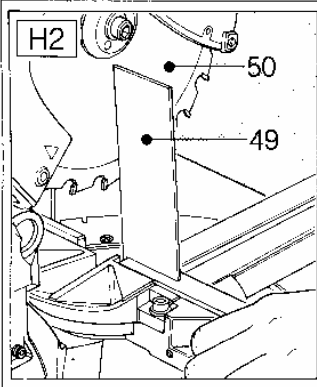
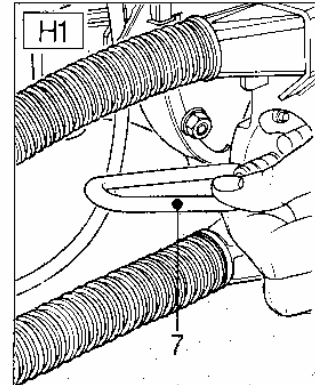
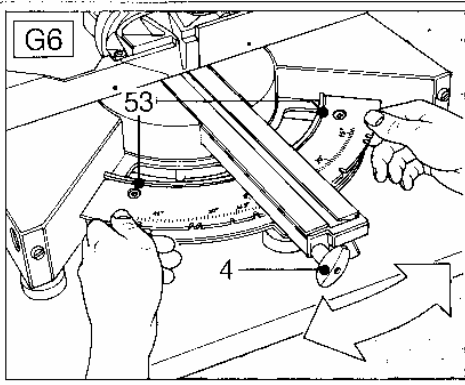
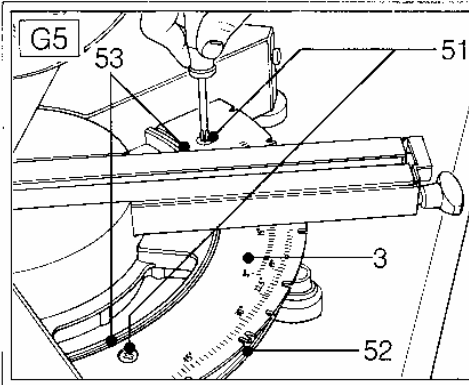
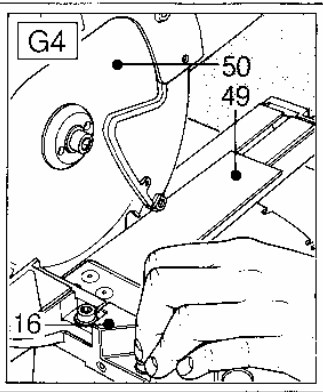
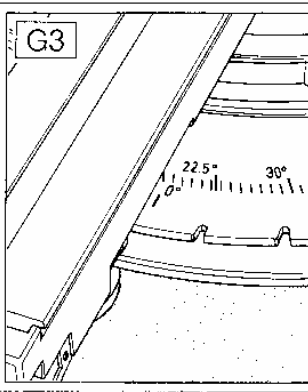
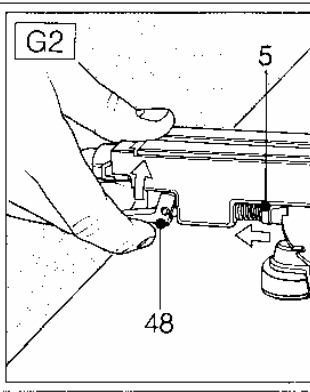
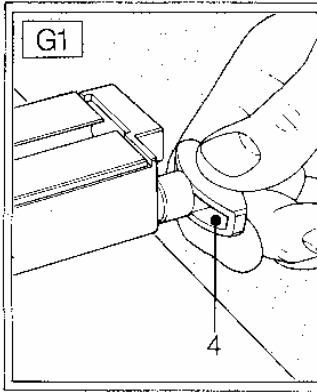
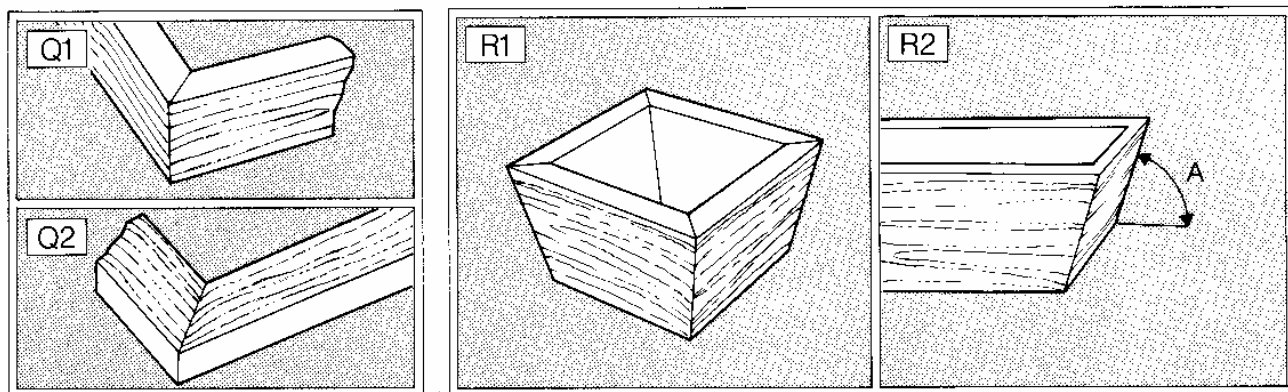
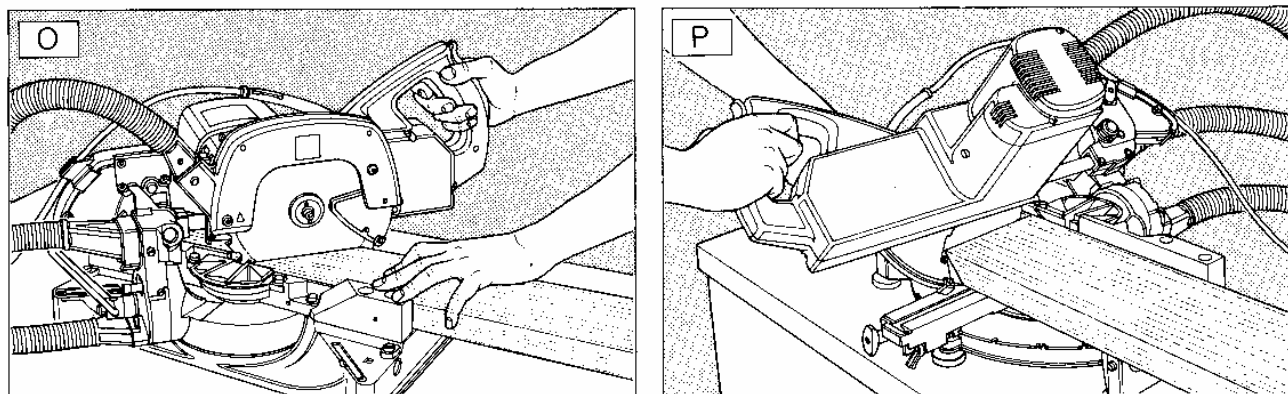
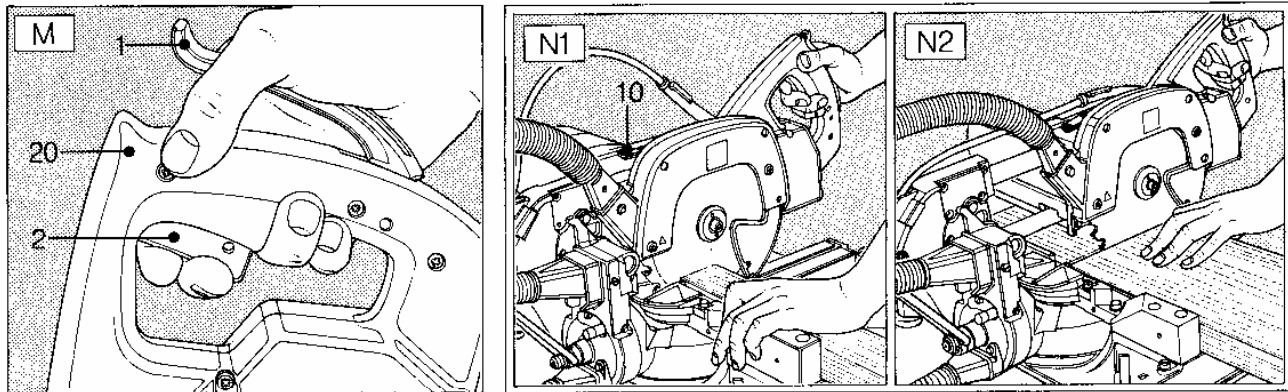
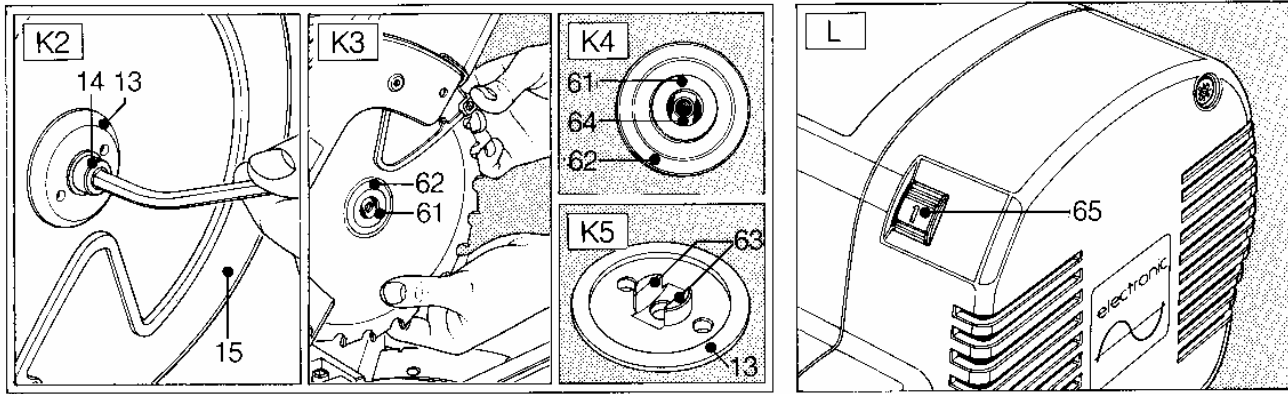


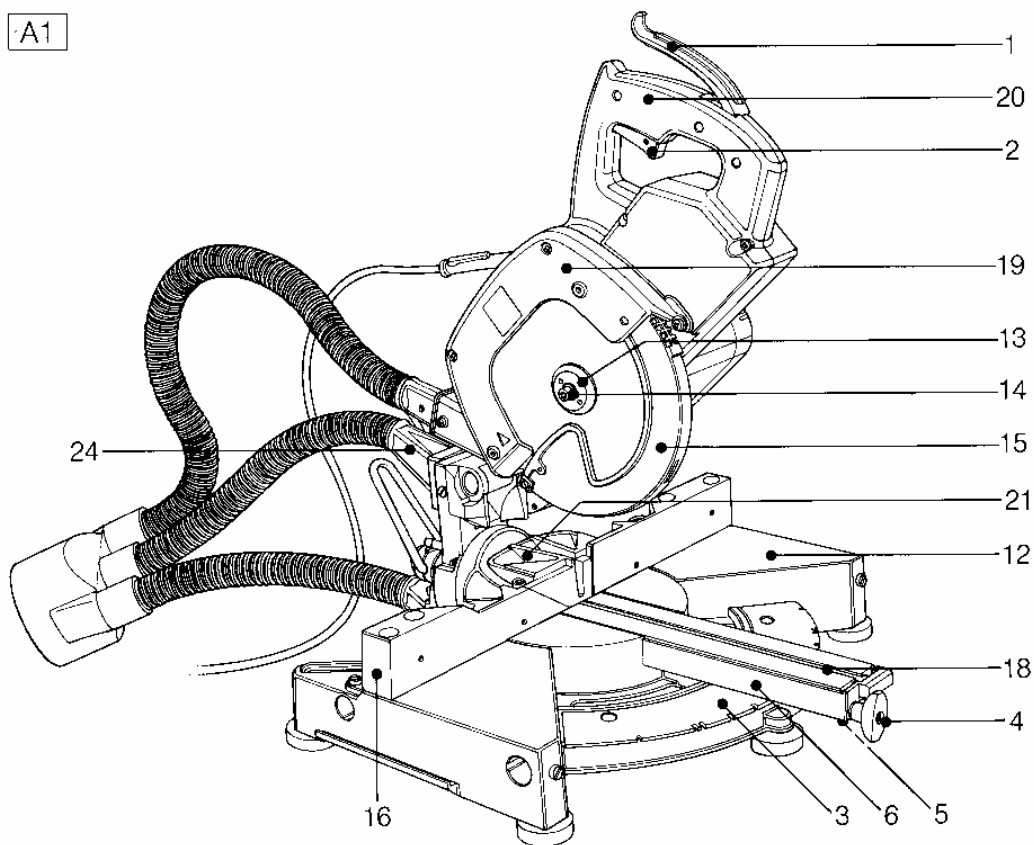
Elu®

PS274
PS274E

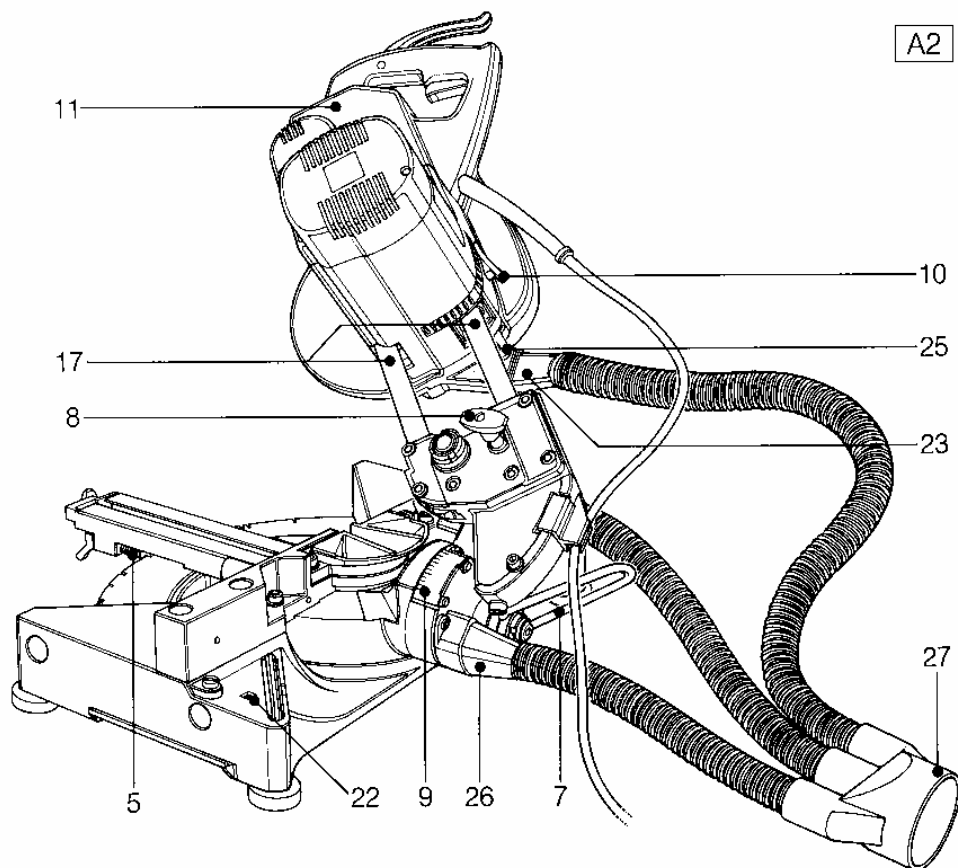


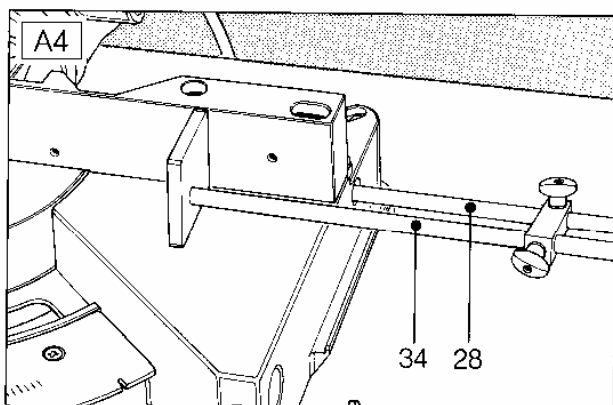
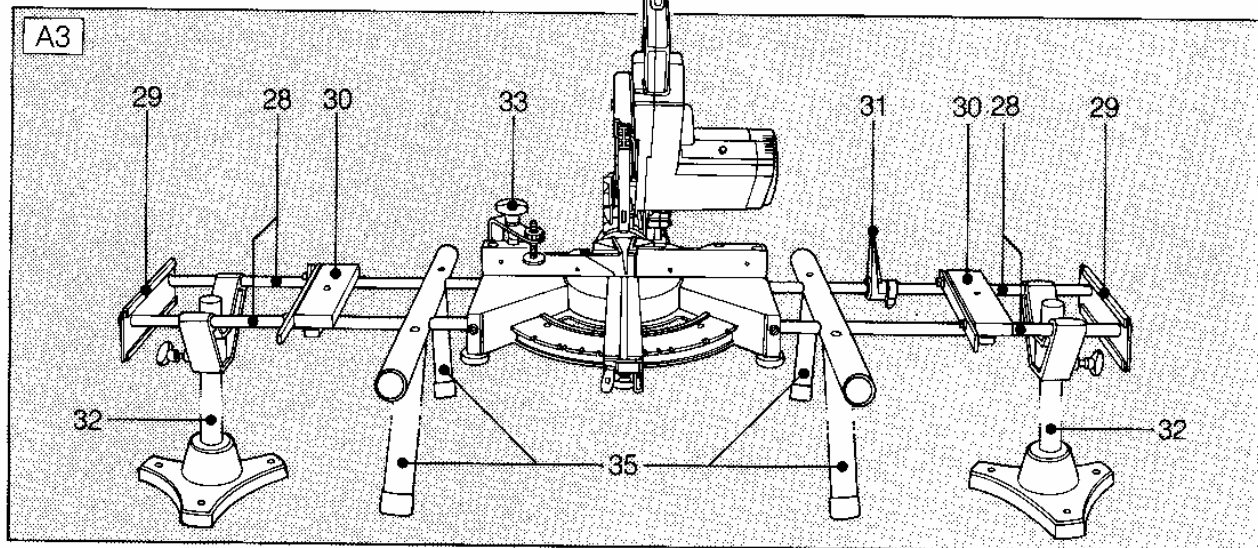


A1

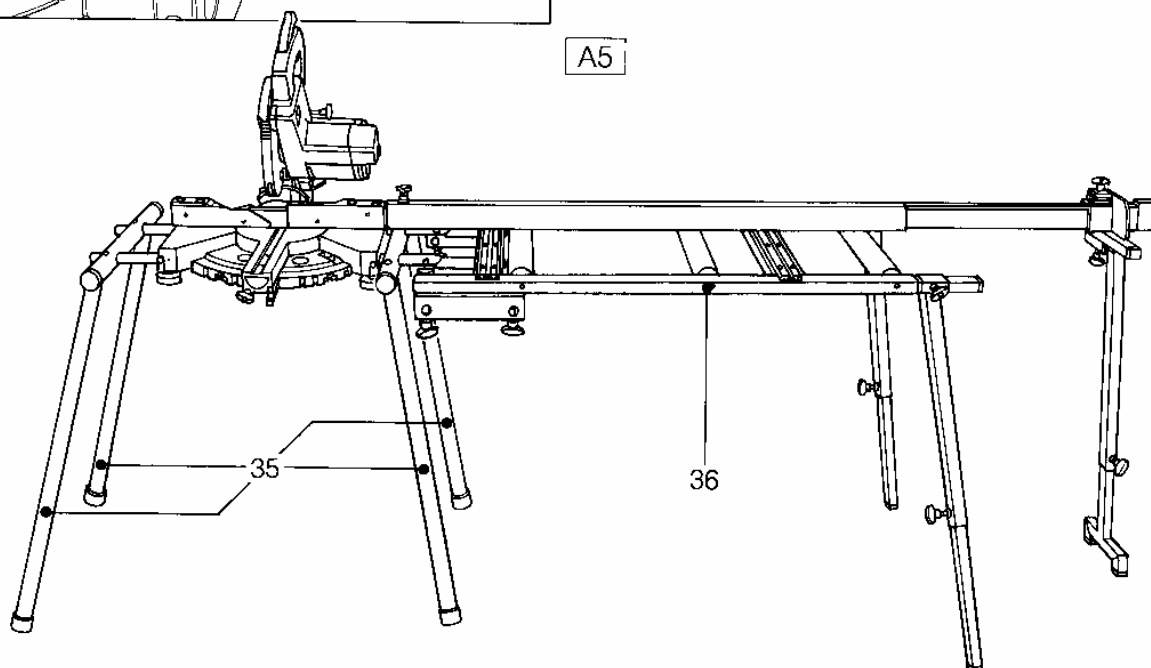


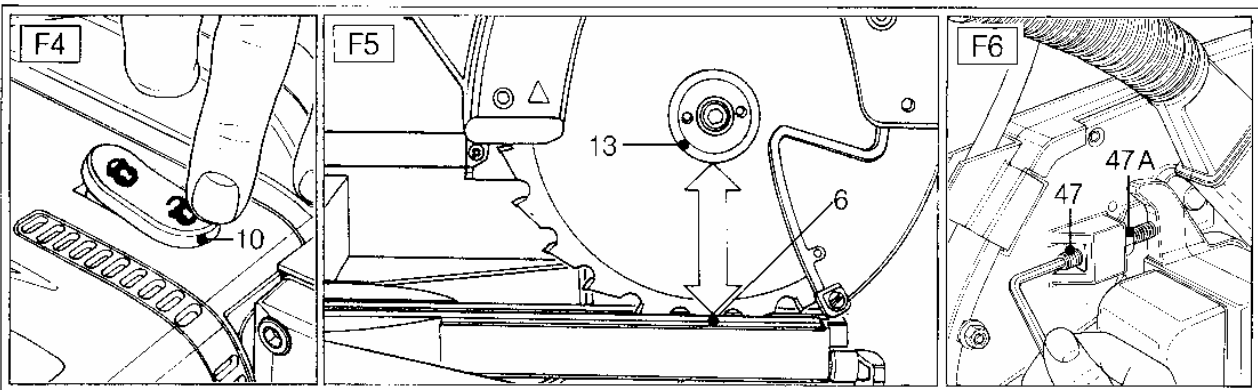
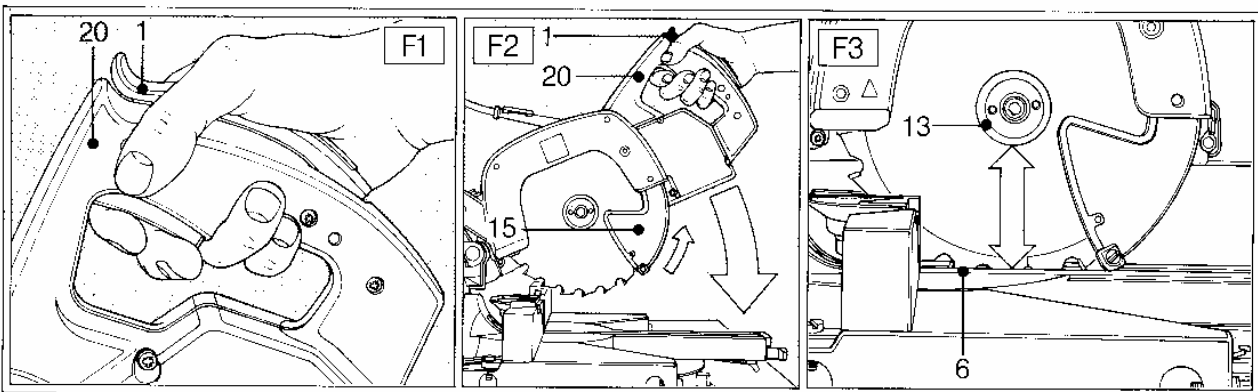
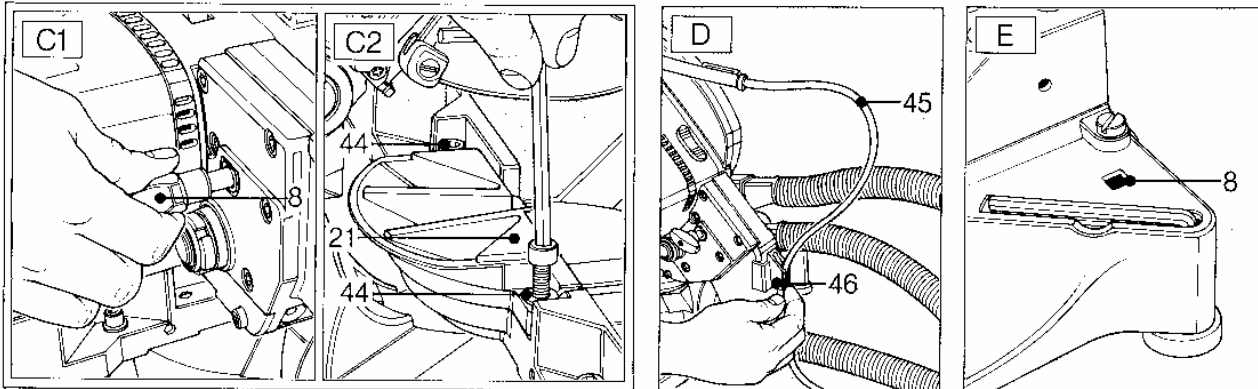
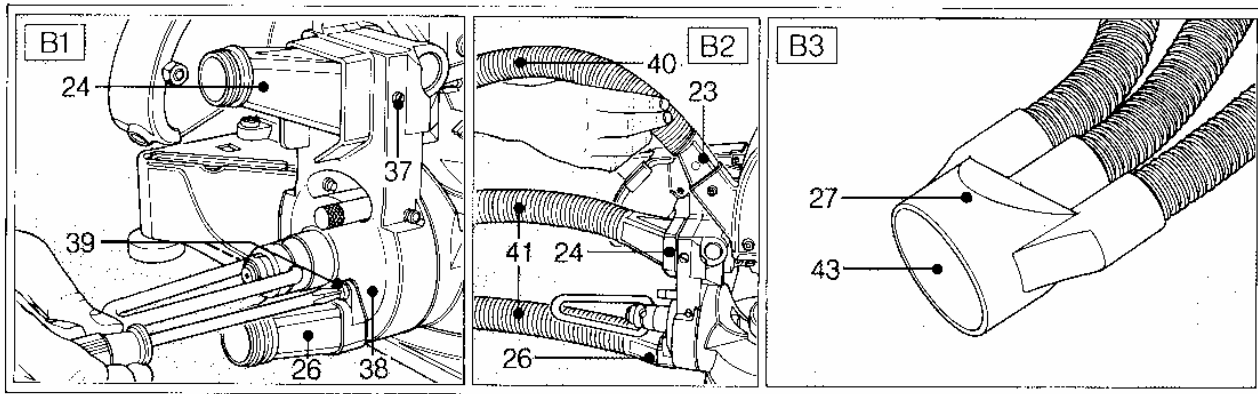
A2





A5





Scie à Onglets Radiale PS274/274E



Manuel d'Instruction

Règles de sécurité

Attention! Lorsque vous utilisez un outil à moteur électrique, vous devez suivre des règles de sécurité de base afin d'éviter tout risque d'incendie, d'électrocution, de blessures.

Lisez et suivez les recommandations suivantes avant de mettre en route votre outil.

- Le port d'un casque anti-bruit est recommandé si le niveau sonore doit dépasser 85 dB.
- **Tenir la zone de travail propre** afin d'éviter les accidents.
- **Ne pas exposer les machines à la pluie.** Ne pas utiliser les machines en atmosphère humide ou en présence de liquides ou gaz inflammables.
- **Penser aux risques d'électrocution.** Éviter de mettre une partie du corps en contact avec un élément en contact avec la terre (radiateur, tuyauterie, etc...).
- **Eloigner les enfants.** Tout spectateur doit rester à une distance respectable de la machine et ainsi ne pas la toucher de même que le câble d'alimentation.
- **Rangement de la machine:** En dehors de son utilisation, la machine doit être rangée en lieu sec, si possible en hauteur ou dans un endroit fermé inaccessible aux enfants.
- **Ne pas forcer la machine:** Elle doit être utilisée dans les conditions pour lesquelles elle a été conçue et fournira ainsi une meilleure qualité de travail en toute sécurité.
- **N'utiliser la machine** que pour la coupe de matériaux pour lesquels elle a été étudiée.
- **Porter des vêtements adaptés.** Éviter les vêtements amples ou les bijoux qui pourraient être happés par une partie mobile de la machine.
- **Se munir de lunettes de protection.** Porter des chaussures antidérapantes si l'on travaille sur un sol glissant.
- **Un masque de protection** est vivement conseillé lorsque l'on coupe des matériaux générant beaucoup de poussière.
- **S'assurer du maintien en bon état du cordon d'alimentation:** Il ne doit jamais servir à porter la machine, doit être tenu éloigné de toute source de chaleur, d'objets coupants, de carburant.
- **Assurer son travail:** Il est préférable d'utiliser des dispositifs de serrage pour maintenir les pièces à couper. Ces dispositifs sont indispensables pour couper de l'aluminium.
- **Ne pas être en position instable** pour utiliser la machine.
- **Maintenir la machine en bon état:** S'assurer que la lame est propre et correctement affûtée pour obtenir les meilleurs résultats. S'il est endommagé, faire remplacer le cordon d'alimentation par un service de réparation agréé. Vérifier que les poignées de la machine sont sèches et exemptes de graisse.
- **Déconnecter la machine du secteur lorsqu'elle ne sert pas,** ou avant d'effectuer une opération de maintenance ou de changer un outil.
- **Enlever de la machine toute clé de service** avant la remise en route.
- **Éviter toute mise en route intempestive:** S'assurer que l'interrupteur de mise en marche est sur la position arrêt avant de connecter la machine au secteur.
- **Utiliser des rallonges électriques adaptées:** Pour un usage de la machine en extérieur, utiliser une rallonge électrique agréée pour cet usage.
- **Rester constamment attentif** lors de l'utilisation de la machine.
- **S'assurer du bon état de la machine:** Si un protecteur ou toute autre partie est endommagée, vérifier qu'une utilisation en toute sécurité est possible. Si ce n'est pas le cas, faire réparer la machine par un service agréé.

- **Attention:** L'usage d'accessoires ou d'adaptations autres que ceux préconisés peut présenter un danger.
- **Maintenance:** Cette machine répond aux normes de sécurité en vigueur. Les réparations ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées utilisant des pièces détachées d'origine.

Recommandations spécifiques aux scies à onglets

- Vérifier que la lame est correctement montée et tourne dans le bon sens (voir indication par flèche du sens de rotation sur le carter et sur la lame).
- S'assurer que tous les boutons de verrouillage ainsi que le presseur sont bien serrés avant de commencer à travailler.
- Contrôler la propreté et le bon contact des flasques et de la lame et utiliser les clés appropriées pour serrer la lame.
- Utiliser des lames en bon état et bien affûtées.
- Vérifier régulièrement que les ouïes de ventilation du moteur sont propres et non obturées par des copeaux.
- Vérifier que la tension du secteur est appropriée à la machine.
- Ne pas bloquer le protecteur de lame.
- Ne pas effectuer de coupes avant d'avoir bloqué le(s) presseur(s).
- Ne monter que des lames du diamètre indiqué dans la notice.
- Ne coincer aucune pièce dans le ventilateur pour bloquer l'arbre moteur.
- Ne pas brusquer la coupe; il peut en résulter une détérioration du moteur.
- Ne pas approcher une main de la lame lorsque la scie est raccordée au secteur.
- Ne pas essayer de couper des pièces de trop petite dimension.
- Ne jamais essayer de stopper la machine en appliquant un outil ou tout autre objet contre la lame, cela peut causer de très graves accidents.
- Débrancher la machine du secteur avant d'effectuer une quelconque intervention sur celle-ci (changement de lame, réparation, etc...).
- Vérifier que l'interrupteur est sur la position "arrêt" avant de connecter la machine au secteur.
- Avant d'utiliser un accessoire, consulter le manuel d'instruction. Un mauvais usage peut s'avérer dangereux.
- Attendre que le moteur ait atteint sa vitesse maximum avant d'effectuer une coupe.
- Dégager la lame de la coupe avant d'arrêter le moteur.
- Ne pas utiliser de lames dont l'indication de vitesse maximale d'utilisation est inférieure à 7000tr/mn.
- Ne pas mettre une main sur le trajet de la lame.
- Ne pas utiliser la machine si les protecteurs ne fonctionnent pas correctement.
- Un câble de raccordement abîmé ou un interrupteur défectueux doit être immédiatement réparé ou remplacé par un service de réparation agréé.

Nota: La machine est équipée d'un dispositif d'antiparasitage radio et TV conformément à la Directive Européenne 76/889 - 82/499.

Caractéristiques et équipement standard

Caractéristiques	PS274
Puissance absorbée	PS274: 1200W PS274 électronique: 1600W
Puissance effective	PS274: 800W PS274 électronique: 1100W
Voltage	220 Volts
Diamètre de la lame	216mm
Diamètre alésage de la lame	30mm
Vitesse à vide	PS174: 6700tr/mn PS274 électronique: 2500 à 5000tr/mn réglable en continu
Pivotement de la tête de scie	jusqu'à 48°, à gauche et à droite
Inclinaison de la tête de scie	jusqu'à 48° à gauche
Inclinaison combinée avec rotation	jusqu'à 45° à gauche en inclinaison 45° à gauche ou à droite en rotation

Capacités de coupe

Tête de scie à 90°	60 x 270mm
Tête de scie pivotée à 45°	60 x 190mm
Tête de scie pivotée à 48°	60 x 180mm
Tête de scie inclinée à 45°	48 x 270mm
Tête de scie inclinée à 48°	44 x 270mm

Remarque: Pour augmenter la largeur de coupe, il est possible de placer sur la table de la scie une plaque de bois d'épaisseur 25mm, puis sur cette plaque la pièce à couper. On obtient dans ce cas les capacités suivantes:

Tête de scie à 90°	35 x 300mm
Tête de scie pivotée à 45°	35 x 210mm
Tête de scie pivotée à 48°	35 x 200mm
Tête de scie inclinée à 45°	23 x 300mm
Tête de scie inclinée à 48°	19 x 300mm

Poids 15,5kg

Équipement standard Lame carbure, clés de service

Attention! Utiliser uniquement des lames à denture négative de diamètre 216mm, afin d'éviter les accidents corporels ou une détérioration de la machine, et s'assurer avant toute utilisation que le protecteur de lame s'ouvre et se ferme bien.

Raccordement électrique

S'assurer que la tension du secteur est au maximum de + ou - 10% du voltage indiqué sur la plaque moteur. La machine ne doit être raccordée qu'à du courant alternatif. Toute baisse de tension de 10% et au delà entraîne une baisse de puissance et une surchauffe du moteur. Toutes les machines sont contrôlées en usine. Si la machine ne fonctionne pas, vérifier la prise d'alimentation du secteur.

Ne pas raccorder la machine au secteur avant d'avoir lu attentivement ces instructions, ou:

- Lorsque la machine n'est pas utilisée.
- Pendant une réparation.
- Pendant un changement de lame.
- Pendant des réglages.

FRANÇAIS

Raccordement au secteur

Une prise moulée est installée à l'extrémité du câble électrique de la machine.

Si un prolongateur de câble est nécessaire, les fils conducteurs doivent être d'un diamètre suffisant par rapport à la puissance de la machine et pour absorber les écarts de tension du secteur. Le tableau ci-dessous indique les sections de conducteurs nécessaires.

Important!

- Ne pas utiliser de câble de section inférieure à celle recommandée.
- Utiliser un câble à deux conducteurs avec une prise à deux broches.
- Utiliser un prolongateur étanche agréé pour un usage à l'extérieur.
- Raccorder la prise mâle de l'outil à la prise femelle du prolongateur, raccorder ensuite la prise mâle du prolongateur au secteur.

Section conducteur	Ampérage câble
0,75mm²	6A
1,00mm²	10A
1,50mm²	15A
2,50mm²	20A
4,00mm²	25A

Prolongateur

Voltage Amperage (sur la plaque du constructeur)		Longueur de la rallonge (m)					
		7.5	15	25	30	45	60
		Intensité du câble (ampères)					
115	0-2.0	6	6	6	6	6	10
	2.1-3.4	6	6	6	6	15	15
	3.5-5.0	6	6	10	15	20	20
	5.1-7.0	10	10	15	20	20	25
	7.1-12.0	15	15	20	25	25	
	12.1-20.0	20	20	25			
240	0-2.0	6	6	6	6	6	6
	2.1-3.4	6	6	6	6	6	6
	3.5-5.0	6	6	6	6	10	15
	5.1-7.0	10	10	10	10	15	15
	7.1-12.0	15	15	15	15	20	20
	12.1-20.0	20	20	20	20	25	

Déballage de la scie

Enlever la scie de son emballage carton et vérifier le contenu de cet emballage. En plus de ce manuel d'instruction et de la carte de garantie, vous devez trouver:

- Machine assemblée
- Clé Allen de 4mm } située à l'arrière de la machine
- Clé Allen de 6mm } sur un plot aimanté
- Boulons de fixation (pour fixer la machine sur un établi par exemple)
- Buses d'extraction de poussière qu'il est nécessaire de fixer sur la machine, même si l'on n'utilise pas d'aspirateur pour collecter les poussières.
- Insert pare-éclats avec deux vis, destiné à être monté dans la lumière du guide arrière
- Vis pour fixer la buse inférieure d'extraction de poussière

Familiarisation

Étudiez la Fig. A et familiarisez-vous avec la dénomination des différentes parties de la machine.

Description (Fig. A1 - 5)

- A1**
1. Levier de déverrouillage de la tête de scie et de relevage du carter de lame
 2. Interrupteur marche/arrêt
 3. Règle graduée de rotation de la tête de scie
 4. Bouton de verrouillage de rotation de la tête de scie
 5. Doigt de blocage de rotation de la tête de scie
 6. Bras de la table pivotante
 12. Socle
 13. Flasque extérieur de lame
 14. Boulon de blocage de lame
 15. Carter mobile de lame
 16. Guide arrière
 18. Gouttière pour passage de la lame
 19. Carter supérieur de la lame
 20. Poignée de la tête de scie
 21. Insert pare-éclats en plastique
 24. Buse médiane d'extraction de poussière

- A2**
5. Doigt de blocage de rotation de la tête de scie
 7. Levier de blocage d'inclinaison de la tête de scie
 8. Bouton de blocage de la tête de scie en position basse
 9. Echelle graduée d'inclinaison de la tête de scie
 10. Levier de blocage du coulissement de la tête de scie
 11. Tête de scie
 17. Barres pour le coulissement de la tête de scie
 22. Trous pour fixer la machine sur un support
 23. Buse supérieure d'extraction de poussière
 25. Crochet de blocage de la tête de scie en position haute
 26. Buse inférieure d'extraction de poussière

Accessoires optionnels

- A3**
27. Buse de raccordement à 3 voies, sortie diam. 100mm, avec tuyaux flexibles
 28. Barres de guidage
 29. Plaque d'extrémité
 30. Support mobile
 31. Butée escamotable
 32. Pied réglable (haut maxi 760mm)
 33. Presseur
 35. Piétement
- A4**
34. Butée escamotable pour pièces courtes
- A5**
35. Piétement
 36. Table à rouleaux

Assemblage et instruction pour les réglages

La machine est livrée totalement assemblée, à l'exception du pare-éclats et des buses d'extraction de poussière.

Montage des buses d'extraction de poussière (Fig. B1 - 3)

- B**
- La buse supérieure (23) est montée en usine.
 - Emboîter la buse médiane (24) dans l'ouverture carrée située à l'arrière de la tête de scie et la fixer à l'aide de la vis (37) (Fig. B1).
 - Emboîter la buse inférieure (26) à la base de l'arrière de la tête de scie et la fixer à l'aide des 2 vis (39) (Fig. B1).

Montage de l'insert pare-éclats (Fig. C1 - 2)

C Attention! Pour effectuer des coupes avec la tête de scie pivotée, utilisez un premier insert pare-éclats; utilisez un deuxième insert pour des coupes avec la tête de scie inclinée. N'utilisez pas le même insert pour réaliser ces opérations l'une après l'autre.

- Tirer le levier de verrouillage (8) de la tête de scie afin qu'elle remonte (Fig. C1).
- De chaque côté de l'ouverture située au centre du guide arrière, se trouve un trou fileté (44) sur la partie supérieure du guide.
- Placer l'insert pare-éclats dans l'ouverture au centre du guide; placer les vis fournies avec l'insert dans les trous de l'insert et les visser dans les trous filetés (44) du guide (Fig. C2).

Le dispositif de serrage du câble d'alimentation (Fig. D)

- D**
- Emboîter le câble d'alimentation (45) dans le dispositif de serrage (46) situé en haut, à l'arrière de la tête de scie.
 - S'assurer qu'il reste une quantité suffisante de fil entre le dispositif de serrage et la tête de scie afin de permettre le coulissement de cette dernière sur toute la longueur des barres (17).

Fixation de la machine sur un support (Fig. E)

- E**
- La machine peut être posée à même le sol ou sur toute surface plane et stable. Cependant, pour une utilisation aisée, il est préférable de la monter sur un support ayant une hauteur de 700 à 750mm.
 - Deux trous carrés (22) sont prévus à l'arrière du socle de la machine pour la fixer sur un support (deux boulons sont fournis à cet effet dans l'équipement standard).
 - Dans tous les cas, la machine doit être fermement tenue pour prévenir tout mouvement lors de son utilisation.
 - Il est également possible de fixer la scie sur une plaque de multilamé ou de latté, cette plaque pouvant être serrée sur un support à l'aide de serre-joints. Les boulons qui maintiennent la scie sur la plaque ne doivent pas désaffleurer du dessous de la plaque.
 - Attention:** Afin de travailler dans les meilleures conditions de sécurité et pour obtenir le maximum de précision, placer la scie sur une surface parfaitement plane. Si la machine n'est pas stable, placer une cale sous l'un des pieds pour corriger ce problème.
 - Nota:** Toute installation et réglages de la machine doivent s'effectuer lorsqu'elle est déconnectée du secteur.
 - Votre scie a été réglée en usine. Si un réglage supplémentaire s'avère nécessaire, suivez scrupuleusement les étapes décrites dans les chapitre suivants.

Réglage des barres de coulissement de la tête de scie pour obtenir une profondeur de coupe constante (Fig. F1 - 6)

- F**
- La lame doit travailler à une profondeur de coupe constante sur toute la longueur de son déplacement. Elle ne doit pas venir en contact avec la table (rotative), ni à l'avant, ni à l'arrière.
 - Afin d'avoir une bonne précision quelle que soit la position de la tête de scie, il est nécessaire que les barres de coulissement soient parfaitement parallèles avec la table de la scie lorsque la tête de scie est abaissée.
 - Prendre en main la poignée (20) de la scie et appuyer en même temps sur le levier (1) qui commande le déverrouillage de la tête de scie et le relevage du carter

mobile de lame. Abaisser alors la tête de scie, le carter mobile partiellement relevé, finira de remonter lorsqu'il viendra en contact avec la table (ou le matériau à couper) (Fig. F1 - 2).

- La tête de scie totalement abaissée, au niveau du guide arrière, mesurer la distance entre la partie inférieure du flasque (13) et la partie rotative de la table (6) (Fig. 3).
- Appuyer sur la partie arrière du bouton (10) qui verrouille/déverrouille le coulissement de la tête de scie afin que cette dernière couisse librement, puis la tirer vers soi au maximum en la maintenant en position basse (Fig. F4).
- Mesurer de nouveau la distance entre la partie inférieure du flasque (13) et le dessus du bras de la table rotative (6) (Fig. F5).
- Les deux mesures doivent être identiques.
- Débloquer la vis (17a) de la pièce de jonction des barres, située à l'arrière sur le côté gauche du carter aluminium, et visser (à l'aide de la clé Allen de 6mm) cette vis de réglage (47) ou la dévisser si nécessaire, jusqu'à ce que les deux dimensions soient identiques (Fig. F6).
- Resserrer l'écrou (47a).

Attention! Il est important de procéder consciencieusement à ces réglages (si nécessaires) en vissant ou dévissant faiblement la vis de réglage et en contrôlant le parallélisme des barres par rapport à la table. Le réglage étant correctement effectué, la lame, à 90° ou inclinée à 45°, ne doit pas venir en contact avec la table, ni à l'avant, ni à l'arrière de celle-ci. Ne pas connecter la machine au secteur avant l'obtention d'un réglage satisfaisant.

Contrôle et réglage de la table par rapport au guide arrière (Fig. G1 - 6)

G

- Desserrer le bouton de verrouillage (4) de rotation de la table, en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (Fig. G1).
- Tirer vers le haut le levier (48) commandant le doigt de blocage de rotation (5) (Fig. G2), faire tourner la table rotative pour enclencher le doigt dans l'encoche de l'échelle graduée correspondant à 0°.
- Abaisser la tête de scie en pressant le levier 1, puis pousser le bouton (8) pour verrouiller la tête en position basse.
- Dans cette position, les deux graduations 0° sont visibles l'une à gauche, l'autre à droite du bras de la table pivotante (Fig. G3).
- Placer à plat une équerre (49) contre la partie gauche du guide arrière (16) et contre la lame (50). Pour effectuer un contrôle correct, l'équerre ne doit pas être en contact avec les dents de la lame, mais avec le corps de la lame (Fig. G4).
- Si le plan de la lame de scie n'est pas parfaitement à 90° par rapport au guide arrière, desserrer les deux vis (51) qui maintiennent de chaque côté l'échelle graduée (3) sur le socle (52) (Fig. G5).
- Remettre en place l'équerre comme précédemment et faire pivoter l'ensemble tête de scie + échelle graduée jusqu'à ce que la lame soit parfaitement d'équerre par rapport au guide arrière. Serrer alors le bouton (4) qui verrouille la rotation de la tête de scie (Fig. G6).
- **Remarque:** Afin d'être sûr d'obtenir ensuite des coupes à 45° à chaque extrémité de l'échelle graduée, il est indispensable que celle-ci soit en butée contre les deux plots (53) situés en arrière au niveau des vis gauche et droite.
- Resserrer ensuite les deux vis (51) en maintenant l'échelle graduée en contact avec les plots (53).

Contrôle et réglage de la lame par rapport à la table de la scie (Fig H1 - 4)

H

- Positionner la table pivotante à 0° (lame perpendiculaire par rapport au guide arrière).
- Desserrer le levier (7) en le poussant vers l'arrière à l'horizontale, afin de libérer l'inclinaison de la tête de scie (Fig. H1).
- Pousser alors la tête de scie vers la droite pour s'assurer qu'elle est au maximum de sa course à la verticale, et basculer le levier (7) afin de verrouiller la tête de scie dans cette position.
- Appliquer une équerre (49) contre la table de la scie d'une part, et contre la lame (50) d'autre part, entre deux dents (Fig. H2).
- La lame doit être à 90° par rapport à la table de la scie. Si ce n'est pas le cas, il est nécessaire de régler la vis de butée (54) située à l'arrière de l'articulation de la machine (H3).
- Basculer le levier (7) en position horizontale.
- A l'aide d'une clé 6 pans, visser ou dévisser suivant le besoin de réglage la vis de butée (54) (Fig. H3) jusqu'à ce que la lame soit parfaitement à 90° par rapport à la table, la tête de scie étant repoussée au maximum à droite. Verrouiller la tête de scie en basculant le levier (7).
- Le réglage effectué, le repère (55) doit être en face du 0° de l'échelle graduée (9) (Fig. H4).
- Si le repère (55) n'est pas en face du 0°, desserrer les 2 vis (56) qui bloquent l'échelle graduée (9), puis déplacer cette dernière jusqu'à ce que le point 0° soit en face du repère (55).
- Resserrer les 2 vis (56).

Contrôle et ajustage de l'inclinaison de la tête de scie (Fig. J1 - 4)

J

Remarque: Sur cette scie, l'inclinaison de la tête de scie se fait à gauche en butée, soit jusqu'à 45°, soit jusqu'à 48°.

- A l'arrière de l'articulation permettant d'incliner la tête de scie se trouve un bouton (57) (Fig. J1).
- Lorsque l'on tire ce bouton vers l'extérieur, on peut alors pousser l'inclinaison à gauche jusqu'à 48°.
- Lorsque l'on repousse ce bouton vers l'intérieur de la machine, l'inclinaison de la tête de scie ne peut se faire que jusqu'à 45°.
- Basculer le levier (7) à l'horizontale (il est alors possible de le tourner dans n'importe quelle position).
- Incliner la tête de scie à gauche jusqu'à ce qu'elle soit en butée.
- Vérifier avec un rapporteur que l'angle fait par le corps de la lame et la table de la machine est bien égal à 45° (Fig. J2).
- Vérifier également que le repère (55) est alors bien en face du 45° indiqué sur l'échelle graduée (Fig. J3).
- si un réglage s'avère nécessaire, visser ou dévisser légèrement avec une clé 6 pans la vis de butée (58) jusqu'à l'obtention d'un angle de 45° (Fig. J4).

Remarque: Pour faciliter ce réglage, il faut remonter légèrement la tête de scie vers la droite pour visser ou dévisser plus aisément la vis (58).

Changement de lame (Fig. K1 - 5)

K

- Débrancher la machine du secteur.
- Appuyer sur le bouton de blocage d'arbre (60), faire tourner la lame en même temps, jusqu'à l'enfoncement du bouton (60). L'axe de blocage est alors engagé dans l'arbre de lame, la lame ne peut plus tourner.
- Tout en maintenant la pression sur le bouton, desserrer le boulon (14) de serrage de lame avec la clé 6 pans de 6mm, en tournant la clé dans le sens des aiguilles d'une montre (Fig. K2).
- Enlever le boulon (14) ainsi que le flasque extérieur (13) de lame (Fig. K2).
- Presser le levier (1) qui commande le relevage de carter de lame.
- Remonter complètement le carter de lame (15) et enlever la lame. Elle est emboîtée sur un épaulement de ø 30mm (61) situé sur le flasque intérieur de la lame (62) (Fig. K3).
- S'assurer que la nouvelle lame est propre, et exempte de graisse ou d'huile.
- Monter la nouvelle lame en l'emboîtant correctement sur le flasque intérieur, en respectant le sens de rotation (la dent située au plus bas de la lame devant pointer en arrière en direction du guide).
- Replacer ensuite le flasque extérieur (13) en s'assurant que les deux ergots (63) soient emboîtés correctement, un de chaque côté de l'arbre moteur (64) (Fig. K4 & 5).
- Placer et revisser le boulon (14) serrant la lame, d'une part en pressant le bouton de blocage d'arbre, et d'autre part en vissant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Remarque: Pour des raisons de sécurité, n'utiliser que des lames à denture négative en parfait état. Ne jamais utiliser de lame en acier rapide qui pourrait s'avérer très dangereuse sur ce type de scie.

Nota: Lorsque la lame tourne, ne jamais appuyer sur le bouton de blocage de l'arbre. De plus, ne jamais couper de métaux ferreux ou de cuivre avec cette scie, ni utiliser de disques abrasifs ou de coupe.

- Les vitesses correspondant aux repères du bouton sont approximativement les suivantes:

Repère	Vitesse en tr/mn
1	2500
2	3100
3	3800
4	4400
5	5000

Scier

Attention! Il est dangereux d'utiliser la machine sans carters de sécurité. Ceux-ci doivent toujours être en place pour toute opération de coupe.

Remarques générales avant d'utiliser la scie

Sécurité

Pour votre propre sécurité, il est nécessaire d'avoir pris connaissance des règles de sécurité indiquées en début de ce manuel et de s'y conformer scrupuleusement.

Utilisation

L'interrupteur (Fig. M)

M

- Raccorder la prise de la scie au secteur. Etre sûr que le câble d'alimentation ne puisse en aucun cas être sur le trajet de la lame.
- L'interrupteur est du type à pression. Dès que l'on relâche la pression sur celui-ci, le moteur s'arrête.
- Pour mettre la scie en route, presser le bouton de l'interrupteur (2) (Fig. M). Il n'est pas possible de verrouiller cet interrupteur en position "marche".
- Pour arrêter la scie, relâcher l'interrupteur.

Couper avec la scie

Bien que cette scie puisse couper du bois, certains aluminiums et certains plastiques, ce manuel d'instruction fait référence uniquement à la coupe de bois. Les informations d'utilisation, de réglages et de sécurité s'appliquent également aux autres matériaux que peut couper cette scie.

Transport

- Arrêter et débrancher la scie avant de vouloir la transporter ou avant d'effectuer tout réglage.
- Replacer la tête de scie à 90° par rapport à la table et par rapport au guide arrière (pivotement et inclinaison à 0°).
- Presser le levier (1) et abaisser la tête de scie, puis pousser le bouton (8) de verrouillage en position basse jusqu'à ce qu'il soit parfaitement engagé dans la petite patte qui lui est opposée.
- Appuyer sur le bouton (10) bloquant le coulissement de la tête de scie sur les barres.
- La scie peut maintenant être transportée par la poignée (20).

Contrôle de la vitesse variable (uniquement sur version électronique) (Fig. L)

L

- Cette machine est équipée d'un dispositif électronique qui lui confère plus de puissance utile, un frein automatique (lorsque l'on relâche l'interrupteur) et une vitesse variable.
- Le bouton de réglage de la vitesse (65) est situé en haut, à l'extrémité droite du carter de moteur, face à l'utilisateur.
- Ce bouton que l'on peut tourner pour régler la vitesse, comporte une graduation allant de 1 à 5.
- La graduation 1 correspond à la vitesse la plus basse (2500tr/mn), la graduation 5 correspondant à la vitesse la plus élevée (5000tr/mn).

Réglage de la rotation de la tête de scie

- Le bras de la table pivotante (6) pointe en direction de l'opérateur et dépasse l'encombrement général de la scie.
- Pour ajuster l'angle de rotation de la tête de scie, desserrer le bouton (4) et relever le levier qui commande le doigt de blocage de la rotation (5). Il est alors possible d'orienter la table pivotante.
- Déplacer le bras de la table pivotante à gauche ou à droite suivant le besoin et bloquer le bras en serrant le bouton (4).
- **Nota:** Le doigt de blocage (5) s'enclenche automatiquement dans les encoches de l'échelle graduée, encoches correspondant à 0°, 15°, 22,5°, 30°, 31,6° et 45°, soit à gauche, soit à droite. Pour atteindre les 48°, pousser le bras au-delà de l'encoche 45°.
- Que le doigt de blocage s'enclenche ou pas dans une encoche, il est toujours nécessaire de serrer le bouton (4) pour bloquer correctement le pivotement de la table.
- Suivre les dessins G1, G2 et G3 pour manœuvrer correctement le bras de la table pivotante.
- Quand on déplace le bras de la table pivotante du 0° vers la droite, il faut aligner la bordure gauche du bras avec l'angle souhaité en suivant la graduation marquée en rouge. Si l'on déplace le bras de 0° vers la gauche, il faut aligner la bordure droite du bras avec l'angle choisi en suivant la graduation marquée en noir.

Attention: Lors d'une coupe, s'assurer que la chute n'est pas coincée entre la lame et le guide. De plus, une chute peut être entraînée vers le haut dans le carter, par la rotation de la lame. Pour éviter l'entraînement des chutes dans le carter, et pour améliorer la qualité de la coupe, il faut utiliser un pare-éclats.

Réglage de l'inclinaison de la tête de scie

- Positionner le bouton (57) pour obtenir soit une inclinaison maximale de 45°, soit de 48° (Fig. J1).
- Amener le levier (7) à l'horizontale (Fig. H1) pour le desserrer et incliner la tête de scie jusqu'à l'angle désiré, en suivant la graduation (9) (Fig. H4).
- Maintenir la tête de scie, et basculer le levier (7) pour verrouiller l'inclinaison.

Informations générales

- La finesse d'une coupe dépend de plusieurs facteurs variables: la nature du matériau à couper, le type de lame ainsi que son affûtage, la vitesse de coupe.
- Pour réaliser de simples coupes à longueur ou pour couper des pièces grossièrement calibrées, une lame carbure négative à 24 dents est suffisante.
- Pour toute opération nécessitant une finesse de coupe importante (coupes d'onglets de moulures par ex.), il est recommandé d'employer une lame carbure négative 48 dents, avec une vitesse de coupe réduite.
- Pour des utilisations variées de cette scie, se référer à la fiche technique du produit qui indique les différents accessoires et lames disponibles.
- Le guide (16) (Fig. A1) est conçu pour fournir un appui optimum à la pièce qui doit être coupée, et il peut recevoir un insert pare-éclats remplaçable (21) (Fig. A1).

Coupes droites verticales avec mouvement radial (Fig. N1 & 2)

- N**
- Remarque:** Lors de coupes de pièces de section étroite, verrouiller le coulissement de la tête de scie à l'aide du bouton (10) (Fig. A2).
 - Desserrer le bouton (5) bloquant la rotation de la table pivotante, enclencher le doigt de blocage sur la position 0°, et resserrer le bouton (5).
 - Placer la pièce de bois à couper contre le guide arrière. Prendre la poignée de la scie (20) et appuyer sur le levier (1) pour faire remonter le carter mobile de lame et libérer l'abaissement de la tête de scie. Appuyer ensuite sur la gâchette de l'interrupteur pour mettre en route le moteur.
 - Il est recommandé de commencer la coupe avec la tête de scie au plus près du guide arrière (16) (Fig. N1).
 - Si la largeur de la pièce à couper le nécessite, s'assurer avant la mise en route que le bouton (10) est bien dans la position qui permet le coulissement de la tête de scie. Il sera alors possible de faire plonger la lame dans la pièce à couper et de tirer doucement vers soi la tête de scie afin de couper la pièce sur toute sa largeur (Fig. N2).
 - Il est nécessaire de laisser la lame travailler et de ne pas forcer la machine.
 - Lorsque la coupe est terminée, faire remonter la tête de scie et dégager la lame de la pièce à couper. Relâcher la pression exercée sur le levier (1) afin que le carter mobile recouvre la lame et relâcher l'interrupteur pour arrêter le moteur. Repousser la tête de scie en arrière vers le guide. Enlever les deux parties de la pièce qui était à couper.
 - Dans le cas de coupes de profilés en plastique, il est préférable d'effectuer les coupes de façon différente après avoir fixé le profilé sur la scie, contre le guide, à l'aide d'un presseur. Procéder alors de la façon suivante:

- Tirer la tête de scie vers soi, jusqu'à l'extrémité des barres de guidage;
- Appuyer sur le levier (1) et mettre en route le moteur;
- Abaisser la tête de scie et faire plonger complètement la lame vers la face avant du matériau à couper;
- Puis pousser lentement la tête de scie et couper le matériau sur toute sa largeur;
- La coupe effectuée, relever la tête de scie et relâcher la pression sur le levier (1) ainsi que sur l'interrupteur (2) pour arrêter le moteur.

Remarque: La lame étant dégagée de la pièce à couper, le carter mobile de lame doit immédiatement recouvrir la totalité de la lame (en 1 seconde maximum) lorsque l'on relâche le levier (1). Si tel n'est pas le cas, faire contrôler la scie auprès d'un service de réparation agréé.

Coupes verticales avec mouvement radial et avec pivotement de la table (Fig. O)

- O**
- Desserrer le bouton de verrouillage (4) de la tête de scie et dégager le doigt de blocage (5) en tirant la gâchette située sous le bras de la table pivotante.
 - Faire pivoter la tête de scie à gauche ou à droite suivant le besoin.
 - En relâchant la gâchette, le doigt de blocage s'enclenche automatiquement dans les encoches de la règle graduée (3) correspondant aux angles 15°, 22,5°, 30°, 31,6° et 45°.
 - Pour tous les angles intermédiaires ainsi que pour 48°, verrouiller la rotation à l'aide du bouton (4) avant d'effectuer toute coupe.
 - Effectuer la coupe comme s'il s'agissait d'une coupe droite (décrite au chapitre N).

Remarque: Lors de coupes avec angles, positionner de préférence la pièce à couper de telle sorte que la chute soit du côté de la lame qui fait l'angle le plus grand avec le guide arrière.

Coupes avec mouvement radial et avec inclinaison de la tête de scie (Fig. P)

- P**
- Pour incliner la tête de scie, amener le levier de blocage (7) à l'horizontale, afin de déverrouiller la position.
 - Si l'angle désiré est 45°, pousser à fond le bouton (57) (Fig. P1). Si l'on veut incliner la tête jusqu'à 48°, tirer vers l'extérieur le bouton (57).
 - Amener la tête de scie jusqu'à l'angle désiré, puis verrouiller la position en basculant le levier (7).
 - L'inclinaison de la tête de scie ne peut s'effectuer qu'à gauche, de 0° à 48°.
 - Il est possible de réaliser des coupes combinées avec rotation de la table à 45° à gauche ou à droite, et avec inclinaison de la tête de scie à 45°.
 - Réaliser la coupe comme s'il s'agissait d'une coupe droite (décrite au chapitre N).

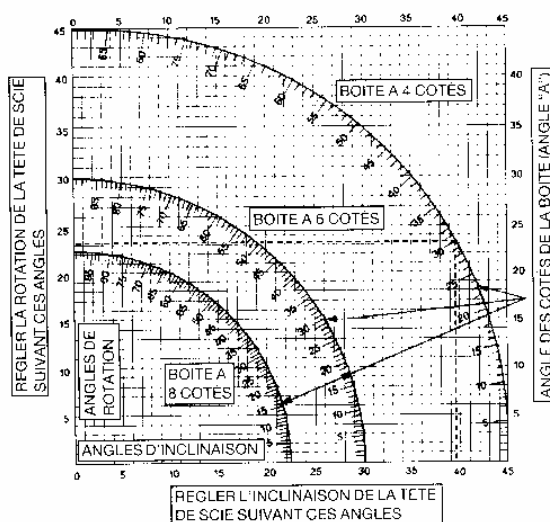
Remarque: Il ne faut pas réaliser des coupes combinées avec des angles supérieurs à 45°, sous peine d'endommager la machine.

Coupes de plinthes, de corniches, de moulures d'encadrement, coupes en vue de réaliser des coffrets, etc. (Fig. Q1 & 2)

- Q**
- Il est utile de réaliser un travail simple à partir d'un matériau peu coûteux afin de comprendre et de bien "sentir" les possibilités qu'offre la scie.

- Cette scie est l'outil idéal pour effectuer des coupes droites ou d'onglets en vue de réaliser des assemblages (Fig. Q1).
- La figure Q1 montre un assemblage à 90° après avoir coupé les deux éléments à plat sur la table de scie orientée à 0°, avec la tête de scie inclinée à 45°.
- La figure Q2 montre un assemblage des pièces à plat, les coupes ayant été réalisées avec la tête de scie à la verticale et avec un pivotement à 45° à gauche et à droite.
- Les croquis Q1 & 2 présentent des coupes permettant de réaliser un élément composé de 4 faces.
- Le tableau ci-dessous indique la correspondance entre le nombre de côtés de l'ouvrage et l'angle de coupe de chaque élément de l'ouvrage (ce tableau ne prend en compte que le cas où tous les côtés sont égaux. Pour calculer l'angle de coupe, diviser 180° par le nombre de côtés).

Nombre de côtés de l'ouvrage	Angle d'inclinaison ou de rotation de la tête de scie
4	45°
5	36°
6	30°
7	25,7°
8	22,5°
9	20°
10	18°



Coupes avec des angles composés (Fig. R1 & 2)

- R**
- Une coupe avec angles composés est réalisée en ayant incliné et en ayant fait pivoter la tête de scie (Fig. R1).
 - **Remarque:** S'il faut changer les angles d'une coupe à l'autre, bien vérifier que le bouton (4) et le levier (7) soient bien serrés avant d'effectuer chaque nouvelle coupe.
 - Le graphique en fin de ce paragraphe indique le rapport existant entre l'angle composé A (Fig. R2) et les angles d'inclinaison et de rotation de la tête de scie.
 - Pour utiliser ce graphique, définir l'angle A (Fig. R2) que l'on souhaite et le reporter sur l'arc de cercle approprié.
 - A partir de ce point, descendre à la verticale pour avoir la lecture de l'angle d'inclinaison de la tête de scie nécessaire.
 - Toujours à partir du point situé sur l'arc de cercle, se déplacer à l'horizontale vers la gauche pour obtenir l'angle de rotation de la tête de scie nécessaire.
 - Effectuer les réglages de la tête de scie suivant les angles définis ci-dessus, puis effectuer des coupes d'essais.
 - Exemple: Pour réaliser une boîte à 4 côtés avec des angles extérieurs à 30° (Angle A, Fig. R2), utiliser sur le graphique l'arc de cercle supérieur et pointer 30° sur cet arc.
 - Tracer l'horizontale à partir de ce point pour obtenir sur l'échelle de gauche l'angle de rotation de la tête de scie.
 - De la même façon, tracer la verticale à partir de ce point pour obtenir sur l'échelle du bas l'angle d'inclinaison de la tête de scie.
 - Faire des essais de coupes sur des petites pièces pour vérifier la qualité des réglages.

Entretien de la machine

- Les roulements de la machine sont des roulements à billes lubrifiés à vie, qui ne nécessitent aucun entretien.
- Nettoyer régulièrement la machine en enlevant la sciure et les petits débris qui peuvent rester notamment dans le carter de lame et au niveau de la table pivotante.
- Les barres (17) de coulissement de la tête de scie sont en acier inoxydable. Si le coulissement de la tête de scie devient plus difficile, nettoyer les barres (17) avec un tampon de laine d'acier très fine ou avec une toile abrasive de grain 600 minimum, puis lubrifier ces barres avec une huile très fine. Ne pas trop mettre d'huile car elle fixera ensuite la sciure lors de l'utilisation de la scie.
- Les charbons sont étudiés pour un usage intensif et ont une durée de vie importante. S'il s'avère nécessaire de les changer, faites effectuer l'intervention par un service de réparation agréé Elu.

Accessoires

Les accessoires cités ci-dessous sont en option et ne sont pas livrés avec l'équipement standard de la machine. De plus, la disponibilité de ces accessoires peut varier suivant les pays.

Utilisation des accessoires optionnels

Serrage des pièces à couper (Fig. A3, 33)

- A3**
- Dans beaucoup de cas, la tenue à la main de la pièce contre le guide arrière, plus l'action de la lame, suffisent pour que la pièce ne bouge pas en cours de coupe.
 - Lorsque la pièce de bois est de section importante, ou lorsqu'il s'agit de profilés en aluminium ou en matière synthétique, il faut utiliser le presseur optionnel (33) pour immobiliser la pièce et effectuer une coupe de bonne qualité en toute sécurité.

Coupes répétitives de pièces courtes (Fig. A4, 34)

- A4**
- La butée (optionnelle) de coupe à longueur de pièces courtes (34) est très utile aussi bien pour des coupes répétitives que pour les coupes à l'unité.
 - Cette butée s'adapte uniquement sur les barres de guidage (28) optionnelles.

Coupes de pièces de longueur importante (Fig. A3, 28 - 32 & 35)

A3 **Remarque:** Pour des raisons pratiques et de sécurité lors de coupes de pièces longues, il est recommandé d'employer des extensions latérales optionnelles.

Si la machine n'est pas utilisée sur un établi, il est préférable de la monter sur le piétement optionnel (35) et d'utiliser un (ou des) pied(s) réglable(s) (32) pour supporter les barres de guidage (28).

- Pour supporter des pièces de longueur importante, utiliser les barres de guidage (28) de longueur 500 ou 1000mm et les supports mobiles (30).
- La plaque d'extrémité (29) sert à maintenir l'écartement des barres ainsi que leur hauteur si la machine est posée sur un établi ou si elle est utilisée à même le sol.
- Les supports mobiles (30), fixés sur les barres (28), disposent d'une butée escamotable qui peut servir de prolongement au guide arrière (16) de la machine.
- Pour des coupes répétitives de pièces de dimension moyenne ou importante, il est pratique d'utiliser la butée escamotable (31) qui se fixe sur une barre de guidage (28).

Utilisation de la table à rouleaux (Fig. A5, 35 & 36)

- A5**
- La table à rouleaux optionnelle facilite les opérations de coupes de pièces de grande dimension. Elle peut être fixée sur le côté gauche ou sur le côté droit de la scie.
 - Cette table à rouleaux n'est utilisable que si l'on possède déjà le piétement optionnel (35) (Fig. A5).
 - Pour installer la table, remplacer du côté souhaité les barres courtes du piétement par celles qui sont fournies avec la table.
 - Suivre ensuite pour le montage les instructions fournies avec la table.

Utilisation des tuyaux d'aspiration des sciures

- Raccorder les trois tuyaux d'aspiration au connecteur (Fig. B1 - 3).
- Emboîter une extrémité du tuyau flexible le plus long (40) sur la buse (23) et les deux autres tuyaux flexibles plus courts (41) sur les buses (24) et (26) (Fig. B2).
- Emboîter les extrémités libres de ces tuyaux sur la pièce de raccordement à 3 voies (27); la sortie (43) de gros diamètre (100mm) de la pièce de raccordement est à connecter au tuyau d'un aspirateur de copeaux (Fig. B3).

Gamme de lames disponibles

Lames carbure alésage 30mm	Applications	Diamètre	Nombre de dents
Denture négative alternée	Coupe de bois, de panneaux, profilés plastiques à cloisons épaisses	216mm	24
Denture négative alternée	Coupe de haute qualité de bois, panneaux, profilés plastiques à cloisons minces	216mm	48
Denture plate négative	Coupe de profilés plastiques tels que profilés pour fenêtres, goulottes électriques, etc	216mm	60

Elu se réserve à tout moment le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses machines et des accessoires pouvant s'y adapter.

FRANÇAIS

Garantie

Elu offre une garantie pièces et main d'oeuvre de 12 mois sur toutes ses machines. La garantie légale couvrant les défauts ou vices cachés (article 1641 et suivants du code civil) est applicable en tout état de cause. La garantie est effective dans la mesure où le produit est retourné franco, non démonté, à votre revendeur ou à un centre de réparation agréé.

L'envoi doit être accompagné d'un avis d'expédition indiquant les anomalies constatées ainsi que du certificat de garantie.

Sont exclus de la garantie:

- Les produits réparés par des tiers.
- Les pannes dues à une mauvaise utilisation ou à un entretien défectueux.