

TFAS-355

TRONÇONNEUSE ABRASIVE
ABRASIVE SAW
ABSCHLEIFENDE KREISSÄGE



www.promac.fr

FR - FRANCAIS

MODE D'EMPLOI

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine TOOL FRANCE. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la tronçonneuse abrasive TFAS-355. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité
2. Prestations de garantie
3. Sécurité
4. Spécifications
5. Description de la machine
6. Installation de la machine
7. Mise en marche
8. Entretien
9. Protection de l'environnement

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2. Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes.

2. Prestations de garantie

TOOL FRANCE garantit que le produit fourni est exempt de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts qui sont causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG).

Les CG peuvent être envoyées par poste sur demande.

TOOL FRANCE se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

La machine est conçue pour le sciage de métaux et de matières plastiques à coupe rapide.

Le sciage d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

Ne jamais couper du magnésium - Danger d'incendie!

Pour l'usinage, la pièce doit se laisser poser et serrer sans problème.

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge minimum requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

N'utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

En plus des directives de sécurité contenues dans ce mode d'emploi et des consignes de sécurité en vigueur dans votre pays, il faut respecter les règles générales concernant l'utilisation des machines pour le travail des métaux.

Toute utilisation sortant de ce cadre est considérée comme non-conforme et le fabricant décline toute responsabilité, qui est dans ce cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine pour le travail des métaux peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

Lire attentivement et comprendre ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau. Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter des équipements de sécurité personnels pour travailler à la machine.

Ne pas porter de gants.

Pour manoeuvrer les disques porter des gants appropriés.

Porter des lunettes de protection pendant le travail.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Prêter grande attention au travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.

Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Eloigner toutes personnes incompetentes de la machine, surtout les enfants.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.

Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables, respecter les consignes de lutte contre les incendies, par ex le lieu et l'utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Pour le sciage de pièces difficiles à manoeuvrer, utiliser un support.

Abaisser les guides-disques le plus près possible à la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

N'utiliser que des outils bien affûtés.

Avant de commencer le travail, contrôler que la pièce est bien assurée.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas se mettre sur la machine.

Ne jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

3.3. Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent :

Risque de blessures par la disque libre dans la zone de travail.

Danger par rupture de la disque.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par copeaux et bruit.

Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Capacités de coupe:

0°	rond	120 mm
	carré	105 mm
	rectangle	125 x 105 mm

45° G	rond	100 mm
	carré	90 mm
	rectangle	90 x 100 mm

30° D	rond	100 mm
	carré	80 mm
	rectangle	80 x 100 mm

Ouverture étau: 240 mm

Dimensions du disque: 350 x 3 x 25,4 mm

Type de disque: Disque abrasif

Vitesse de rotation: 3400 tr/min

Alimentation: 230V

Puissance moteur: 2,2 kW

Fréquence: 50 Hz

Classe de protection: IP20

Dimensions: 270 x 640 x 520 mm

Dimensions de l'emballage: 380 x 450 x 587 mm

Poids: 20 kg

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Usinage 102,9 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.

Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Disque à tronçonner 350 x 3 x 25.4

Mode d'emploi

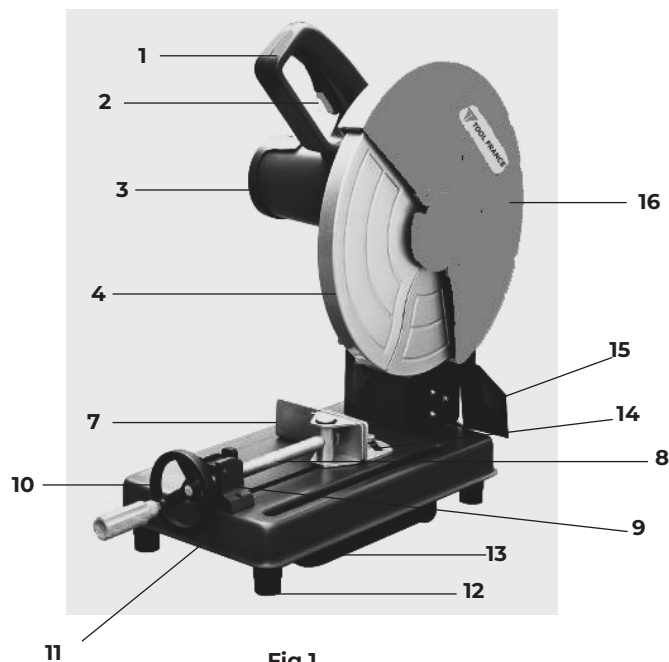
Liste pièces de rechange

5. Description de la machine

Avec une utilisation conforme à ses capacités et une maintenance régulière, son bon fonctionnement et sa grande précision de travail sont garantis pour de longues années.

La machine ne doit être utilisée que par du personnel qui a pris soin d'étudier le manuel d'utilisation, qui comprend et maîtrise son maniement.

Pour cela chaque fonction de la machine doit être exécutée à vide et maîtrisée, avant qu'elle soit utilisée en travail.

Éléments principaux**Fig 1**

- | | |
|-----------------------------|------------------------------|
| 1) Poignée | 10) Manivelle d'étau |
| 2) Interrupteur « on/off » | 11) Socle |
| 3) Carter moteur | 12) Pied |
| 4) Carter mobile protection | 13) Bac de copeaux |
| 7) Mors d'étau avant pivot. | 14) Mors étau arr. réglable |
| 8) Axe d'étau | 15) Collecteur de poussières |
| 9) Socle d'appui de l'étau | 16) Carte fixe protection |

Montage de la machine

- Déconnecter l'alimentation électrique de la machine.
- S'assurer que la tête de la tronçonneuse est en position haute.
- Dévisser les deux vis qui se trouvent sur le carter de protection du disque (A).
- Enlever le carter central de protection (B).
- Soulever le carter mobile de disque (C).
- Tourner le disque (D) et le bloquer à l'aide de la manette de blocage d'arbre (E).
- Une fois la manette de blocage d'arbre du disque (E) enclenchée, utiliser la clef sur le boulon d'axe du disque et le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le desserrer.
- Enlever le boulon d'axe, la rondelle et le flasque de disque extérieur.
- Retirer soigneusement le disque (D).
- S'assurer que les surfaces des points d'appui du disque sont propres et ne comportent aucune particule étrangères.
- Monter la bague de réduction sur le nouveau disque abrasif.

12. Installer sur le flasque intérieur le nouveau disque.
13. Remonter le flasque de disque extérieur, la rondelle et le boulon d'axe.
14. Resserrer le boulon d'axe avec la clef dans le sens des aiguilles d'une montre, tout en s'assurant que la manette de blocage d'arbre du disque (E) est enclenchée.
15. Désenclencher la manette de blocage d'arbre du disque.
16. Baisser le carter mobile de disque (C).
17. Remettre en place le carter central de protection du disque (B).
18. Resserrer les deux vis (A).
19. S'assurer que le disque ne soit pas monté de biais.

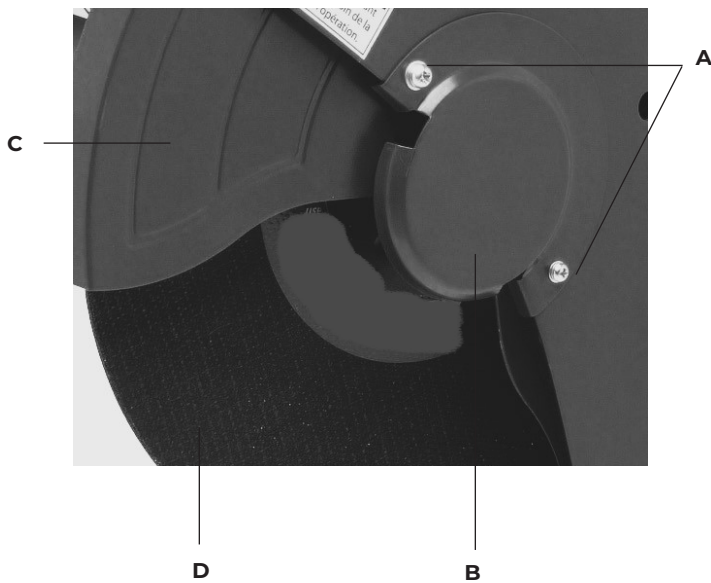


Fig 2

Préparation pour la mise en service

Avant de mettre la machine en service, vérifier que toutes ses pièces sont en bon état et que son fonctionnement à vide est correct. Si les mesures de sécurité et les conditions normales d'utilisation de la machine sont respectées, sa précision sera assurée pendant de longues années.

6. Installation de la machine

Manutention et transport

Compte tenu du poids (20 kg) et des dimensions de la machine, la manutention et la mise en place peuvent s'effectuer avec une seule personne.

Pour transporter la tronçonneuse de chantier, toujours bloquer la tête de coupe en position basse à l'aide de l'axe de blocage tête prévue à cet effet. Une poignée permet de la transporter facilement.

Conditionnement

La tronçonneuse abrasive est conditionnée et fournie avec un disque abrasif, dans un emballage en carton, facilitant la manutention, le transport et le stockage.

Lors du déballage, sortir chaque élément de la tronçonneuse de chantier, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

La tête de la tronçonneuse est bloquée à l'aide d'un axe de blocage tête en position basse à des fins de transport. Pour déplacer la tête vers le haut, tirer tout simplement l'axe du carter moteur.

Vérifier la propreté de la machine.

Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.

INSTALLATION DE LA MACHINE

Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine.

Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C.

Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.

Ventilation du lieu d'installation suffisante.

Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 300 LUX.

Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

Positionner la machine sur une surface plane et horizontale de sorte qu'elle soit la plus stable possible et de niveau.

Utiliser des bâtis de support de la machine de capacité suffisante.

Pour effectuer les coupes en respectant les critères ergonomiques, la hauteur idéale est celle qui permet de positionner le plan de l'étau à environ 90/95 cm du sol.

Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.

6.1 Présence électrique

S'assurer que la tension d'alimentation électrique de l'installation correspond à celle de la machine.

Effectuer le branchement électrique au moyen du câble d'alimentation de la machine.

Vérifier que la prise électrique de l'installation est compatible avec la fiche de la machine (2P+T).

Pour le branchement, la prise utilisée doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée est bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

Tension : 230 V monophasé

Fréquence : 50 Hz

Puissance moteur : 2,2 kW

Intensité : 10 A

Indice de protection : IP 20

6.2 Essai et examen initial avant la première utilisation

Vérifier que la tronçonneuse est bien sur une surface plane et horizontale de sorte qu'elle soit la plus stable possible et de niveau.

Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.

Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.

Vérifier l'état du disque.

Vérifier la descente de la tête du disque, les carters de protection du disque et l'étau.

Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

RÉGLAGE DES SUPPORTS-GUIDES Disque

Le dos du disque de scie doit s'appuyer sur le support guide arrière et le disque doit passer entre les roulements.

En desserrant le boulon, le guide arrière du support de gauche, monté sur un excentrique, peut facilement être déplacé et ajusté à l'épaisseur du disque. Les roulements sur le côté droit sont ajustés de la même manière, à la différence près que le guide ajustable est ici situé à l'avant. L'écart entre le disque et les roulements ne doit pas dépasser 0,05 mm.

ÉTAU

La pièce doit être prise dans l'étau de manière à ce que l'extrémité à couper dépasse le disque. Le déplacement de la mâchoire de l'étau se fait à l'aide du levier (12) de l'étau. Pour le serrage de la pièce il faut approcher l'étau de la pièce à serrer en prenant soin de mettre le levier de l'étau en position haute. Ensuite reculer légèrement la mâchoire et bloquer la pièce en abaissant le petit levier de l'étau.

7. Mise en marche

ATTENTION :

En cas de danger ou d'incident de fonctionnement, appuyer sur le bouton-poussoir rouge interrompant toute activité de la machine!

1. Contrôler la tension du disque.
2. Bloquer la pièce à usiner dans l'étau.
3. Approcher le plus possible le disque gauche de la pièce à couper.
4. Mettre la machine en marche en appuyant sur le bouton de démarrage «I» et après en appuyant sur l'inter de la poignée.
5. La durée du disque est prolongée si vous le graissez régulièrement avec de la graisse de sciage pour métaux (Art. 100103; vendue en Suisse seulement).
6. Une fois la coupe effectuée, la machine s'arrête en relâchant l'inter de la poignée.

MISE EN MARCHÉ ET ARRÊT DE LA MACHINE

Pour la mise en marche, le bras de scie doit être soulevé. Appuyer sur l'inter de démarrage, ensuite appuyer sur l'inter de la poignée de descente de l'archet. La machine s'arrête lorsque l'on relâche l'inter de la poignée ou si l'on appuie sur le bouton-poussoir d'arrêt. Dans le modèle sont les vitesses réglable avec l'interrupteur de vitesses.

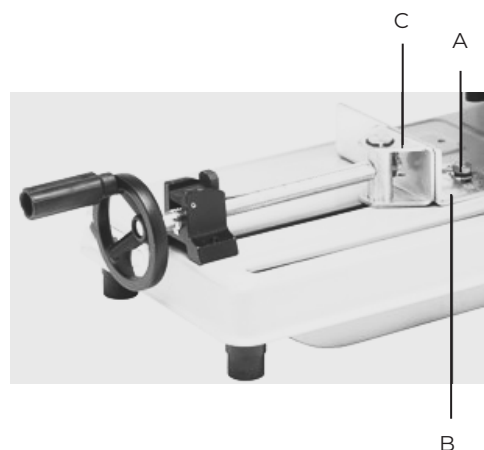
7.1 Réglages

A. Coupes d'angles

La tronçonneuse permet d'exécuter des coupes à 0°, 45° Gauche, 30° Droite et à des angles intermédiaires :

1. Desserrer les boulons de blocage du mors arrière réglable (A).
2. Tourner le mors arrière (B) jusqu'à la position angulaire souhaitée.
3. Resserrer les boulons de blocage du mors arrière (A).
4. Le mors avant (C) pivote dans la position prévue et s'alignera automatiquement avec le matériau.

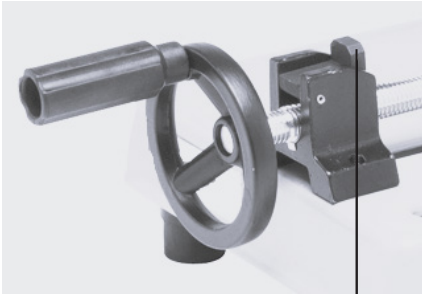
Possibilité aussi de déplacer verticalement le mors arrière réglable (A) en dévissant les boulons de blocage (comme par exemple pour les coupes à 30° Droite).



B. Groupe étau

L'étau possède un serrage rapide :

1. Placer le matériau à couper contre le mors d'étau arrière réglable à l'angle de coupe désiré.
2. Renverser le levier de dégagement (A) vers l'arrière pour libérer l'axe d'étau.



A

3. Glisser le mors d'étau avant pivotant vers le matériau à couper pour l'engager.
4. Renverser le levier de dégagement vers l'avant pour bloquer l'axe d'étau.
5. Serrer entièrement l'étau en utilisant la manivelle.

C. Serrage du matériau à couper

Ne pas positionner des matériaux à couper sur le groupe étau :

Pendant la coupe.

Alors qu'un profilé est déjà introduit dans l'étau.

1. Ouvrir l'étau suffisamment.
2. Mesurer le matériau et marquer la ligne de coupe.
3. Poser le matériau à couper entre les mors.
4. Aligner le matériau à couper avec le disque et le mors d'étau arrière réglable.
5. Serrer le matériau comme décrit ci-dessus.

Afin de garantir des coupes précises, un rendement optimum et une longévité accrue du disque, les figures ci-contre montrent les préconisations de positionnements des profilés dans l'étau (lors de coupes droites à 0°).

Toujours couper sur la plus petite épaisseur du matériau.

D. Course de descente du disque

Il est possible de régler la course de descente à l'aide de la butée de profondeur :

1. Desserrer le contre-écrou).
2. Serrer ou desserrer, selon nécessité, la vis de butée.
3. Resserrer ensuite le contre-écrou.

7.2 Procédure de coupe

A. Instruction de coupe :

1. Mettre le mors arrière à l'angle de coupe désiré.
2. Régler la butée de profondeur.
3. Ouvrir suffisamment le mors avant.
4. Positionner le matériau dans l'étau à la longueur souhaitée.
5. Bloquer correctement le matériau.
6. Appuyer sur l'interrupteur pour mettre en fonctionnement le moteur et pour permettre au disque d'atteindre sa vitesse maximum.
7. Descendre la tête lentement vers le matériau à couper en effectuant une pression constante et correcte, éviter tout contact brusque.
8. Si la coupe est réalisée en forçant, le disque aura tendance à fléchir et la coupe sera de biais.
9. Ne pas se tenir en face du disque mais légèrement de côté.

B. Arrêt :

1. Relever la tête lorsque la coupe est terminée.
2. Relâcher l'interrupteur (A) pour arrêter la machine. Le disque continu sa rotation quelques secondes avant son arrêt complet.
3. Après la coupe, remettre la tête en position initiale.
4. Ouvrir l'étau.
5. Repousser le matériau à couper ou l'enlever.

8. Entretien

Maintenance de la machine quotidienne

Nettoyer normalement la machine pour enlever les déchets et les poussières qui s'y sont accumulés.

Contrôler si le disque abrasif n'est pas usé.

Vérifier si les carters de protection et l'interrupteur fonctionnent correctement.

Si la machine reste à l'extérieur, la couvrir avec une housse imperméable.

Maintenance de la machine hebdomadaire

Nettoyer à fond la machine pour enlever notamment les copeaux.

Contrôler le bon fonctionnement des carters de protection et des organes de commande, en recherchant les éventuels défauts.

Maintenance de la machine mensuelle

Vérifier si les vis du moteur et des carters de protection sont bien serrés.

Contrôler et remplacer si nécessaire le câble d'alimentation électrique.

Lubrification

Lubrifier votre machine une fois par mois pour allonger la durée de vie :

Partie tournante de l'étau, partie glissante de l'étau, partie tournante de l'arbre moteur (utiliser de l'huile machine).

Axe de remontée de tête.

Tous les roulements sont lubrifiés à vie.

Charbon

La durée de vie des charbons varie, celle-ci dépend de la charge du moteur, elle est de minimum de 50 heures d'utilisation.

Contrôler les charbons après les 50 premières heures d'utilisation.

Après le premier contrôle, examiner ceux-ci toutes les 10 heures.

Les charbons sont situés de part et d'autre du moteur :

1. Dévisser les caches plastiques charbons situés de chaque côté du moteur.
2. Enlever les charbons.
3. Nettoyer les supports des charbons.
4. Installer des nouveaux charbons.
5. Revisser les caches plastiques charbons.

Lorsqu'un charbon atteint une longueur inférieure à 1 mm ou a brûlé, ou encore lorsque le ressort est tordu, remplacer les deux charbons.

Ne pas permuter les charbons après contrôle.

Mise hors service de la machine

Si la tronçonneuse ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée, il est recommandé de procéder comme suit :

1. Déconnecter la fiche du réseau d'alimentation.
2. Desserrer le disque.
3. Nettoyer la machine avec précaution.
4. Couvrir la machine, si nécessaire.

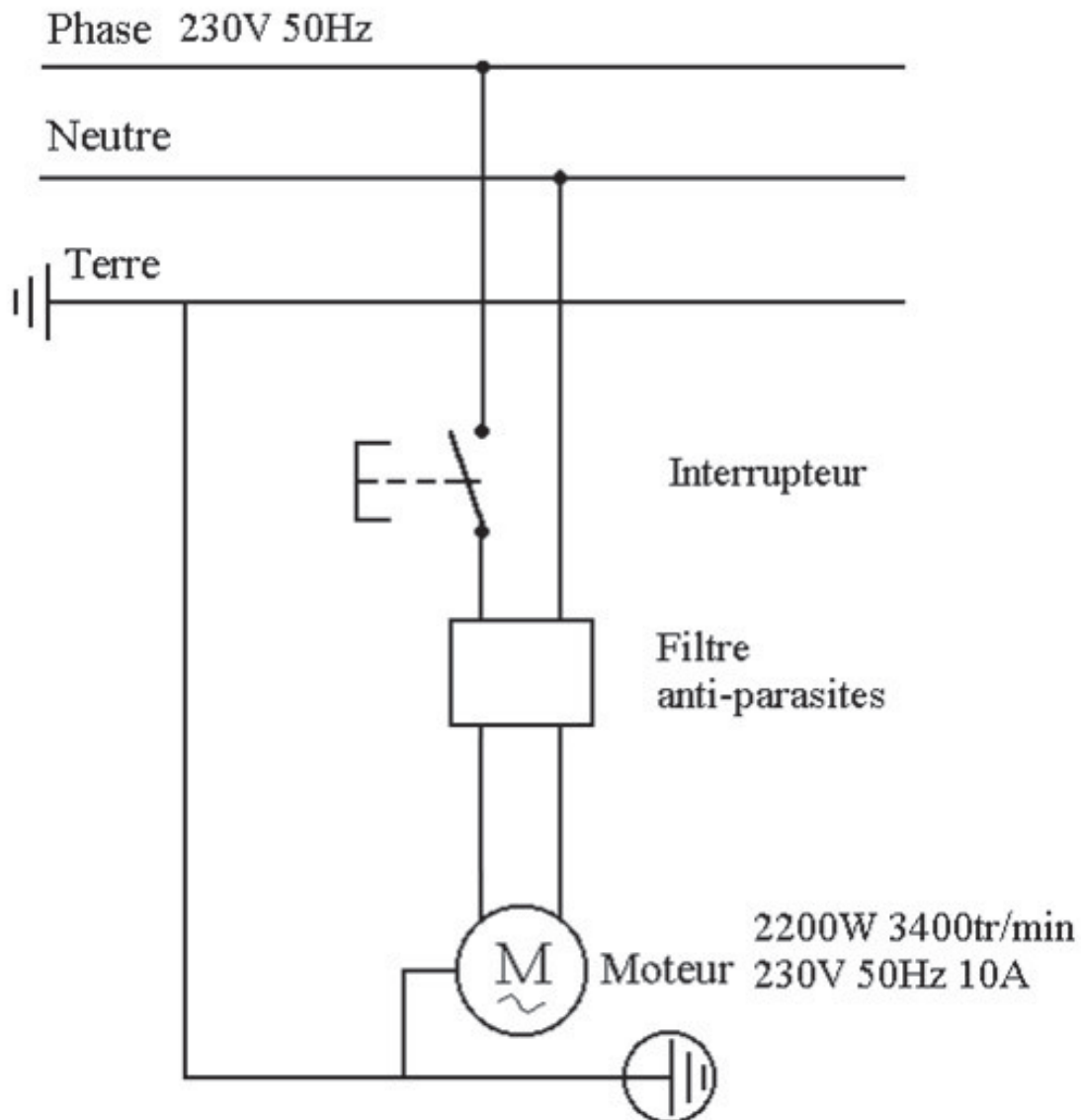
9. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.

ELECTRICAL SCHEMA / ELEKTRISCHES SCHEMA / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

ELECTRICAL GLOSSARY

Phase 230V 50Hz / Electric cable 230V 50Hz / elektrisches Kabel 230v 50Hz

Neutre / Neutral / Neutral

Terre / Electrical earthing nut / elektrische erde

Interrupteur / Switch / Schalter

Filtre anti-parasites / Anti-parasite filter / Schädlingsfilter

Moteur 230V 50Hz / Motor 230V 50Hz / 230V-Motor