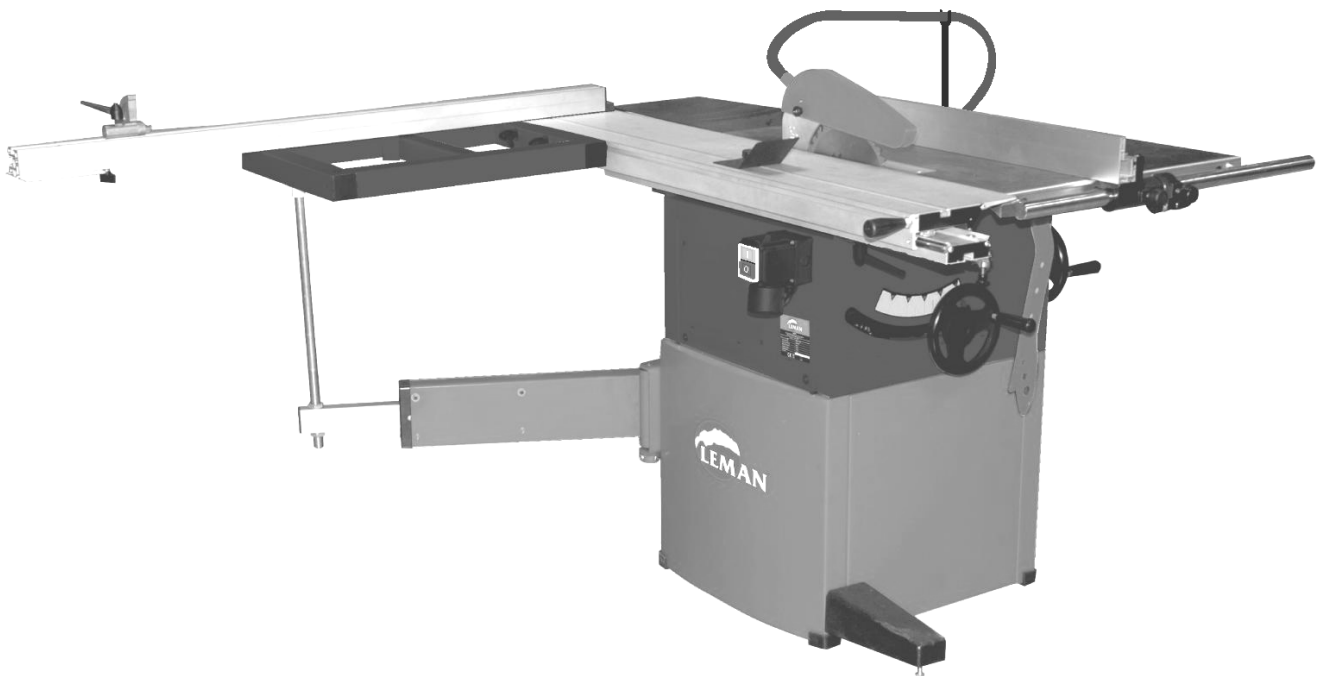




MODÈLE MODEL/MODEL/MODELO SST256



**Manuel d'utilisation
(Notice originale)
Instruction manual
(Original Instructions)
01/01/2021**



FR : Lisez attentivement l'intégralité de ces instructions d'utilisation avant la mise en service.
EN : Before using this machine, read carefully all handling instructions and all safety warnings.
NL: Graag instructies zorgvuldig doorlezen vóórdát u de machine in gebruik neemt.
ES: Lea íntegramente estas advertencias de peligro e instrucciones.

Déclaration de conformité CE (déclaration originale)
CE Declaration of conformity (translation of the original declaration)
EU- Conformiteitsverklaring (vertaling van de originele verklaring)
Declaración de conformidad CE (traducción del original declaración)



TÜV Rheinland LGA Product GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany, a réalisé l'examen de type.
Le produit est identique au modèle dont le type de construction a été contrôlé.

Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que les produits désignés ci-dessous:

We declare, under our sole responsibility, that the products designed hereunder:

Wij verklaren, op onze verantwoordelijkheid, dat de hieronder beschreven producten:

Declaramos, bajo nuestra exclusiva responsabilidad, que los productos descritos abajo:

Type: Type / Type / Tipo:	Scie circulaire à format Dimension Saw / Panelenzagen / Escuadradoras
Modèle / Model / Model / Modelo:	TS250RS
Marque / Brand / Merk / Marca: Référence / Reference / Referentie / Referencia:	LEMAN SST256

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

Are in conformity with the following European standards and harmonized regulations**:*

Met de volgende normen de bepalingen van de richtlijnen**:*

Cumple con las siguientes normas y documentatos normativos**:*

-**2006/42/EC (Directive Machine)

-**2014/35/EU (Directive Matériel Électrique à Basse Tension)

-**2014/30/EU (Directive Compatibilité Electro Magnétique)

-* EN 60204-1: 2018

-* EN 19085-1: 2017

-* EN 19085-5: 2017

Lieu / Place / Plaats / Lugar:	St Clair de la Tour
Date / Date / Datum / Fecha:	15/11/2019
Nom / Name / Naam / Nombre:	O. DUNAND
Fonction / Position / Positie / Posición:	PDG
Société / Company / Onderneming / Sociedad:	LEMAN
Adresse / Address / Adres / Dirección:	14 AVENUE DE SAVOIE BP147 - SAINT CLAIR DE LA TOUR 38354 LA TOUR DU PIN CEDEX FRANCE

Signature / Signature / Unterschrift / Firma:

Personne autorisée à constituer le dossier technique:

Person authorized to compile the technical file:

Persoon die bevoegd is om het technische dossier samen te stellen:

Persona autorizada para compilar el expediente técnico:

O. DUNAND – LEMAN – 14 AVENUE DE SAVOIE – 38110 SAINT CLAIR DE LA TOUR

LEMAN vous remercie de la confiance que vous avez bien voulu lui accorder en achetant cette machine, et nous espérons qu'elle vous donnera entière satisfaction.

- Cette machine est destinée aux travaux de délignage et de mise à format des bois bruts ou corroyés. Elle vous permettra d'effectuer des coupes d'équerre, des coupes biseautés jusqu'à 45° et des coupes d'onglet jusqu'à 45°. Dans le but d'améliorer nos produits, nous restons à l'écoute de vos remarques et critiques : n'hésitez pas à nous en faire part via notre réseau de revendeurs ou notre site Internet.

**Work hard, Work fine,
L'équipe LEMAN**

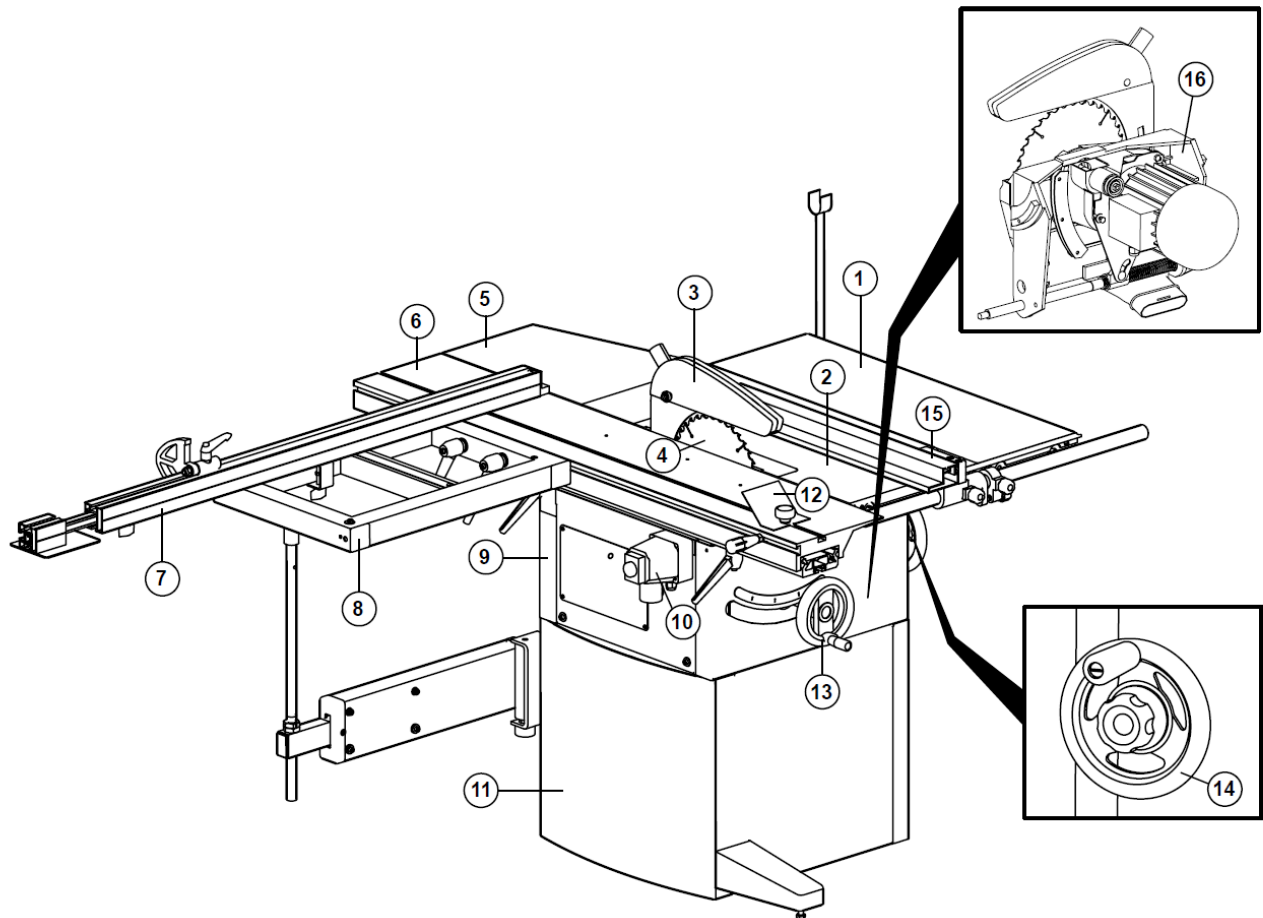


Fig 1

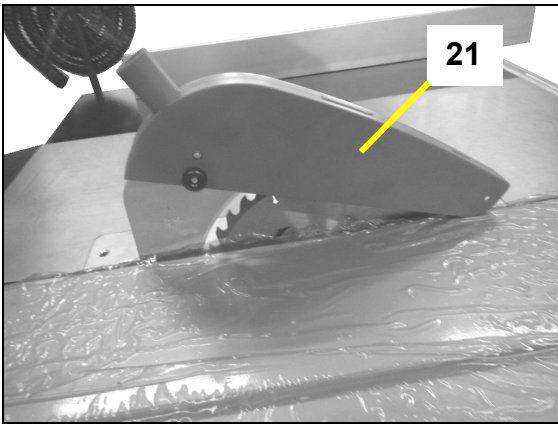


Fig 2

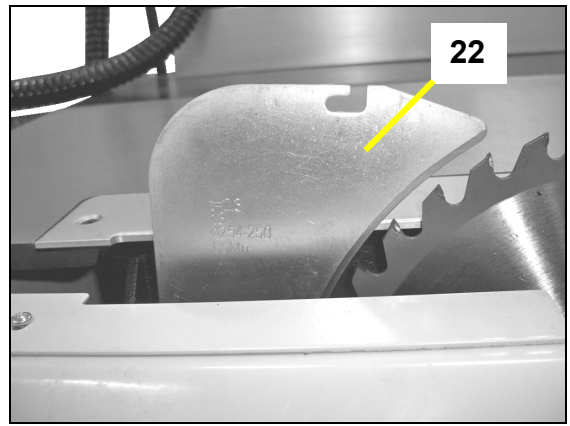


Fig 3

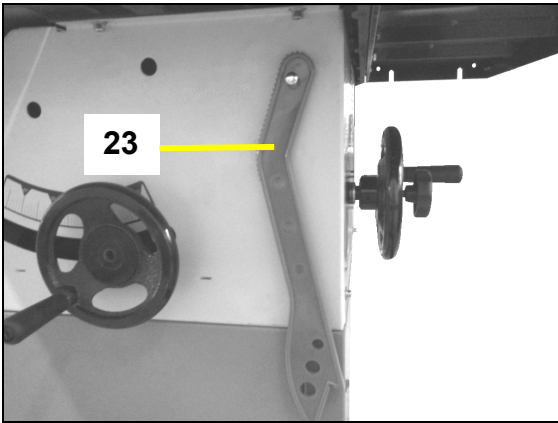


Fig 4

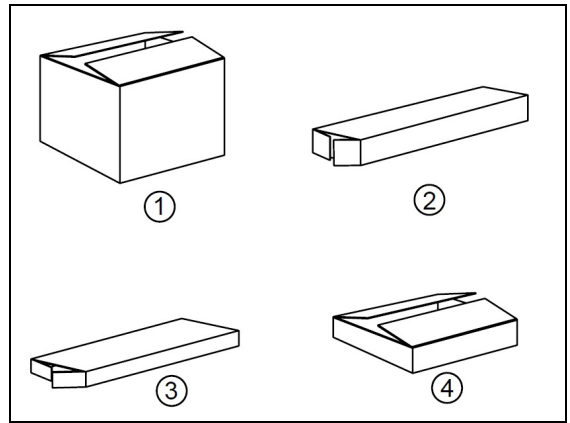


Fig 5

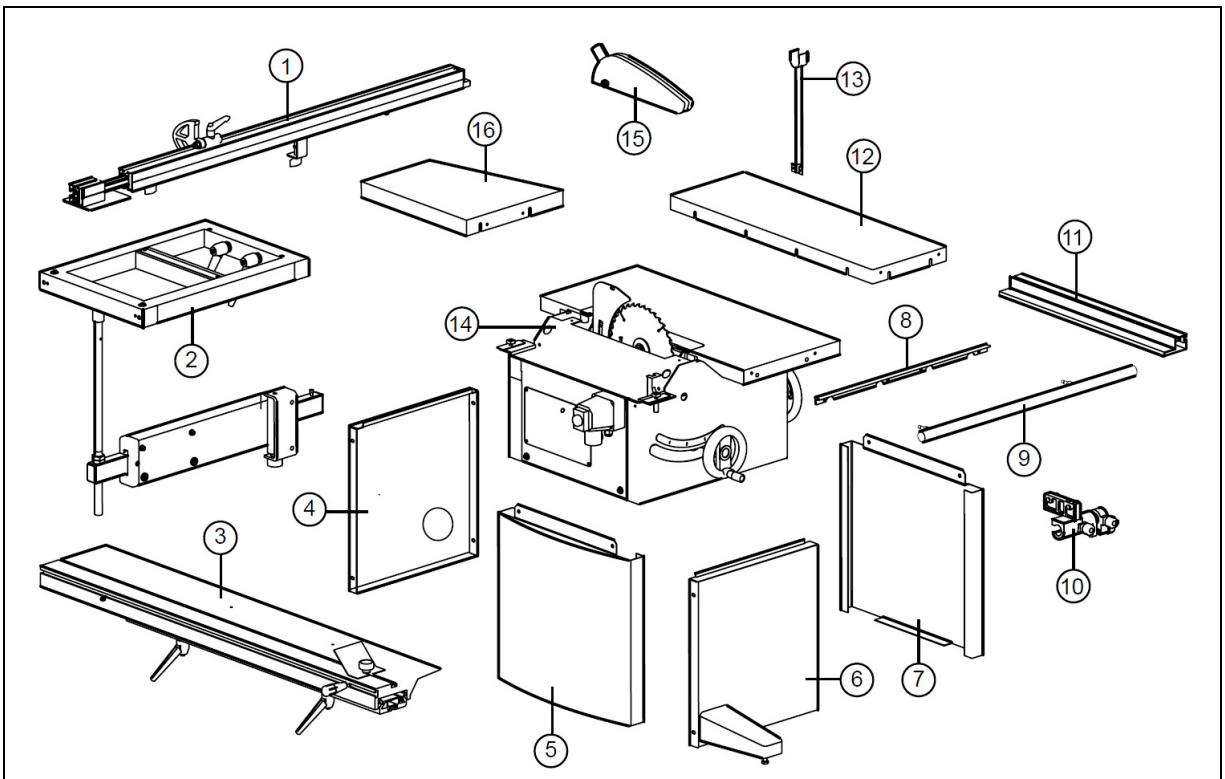


Fig 6

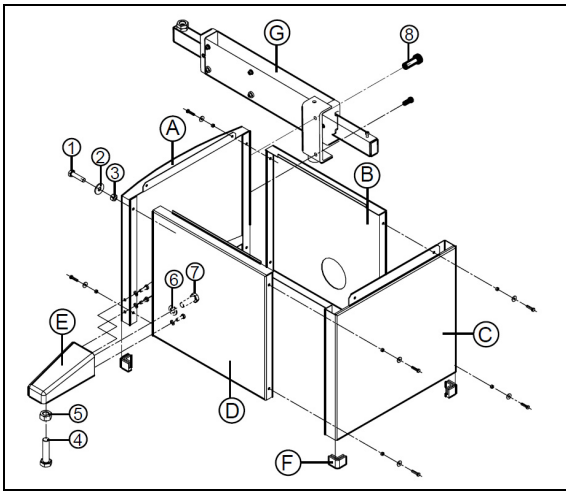


Fig 7

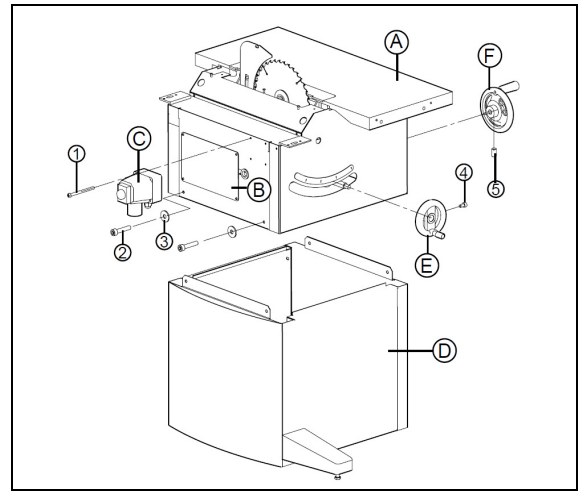


Fig 8

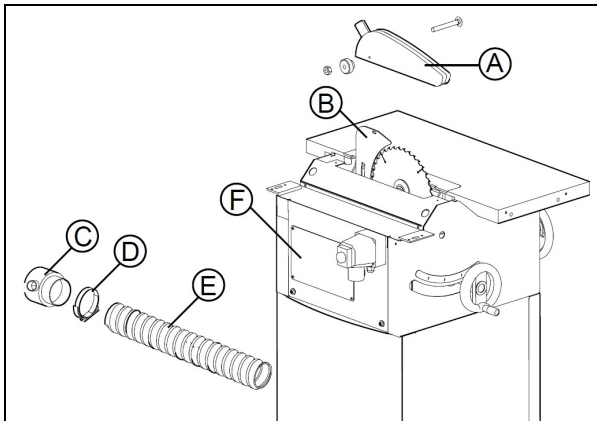


Fig 9

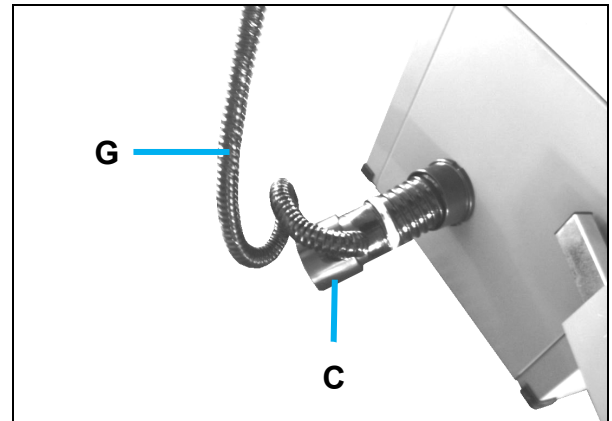


Fig 10

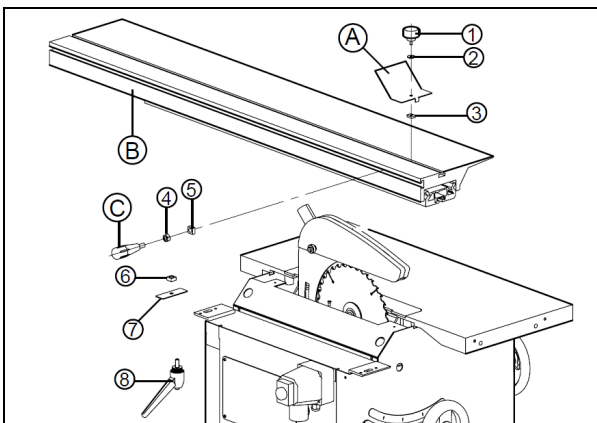


Fig 11

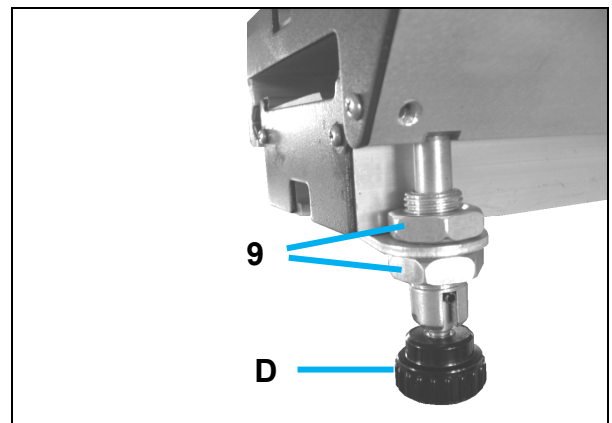


Fig 12

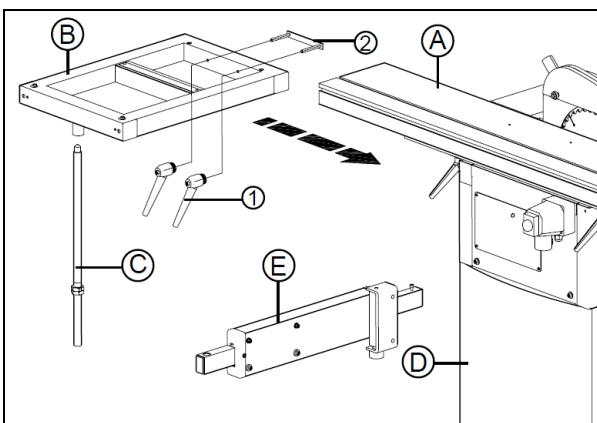


Fig 13

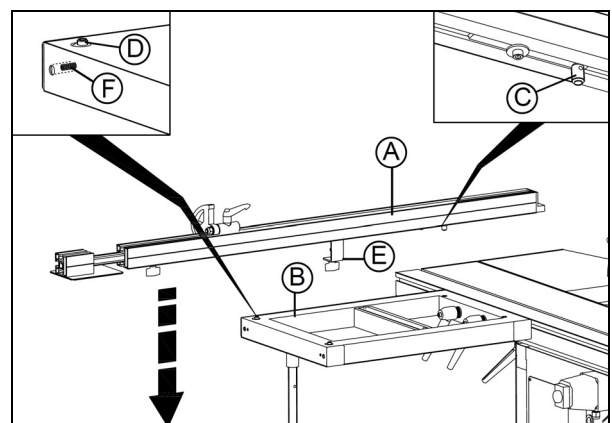


Fig 14

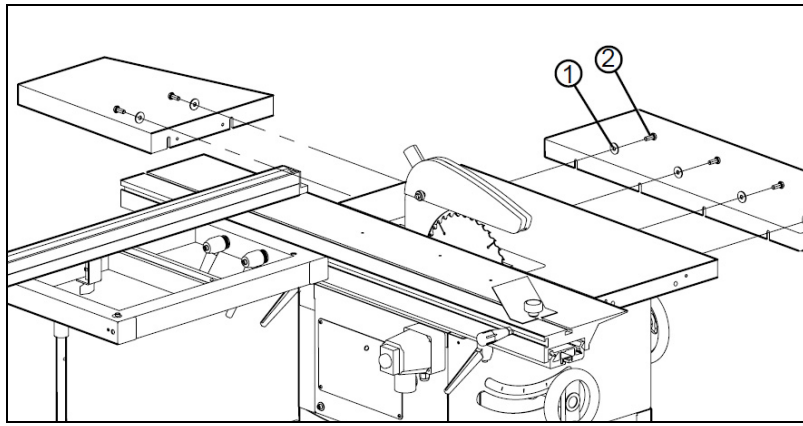


Fig 15

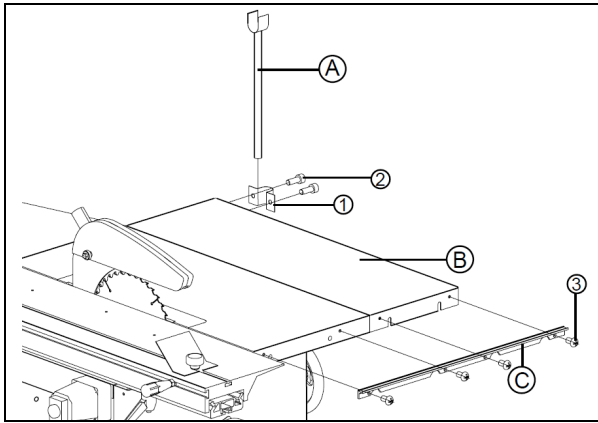


Fig 16

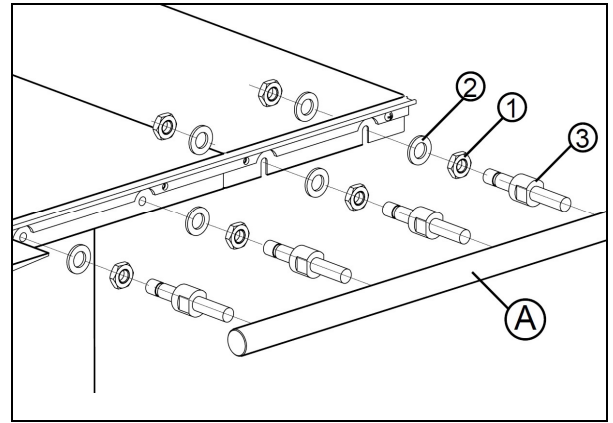


Fig 17

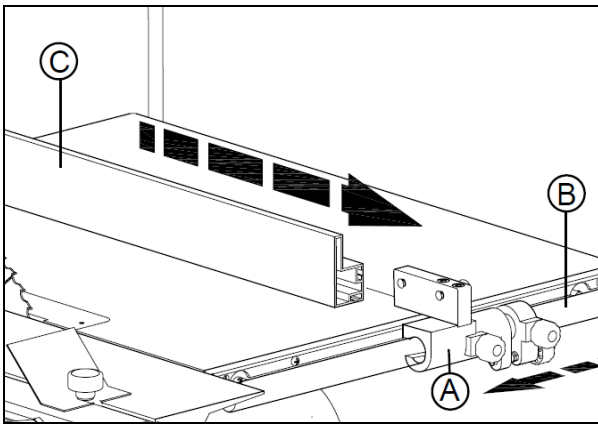


Fig 18

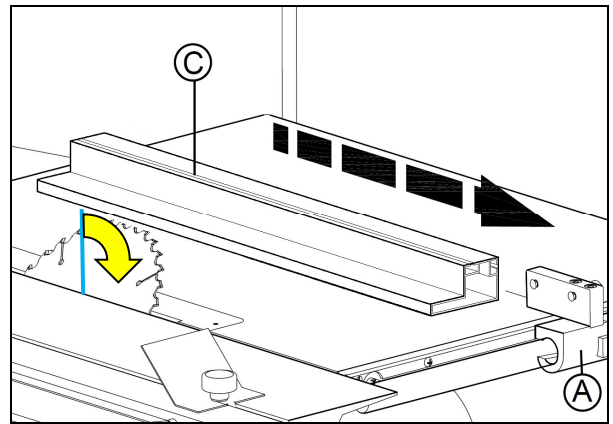


Fig 19

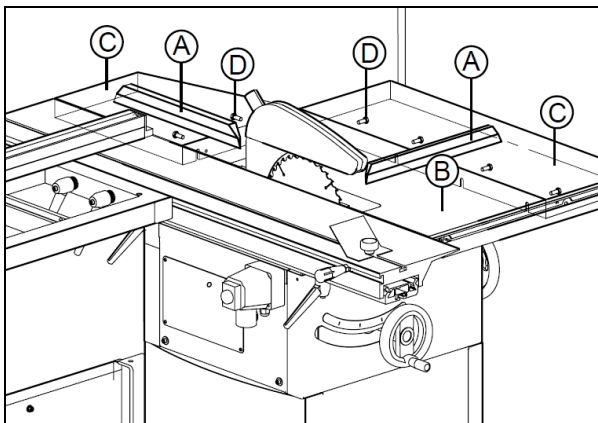


Fig 20

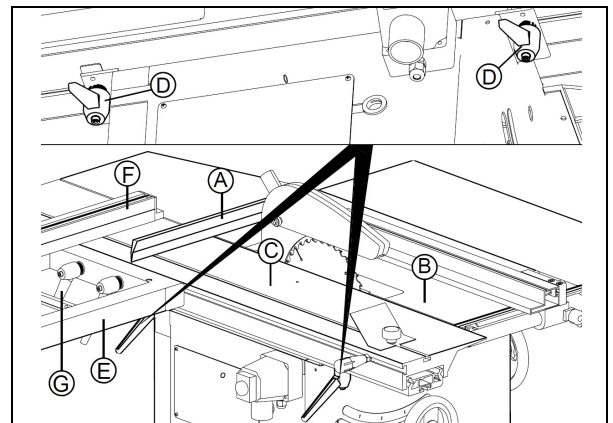


Fig 21

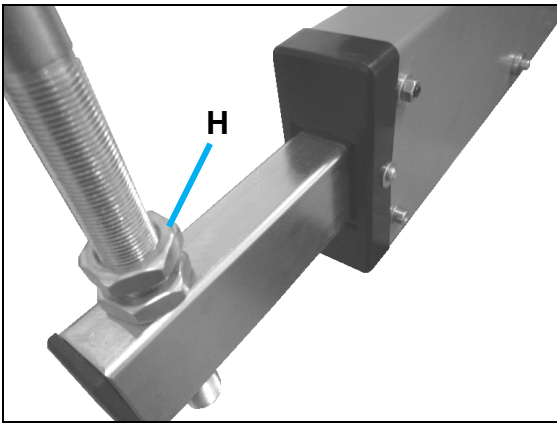


Fig 22

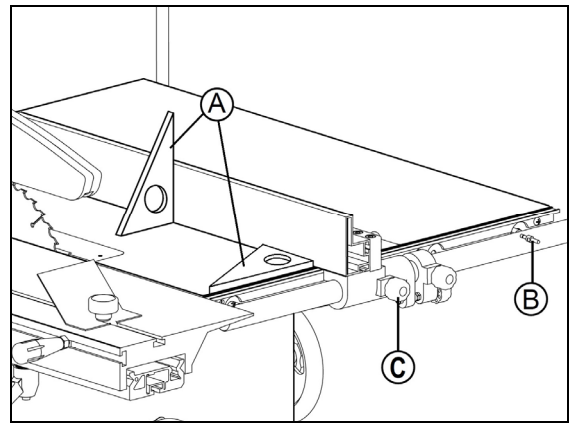


Fig 23

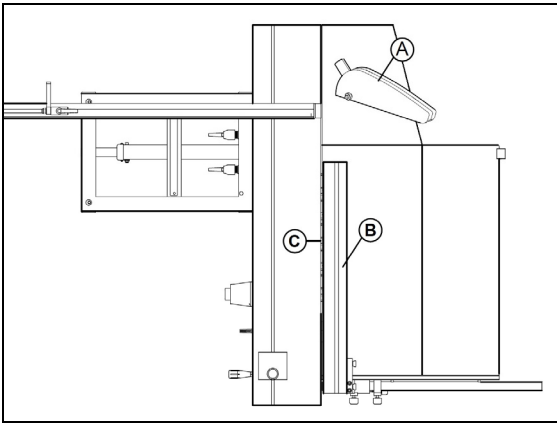


Fig 24

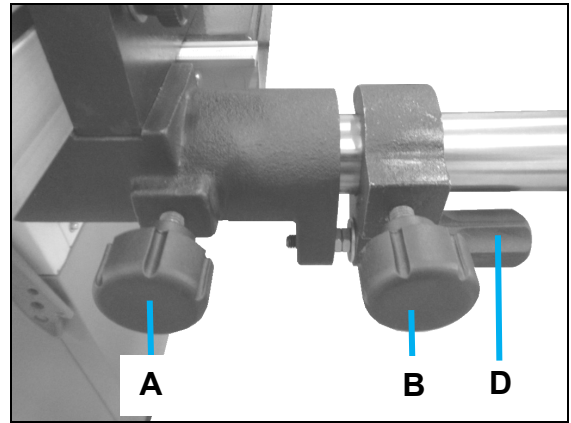


Fig 25

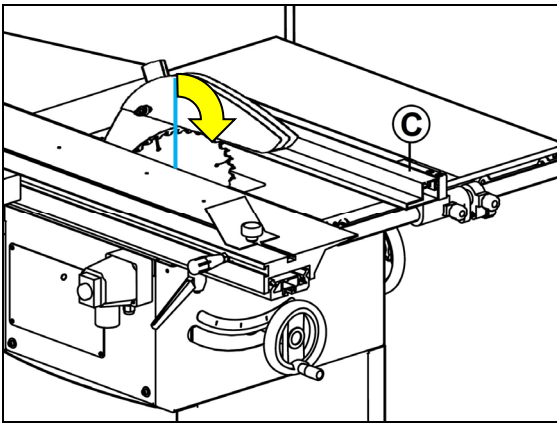


Fig 26

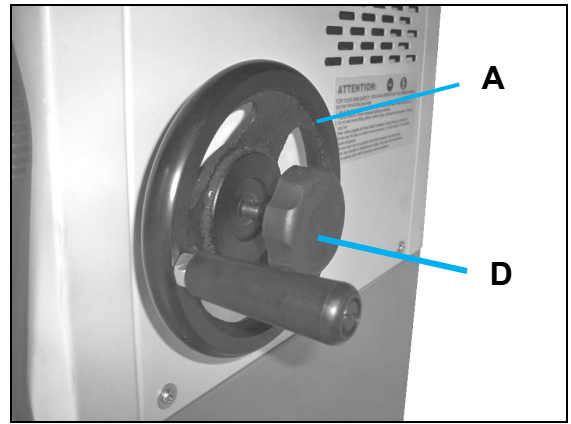


Fig 27

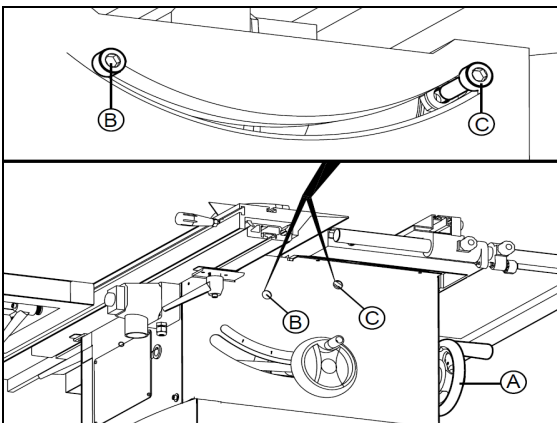


Fig 28

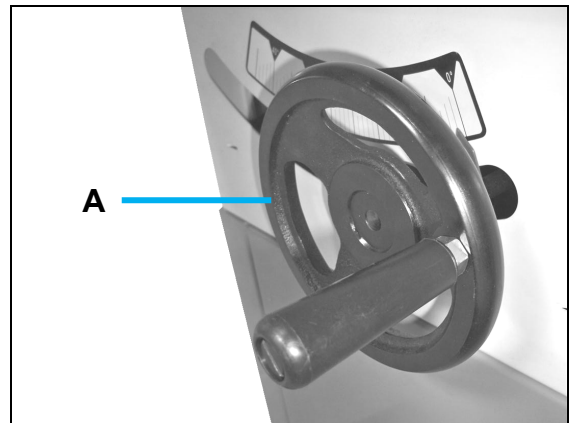


Fig 29

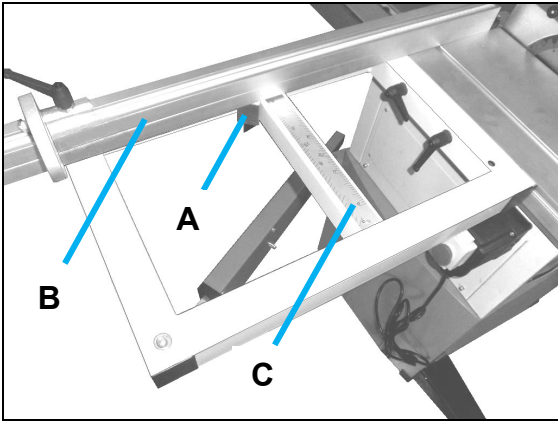


Fig 30

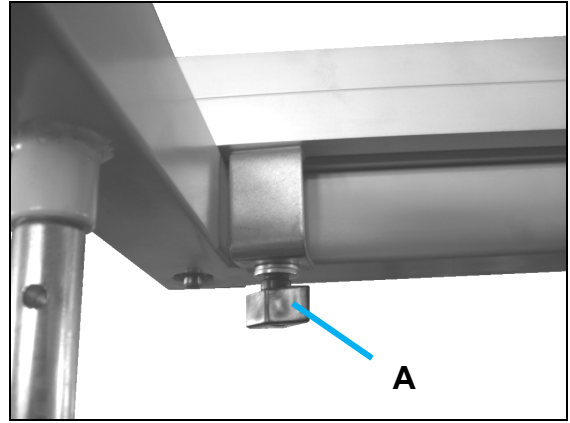


Fig 31

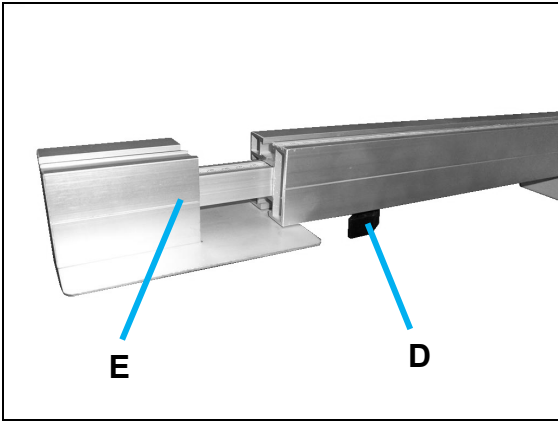


Fig 32

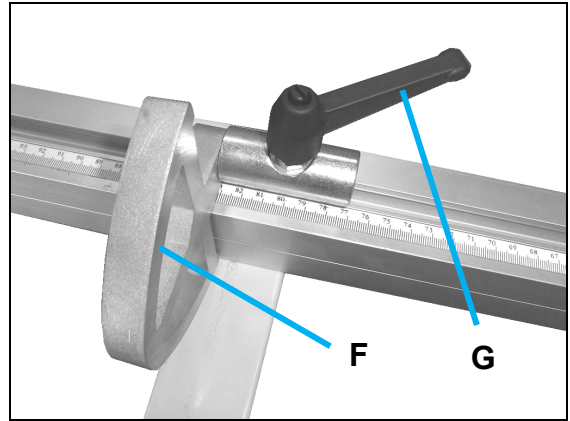


Fig 33

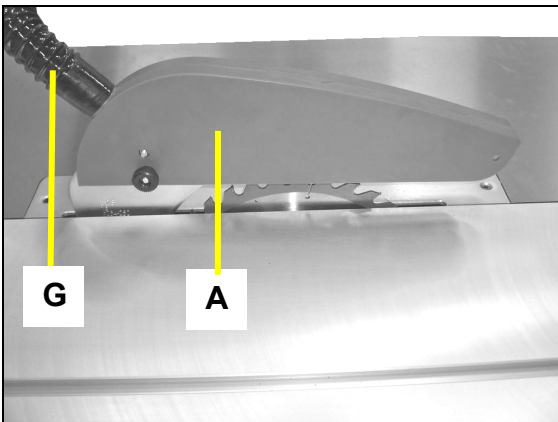


Fig 34

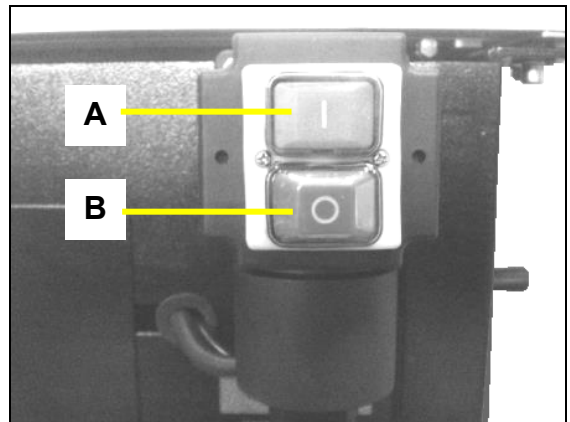


Fig 35

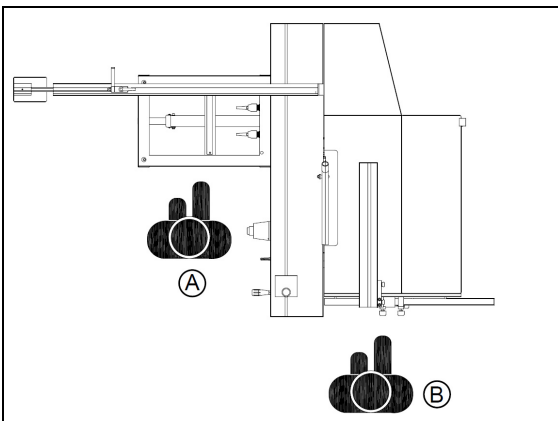


Fig 36

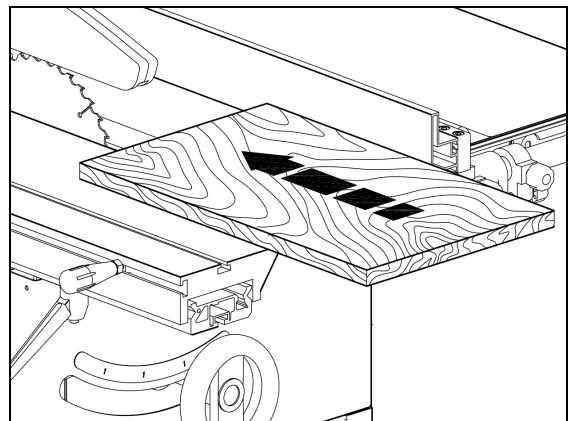


Fig 37

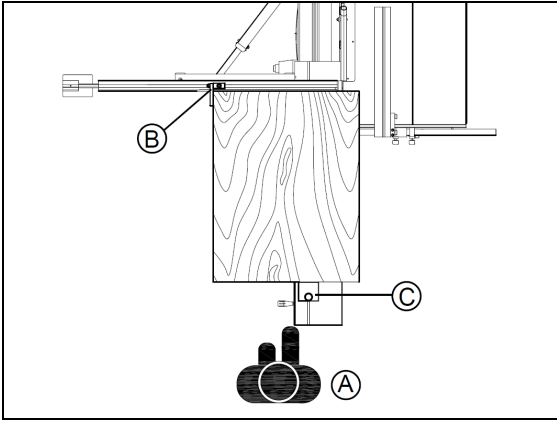


Fig 38

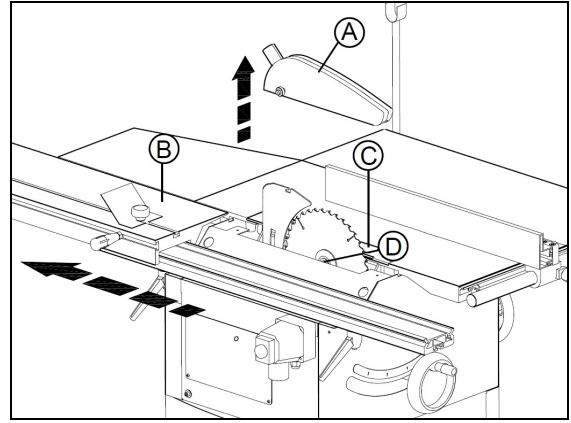


Fig 39

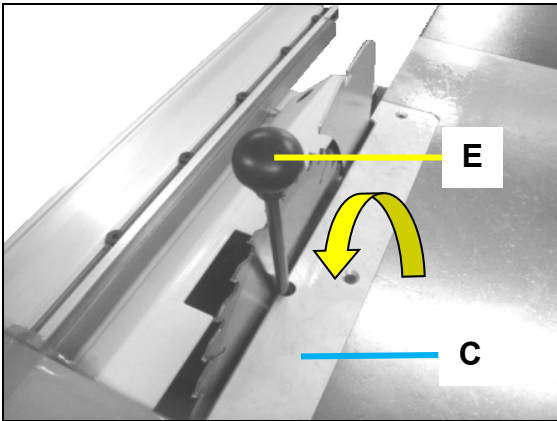


Fig 40

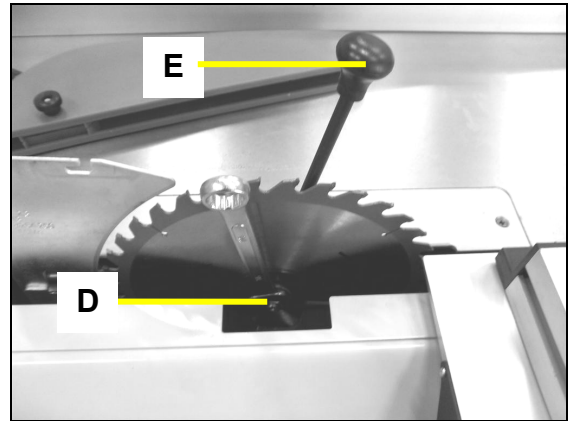


Fig 41

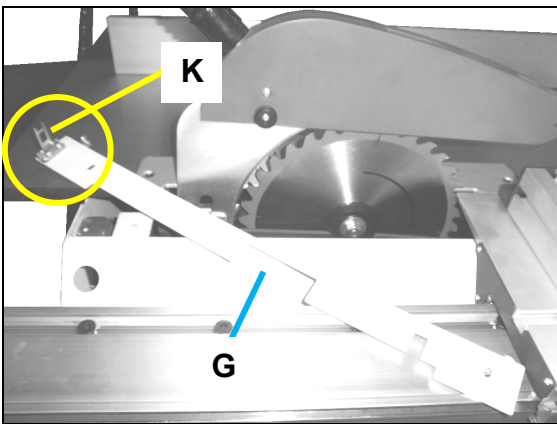


Fig 42

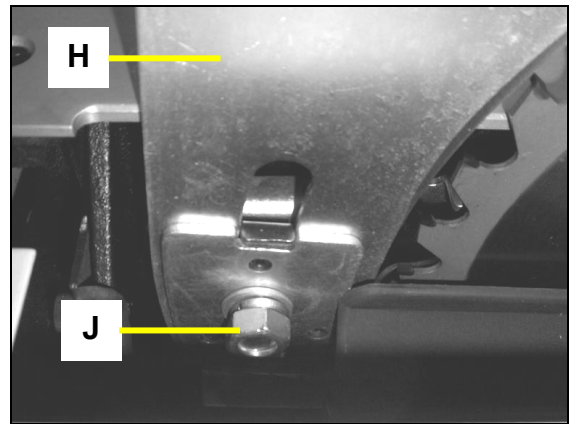


Fig 43

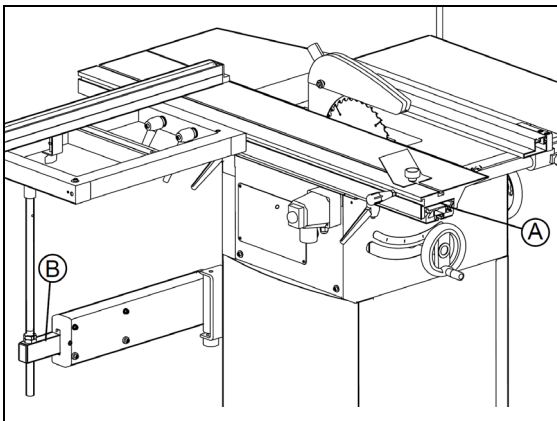


Fig 44

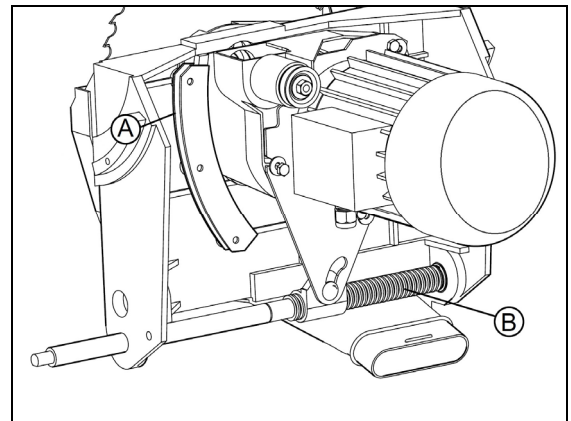


Fig 45

SOMMAIRE (Table des matières)

1.	Vue générale de la machine (avec fournitures standards)	P.11
2.	Caractéristiques techniques et détails de la machine	P.11
3.	A lire impérativement	P.11
4.	Sécurité	P.12
	4.1 Utilisation conforme aux instructions	P.12
	4.2 Consignes générales de sécurité pour les outils électriques	P.12
	4.3 Consignes additionnelles de sécurité pour une scie sur table	P.14
	4.4 Dangers dus au rejet de la pièce	P.14
	4.5 Risques résiduels	P.15
	4.6 Dangers dus aux poussières de bois	P.15
	4.7 Symboles	P.16
	4.8 Dispositifs de sécurité	P.16
	4.9 Informations sur le niveau sonore	P.16
5.	Informations électriques	P.17
	5.1 Instructions de mise à la Terre	P.17
	5.2 Utilisation de rallonges	P.17
6.	Déballage et installation de la machine	P.17
7.	Montage	P.18
	7.1 Montage du caisson et du bras de chariotage	P.18
	7.2 Montage du bloc de sciage	P.18
	7.3 Montage du protecteur de lame et du connecteur d'aspiration	P.19
	7.4 Montage du chariot ras de lame	P.19
	7.5 Montage de la table de chariotage	P.19
	7.6 Montage de la règle graduée orientable	P.19
	7.7 Montage des rallonges de table	P.20
	7.8 Montage du support d'aspiration et de la graduation du guide de refente	P.20
	7.9 Montage du coulissement du guide de refente	P.20
	7.10 Montage du guide de refente	P.20
8.	Ajustements et réglages	P.20
	8.1 Ajustement des rallonges de table	P.20
	8.2 Ajustement du chariot ras de lame	P.20
	8.3 Ajustement et réglage du guide de refente	P.21
	8.4 Réglage et ajustement de l'inclinaison de la lame	P.21
	8.5 Réglage de la hauteur de coupe	P.22
	8.6 Ajustement et réglage de la règle graduée	P.22
9.	Branchements et mise en route	P.22
	9.1 Aspiration des copeaux	P.22
	9.2 Raccordement au secteur	P.23
	9.3 Mise en route	P.23
10.	Positionnement et manipulation	P.23
	10.1 Positionnement	P.24
	10.2 Utilisation du guide de refente	P.24
	10.3 Utilisation du chariot ras de lame	P.24
11.	Maintenance	P.24
	11.1 Choix de la lame	P.24
	11.2 Changement de la lame circulaire	P.25
	11.3 Changement de l'insert de table	P.25
	11.4 Changement du protecteur de lame et du tuyau d'aspiration	P.26
	11.5 Nettoyage de la machine	P.26
	11.6 Maintenance	P.26
	11.7 Stockage	P.26
12.	Problèmes et solutions	P.27
13.	Réparations	P.27
14.	Accessoires	P.27
15.	Vues éclatées, liste des pièces détachées et câblage	P.44
	15.1 Vues éclatées et liste des pièces détachées	P.44
	15.2 Schéma électrique	P.52
16.	Certificat de garantie	P.53

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

1.	Rallonge de table latérale	Outillage:
2.	Table principale en fonte d'acier	- 1 Clé de 10mm
3.	Protecteur de lame	- 1 Clé de 13mm
4.	Lame Ø255mm	- 1 Clé de 16mm
5.	Rallonge de table arrière	- 1 Clé 6 pans de 5mm
6.	Chariot ras de lame	- 1 Clé 6 pans de 6mm
7.	Règle graduée orientable	- 1 Tige de blocage de lame
8.	Table de chariotage	- 1 Poussoir de fin de passe
9.	Bâti supérieur	
10.	Interrupteur Marche/Arrêt	
11.	Caisson de la scie	Document:
12.	Butée de délignage	- Manuel d'utilisation
13.	Volant de réglage de la hauteur de coupe	
14.	Volant de réglage de l'inclinaison de la lame	
15.	Guide de refente	
16.	Bloc moteur	

2. Caractéristiques techniques et détails de la machine

- **Année de construction.** L'année de construction de la machine est clairement renseignée dans le numéro de série présent sur la plaque signalétique sous la forme **Année / Mois / Numéro: AAAA / MM / NNNNN**
- **Tension / Fréquence:** 230 V / 50 Hz moteur monophasé
- **Puissance du moteur:** 2100 W - S6/40% (*)
- **Vitesse de rotation:** 4060 t/min
- **Diamètre et alésage de la lame:** Ø255 mm x Alésage 30 mm
- **Épaisseur de la lame admise:** de 3,0 à 3,5 mm (trait de scie)
- **Restriction d'utilisation:** seules les lames conformes à l'EN 847-1: 2013 doivent être utilisées sur cette machine
- **Différents réglages possibles:** lame réglable en hauteur et inclinable de 0° à 45°
- **Hauteur de coupe maxi:** 80 mm à 90° et 54 mm à 45°
- **Dimension du chariot de coupe:** 1320 x 238 mm
- **Table de chariotage (l x P):** 600 x 400 mm
- **Course de délignage contre la règle:** 1200 mm
- **Largeur maxi de délignage:** 610 mm
- **Dimensions de la table avec rallonges latérales (l x P):** 1210 x 620 mm
- **Hauteur de travail:** 860 mm
- **Encombrement (L x l x H):** 2260 x 2070 x 1160mm
- **Poids de la machine emballée:** 165 kg
- **Poids de la machine prête à l'emploi:** 152 kg
- **Température ambiante admissible en fonctionnement:** de +5° à +55°, la température moyenne de l'air ambiant sur une période de 24 heures ne devant pas dépasser +50°.
- **Température de transport et de stockage admissible:** de -25° à +55°.
- **Emission sonore** (suivant norme EN 11202: 2010): voir paragraphe 4.9
- **Sortie d'aspiration:** 1 Ø30 mm sur le protecteur de lame + 1 Ø100 mm au niveau du connecteur de sortie
- **Vitesse d'air minimum au niveau de la sortie d'aspiration:** 20 m/s
- **Débit d'air minimum requis:** 140 m³/h pour le protecteur de lame et 690 m³/h au niveau du connecteur de sortie

(*) **S6/40%** indique un mode de fonctionnement de 10 minutes (charge et arrêt), avec 4 minutes de charge en puissance nominale et 6 minutes de temps mort (moteur tournant à vide).

Détails de la machine :

- Cette machine est destinée aux travaux de délignage et de mise à format des bois bruts ou corroyés. Ne travaillez que les matériaux pour lesquels elle a été conçue.
- Cette machine permet d'effectuer des coupes d'équerre, des coupes biseautés et des coupes d'onglet jusqu'à 45°.

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 et de mise à format des bois bruts ou corroyés. Ne travaillez que les matériaux pour lesquels l'outil a été conçu.
- Tenez compte des dimensions admissibles des pièces travaillées.
- Utilisez la machine avec tous ses protecteurs de sécurité. Ne jamais les retirer !!
- 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 générales de sécurité pour les outils électriques

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

Danger dû à l'environnement de travail:

- Maintenez la zone 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.
- La machine ne doit en aucun cas être utilisée par un opérateur qui est fatigué ou sous l'influence d'alcool, de drogues ou de médicaments. Pour votre plus grande sécurité, il est primordial d'avoir les idées claires.
- Veillez à ce que l'éclairage de la zone de travail soit correct et suffisant.
- Limitez au minimum la quantité de sciure de bois et de copeaux présente sur la zone 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.
- La machine doit être utilisée à l'intérieur sur un sol nivelé horizontal.
- La zone de travail doit être parfaitement plane et horizontale, et dégagée de tous résidus (morceaux de bois, bûches etc.).
- Prévoyez une zone de stockage stable et facilement accessible pour les pièces usinées.
- 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 (gaz naturel, vapeurs d'essence ou autres vapeurs 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.
- Veillez à ce que la machine et le câble électrique n'entre jamais en contact avec l'eau.
- Lors du travail avec la machine, évitez tout contact corporel avec des objets reliés à la terre.
- Maniez le câble d'alimentation avec prudence, n'essayez pas de déplacer la machine en tirant sur le câble, ne donnez pas un coup sec sur le câble pour le débrancher, maintenez-le à l'écart de la chaleur excessive, de l'huile et des objets tranchants.
- Débranchez la machine en fin d'utilisation ou lorsqu'elle est sans surveillance.
- Assurez-vous que la machine est débranchée avant tout travail de maintenance, de réglage, d'entretien, de nettoyage...

- N'ouvrez jamais le boîtier interrupteur du moteur. Si ceci s'avère nécessaire, contactez un électricien qualifié.
 - Nous vous recommandons d'utiliser un disjoncteur différentiel résiduel (DDR) FI 30mA.
 - Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à intervenir sur l'équipement électrique !
- Pour connecter la machine au réseau électrique, veuillez vous reporter au chapitre 5 (paragraphe 5.1 et 5.2).

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.
- 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... Utilisez des gants pour ces opérations.
- N'usinez que des pièces qui peuvent être stabilisées lors de l'opération.
- Vérifiez avant chaque mise en route qu'aucun outil et qu'aucune pièce détachée ne reste sur et dans la machine. Si vous remarquez une anomalie, prévenez votre réparateur agréé.

Danger dû à la manipulation:

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

- Utilisez des gants pour remplacer et manipuler celles-ci.

Danger dû à l'usinage:

- Veillez à ce que la lame soit adaptée au matériau à usiner.
- Utilisez des lames appropriées respectant la vitesse de rotation préconisée (elle est répertoriée dans le chapitre "Caractéristiques techniques").
- Utilisez des lames appropriées au niveau du diamètre : 255 mm.
- Utilisez des lames appropriées au niveau de l'épaisseur : de 3,0 à 3,5 mm pour le trait de scie.
- Utilisez des lames fabriquées conformément à l'EN 847-1: 2013 et conseillées par le fabricant suivant les informations ci-dessus.
- Vérifiez régulièrement l'affûtage de la lame (utilisez des gants), et vérifiez si elles ne présentent pas de défauts (dents abimées, lame déformée). Les lames réparées devront l'être selon les préconisations de sécurité de l'EN 847-1 (annexe B, paragraphe B3).
- 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 travaillez 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 anti-poussière.
- 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 vêtement à manches larges.
- Mettez un filet à cheveux si vous avez des cheveux longs.
- Mettez des chaussures de sécurité 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 et serrées.
- 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.
- Toute pièce ou dispositif de protection endommagé doit être réparé ou remplacé par un réparateur agréé.
- N'utilisez pas la machine si une pièce du dispositif électrique est défectueuse. N'apportez aucune modification au circuit électrique. Faites réparer la machine dans un atelier spécialisé agréé.
- Avant de commencer un travail, faites tourner la machine à vide. Si vous constatez des vibrations ou un bruit anormal, arrêtez la machine et débranchez-la. Ne la remettez en route qu'après avoir solutionné le problème.

4.3 Consignes additionnelles de sécurité pour une scie sur table

- Utilisez des lames fabriquées conformément à l'EN 847-1:2013 et conseillées par le fabricant suivant les caractéristiques techniques de la machine.
- Ne montez en aucun cas de lame en acier rapide HSS ou au chrome vanadium CV sur cette machine.
- Vérifiez régulièrement l'affûtage de la lame (utilisez des gants), et vérifiez si elles ne présentent pas de défauts (dents abimées, lame déformée). Les lames réparées devront l'être selon les préconisations de sécurité de l'EN 847-1 (annexe B, paragraphe B3).
- La vitesse nominale de la lame doit être au minimum égale à la vitesse de rotation maximale de la machine. Ne montez en aucun cas une lame dont la vitesse nominale est inférieure à la vitesse de rotation de la machine.
- N'utilisez que les flasques de centrage et de serrage d'origine. N'apportez aucune modification aux flasques d'origine. Veillez à leur bon état et remplacez-les si nécessaire.
- Vérifiez avant chaque mise en route que la lame est bien serrée sur l'arbre.
- Vérifiez régulièrement qu'aucun objet étranger ou aucune particule ne gêne le serrage de la lame.
- Veillez au parallélisme entre la lame et le guide de coupe longitudinale.
- Ne travaillez jamais sans le couteau diviseur ou sans le protège lame.
- Le couteau diviseur doit être positionné entre 3 et 8mm du cercle de coupe de la lame, et doit être réglé en hauteur selon le diamètre de la lame utilisée.
- Ne dépassez jamais les capacités de travail de la machine.
- Ne relâchez pas la pièce de bois tant qu'elle n'est pas complètement sciée et tant qu'elle n'a pas dépassé entièrement la lame.
- Utilisez toujours le guide de coupe longitudinale ou le guide d'angle pour effectuer une coupe: ne faites jamais de coupe à main levée.
- Vérifiez l'état de la pièce à usiner ; elle ne doit contenir ni clous, ni vis, ni autres éléments métalliques.
- Ne sciez pas de pièce de bois qui ne puisse pas être bien maintenue contre l'un des 2 guides.
- Utilisez un poussoir pour scier des pièces de bois fines.
- Postez-vous d'un côté de la machine, hors de la ligne de coupe de la lame.
- N'approchez jamais les doigts, les mains ou les bras de la lame en marche.
- Ne portez ni bague, ni bracelet, ni tout autre objet susceptible d'être accroché par la pièce de bois travaillée.
- Soyez extrêmement vigilant lors de l'usinage de pièces larges ou fines.
- Faites tourner à vide votre machine avant chaque usinage. Si vous constatez un bruit anormal ou de fortes vibrations, arrêtez immédiatement la machine.
- Ne laissez jamais la machine tourner à vide: arrêtez le moteur !
- Si l'outil se bloque, n'essayez jamais de le débloquent alors que la machine est en marche.
- Même après avoir arrêté la machine, l'outil va continuer à tourner pendant un petit moment (10s maximum). Attendez que l'outil soit complètement à l'arrêt avant d'effectuer quelque opération que ce soit sur la machine.
- Pressez sur le bouton d'arrêt rouge, débranchez la machine du secteur, et attendez l'arrêt complet de la lame avant de commencer quelque manipulation que ce soit.
- Bloquez la translation du chariot lorsque la machine est hors service ou lorsque vous effectuez des réglages sur celle-ci.
- Arrêtez la machine et mettez-la hors tension avant d'effectuer toute opération de réglage, de nettoyage, d'entretien.
- Ne nettoyez jamais la machine (ne serait-ce que pour enlever une chute de bois) lorsque la lame tourne.
- Actionnez le bouton d'arrêt d'urgence (arrêt « coup de poing ») si jamais la lame se bloque: n'essayez jamais de débloquent la lame alors que la machine est en marche.
- Il est important et impératif que la signalétique de sécurité sur la machine reste lisible et compréhensible.

Déconstruction et mise au rebut:

- Ne jetez pas cet appareil avec les ordures ménagères.
- Les déchets provenant d'appareils électriques ne doivent pas être ramassés avec les ordures ménagères.
- Recyclez cette machine sur les lieux qui y sont spécialement destinés : contactez les autorités locales ou un de leur représentant pour des consultations relatives au recyclage.
- Veillez à la récupération des matières premières plutôt qu'à leur élimination.
- En vue de la protection de l'environnement, les appareils, comme d'ailleurs leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

4.4 Dangers dus au rejet de la pièce

- Ne jamais tenter de coupes à main levée. Si la pièce à travailler n'est pas alimentée parfaitement parallèle à la lame, un rejet risque de se produire. Utilisez toujours le guide parallèle ou le guide transversal pour soutenir la pièce à travailler.
- Assurez-vous que le couteau diviseur est toujours aligné avec la lame. Un couteau diviseur mal aligné peut entraîner le blocage de la pièce ou arrêter le flux de la coupe, ce qui augmente les risques de rejet. Si vous pensez que votre couteau diviseur n'est pas aligné avec la lame, vérifiez-le immédiatement.

- Assurez-vous que la table du chariot coulisse parallèlement à la lame; sinon, les chances de rejet sont extrêmes. Prenez le temps de vérifier et d'ajuster le chariot coulissant.
- Utilisez le couteau diviseur lors de chaque coupe. Le couteau diviseur aide à maintenir le trait de scie dans la pièce après la coupe, réduisant ainsi les risques de rejet.
- Complétez la coupe jusqu'au bout de la pièce. Chaque fois que vous arrêtez d'alimenter une pièce qui se trouve au milieu d'une coupe, les risques de coincement, entraînant un rebond, sont considérablement augmentés. Même si vous savez comment empêcher un rejet, il peut tout de même se produire. Voici quelques conseils pour réduire le risque de blessure si un rejet se produit :
- Tenez-vous sur le côté de la lame lors de la coupe. En cas de rejet, la pièce projetée se déplace généralement directement devant la lame.
- Portez toujours des lunettes de sécurité ou un masque facial. En cas de recul, vos yeux et votre visage constituent la partie la plus vulnérable de votre corps.
- Ne placez jamais votre main devant ou derrière la lame, pour quelque raison que ce soit. En cas de rebond, votre main sera tirée vers la lame.
- Utilisez un poussoir afin de tenir vos mains éloignées de la lame en mouvement. Si un rebond se produit, le poussoir subira très probablement les dommages que votre main aurait subis.

4.5 Risques Résiduels

Les scies circulaires comptent parmi les machines de transformation du bois les plus dangereuses. Pratiquement toutes les blessures susceptibles de se produire avec ce type de machines sont des blessures à la main. Généralement, la main vient en contact avec les parties mobiles de la machine, p. ex. en cas d'avance brusque ou de recul d'un outil.

Les principales zones à risque sont :

- l'espace de travail ;
- la périphérie des parties mobiles ;
- la zone de recul.

La machine a été spécialement conçue pour protéger les zones à risque. Malgré tout, il subsiste les risques résiduels énumérés ci-après :

Risque de blessures ou pour la santé par :

- le travail de pièces de faible taille ou longueur ;
- des tranchants d'outil en mauvais état ;
- des outils non caractérisés avant et après le travail ;
- le recul de la pièce ;
- l'éjection d'éclats ou de chutes ;
- les outils tranchants lors du changement d'outil (risque de coupure) ;
- le contact inopiné de la main ou d'une autre partie du bâti avec l'outil en rotation ;
- l'exposition prolongée au bruit ;
- l'exposition permanente à la poussière, notamment aux poussières des essences de chêne et de hêtre ;
- le coincement des doigts ;
- l'entraînement de la main en cas d'utilisation d'un dispositif d'avance mécanique ;
- le basculement de la pièce en cas d'appui insuffisant.

Chaque machine présente des risques résiduels. Il est donc impératif de toujours être vigilant durant le travail.

4.6 Dangers dus aux poussières de bois

! Danger ! Les poussières en général peuvent être nuisibles à la santé et peuvent, en cas de contact ou d'inhalation, provoquer des allergies ou entraîner des maladies respiratoires, tant pour l'utilisateur que pour les personnes se trouvant à proximité.

Prenez toutes les précautions nécessaires afin de protéger votre santé, surtout dans un environnement contenant des peintures au plomb et certains bois. La poussière de certains bois (chêne, frêne, hêtre par ex.) est considérée comme cancérigène.

- Utilisez impérativement un appareil d'aspiration relié à la machine, et conformez-vous aux instructions d'utilisation et de sécurité de l'appareil.
- Mettez toujours en route l'appareil d'aspiration relié à la machine avant de démarrer la machine.
- Utilisez impérativement un masque anti-poussière afin d'éviter l'inhalation des poussières en suspension.
- Aérez autant que possible la zone de travail.

! Danger ! Seules les sociétés homologuées et les personnes qualifiées sont autorisées à travailler des matériaux contenant de l'amiante.

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.
- 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.

4.7 Symboles

Avertissement ! Des pictogrammes sont présents sur la machine, sur l'emballage, et sur la notice afin de garantir la sécurité totale de toutes les pièces de la scie sur table. Étant donné l'importance de ces symboles, veuillez lire attentivement les informations suivantes.

Il est important et impératif que la signalétique de sécurité sur la machine reste lisible et compréhensible.

! Danger ! Le non-respect des avertissements peut entraîner de graves blessures ou des dommages matériels.



: Lisez attentivement les instructions.



: Utilisez un masque anti-poussière.



: Utilisez des lunettes de protection.



: Ne portez pas de gants.



: Mise à la terre obligatoire.



: Danger ! Risques de coupures.

Plaque signalétique

Numéro de Série:
AAAA / MM / NNNNN



: Portez des gants.



: Utilisez un casque de protection auditive.



: Retirez la fiche de la prise.



: Faites-vous aider, portez à deux.



4.8 Dispositifs de sécurité

Protecteur de lame (Fig 2)

Le protecteur de lame (21) protège l'utilisateur des contacts involontaires avec la lame. Il doit toujours être libre de mouvement de façon à rendre la lame inaccessible. En aucun cas la machine ne doit être utilisée sans le protecteur de lame.

Couteau diviseur (Fig 3)

Le couteau diviseur (22) protège l'utilisateur du rejet de la pièce de bois usinée. Il évite le resserrement du matériau à l'arrière de la lame en garantissant une largeur du trait de scie suffisante pour que les arêtes latérales des dents montantes n'accrochent pas le bois et ne le projettent sur l'utilisateur.

Poussoir (Fig 4)

Le poussoir (23) aide à faire avancer le bois sur la table de sciage tout en protégeant l'utilisateur d'un contact accidentel avec la lame en mouvement.

Il doit impérativement être utilisé lorsque la distance entre la lame circulaire et le guide de coupe longitudinale est inférieure à 120mm.

Maintenir le poussoir avec un angle compris entre 20° et 30° par rapport au plan de la table de sciage.

4.9 Informations sur le niveau sonore

Niveau de pression sonore mesuré conformément à l'EN 11202: 2010

- Niveau de pression sonore L_{pA} à vide = 78,5 dB(A) / en charge = 84,1 dB(A)

Niveau de puissance sonore mesuré conformément à l'EN 3746: 2010

- Niveau de puissance sonore L_{wA} à vide = 93,9 dB(A) / en charge = 99,5 dB(A)

Incertitude K = 4 dB(A)

Il est impératif de porter une protection acoustique (casque antibruit).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en toute sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent le niveau réel d'exposition de la main d'œuvre comprennent les caractéristiques de l'atelier et les autres sources de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et procédés de fabrication voisins.

De plus, le niveau d'exposition admissible peut varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permettra à l'utilisateur de la machine de procéder à une meilleure évaluation du phénomène dangereux et du risque.

5. Informations électriques

Important : Vous trouverez le schéma des branchements électriques de la machine dans le chapitre 15, paragraphe 15.2.

5.1 Instructions de mise à la Terre

En cas de mauvais fonctionnement ou de panne, la Terre fournit un trajet de moindre résistance pour le courant électrique. Pour réduire le risque d'électrocution, cet outil est équipé d'un cordon électrique muni d'un conducteur de terre et d'une fiche de terre.

- La fiche doit être branchée sur une prise correspondante correctement installée et mise à la terre conformément aux règles européennes en vigueur.

- Ne modifiez pas la fiche fournie ; si elle ne correspond pas à la prise, faites installer la prise appropriée par un électricien qualifié.

Le branchement incorrect du conducteur de terre peut provoquer des chocs électriques. Le conducteur isolé de couleur verte (avec ou sans rayures jaunes) est le conducteur de terre. Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire, ne branchez pas le conducteur de terre à une borne sous tension.

Important ! Faites appel à un électricien qualifié ou à des techniciens si vous avez un doute ou si vous n'avez pas bien compris les instructions de mise à la Terre.

Attention ! Dans tous les cas, s'assurer que la prise murale sur laquelle vous raccordez votre machine est correctement raccordé à la Terre. En cas de doute, faites appel à un électricien qualifié.

Attention ! Cette machine est conçue pour être utilisée uniquement à l'intérieur.

- Moteur à courant alternatif, protégé contre les projections d'eau.

- Utilisez un câble électrique d'une section minimum de 2,5 mm².

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

- Après déconnexion, la machine doit s'arrêter dans les 10 secondes. Si le frein est défectueux, en aucun cas vous devez utiliser votre machine.

Si la machine se déconnecte en raison d'une surcharge, ne réactivez le commutateur qu'après 60 secondes.

Sur une période de 10 minutes, n'activez pas l'interrupteur plus de 5 fois.

- Tension d'entrée 230 V - 50 Hz, Fusible 16 A,

- Utilisez un câble électrique d'une section minimum de 2,5 mm².

5.2 Utilisation de rallonges

- N'utilisez que des rallonges munies de trois fils dont les fiches ont 3 broches et des prises à 3 phases correspondantes à la fiche de l'outil comme indiqué sur la figure ci-contre.

- Réparez ou remplacez immédiatement les cordons usés ou endommagés.

- La rallonge ne doit en aucun cas excéder une longueur de 10 mètres.

- Ne l'exposez pas à la pluie ou dans des endroits humides.

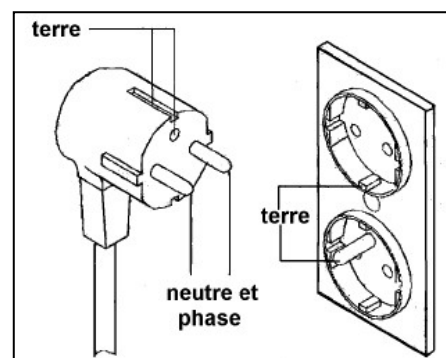
- Assurez-vous que votre rallonge est en bon état lorsque vous l'utilisez, et qu'elle est correctement raccordée.

- Assurez-vous qu'elle est bien calibrée par rapport à la puissance de votre machine.

L'utilisation d'une rallonge sous dimensionnée aura pour conséquence des pertes de puissance et une surchauffe.

- Protégez vos rallonges et éloignez-les des objets tranchants, des sources de chaleur excessive et des endroits mouillés ou humides.

- Utilisez un circuit électrique séparé pour vos outils. Les fils de ce circuit ne doivent pas être inférieurs à 2,5 mm de section et le circuit doit être protégé par un fusible temporisé de 16 Ampères. Avant de brancher la machine, s'assurer que la tension du circuit est la même que celle indiquée sur la plaque signalétique. Faire fonctionner la machine à une tension inférieure ou supérieure endommagera le moteur.



6. Déballage et installation de la machine



! 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.

En cas de dommages apparents constatés après réception de la machine, ou en cas de pièces manquantes, contactez immédiatement votre revendeur.

La machine est livrée en 4 colis (**Fig 5 & 6**):

Carton 1:

- **4:** Panneau arrière du caisson
- **5:** Panneau galbé du caisson
- **6:** Panneau avant du caisson
- **7:** Panneau de droite du caisson
- **10:** Support coulissant du guide de refente
- **11:** Guide de refente
- **13:** Support du tuyau d'aspiration
- **14:** Bâti supérieur
- **15:** Protège lame

Carton 2:

- **1:** Règle graduée orientable du chariot
- **3:** Chariot ras de lame

Carton 3:

- **8:** Règle graduée du guide de refente
- **9:** Support du guide de refente
- **12:** Rallonge de table latérale
- **16:** Rallonge de table arrière

Carton 4:

- **2:** Table de chariotage

- Cette machine est lourde. N'exercez aucun effort excessif lors du déballage ou de la manutention de celle-ci. Faites-vous aider et utilisez un transpalette ou tout autre appareil de déplacement adéquat (capacité de levage de 500kg minimum). Optez pour le kit de déplacement (élément optionnel).

- Pour déplacer la machine, veillez à ne prendre prise ni sur la table principale ni sur le chariot coulissant.

- Enlevez toutes les protections en plastique.

Attention ! Les parties rectifiées de la machine sont recouvertes d'une graisse antirouille pour les protéger pendant le transport et le stockage. Afin d'éviter tout risque de grippage des pièces, veuillez impérativement retirer cette graisse avec un produit diluant, et nettoyez soigneusement la machine avant le montage. Appliquez ensuite un peu d'huile sur les parties rectifiées.

Afin d'éviter d'endommager la peinture n'utilisez ni eau ni produit susceptible de la détériorer.

- Conservez tous les emballages jusqu'à avoir inspecté et utilisé l'outil de façon satisfaisante.

- Choisissez l'emplacement en tenant compte des capacités de la machine et des mouvements que vous aurez à effectuer avant, pendant, et après l'usinage.

- La machine doit reposer sur un sol dur, parfaitement plat et horizontal. Elle doit être d'aplomb.

- La machine doit être fixé au sol. La fixation au sol peut se faire à l'aide de chevilles (non fournies).

7. 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: caisson, boîtier de commande électrique, bloc de sciage, rallonges de table, guide de coupe longitudinale, protecteur de lame, collecteur de sciure, chariot ras de lame, table de chariotage, règle orientable.

7.1 Montage du caisson et du bras de chariotage articulé (Fig 7)

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 6mm, 1 clé de 10mm et 1 clé de 13mm

- Assemblez les panneaux avant (**D**), arrière (**B**), latéral gauche galbé (**A**) et latéral droit (**C**) avec 8 boulons M6x15 (**1**), 8 rondelles (**2**) et 8 écrous M6 (**3**).

- Placez les 4 embouts caoutchouc (**F**) à la base de chacun des montants des panneaux latéraux (**C**) et (**A**).

- Fixez la béquille de renfort (**E**) sur les panneaux (**A**) et (**D**) avec 4 boulons M8x16 (**7**) et 4 rondelles (**6**).

Une fois le caisson positionné au sol, ajustez la hauteur de la béquille avec la vis M10x40 (**4**), puis bloquez l'écrou M10 (**5**).

- Positionnez le bras de chariotage (**G**) sur le montant arrière du panneau (**A**), et fixez-le avec les 2 vis (**8**).

7.2 Montage du bloc de sciage (Fig 8 & 35)

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 5mm, et 1 tournevis cruciforme (non fourni)

- Positionnez le bloc de scie (**A**) sur le caisson (**D**), et assemblez-les avec 4 vis 6 pans à tête cylindrique M6x16 (**2**) et 4 rondelles (**3**).

- Dévissez les 4 vis cruciformes M4x8, ouvrez la trappe de visite (B), puis sortez le boîtier électrique (C) et fixez-le à l'aide des 4 vis cruciformes M4x60 (1). Faites glisser le manchon caoutchouc du câble électrique dans la rainure (Fig 35); la trappe sera fermée ultérieurement.
- Positionnez le volant de réglage de la hauteur (E) et bloquez-le avec la vis 6 pans M6x16 (4).
- Positionnez le volant de réglage de l'inclinaison (F) et bloquez-le avec la vis 6 pans M6x16 (5).

7.3 Montage du protecteur de lame et du connecteur d'aspiration (Fig 9 & 10)

Outil nécessaire : un tournevis cruciforme (non fourni)

- Placez le protecteur de lame (A) en insérant la vis de chariotage dans la fente du couteau diviseur (B), puis fixez-le en serrant l'écrou moleté.

Attention: le protège lame doit toujours être libre de mouvement de façon à rendre la lame inaccessible; ne serrez pas à fond l'écrou moleté.

- Positionnez le connecteur de sortie sur le trou du panneau arrière (Fig 10), faites passer le tuyau d'aspiration Ø100 (E) et branchez-le sur le carter d'aspiration à l'intérieur du bloc moteur.

Fermez la trappe de visite (F) et revissez les 4 vis cruciformes M4x8.

- Branchez le connecteur (C) à l'extrémité du tuyau (E), puis fixez-le avec le collier de serrage (D).
- Reliez le protecteur de lame (A) et le connecteur (C) avec le flexible d'aspiration Ø30mm (G).

7.4 Montage du chariot ras de lame (Fig 11 & 12)

Outils nécessaires: 1 clé de 13mm, 1 clé de 16mm, 1 clé 6 pans de 5mm

7.4.1 Montage du chariot

- Positionnez le chariot (B) sur le bâti de la machine.
- Placez les deux plaques de réglage (7) entre le chariot et le bâti: une à l'avant et une à l'arrière.
- Faites glisser les deux inserts de serrage (6) dans la rainure inférieure du chariot (B).
- Fixez le chariot sur le bâti avec les 2 rondelles et les 2 manettes filetées (8) (2 vis 6 pans creux à tête cylindrique pour les nouvelles versions).

7.4.2 Montage de la poignée

La poignée (C) vous facilitera le déplacement du chariot.

- Insérez l'écrou carré (5) dans la rainure latérale du chariot (B), puis vissez la poignée (C) que vous bloquez avec la rondelle et l'écrou M10 (4).

7.4.3 Montage du système de blocage du chariot

Pour votre sécurité et pour éviter tout incident, il est nécessaire de bloquer le coulisement du chariot lorsque ce dernier n'est pas utilisé: lors de l'utilisation du guide de refente sur la table principale, ou lors des différents réglages de la machine, etc.

Pour ceci, utilisez le système de blocage (D).

- Fixez le système de blocage (D) sur la patte à l'avant du chariot coulissant (B) à l'aide des deux écrous (9).

Blocage du chariot : faites coulisser le chariot jusqu'à ce que la tige du système de blocage (D) s'enclenche dans le trou du profilé alu.

Débloqué du chariot : tirez la manette de blocage (D), faites-la pivoter de 90°, et relâchez-la de sorte que les ergots se positionnent dans les encoches courtes. Le chariot peut alors coulisser librement.

7.4.4 Montage de la butée de délignage

La butée de délignage (A) est indispensable pour maintenir le panneau en position sur le chariot et éviter ainsi le rejet. La plaque de maintien inclinée doit être orientée côté intérieur du chariot.

- Insérez l'écrou carré (3) dans la rainure supérieure du chariot (B), positionnez la butée de panneau (A) et la rondelle (2), puis serrez la vis moletée (1).

7.5 Montage de la table de chariotage (Fig 13)

- Positionnez la tige (C) dans le trou du bras articulé (E).
- Insérez la plaque de blocage (2) dans la rainure latérale du chariot (A), positionnez la table (B) et bloquez-la avec les deux rondelles et poignées (1).
- Vissez le haut de la tige (C) dans la table (B).

7.6 Montage de la règle graduée orientable (Fig 14)

- Positionnez le pivot (C) de la règle graduée (A) dans l'un des trous de la table (B): à l'avant ou à l'arrière.
- Levez la butée à zéro (D) hors de la table, faites pivoter la règle (A) de façon à la mettre en appui contre la butée, et bloquez la règle en position avec la patte de fixation (E).

7.7 Montage des rallonges de table (Fig 15)

Outil nécessaire: 1 clé de 13mm

- Positionnez la rallonge latérale à droite de la table principale, et fixez-la avec 4 rondelles de 8mm (1) et 4 boulons M8x20 (2).
- Répétez l'opération avec 2 rondelles de 8mm (1) et 2 boulons M8x20 (2) pour la rallonge arrière en bout de table.

7.8 Montage du support d'aspiration et de la graduation du guide (Fig 16)

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 5mm + 1 tournevis cruciforme (non fourni)

- Placez le support du tuyau d'aspiration (A) dans la patte de fixation (1), puis vissez la patte dans la rallonge de table (B) avec 2 vis M6x16 (2).
- Positionnez la règle graduée (C) à l'avant de la table, puis vissez-la avec 4 cruciformes vis M6x16 (3).

7.9 Montage du coulisement du guide de refente (Fig 17)

Outil nécessaire: 1 clé de 13mm

- Vissez les 4 tiges filetées (3) à fond dans la barre de coulisement du guide (A).
- Vissez les contre-écrous M8 (1) et insérez les rondelles de 8mm (2) dans les tiges filetées (3).
- Positionnez la barre de coulisement (A) à l'avant de la table.
- Vissez deux tiges filetées (3) dans les trous de la table principale, et fixez les deux autres dans la rallonge latérale avec 2 écrous M8 (1).
- Serrez légèrement les contre écrous (1).

7.10 Montage du guide de refente (Fig 18 & 19)

- Glissez le support du guide (A) sur la barre de coulisement (B). Vérifiez au préalable que les vis moletées de blocage sont bien desserrées.
- La barre profilée (C) offre deux faces d'appui différentes:
- une large pour les pièces de bois épaisses (Fig 18);
 - une mince pour les pièces de bois de faible épaisseur, ou lorsque la lame est inclinée (Fig 19).
- Insérez la tête bombée des 2 vis de chariotage M6x35 dans la rainure de la barre profilée (C) du côté opposé à la face d'appui choisie.
 - Positionnez correctement la barre profilée contre le support (A) et serrez les 2 écrous moletés.

8. Ajustements et réglages



! 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.

8.1 Ajustement des rallonges de table (Fig 20)

Outil nécessaire: 1 clé de 13mm + 1 règle métallique et 1 clé 6 pans de 3mm (non fournies)

- Posez la règle métallique (A) en travers de la table principale (B) et de la rallonge latérale (C).
- Si besoin, desserrez légèrement les boulons M8x20 (D), ajustez les rallonges en hauteur, puis resserrez les boulons M8x20 (D).
- Si besoin, ajustez l'inclinaison des rallonges en vissant ou dévissant les vis 6 pans creux sans tête M6x10.
- Répétez l'opération pour la rallonge arrière (C).

8.2 Ajustement du chariot ras de lame (Fig 21 & 22)

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 5mm + 1 règle métallique et 1 clé 6 pans de 3mm (non fournies)

8.2.1 Ajustement du chariot (Fig 21)

- Posez la règle métallique (A) à l'arrière de la table principale (B) et du chariot (C).
- Si besoin, desserrez légèrement les manettes filetées (D) (vis 6 pans creux à tête cylindrique pour les nouvelles versions), ajustez le chariot en hauteur en vissant ou dévissant les vis 6 pans creux sans tête M6x10, puis resserrez la manette fileté (D).
- Répétez l'opération à l'avant du chariot.

8.2.2 Ajustement de la table de chariotage (Fig 21 & 22)

- Posez la règle métallique (A) en travers de la table principale (B) et de la table de chariotage (E).
- Remarque: vous pouvez utiliser la règle graduée (F) du chariot pour vérifier les niveaux et effectuer les réglages éventuels.
- Si besoin, desserrez légèrement les manettes filetées (G), ajustez la table en hauteur, puis resserrez les manettes filetées.
- Si besoin, ajustez l'inclinaison de la table en vissant ou dévissant les écrous M20 (H) (Fig 22).

8.3 Ajustement et réglage du guide de refente (Fig 23 à 26)

Outils nécessaires: 1 clé de 13mm + 1 tournevis cruciforme et 1 équerre métallique (non fournis)

L'usage du guide de coupe longitudinale -ou guide de refente- est nécessaire pour les coupes en long. Le guide s'utilise à droite de la lame.

Attention ! N'utilisez jamais le guide de coupe longitudinale comme pièce d'appui pour les coupes d'onglets ou les coupes en travers.

8.3.1 Réglage de l'équerrage du guide (Fig 23)

La face d'appui du guide doit être perpendiculaire à la table de travail.

- Positionnez le guide à l'extrémité gauche de la barre de coulissement, puis fixez-le en serrant la molette (C).
- Débloquez légèrement les contre-écrous M8 des tiges filetées (B) et plaquez le guide bien à plat sur la table.
- Contrôlez l'équerrage du guide et du plan de la table avec l'équerre (A), et effectuez le réglage en manœuvrant sur la hauteur l'autre extrémité de la barre de guidage.
- Resserrez les contre-écrous M8.

8.3.2 Réglage du parallélisme du guide (Fig 23)

Le guide doit être parallèle à la ligne de coupe de la lame.

- Débloquez légèrement les contre-écrous M8 des tiges filetées (B).
- Contrôlez l'équerrage du guide et du chant avant de la table avec l'équerre (A), et effectuez le réglage en ajustant la barre de coulissement sur la profondeur.

Astuce: vous pouvez vérifier et régler le parallélisme en alignant le guide sur la lame ou sur le chant droit de la table principale.

- Une fois les réglages effectués, serrez de manière définitive les écrous et les contre-écrous M8.

8.3.3 Réglage de la graduation (Fig 24)

- Démontez le protecteur de lame (A).
- Amenez le guide (B) contre la lame (C) pour vérifier le pointage à zéro.
- Si nécessaire, dévissez les 4 vis cruciformes M6x16, ajustez la règle graduée puis resserrez les 4 vis cruciformes.

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

8.3.4 Réglage du guide de refente (Fig 25 & 26)

- Vérifiez que la molette du réglage micrométrique (B) est desserrée.
 - Desserrez la vis moletée (A), faites coulisser le guide (C) jusqu'à la cote voulue, puis resserrez la vis moletée (A) pour bloquer le guide en position.
- Pour un réglage micrométrique, resserrez d'abord la vis moletée (B), affinez le réglage avec la poignée (D), puis resserrez la vis moletée (A).

Attention! Pour les pièces de bois de faible épaisseur ou lorsque la lame est inclinée, veuillez utiliser la face d'appui mince (Fig 26). Dans ce cas, veuillez tenir compte du décalage occasionné avec la graduation.

8.4 Réglage et ajustement de l'inclinaison de la lame (Fig 27 & 28)

La lame peut s'incliner jusqu'à 45° sur la droite de la table.

8.4.1 Contrôle et ajustement de l'équerrage

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 6mm + 1 équerre métallique (non fournie)

- Desserrez la molette (D) et réglez l'inclinaison sur le 0° de la graduation en tournant le volant (A), puis resserrez la molette (D).
 - Vérifiez l'équerrage de la lame par rapport à la table avec une équerre métallique (non fournie).
- Si besoin:

- Desserrez la vis 6 pans creux M8 (C) pour parfaire le réglage, puis resserrez la vis (C).
- Vérifiez que le curseur pointe bien à 0° sur la graduation. Si besoin, desserrez la vis cruciforme M4, pointez le curseur sur le zéro, et resserrez la vis cruciforme.

8.4.2 Contrôle et ajustement de l'inclinaison à 45°

Outils nécessaires: 1 clé 6 pans de 6mm + 1 jauge métallique à 45° (non fournie)

- Desserrez la molette (D) et réglez l'inclinaison sur le 45° de la graduation en tournant le volant (A), puis resserrez la molette (D).
 - Vérifiez l'angle d'inclinaison de la lame par rapport à la table avec une jauge à 45° (non fournie).
- Si besoin:
- Desserrez la vis 6 pans creux M8 (B) pour parfaire le réglage, puis resserrez la vis (B).

8.4.3 Réglage de l'inclinaison

- Desserrez la molette (D) et tournez le volant (A) jusqu'à l'inclinaison voulue.
- Resserrez la molette (D).

8.5 Réglage de la hauteur de coupe (Fig 29)

La hauteur de coupe doit être réglée en fonction de l'épaisseur du matériau à usiner.

- Montez la lame en tournant le volant de manivelle (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Baissez la lame en tournant le volant (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- La hauteur de coupe maximale est de 80mm lame à 90°.
- La hauteur de coupe maximale est de 54mm lame inclinée à 45°.

8.6 Ajustement et réglage de la règle graduée (Fig 14 & 30 à 33)

8.6.1 Coupe droite (Fig 14)

- Positionnez la règle graduée (A) contre la butée à zéro (D) et bloquez la règle en position avec la patte de fixation (E).

Lors de la première utilisation, vérifiez l'équerrage de la règle avec la lame:

- Positionnez la règle graduée (A) contre la butée à zéro (D), et vérifiez l'équerrage de la règle avec la lame.
- Si besoin, desserrez la vis 6 pans creux M6x10 (F) à l'intérieur de la table, faites tourner le fourreau excentrique jusqu'à ce que la règle soit parfaitement perpendiculaire avec la lame, puis resserrez la vis 6 pans creux M6x10 (F).
- Bloquez la règle en position avec la patte de fixation (E).

8.6.2 Coupe d'onglet (Fig 30 & 31)

- Desserrez la patte de fixation (A).
- Faites pivoter la règle (B) et réglez-la à l'angle voulu en vous aidant de la graduation (C): le pointage de l'angle se fait sur la face de la règle située à l'intérieur de la table.
- Positionnez correctement la patte de fixation (A) puis resserrez-la.

8.6.3 Rallonge de règle (Fig 32)

Utilisez la rallonge de règle (E) pour les coupes de grandes pièces.

- Desserrez la vis papillon (D).
- Faites coulisser la rallonge (E) puis resserrez la vis papillon (D).

8.6.4 Butée de longueur (Fig 33)

Utilisez la butée de longueur (F) pour les coupes en série.

- Desserrez la poignée indexée (G).
- Faites coulisser la butée (F) jusqu'à la cote désirée en vous aidant de la graduation, puis resserrez la poignée (G).

Remarque: la butée est basculante et peut être utilisée sur la face avant ou arrière de la règle en fonction de son positionnement sur la table de chariotage.

9. Branchements et mise en route

9.1 Aspiration des copeaux (Fig 34 & 10)



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

! Danger ! Les poussières en général peuvent être nuisibles à la santé et peuvent, en cas de contact ou d'inhalation, provoquer des allergies ou entraîner des maladies respiratoires, tant pour l'utilisateur que pour les personnes se trouvant à proximité.

Prenez toutes les précautions nécessaires afin de protéger votre santé, surtout dans un environnement contenant des peintures au plomb et certains bois. La poussière de certains bois (chêne, frêne, hêtre par ex.) est considérée comme cancérigène.

- Utilisez impérativement un appareil d'aspiration relié à la machine, et conformez-vous aux instructions d'utilisation et de sécurité de l'appareil.
- Mettez toujours en route l'appareil d'aspiration relié à la machine avant de démarrer la machine.
- Utilisez impérativement un masque anti-poussière afin d'éviter l'inhalation des poussières en suspension.
- Aérez autant que possible la zone de travail.

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

- La machine est équipée d'un manchon d'extraction de poussière Ø100mm.
- 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.
- Raccordez le tuyau Ø30mm (**G**) allant du protecteur de lame (**A**) à l'adaptateur (**C**).

9.2 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 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 (3x2,5mm²).
 - 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.
- La machine est équipée d'une prise mâle située sur le boîtier électrique.

9.3 Mise en route (Fig 35)

Pour mettre en route et arrêter la machine:

- Appuyez sur le bouton vert marqué "I" (**A**) pour mettre en route la machine.
- Arrêtez la machine en appuyant sur le bouton rouge marqué "O" (**B**).

10. Positionnement et manipulation



Attention! La machine a été conçue pour être utilisée par un opérateur uniquement.

! Danger ! Effectuez tous les réglages (inclinaison de la lame, hauteur de coupe, guide de coupe longitudinale, guide de chariotage) avant de mettre en route la machine.

N'effectuez aucun réglage ou aucun pointage alors que la lame tourne.

! 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.

! Danger ! Arrêtez impérativement la machine après chaque série de coupe: n'effectuez aucun réglage ou aucune manipulation lorsque la machine est en marche.

! Danger ! Effectuez vos coupes en une seule passe: ne faites aucune reprise de coupe et ne reculez la pièce de bois sous aucun prétexte.

! Danger ! N'enlevez pas les coupes ou les chutes de bois de la table alors que la machine est en route: arrêtez la machine et attendez que la lame soit immobile.

- 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'effectuez jamais de coupe à la volée.
- 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.

10.1 Positionnement (Fig 36)

- A** - Utilisation du chariot ras de lame.
- B** - Utilisation du guide de refente.

10.2 Utilisation du guide de refente (Fig 37)

- Verrouillez impérativement le chariot (cf. §7.4.3).
- Placez la pièce contre la face d'appui du guide de refente.
- Maintenez fermement la pièce de bois sur la table et contre le guide, puis 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 jusqu'à ce qu'elle soit complètement coupée et ait entièrement dépassé la lame. Poussez 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: ne relâchez progressivement la pression exercée sur la pièce usinée qu'en fin de coupe.
- Utilisez impérativement un poussoir (cf. §4.8) lorsque la distance entre la lame et le guide de coupe est inférieure à 120mm.

10.3 Utilisation du chariot ras de lame (Fig 38)

Utilisez le chariot ras de lame pour couper les pièces de grandes dimensions ou pour effectuer des coupes d'onglet.

- Placez la pièce sur la table de chariotage et contre la règle graduée.
- Fixez la pièce avec la butée de longueur (**B**) et la butée de délignage (**C**).
- Tenez-vous en position (**A**), puis poussez le chariot jusqu'à ce que la pièce soit complètement coupée et ait entièrement dépassé la lame.
- Avant de ramener la table à sa position initiale, enlevez la pièce de bois ou décalez-la sur la gauche le long de la règle de façon qu'elle ne touche pas la lame.

11. Maintenance



! 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.

11.1 Choix de la lame circulaire

- 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 matériau: plastique, bois dur, bois tendre...
 - l'épaisseur du matériau.
 - le degré de finition: débit (coupe grossière), mise à format (coupe propre), finition (coupe soignée).

Débit:

Choisissez une lame avec peu de dents pour pouvoir faire une coupe rapide.

Mise à format:

Choisissez une lame avec une denture moyenne qui vous permettra de pouvoir travailler rapidement et tout en ayant une coupe propre.

Finition:

Choisissez une lame avec beaucoup de dents pour avoir une finition impeccable, voire un affûtage spécial (TF) pour les panneaux plaqués ou revêtus.

Matériau fin:

Choisissez une denture fine (donc beaucoup de dents, 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 (donc peu de dents) 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.

11.2 Changement de la lame circulaire (Fig 39 à 43)

Outils nécessaires: 1 clé de 16mm et 1 tige de blocage + 1 tournevis cruciforme (non fourni)



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

- Laissez refroidir l'outil avant toute manipulation.
- Portez toujours des gants
- 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.

11.2.1 Changement de lame

- Démontez le protecteur de lame (A) (Fig 39).
- Montez la lame au point le plus haut et reculez le chariot (B) de façon à rendre la lame et l'écrou facilement accessibles.
- Introduisez la tige de blocage (E) dans le trou de l'insert de table (C), puis faites tourner la lame à la main jusqu'à ce que la tige s'enclenche dans le flasque de centrage de l'arbre (Fig 40).
- Maintenez fermement la tige de blocage (E) et desserrez l'écrou (D) avec la clé plate (Fig 41).

Attention ! Ecrou avec filetage à gauche: dévissez dans le sens des aiguilles d'une montre.

- Retirez l'écrou, la rondelle et le flasque de serrage, puis enlevez la lame.
- Nettoyez toutes les surfaces de serrage avec une brosse et un chiffon sec.
- Montez la nouvelle lame sur l'arbre de sorte qu'elle tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Remettez en place le flasque, la rondelle puis l'écrou.
- Bloquez l'arbre avec la tige (E) puis serrez l'écrou (D).

Attention ! Ecrou avec filetage à gauche: vissez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

- Otez la tige de blocage (E).

Important! Le couteau diviseur (H) doit impérativement être réglé après chaque changement de lame.

11.2.2 Réglage du couteau diviseur

La distance entre le cercle de coupe de la lame et l'arête intérieure du couteau diviseur doit être comprise entre 3 et 5mm, ni plus ni moins.

- Démontez la plaque de protection (G) en dévissant les 2 vis cruciformes M4x10 (Fig 42).

Attention! Les vis situées à l'extrémité de la plaque servent à fixer la languette (K) du contacteur de sécurité.

- Desserrez l'écrou (J) et réglez le couteau diviseur (H) en hauteur et en profondeur en le faisant charioter sur son support, puis resserrez l'écrou (J) (Fig 43).
- Remettez en place et fixez la plaque de protection (G) en veillant à bien insérer la languette (K) dans le contacteur de sécurité, puis remontez le protecteur de lame (A).

11.3 Changement de l'insert de table (Fig 39 & 40)

Outils nécessaires: 1 tournevis cruciforme + 1 paire de gants (non fournis).



! 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.

Changez l'insert de table (C) s'il est endommagé; des chutes de bois risquent de se coincer ou de tomber dans le compartiment inférieur de la machine et provoquer des dommages.

- Démontez le protecteur de lame (A).
- Desserrez les 3 vis cruciformes M5x8 et ôtez l'insert de table (C). Faites attention à ne pas endommager la lame.
- Mettez en place le nouvel insert, puis fixez-le avec les 3 vis cruciformes M5x8.
- Remettez en place le protecteur de lame (A).

11.4 Changement du protecteur de lame et du tuyau d'aspiration (Fig 9, 10 & 34)

Le protecteur de lame (A) est un élément de protection pour votre sécurité: il doit être remplacé s'il est endommagé.

De même pour le tuyau d'aspiration (G): il ne doit s'en échapper aucune poussière ou sciure.

11.4.1 Protecteur de lame (cf §7.3)

- Otez le tuyau d'aspiration flexible (G) de son emmanchement.
- Desserrez l'écrou moleté, ôtez la vis puis retirez le protecteur de lame endommagé.
- Mettez la vis et l'écrou moleté sur le nouveau protecteur de lame puis insérez la vis dans la rainure du couteau diviseur (B).
- Faites coulisser le protecteur de lame vers l'arrière puis resserrez l'écrou moleté.

Attention! Le protecteur de lame doit toujours être libre de mouvement de façon à rendre la lame inaccessible; ne serrez pas à fond l'écrou moleté.

11.4.2 Tuyau flexible (cf §9.1)

- Otez l'autre extrémité du tuyau flexible (G) du connecteur (C).
- Emmanchez le tuyau neuf: une extrémité sur la sortie du protecteur de lame (A), l'autre extrémité sur le connecteur (C).

11.5 Nettoyage de la machine (Fig 44)

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. N'utilisez de l'air comprimé que lorsque cela est strictement nécessaire, en portant des lunettes de protection et un masque anti-poussière.
- Nettoyez les éléments de commande, les dispositifs de réglage, les fentes de ventilation du moteur.
- Nettoyez les surfaces d'appui (table, guide...). Eliminez les traces de résine avec un spray de nettoyage approprié.
- Nettoyez en particulier le chariot ras de lame (A) et l'extension du support coulissant (B) (Fig 44).
- N'utilisez ni eau, ni détergent, ni produit abrasif ou corrosif.

11.6 Maintenance (Fig 45)

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 le réglage du couteau diviseur par rapport à la lame.

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, notamment les plaques (A) du berceau de lame et l'axe fileté (B) (Fig 45).

11.7 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.
- Rangez la machine de façon qu'elle ne puisse pas être mise en route par une personne non autorisée.
- Rangez la machine de façon 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").

12. 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
	Le contacteur de sécurité de la plaque de protection n'est pas enclenché.	- Vérifiez le bon positionnement de la plaque de protection (G) cf.§11.2.2.
	Interrupteur défectueux.	- Contactez votre réparateur agréé.
La lame ne tourne pas alors que le moteur fonctionne.	La lame n'a pas été serrée correctement.	- Arrêtez le moteur, débranchez la machine, puis vérifiez le serrage de la lame.
	Problème de courroies.	- Vérifiez la courroie d'entraînement.
La lame ne coupe pas droit.	Vous coupez à la volée.	- Utilisez le guide de coupe longitudinale ou le guide d'angle.
	La lame est mal réglée.	- Vérifiez l'alignement de la lame.
	Les guides de coupe ne sont pas réglés.	- Réglez les guides de coupe.
	La lame a un défaut.	- Changez de lame.
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.
	Mauvais choix de lame.	- Choisissez la bonne lame.
Inclinaison de lame réglée à 0°, la coupe n'est pas d'équerre.	L'inclinaison n'est pas réglée correctement.	- Réglez le pointage à zéro de la lame.

13. 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 "Certificat de garantie").

14. Accessoires

Vous trouverez la liste des accessoires disponibles chez votre revendeur agréé en vous reportant sur la fiche technique de votre machine sur notre site internet: www.leman-sa.com



Before using this machine, please carefully read through these **HANDLING INSTRUCTIONS**. Ensure that you know how the machine works, and how it should be operated. Maintain the machine in accordance with the instructions and make certain that the machine works correctly. Please store this instruction and other enclosed documents with the machine together.

Summary

1.	Profile of the machine	P.29
2.	Technical specifications	P.29
3.	Specified conditions of use	P.30
4.	Safety instructions	P.30
	4.1 General power tools safety instructions	P.30
	4.2 Specific safety instructions for table saw	P.31
	4.3 Preventing kickback	P.32
	4.4 Residual risks	P.32
	4.5 Safety symbols	P.33
	4.6 Safety devices	P.33
5.	Electrical safety	P.33
6.	Unpacking and installing the machine	P.34
7.	Assembling the machine	P.34
	7.1 Installing the cabinet stand	P.34
	7.2 Installing the upper cabinet assembly	P.35
	7.3 Installing the blade guard and the suction hose	P.35
	7.4 Installing the sliding table	P.35
	7.5 Installing the square sliding table	P.36
	7.6 Installing the carriage fence	P.36
	7.7 Installing the extension tables	P.36
	7.8 Installing the hose support and the scale base	P.36
	7.9 Installing the rip fence rail	P.36
	7.10 Installing the rip fence	P.36
8.	Checking and adjustments	P.36
	8.1 Adjusting the extension tables	P.37
	8.2 Adjusting the sliding table	P.37
	8.3 Adjusting and setting the rip fence	P.37
	8.4 Adjusting and setting the blade angle	P.38
	8.5 Setting the cutting height	P.38
	8.6 Adjusting and setting the telescopic fence	P.38
9.	Connecting and starting the machine	P.39
	9.1 Dust extraction	P.39
	9.2 Connecting the machine to the main	P.39
	9.3 Switching On and Off	P.39
10.	Operating	P.39
	10.1 Working station	P.40
	10.2 Working with the rip fence	P.40
	10.3 Working with the sliding table	P.40
11.	Maintenance	P.40
	11.1 Choosing the blade	P.40
	11.2 Changing the blade	P.41
	11.3 Changing the table insert	P.41
	11.4 Changing the blade guard and the hose	P.42
	11.5 Cleaning the machine	P.42
	11.6 Maintenance	P.42
	11.7 Storing the machine	P.42
12.	Problems and solutions	P.43
13.	Reparation	P.43
14.	Accessories	P.43
15.	Exploded views, spare parts list and wiring diagram	P.44
	15.1 Exploded views and spare parts list	P.44
	15.2 Wiring diagram	P.52
16.	Guarantee certificate	P.54

1. Profile of the machine (with standard accessories) (Fig 1)

- 1 Right extension table
- 2 Main table
- 3 Blade guard assembly
- 4 Blade Ø255mm
- 5 Rear extension table
- 6 Sliding panel
- 7 Telescopique fence
- 8 Square sliding table
- 9 Upper cabinet assembly
- 10 On/Off switch
- 11 Lower cabinet assembly
- 12 Plate pusher
- 13 Lifting handwheel
- 14 Tilting handwheel
- 15 Rip fence assembly
- 16 Core unit


Tools:

- 1x5mm hex key
- 1x6mm hex key
- 1x10mm wrench
- 1x13mm wrench
- 1x16mm wrench
- 1xPush stick
- 1xLocking rod

Document:

- Instruction manual

2. Technical specifications

- **Year of construction.** The year of construction of the machine is clearly indicated in the serial number on the nameplate in the form of **Year / Month / Number: YYYY / MM / NNNNN**
- **Voltage - Frequency:** 230 V - 50 Hz
- **Motor power:** 2100 W - S6/40% (*)
- **Rotation speed:** 4060 rpm
- **Blade diameter and bore diameter:** Ø255 mm x bore Ø30 mm
- **Restriction:** Use only blades which conform to EN 847-1: 2013
- **Blade tilting range:** 0° to 45° to the right
- **Max cutting height (90° / 45°):** 80 mm / 55 mm
- **Table size with right extension (Length x Width):** 1210 x 620 mm
- **Max distance from blade to rip fence:** 610 mm
- **Table working height:** 860 mm
- **Sliding panel size:** 1320 x 238 mm
- **Square sliding table size:** 600 x 400 mm
- **Sliding panel stroke:** 1200 mm
- **Protection class:** I 
- **Overall dimensions (Length x Width x Height):** 2260 x 2070 x 1160 (mm)
- **Net weight:** 152 kg
- **Ambient air temperature range:** +5° to +55°, the average ambient air temperature over a period of 24 hours shall not exceed +50°C.
- **Storage & transportation temperature range:** -20° to +55°
- **Dust extraction:**
 - Blade guard extraction port: Ø30 mm
 - Body dust suction port: Ø100 mm
 - Min air flow: to the upper hood Ø30 = 140m³/h - to the lower hood Ø100 = 690m³/h
 - Min air speed across extraction port area: 20 m/s

(*) **S6/40%** indicates a load profile of 4 minutes load time (to perform the cuts) and 6 minutes idle time (engine running without load).

- **Noise emission (**)** according to EN 11202: 2010:

- Sound pressure level **LpA** **no load** = 78,5 dB(A) / **load** = 84,1 dB(A)
- Sound power level **LwA** **no load** = 93,9 dB(A) / **load** = 99,5 dB(A)

Uncertainty K = 4 dB(A)

Wear ear protection!

(**) The noise levels measured are emission levels and not necessary the safe working level. Although there is a correlation between the emission levels and the exposure levels, this cannot be used reliably to determinate whether or not further precautions are required. The factors which affect the actual level of operator exposure include the duration of exposure, the ambient characteristics and other sources of emission, for example, the

number of machines and other adjacent machining. The permitted exposure values may also vary from country. Nevertheless, this information allows the user of the machine to better evaluate the dangers and risks.

Other factors which reduce exposure to noise are:

- Correct tool choice;
- Tool and machine maintenance;
- Use of hearing protection system (e.g. headsets, earplugs, etc.).

3. Specified conditions of use

This machine operates according to the description of the instructions. These operating instructions will allow you to use your device quickly and safely:

- This machine is intended for rip and cross cuts, and is designed for cutting solid wood, wood derivatives and panels using suitable blades.
- **This machine must not be used to cut metal.**
- This machine must only be operated by only one person. **The machine being operated by two or more persons is strictly prohibited.**
- Read these instructions completely and be sure to understand them before operating.
- These operating instructions are for people with a good basic knowledge of handling devices similar to the one described here. The help of an experienced person is strongly recommended if you have no experience of this type of device.
- Keep all the documents supplied with this machine, as well as the proof of purchase for possible intervention of the guarantee.
- The user of the machine is solely responsible for any damage attributable to use that does not comply with these operating instructions, unauthorized modification to standard specifications, improper maintenance, damage to the device or an improper repair and / or performed by an unqualified person.

4. Safety instructions

4.1 General power tools safety instructions



Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow all warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference. The term “power tool” in the warnings refers to your mains operated (corded) power tool or battery operated (cordless) power tool.

4.1.1 Work area safety

- **Keep work area clean and well lit.** Cluttered and dark areas invite accidents.
- **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- c) **Keep children and bystanders away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control.

4.1.2 Electrical safety

- **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.** Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
- **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
- **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
- **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- **If operating a power tools in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.** Use of an RCD reduces the risk of electric shock.

4.1.3 Personal safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.

- **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or plugging in power tools that have the switch on invites accidents.
- **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.
- **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.
- **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of these devices can reduce dust related hazards.

4.1.4 Power tool use and care

- **Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
- **Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- **Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
- **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.
- **Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
- **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control;
- **Use the power tool, accessories and tool bits etc., in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from intended could result in a hazardous situation.

4.1.5 Service

- **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

4.2 Specific safety instructions for table saw

- Approved safety glasses or goggles and ear defenders must be worn when using the saw.
- Wherever possible secure the machine to the floor.
- Select a location for the machine by considering the size of the material to be cut, and the area around the machine.
- Keep the site free of tripping hazards. Ensure adequate lighting conditions.
- This machine is to be used for dry cutting only. Do not attempt to use for wet cutting operations: a fatal electric shock could occur.
- Do not over tension the drive belt. The drive belt will last longer if the tension is released after each use.
- Dusts from materials such as lead-containing coatings, some wood types, can be harmful to one's health. Touching or breathing-in the dusts can cause allergic reactions and/or lead to respiratory infections of the user or bystanders.
- Certain dusts, such as oak or beech dust, are considered as carcinogenic, especially in connection with wood-treatment additives (chromate, wood preservative). It is highly recommended to wear a P2 filter-class respirator.
- Prevent dust accumulation at the workplace; dusts can easily ignite.
- Provide for good ventilation of the working place.
- Do not allow sawdust to build up around the motor or inside the machine. A build up of sawdust is a fire hazard.
- For your safety, remove the chippings and work debris from the table and inside the extraction port before each operation.
- Do not attempt to modify the machine or its accessories in any way.
- Do not modify the machine to do tasks other than those intended.
- Use of improper accessories may cause damage to the machine and surrounding area as well, as increasing the risk of injury.
- Keep guards in place and in good working order.
- The machine must only be operated with all correctly mounted guards, etc.
- Only use blades that are recommended by the manufacturer, and that are in good condition.
- Never use cracked or distorted saw blades. Only use sharp saw blades.
- Never use blades that are deformed or have missing teeth; this is highly dangerous and could result in a serious accident to the operator and bystanders, as well as damaging the machine.

- Do not start the machine with the workpiece in contact with the blade.
- Check the workpiece for any protruding nails, screw heads, or anything that could damage the blade.
- Before making the first cut using the machine, let it run for a while, watch for vibration or wobbling that could indicate poor installation or poorly balanced blade. Adjust or replace as necessary.
- Stop operation immediately if you notice anything abnormal.
- Support large workpiece with proper tools: roller stands, trestles, etc.
- Allow the blade to reach full speed before cutting.
- Stay alert at all time, especially during repetitive, monotonous operations. Don't be lulled into a false sense of security. Blades are extremely unforgiving.
- Do not stop the blade by forcing the workpiece against it or by using sideways pressure.
- Do not use excessive force when feeding the workpiece to the blade. Feeding the workpiece gradually will reduce wear on the machine and blade, increasing its efficiency and operating life.
- Always keep fingers away from moving blades.
- Keep hands out of path of saw blade, never reach around the saw blade.
- Use the supplied push stick when rip sawing narrow workpiece.
- Turn off the machine and wait for it to complete stop before moving workpiece or changing settings.
- Wait for the saw blade to stop completely and remove the plug from mains supply before servicing or adjusting tools.
- Always wear gloves and eye protection when fitting or removing blades.
- Ensure that the directional arrow marked on the blade, corresponds with the rotational direction of the motor: the teeth of the blade should always point downward when viewed from the front of the saw.
- Always uncoil blades in spacious areas, away from other people, and take great care.

4.3 Preventing kickback

- **Never attempt freehand cuts.** If the workpiece is not fed perfectly parallel with the blade, a kickback will likely occur. Always use the rip fence or crosscut fence to support the workpiece.
- **Make sure the riving knife is always aligned with the blade.** A misaligned riving knife can cause the workpiece to bind or stop the flow of the cut, resulting in an increased chance of kickback. Check the riving knife alignment regularly.
- **Ensure that the sliding table slides parallel with the blade.** Take the time to check and adjust the sliding table.
- **Use the riving knife during every cut.** The riving knife helps maintain the kerf in the workpiece after it is cut, therefore, reducing the chance of kickback.
- **Feed cuts through to completion.** Anytime you stop feeding a workpiece that it is in the middle of the cut, the chance of binding, resulting in kickback, is greatly increased.
- **Stand to the side of the blade during every cut.** If a kickback does occur, the thrown workpiece usually travels directly in front of the blade.
- **Always wear safety glasses or a face shield.** In the event of a kickback, your eyes and face are the most vulnerable parts of your body.
- **Never, for any reason, place your hand behind the blade.** Should kickback occur, your hand will be pulled into the blade.
- **Use the pushstick to keep your hands farther away from the moving blade.** If a kickback occurs, the pushstick will most likely take the damage that your hands would have received.

4.4 Residual risks

Despite observance of all the safety regulations, and use according to the rules described in this manual, residual risks may still be present, among which the most recurring are:

- Contact with tool;
 - Contact with moving parts (belts, pulleys, etc.);
 - Recoil of the piece or part of it;
 - Accidents due to wood splinters or fragments;
 - Tool insert ejection;
 - Electrocutation from contact with live parts;
 - Danger due to incorrect tool installation;
 - Inverse tool rotation due to incorrect electrical connection;
 - Danger due to dust inhalation in case of working without vacuum cleaner.
- Bear in mind that the use of any machine tool carries risks.
Use the appropriate care and concentration for any type of machining (also the most simple).
The highest safety is in your hands.

4.5 Safety symbols

The following symbols are located on the machine, nameplate, and carton box. Please read the following information carefully.

It is important and imperative that the safety signs on the machine remain readable and understandable.

! Danger! Ignoring warnings can cause serious injury or equipment damage.



Do not dispose of electric tools together with household waste material.



Read and understand the instructions manual before using the machine.



Wear eye protection.



Wear ear protection.



Wear dust mask.



Do not wear gloves.



Danger! Cutting tool.

Machine nameplate

Serial Number:
YYYY / MM / NNNNN



Wear protective gloves.



This machine must be earth grounded.



Remove the plug out of the socket before setting, maintenance, or cleaning operations.



Ask for help to handle the machine!

4.6 Safety devices

Blade guard (Fig 2)

The blade guard (21) protects the user from unintentional contact with the blade. It must always be free to move so as to make the blade inaccessible. Under no circumstances should the machine be used without the blade guard.

Riving knife (Fig 3)

The riving knife (22) protects the user from kickback of the workpiece. The riving knife helps maintain the kerf in the workpiece after it is cut, therefore, reducing the chance of the material from being squeezed behind the blade.

Pushstick (Fig 4)

The pushstick (23) helps to feed the workpiece on the table while protecting the user from accidental contact with the moving blade. Hold the pushstick at an angle between 20° and 30° with the table.

5. Electrical safety

- The electric motor has been designed for one voltage only. Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate. AC motor 230V-50Hz
- Insert the plug of the electrical cable in a socket of suitable shape, voltage and frequency complying with current regulations. The main connection and the extension cables must be 3-wire: Neutral+Phase+Earth (L/N/PE).
- This machine protection is Class I: **it must be grounded**. In the event of a malfunction or breakdown, Earth grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This machine is equipped with an electric plug having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.
- When the work area is remote from the power source, use an extension cord of sufficient thickness and rated capacity. The extension cord should be kept as short as practicable with a cross section of 2.5 mm².
- Extension cords in poor condition or that are too small can cause fire and shock hazards. When using an extension cord, be sure it is in good condition.
- The main connection is fused for a maximum of 16 A. with a nominal residual current of max 30 mA.
- The supply network must be provided with a residual-current-operated protective device (RCD)
- Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
- Do not leave the machine plugged in. Unplug from the outlet when not in use and before servicing.
- Do not unplug by pulling on the cord. To unplug, grasp the plug, not the cord.
- Turn off the controls before unplugging.

- Do not use with a damaged cord, plug, or other parts. If your machine is not working as it should, has missing parts, has been dropped, damaged, left outdoors, or dropped into water, return it to an authorized Service Center.
- Do not pull or carry by cord, use the cord as a handle. Keep the cord away from heated surfaces.
- Do not handle the plug of the machine with wet hands.

6. Unpacking and installing the machine (Fig 5 & 6)



! CAUTION! To prevent accidents, make sure that the plug is disconnected from the power receptacle.



WARNING! The machine is very heavy. Do not handle the machine alone and ask for help!
WARNING! Check that all moving parts of the machine are attached before lifting and moving.
WARNING! Check that the machine is properly secured before lifting and moving it.

- Carefully remove all contents from the shipping cartons. If any parts are missing or broken, please call the Customer Service for replacements. **Do not turn your machine on if any of these items are missing.** You may cause injury to yourself or damage to the machine.
- Set packing material and shipping carton aside. Do not discard the packing material until the machine has been set up and is running properly, in case a return is necessary.

Carton No.1:

- 4: Stand rear panel
- 5: Stand (left) arc panel
- 6: Stand front panel
- 7: Stand right panel
- 10: Rip fence mounted bracket
- 11: Rip fence
- 13: Hose support rod
- 14: Upper cabinet assembly
- 15: Blade guard assembly

Carton No.3:

- 8: Scale bracket
- 9: Guide rail
- 12: Right extension table
- 16: Rear extension table

Carton No.4:

- 2: Square sliding table

Carton No.2:

- 1: Telescopic fence assembly
- 3: Sliding table

Clean up:

Some unpainted surfaces are coated with an oil to protect them from corrosion during transportation and storage.

- Remove this protective coating with a solvent cleaner or citrus-based degreaser.
- For optimum performance from your machine, make sure to clean all moving parts or sliding contact surfaces that are coated.
- Do not use gasoline or other petroleum-based solvents to clean with. They have low flash points which make them extremely flammable. A risk of explosion and burning exists if these products are used.

Installation:

- The installation zone must be selected evaluating the work space required depending on the dimension of the pieces to be machined and taking into account that a free space of at least 800 mm must be left around the machine.
- It is also necessary to check the floor capacity and its surface, so that the machine base is evenly resting on its four supports.
- A power outlet and a chip-suction system connection shall be close to the machine setting and it must be conveniently lighted (luminous intensity: 500 LUX).

7. Assembling the machine



! CAUTION! To prevent accidents, make sure that the plug is disconnected from the power receptacle.

7.1 Installing the cabinet stand (Fig 7)

Tools required: 1x6mm hex key + 1x13mm wrench + 1x10mm wrench

Note: When assembling the cabinet stand, do not fully tighten the nuts and bolts until the assembly is complete.

- Install panels (A), (B), (C), (D) with 8 bolts M6x15 (1), 8 washers (2) and 8 nuts M6 (3).
 - Insert the 4 rubber feet (F) to the bottom of panels (A) and (C).
 - Install the bolt M10x40 (4) and the nut M10 (5) under the support foot (E), then fix the support foot (E) to the panel (D) with 4 bolts M8x16 (7) and 4 washers (6).
- Once the cabinet stand is installed, adjust the support foot (E) with the bolt (4) then tighten the nut (5).
- Fix the telescopic arm (G) to the cabinet stand with 2 bolts (8).

CAUTION! Once the cabinet stand is mounted and installed, tighten all bolts and nuts absolutely. Otherwise, may cause machine wobble or serious injury to the operator or other persons.

7.2 Installing the upper cabinet assembly (Fig 8 & 35)

Tools required: 1x5mm hex key + 1xPhillips screwdriver (not supplied)



WARNING! The upper cabinet assembly is very heavy. Do not handle the machine alone and ask for help!

- Position the upper cabinet assembly (A) on the cabinet stand (D), and fix it with 4 hex socket cap screws M6x16 (2) and 4 washers (3).
- Unscrew the 4 M4x8 Phillips screws, then open the switch plate (B) and remove the switch box (C) from the cabinet assembly.
- Fix the switch box (C) using the 4 M4x60 Phillips screws (1), and slide the rubber sleeve of the electric cable into the groove (Fig 35); the switch plate (B) will be closed later.
- Fix the height adjustment handwheel (E) with the M6x16 hex screw (4).
- Fix the tilt adjustment handwheel (F) with the M6x16 hex screw (5).

CAUTION! Once the upper cabinet assembly is mounted and installed, tighten all bolts and nuts absolutely. Otherwise, may cause machine wobble or serious injury to the operator or other persons.

7.3 Installing the blade guard and the suction hose (Fig 9 & 10)

Tool required: 1xPhillips screwdriver (not supplied)

- Place the blade guard (A) on the riving knife (B) by inserting the feed screw in the slot, then secure it by tightening the knurled nut.
- CAUTION!** The blade guard must always be free to move so as to make the blade inaccessible; do not fully tighten the knurled nut.
- Place the outlet connector in the hole on the rear panel (Fig 10), insert the Ø100 hose (E) and connect it to the dust port of the core unit inside the upper cabinet.
 - Close the switch plate (F) and tighten the 4 M4x8 Phillips screws.
 - Insert the connector (C) to the end of the pipe (E) and secure it with the clamp (D).
 - Connect the blade guard (A) and the connector (C) with the Ø30mm suction hose (G).

7.4 Installing the sliding table (Fig 11 & 12)

Tools required: 1x13mm wrench + 1x16mm wrench + 1x5mm hex key

7.4.1 Installing the sliding table (Fig 11)

- Place the carriage (B) on top of the machine frame.
- Place the two adjustment plates (7) between the carriage and the frame: one at the front and one at the rear.
- Slide the two sliding brackets (6) into the lower groove of the carriage (B).
- Secure the carriage to the frame with 2 washers and 2 lock handles (8) (2 hex socket cap screws for the latest versions).

7.4.2 Fitting the handle (Fig 11)

- Insert the square nut (5) in the lateral groove of the sliding table (B).
- Place the washer and the M10 nut (4) on the handle (C), then screw the handle inside the square nut (5) and lock it with the nut (4).

7.4.3 Fitting the sliding table locking system (Fig 12)

For your safety and to avoid any accident, it is necessary to lock the sliding table on its carriage when it is not in use: when using the rip fence on the main table, or when making various machine adjustments, etc.

For this, use the locking system (D).

- Fix the locking system (D) on the tab at the front of the carriage (B) using the two nuts (9).
- Locking the sliding table: slide the carriage until the rod of the locking system (D) engages in the hole.
- Unlocking the carriage: pull down and rotate 90° the locking knob (D) (lugs should be in the notches).

7.4.4 Fitting the plate pusher (Fig 11)

The plate pusher (A) is essential to maintain the panel in position on the carriage and thus prevent rejection. The inclined part of the plate must face inside the carriage.

- Insert the square nut (3) into the upper groove of the sliding table (B), place the plate pusher (A) and the washer (2), then tighten the knob screw (1).

7.5 Installing the square sliding table (Fig 13)

CAUTION! For your safety and to avoid any accident, it is necessary to lock the sliding table on its carriage.

- Place the rod (C) in the hole of the telescopic arm (E).
- Insert the blocking plate (2) in the lateral groove of the sliding table (A), position the table square (B) and lock it with the two washers and handles (1).
- Screw the top of the rod (C) into the square table (B).

7.6 Installing the carriage fence (Fig 14)

CAUTION! For your safety and to avoid any accident, it is necessary to lock the sliding table on its carriage.

- Place the pivot (C) of the carriage fence (A) in one of the holes on the square table (B): at the front or at the back.
- Lift the zero stop (D) off the table, rotate the fence (A) against the stop, and lock the fence in position with the fixing bracket (E).

7.7 Installing the extension tables (Fig 15)

Tool required: 1x13mm wrench

- Place the side extension to the right of the main table and fix it with 4x8mm washers (1) and 4 M8x20 bolts (2).
- Repeat the operation with 2x8mm washers (1) and 2 M8x20 bolts (2) for the rear extension table.

7.8 installing the hose support and the scale base (Fig 16)

Tools required: 1x5mm hex key + 1xPhillips screwdriver (not supplied)

- Place the hose support (A) in the fixing bracket (1), then fix the bracket to the table extension (B) with 2 M6x16 hex socket cap screws (2).
- Place the scale base (C) at the front of the table and fix it with 4 Phillips screws M6x16 (3).

7.9 Installing the rip fence rail (Fig 17)

Tool required: 1x13mm wrench

- Tighten the 4 threaded shafts (3) fully into the guide rail (A).
- Screw the M8 lock nuts (1) and insert the 8mm washers (2) on the other side of each threaded shaft (3).
- Place the rip fence rail (A) on the front of the table.
- Screw two threaded shafts (3) into the holes on the main table and fix the other two in the right extension with 2 M8 nuts (1).
- Slightly tighten the 4 lock nuts (1).

7.10 Installing the rip fence (Fig 18 & 19)

- Check first that the knurled screws are loose, then slide the fence bracket (A) onto the rip fence rail (B).

The rip fence extrusion (C) has 2 guiding surfaces:

- a higher one for thick workpiece (deep cut) (Fig 18);
 - a lower one for thin workpiece (shallow cut) or when the blade is tilted (angled cut) (Fig 19).
- Insert the domed head of the 2 M6x35 carriage screws into the groove of the rip fence extrusion (C).
 - Fit the rip fence extrusion properly against the support (A) and tighten the 2 knurled nuts.

8. Checking and adjustments



! CAUTION! To prevent accidents, make sure that the plug is disconnected from the power receptacle.

The machine has been checked at the factory during assembling, but some adjustments are necessary before it is put into operation.

8.1 Adjusting the extension tables (Fig 20)

Tools required: 1x13mm wrench + 1 straight edge and 1x3mm hex key (not supplied)

- Place the straight edge (A) across the main table (B) and the right extension table (C).
- If necessary, slightly loosen the M8x20 bolts (D), adjust the height of the extension, then retighten the M8x20 bolts (D).
- If necessary, adjust the angle of the extension by loosening or tightening the set screws M6x10.
- Repeat the operation for the rear extension (C).

8.2 Adjusting the sliding table (Fig 21 & 22)

Tools required: 1x5mm hex key + 1 straight edge and 1x3mm hex key (not supplied)

CAUTION! For your safety and to avoid any accident, it is necessary to lock the sliding table on its carriage.

8.2.1 Adjusting the sliding table (Fig 21)

- Place the straight edge (A) at the back of the main table (B) and the sliding table (C).
- If necessary, slightly loosen the lock handles (D) (hex socket cap screws for the latest versions), adjust the height of the carriage by loosening or tightening the set screws M6x10, then retighten the lock handles (D).
- Repeat the operation at the front of the carriage.

8.2.2 Adjusting the square table (Fig 21 & 22)

- Place the straight edge (A) across the main table (B) and the square table (E).
- Note:** You can use the carriage fence (F) to check the level and make adjustment.
- If necessary, slightly loosen the lock handles (G), adjust the height of the square table, then retighten the lock handles.
 - If necessary, adjust the angle of the square table by screwing or unscrewing the M20 nuts (H) (Fig 22).

8.3 Adjusting and setting the rip fence (Fig 23 to 26)

Tools required: 1x13mm wrench + 1 Phillips screwdriver and 1 metal square (not supplied)

The use of the rip fence is necessary for ripping.

The rip fence is used on the right side of the blade.

Warning! Never use the rip fence as a backing support for miter cuts.

8.3.1 Adjusting the rip fence perpendicularity (Fig 23)

The guiding surface of the rip fence must be perpendicular to the table.

- Slide the rip fence at the left end of the rail, then secure it by tightening the knurled thumb screw (C).
- Slightly loosen the M8 locknuts on the shaft rods (B) and place the rip fence extrusion flat on the table.
- Check the squareness of the rip fence extrusion and the table with the square (A) and adjust by raising or lowering the right end of the rail, then retighten the M8 locknuts.

8.3.2 Adjusting the parallelism of the guide (Fig 23)

The fence should be parallel to the cutting line of the blade.

- Slightly loosen the M8 locknuts of each threaded shaft (B).
- Check the parallelism of the guide with the blade and adjust the sliding bar position forward or backward.
- Once the adjustment is done, firmly retighten the M8 nuts and locknuts.

8.3.3 Adjusting the graduation (Fig 24)

- Remove the blade guard (A).
- Slide the rip fence (B) against the blade (C) to check the point zero.
- If necessary, slightly loosen the 4 Phillips M6x16 screws and adjust the scale base, then retighten the 4 Phillips screws.

Advice: Do not perform any work, especially repetitive cuts, until you have checked the accuracy of the graduation. Make a cutting test and check that the size of the cut workpiece matches the graduation setting.

8.3.4 Setting the rip fence (Fig 25 & 26)

- Check that the micrometric adjustment knurled screw (B) is loose.
- Loosen the knurled screw (A), slide the rip fence (C) to the desired position, then retighten the knurled screw (A) to lock the guide in position.

For micrometric adjustment, first tighten the knurled screw (B), fine-tune with the handle (D), then tighten the knurled screw (A).

CAUTION! For thin workpieces or when the blade is tilted, do use the lower guiding surface (Fig 26). In this case, please consider the offset caused with the graduation.

8.4 Adjustment and setting the blade angle (Fig 27 & 28)

The blade can tilt up to 45 ° to the right.

8.4.1 Checking and adjusting the squareness

Tools required: 1x6mm Allen key + 1 metal square (not supplied)

- Loosen the knob (D) and adjust the pointer to the 0° of the graduation by turning the handwheel (A), then retighten the knob (D).

- Check the squareness of the blade with the table with a metal square (not supplied).

If necessary:

- Loosen the M8 hex socket screw (C) to complete the adjustment, then retighten the screw (C) (Fig 28).

- Check that the pointer is pointing the 0° on the graduation. If necessary, loosen the M4 Phillips screw, point to zero, and retighten the Phillips screw.

8.4.2 Checking and adjusting the 45° angle

Tools required: 1x6mm Allen key + 1x45° metal gauge (not supplied)

- Loosen the knob (D) and adjust the pointer to the 45° of the graduation by turning the handwheel (A), then retighten the knob (D).

- Check the angle of the blade with the table with a 45° gauge (not supplied).

If necessary:

- Loosen the M8 hex socket screw (B) to complete the adjustment, then retighten the screw (B) (Fig 28).

8.4.3 Setting the blade angle

- Loosen the knob (D) and turn the handwheel (A) to the desired inclination.

- Retighten the knob (D).

8.5 Setting the cutting height (Fig 29)

The cutting height should be adjusted according to the thickness of the workpiece.

- Raise the blade by turning the handwheel (A) clockwise.

- Lower the blade by turning the handwheel (A) counterclockwise.

- The maximum cutting height is 80mm with the blade at 90°.

- The maximum cutting height is 54mm with the blade tilted at 45°.

8.6 Adjusting and setting the telescopic fence (Fig 14 & 30 to 33)

Tools required: 1x13mm wrench + 1 Phillips screwdriver and 1 metal square (not supplied)

8.6.1 Straight cut (Fig 14)

- Rotate the telescopic fence (A) against the zero stop (D) and lock it in position with the fixing bracket (E).

Before the first cut, check the squareness of the fence and the blade with a metal square (not supplied).

If necessary, loosen the fixing bracket (E) and the M6x10 set screw (F) inside the table, rotate the eccentric sleeve until the fence is perfectly perpendicular to the blade, then retighten the M6x10 set screw (F) and lock the fence with the fixing bracket (E).

8.6.2 Miter cut (Fig 30 & 31)

- Loosen the fixing bracket (A).

- Rotate the fence (B) to the desired angle using the scale (C).

- Position the fixing bracket (A) correctly then tighten it.

8.6.3 Fence extension (Fig 32)

Use the fence extension (E) for cutting large workpieces.

- Loosen the wing screw (D).

- Slide the extension (E) then retighten the wing screw (D).

8.6.4 Length stop (Fig 33)

Use the length stop (F) for repetitive cuts.

- Loosen the locking handle (G).

- Slide the stopper (F) to the desired position, then lock the handle (G).

Note: the stop can be switched on the front or back side of the fence, depending on its positioning on the sliding table.

9. Connecting and switching the machine

9.1 Dust extraction (Fig 34 & 10)



! CAUTION! To prevent accidents, make sure that the plug is disconnected from the power receptacle.

CAUTION!

- Dusts from materials such as lead-containing coatings, some wood types, can be harmful to one's health. Touching or breathing-in the dusts can cause allergic reactions and/or lead to respiratory infections of the user or bystanders.
- Certain dusts, such as oak or beech dust, are considered as carcinogenic, especially in connection with wood-treatment additives (chromate, wood preservative).
- Materials containing asbestos may only be worked by specialists.
- Prevent dust accumulation at the workplace; dusts can easily ignite.
- Provide for good ventilation of the working place.
- It is recommended to wear a P2 filter-class respirator.
- Observe the relevant regulations in your country for the materials to be worked.

To connect the machine to a suction device:

- The machine is fitted with a Ø100mm dust extraction sleeve.
 - Use a suitable hose (not supplied) to connect the machine to the suction device.
 - The dust collector must be suitable for the material being worked and should be able to produce an air speed of approx. 20 m/s across the extraction port area, and an air flow of 140 m³/h for the upper hood, and 690 m³/h for the lower hood.
 - Observe the instructions for using the suction device.
 - Connect the Ø30mm pipe (G) from the blade protector (A) to the adapter (C).
- The pipe and hose must be positioned in such a way so as not to obstruct the operator during machining.

9.2 Connecting the machine to the main

- Ensure that the power source to be utilized conforms to the power requirements specified on the product nameplate.
- When the work area is removed from the power source, use an extension cord of sufficient thickness and rated capacity. The extension cord should be kept as short as practicable.
- The electric motor has been designed for one voltage only. Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate.
- This machine protection is class I: **it must be grounded.**

9.3 Switching On and Off (Fig 35)

CAUTION!

- **Always make sure that the workpiece is not in contact with the machine before switching on.** Failure to heed this warning may cause the workpiece to be kicked back toward the operator and result in serious personal injury.
- **Always keep fingers away from moving blades.**

The On/Off switch is located on the left side of the machine for quick, easy and safe access.

- Press the green button marked "I" (A) to turn the machine on.
- The blade cuts on a continuous down stroke.
- Press the red button marked "O" (B) to turn the machine off.

CAUTION! The blade continues to rotate for a short time after the engine has stopped.

10. Operating



Reminder: The machine has been designed to be used by an operator only.

! Danger ! Make all settings (blade tilt, cutting height, rip fence, sliding table fence) before starting the machine. Do not make any adjustments while the blade is running.

! Danger ! Always keep your hands away from the cutting area. Use the pushstick to feed the workpiece.

! Danger ! Do not remove scraps or dust from the table while the machine is running: stop the machine and wait until the blade has completely stopped.

- Check before any operation that the safety and protection devices are in good condition.
- Use personal protective equipment.
- Make sure you stand in a correct and comfortable working position.
- Never attempt freehand cuts: use the rip fence or the carriage fence.
- Only use workpiece that can be stabilized during the cut.
- Use additional support devices to cut long workpieces: before and after machining.
- Proceed with a continuous and uniform speed, do not exert excessive pressure on the blade, let it make the cut; if the blade gets stuck, an accident could occur.
- Choose the appropriate blade according to your work.

10.1 Working station (Fig 36)

A - Working with the sliding carriage.

B - Working with the rip fence.

10.2 Working with the rip fence (Fig 37)

CAUTION! For your safety and to avoid any accident, it is necessary to lock the sliding table on its carriage (see §7.4.3).

- Place the workpiece on the table and against the guiding surface of the rip fence.
- Feed the workpiece towards the blade slowly and in a straight line, using the pushstick, keeping your hands away from the blade.
- Push the workpiece until it is completely cut and has passed the blade.
- Be careful at the end of the cut because of the sudden drop of resistance between the blade and the workpiece: gradually release the pressure on the workpiece only after the end of the cut.
- You must use the pushstick (see §4.8) when the distance between the blade and the cutting guide is less than 120mm.

10.3 Working with the sliding table (Fig 38)

Use sliding carriage to cut large workpieces or to perform cross and miter cuts.

- Place the workpiece on the sliding table and against the guiding surface of the carriage fence.
- Secure the workpiece with the length stop (B) and the plate pusher (C).
- Stand in position (A), then push the carriage forward across the blade until the workpiece is completely cut.
- Before sliding the carriage to its original position, remove the workpiece or shift it to the left along the fence so that it does not touch the blade.

11. Maintenance



! CAUTION! To prevent accidents, make sure that the plug is disconnected from the power receptacle.

11.1 Choosing the blade

- Use a blade suited to your job.
- Use a properly sharpened blade. A blade with a dull cut will make work hard and force the machine, the finish will not be quality.
- Regularly sharpen the blade, according to the frequency of use.
- Regularly check the condition of your blade. Make sure it is sharpened enough; there is no crack, no missing teeth, etc.
- Use a blade in good condition. Never use worn or damaged blades: replace them.
- Only use blades corresponding to the characteristics of the machine (see Chap.2).
The choice of the right blade is essential. It depends on three main factors:
- The type of material: hardwood, softwood, solid wood, wood derivatives, etc;
- The thickness of the material.
- the quality of finishing: flow (rough cut), formatting (clean cut), finish (neat cut).

Coarse cut:

Choose a blade with few teeth for a fast cut.

Format:

Choose a blade with medium teeth that will allow you to work quickly and with a clean cut.

Precision:

Choose a blade with lots of teeth for a flawless finish, or even special sharpening (TF) for laminated boards or coated panels.

Thin material:

Choose a fine toothing (around 3 teeth must be engaged in the material) to make a clean cut. A large tooth will cause splinters.

Thick material:

Choose large teeth (few teeth) so that the blade can cut effortlessly and the teeth can clear sawdust. Too fine teeth will force the blade, heat it up and burn the wood.

11.2 Changing the blade (Fig 39 to 43)

Tools required: 1x16mm wrench and 1 locking rod + 1 Phillips screwdriver (not supplied)



CAUTION! Danger of burns! Immediately after use, the cutting tool can be very hot.

- Allow the tool to cool down before handling.

- **Always wear gloves.**

- Do not clean the tool with flammable liquid.

CAUTION! Danger of cuts! Even when the machine is at a standstill, the tool can cause cuts. **Always wear gloves**, both for assembly and disassembly operations, and for handling the tool.

11.2.1 Changing the blade

- Remove the blade guard (A) (Fig 39).

- Raise the blade to the toppest position and move forward the carriage (B) so that the blade and the nut are easily accessible.

- Insert the locking rod (E) into the hole of the table insert (C), then turn the blade by hand until the rod engages in the centering flange of the shaft (Fig 40).

- Firmly hold the locking rod (E) and loosen the nut (D) with the wrench (Fig 41).

Warning! Nut with left-hand thread: unscrew clockwise.

- Remove the nut, the washer and the clamping flange, then remove the blade.

- Clean all clamping surfaces with a brush and a dry cloth.

- Mount the new blade on the shaft so that it turns clockwise.

- Replace the flange, the washer then the nut.

- Block the shaft with the rod (E) then tighten the nut (D).

Warning! Nut with left-hand thread: screw counterclockwise.

- Remove the locking rod (E).

Important! The riving knife (H) must be adjusted everytime you change the blade.

11.2.2 Adjusting the riving knife

The distance between the cutting circle of the blade and the inner edge of the riving knife should be between 3 and 5mm, no more and no less.

- Remove the protection plate (G) by unscrewing the 2 M4x10 Phillips screws (Fig 42).

Warning! The screws located at the end of the plate are used to secure the tab (K) of the safety switch.

- Loosen the locknut (J) and adjust the riving knife (H) in height and depth by sliding it on its support, then tighten the locknut (J) (Fig 43).

- Replace and secure the protection plate (G) making sure to insert the tab (K) in the safety switch, then reassemble the blade guard (A).

11.3 Changing the table insert (Fig 39 & 40)

Tools required: 1 Phillips screwdriver.



CAUTION! Danger of cuts! Even when the machine is at a standstill, the tool can cause cuts. **Always wear gloves**, both for assembly and disassembly operations, and for handling the tool.

Replace the table insert (C) if damaged; chutes may fall into the lower compartment of the machine and cause damage.

- Remove the blade guard (A).

- Loosen the 3 Phillips M5x8 screws and remove the table insert (C). Be careful not to damage the blade.

- Place the new insert, then secure it with the 3 M5x8 Phillips screws.

- Replace the blade guard (A).

11.4 Changing the blade guard and the hose (Fig 9, 10 & 34)

The blade guard (A) is a protective device for your safety: it must be replaced if damaged.

The same applies to the hose (G): no dust or sawdust should leak from the hose.

11.4.1 Blade protector (see §7.3)

- Remove the flexible hose (G) from its fitting.
- Loosen the knurled nut, remove the screw and remove the damaged blade guard.
- Put the screw and the knurled nut on the new guard, then insert the feed screw in the slot of the riving knife (B).
- Slide the blade guard back and then tighten the knurled nut.

CAUTION! The blade guard must always be free to move so as to make the blade inaccessible; do not fully tighten the knurled nut.

11.4.2 Flexible hose (see §9.1)

- Remove the other end of the flexible hose (G) from the connector (C).
- Fit the new hose: one end on the outlet of the blade guard (A), the other end on the connector (C).

11.5 Cleaning the machine (Fig 44)

- Keep the machine clean, free of resin and rust.
- Check the area to make sure it is clear of any misplaced tools, lumber, cleaning supplies, etc. that could hamper the safe operation of the machine.
- Keep all safety devices, air vents and the motor housing free of dirt and dust as far as possible.
- Regularly clean all parts of the machine using a soft cloth, brush or compressed air. **Do not use cleaning agents or solvents.** A general cleaning should be done after every use to avoid future problems and ensure that the machine is in ready condition for its next use.

WARNING: If blowing sawdust, wear a proper dust mask and eye protection to prevent debris from being inhaled and blowing into your eyes.

- In particular, clean the following parts the sliding table carriage (A) and the sliding support extension (B) (Fig 44).
- Always remove excess chips and debris from the machine, pay particularly attention around motor air inlets.
- All plastic parts should be cleaned with a soft damp cloth. NEVER use solvents to clean plastic parts. They could possibly dissolve or damage the material.
- Clean the dust hood.
- Keep the table free of resin and rust. Clean it regularly with a non-flammable solvent, then coat with a light film of dry lubricant spray or paste wax.

11.6 maintenance (Fig 45)

- Check the power cord and plug for any wear or damage.
- Check for any loose screws. Should any of the screws be loose, retighten them immediately. Failure to do so could result in serious hazard.
- Check all accessories (rip fence, telescopic fence, etc.) to ensure that they are in perfect working condition.
- The machine's ball bearings are lifetime lubricated, sealed, and do not need any further care. Keep the drive belt free of oil and grease to prevent slipping on the pulleys.
- Approximately every 10 hours of use clean and lubricate all the mobile couplings of the machine (A) & (B) with a thin film of oil and grease (Fig 45).
- Keep the drive belt free of oil and grease to prevent slipping on the pulleys.

Disposal:

Do not dispose of electric tools together with household waste material!



In observance of European Directive on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

11.7 Storing the machine



WARNING! The machine is very heavy. Do not handle the machine alone and ask for help!

WARNING! Check that all moving parts of the machine are attached before lifting and moving.

WARNING! Check that the machine is properly secured before lifting and moving it.

CAUTION! Never lift or pull the machine by the sawing table.

- Unplug the power plug from the main.
- The machine must be stored in a dry place and protected from bad weather (rain, snow, etc.). Do not leave the machine outdoors; do not store it in a humid place.
- Store the machine in a room to prevent unauthorized use or damage. Keep it away from children.
- The machine must be stored in a stable position; make sure that it cannot tip over.

12. Problems and solutions



! CAUTION! To prevent accidents, make sure that the plug is disconnected from the power receptacle.

The problems described below are those that you can solve yourself. If the proposed operations do not solve the problem, please contact your authorized service center.

Interventions other than those described in this chapter must be performed by a competent and qualified person.

Trouble	Probable cause	Remedy
The machine does not work when switched on.	No power supply.	- Check the cable for breakage. - Check the fuse
	Defective switch.	- Contact your authorized service center.
	The safety switch is deactivated.	- Fit the protection plate correctly (see §11.2.2).
The blade does not move while the motor is running.	The drive belt has snapped.	- Change the belt.
The blade does not cut in a straight line.	Fence for cutting not used.	- Use the rip fence or the telescopic fence.
	Blade guides not suitably adjusted.	- Adjust the blade guides.
	The blade teeth are dull or damaged.	- Change the blade.
	The blade tension is not correct.	- Check the blade tension.
	Too fast feed rate.	- Put light pressure on the workpiece.
The blade does not cut or cut very slowly.	The blade is mounted backwards	- Turn the blade and fit it correctly.
	The teeth are dull.	- Re-sharpen the blade or change it.
	Incorrect blade for cut.	- Change the blade to correct type.
The blade does not come up to speed	The extension cord is too light or too long.	- Replace the extension cord with adequate size.
	Low voltage.	- Contact your local electrical company.
	The motor is not wired for correct voltage.	- Contact a competent and qualified electrician.
The workpiece is kicked back from the blade.	The rip fence is out of alignment.	- Align the rip fence with the blade.
	The riving knife is not aligned with the blade.	- Adjust the riving knife position.
	The workpiece is feeding without rip fence.	- Install and use the rip fence.

13. Reparation

Repair, modification and inspection must be carried out by a LEMAN Authorized Service Center.

In the operation and maintenance of power tools, the safety regulations and standards prescribed in each country must be observed.

14. Accessories

You will find the list of accessories available from your retailer shop or by referring to our website: www.leman-sa.com

15. Vues éclatées, liste des pièces détachées et câblage *Exploded views, spare parts list and wiring diagram*

15.1 Vues éclatées et liste des pièces détachées *Exploded views & spare parts list*

Important ! Pour commander une pièce détachée et afin d'éviter toute erreur, veuillez renseigner la référence de votre machine, le nom de la figure, ainsi que le numéro et la désignation correspondant à la vue éclatée du manuel. Ex: Réf. SST256, Figure A, Pièce 2, Insert de table

Important! To order spare part and to avoid any mistake, please inform the reference of your machine, the name of the figure, the part number, and its description. Eg: SST256, Figure A, Part No.2, Table insert

Figure A		
N° de Pièce	Description (FR)	Description (EN)
1	Vis cruciforme M5x8	Screw M5x8
2	Insert de table	Table insert
3	Table en fonte d'acier	Main table
4	Graduation	Scale
5	Support de graduation	Scale base
6	Vis 6 pans creux M6x16	Pan head screw M6x16
7	Tige filetée M8	Support shaft M8
8	Ecrou M8	Nut M8
9	Rondelle de 8	Washer 8mm
10	Barre de coulissement du guide	Front guide rail
11	Ecrou M8	Nut M8
12	Rallonge de table latérale	Extension table (right)
13	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	Set screw M6x10
14	Rondelle de 8	Washer 8mm
15	Vis hexagonale M8x20	Bolt M8x20
16	Vis 6 pans creux M6x16	Pan head screw M6x16
17	Collier de serrage	Clamp
18	Support du tuyau d'aspiration	Bracket
19	Rallonge de table arrière	Extension table (rear)
20	Vis cruciforme M4x8	Screw M4x8
21	Trappe de visite	Protection plate
22	Bâti	Upper cabinet assembly
23	Interrupteur Marche/Arrêt	On/Off switch
24	Vis cruciforme M4x60	Screw M4x60
25	Vis cruciforme M4x10	Screw M4x10
26	Plaque de protection	Protection plate
27	Vis M4x10	Screw M4x10
28	Contacteur de sécurité	Safety switch
29	Ecrou M4	Nut M4
30	Rondelle de 4	Washer 4mm
31	Vis 6 pans creux M4x30	Pan head screw M4x30
32	Panneau galbé du caisson (gauche)	Arc panel (left)
33	Ecrou M6	Nut M6
34	Rondelle de 6	Washer 6mm
35	Vis hexagonale M6x15	Bolt M6x15
36	Panneau avant du caisson	Front panel
37	Panneau arrière du caisson	Rear panel
38	Patin caoutchouc du caisson	Rubber foot
39	Patin caoutchouc du caisson	Rubber foot
40	Panneau droit du caisson	Side panel (right)
41	Vis hexagonale M10x40	Bolt M10x40
42	Ecrou M10	Nut M10
43	Béquille de renfort	Foot bracket
44	Rondelle de 8	Washer 8mm
45	Vis hexagonale M8x16	Bolt M8x16

Figure A (2019-11)

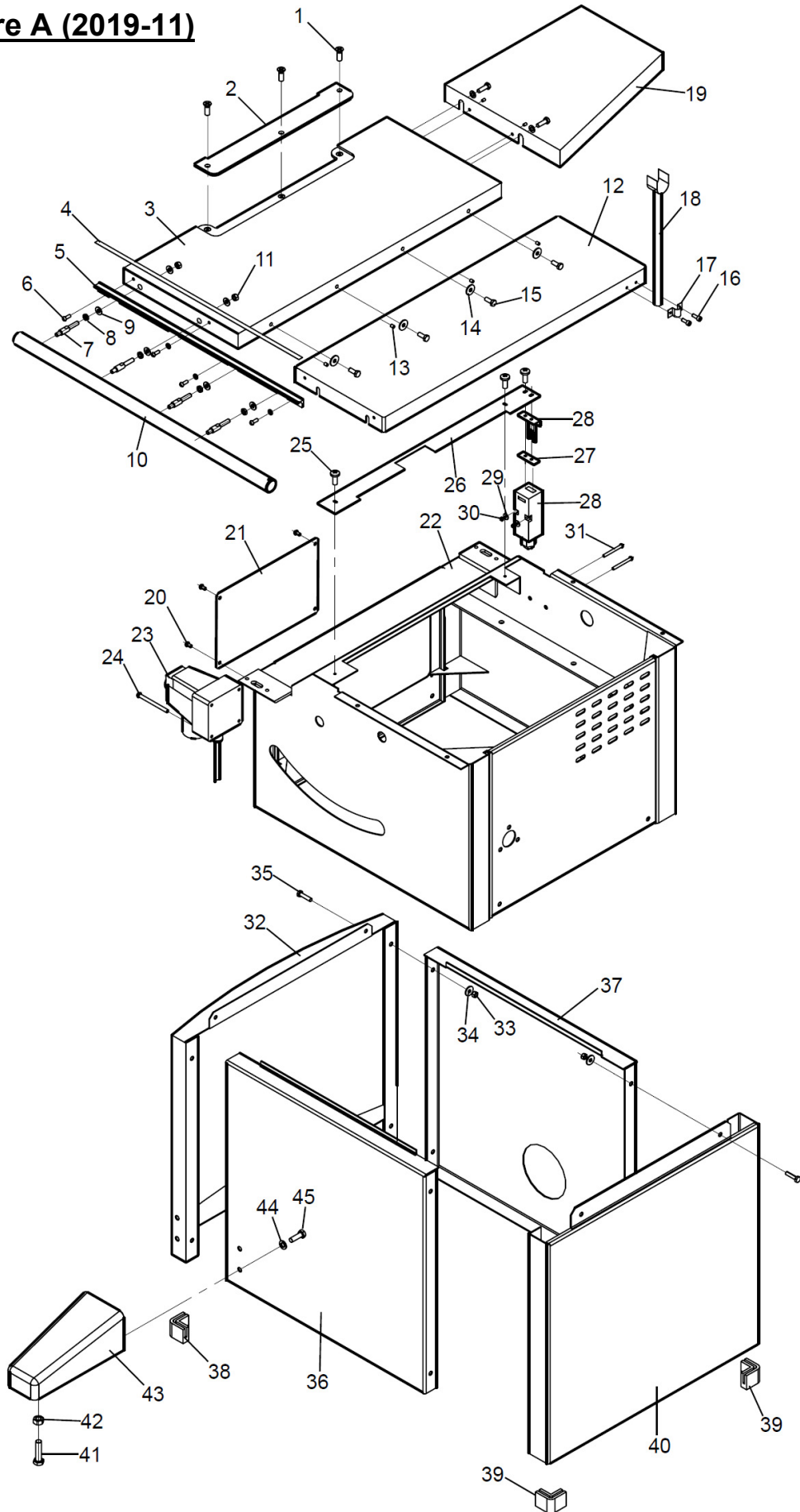


Figure B		
N° de Pièce	Description (FR)	Description (EN)
46	Protecteur de lame	Blade guard
47	Tuyau d'aspiration Ø32mm	Dust hose Ø32mm
48	Lame carbure Ø255mm	Blade Ø255mm
49	Berceau de la scie	Bracket
50	Poignée de serrage	Lock handle
51	Rondelle	Big washer
52	Berceau d'inclinaison	Support bracket
53	Support de l'axe d'inclinaison	Shaft bracket
54	Arbre avec flasque de centrage	Spindle
55	Plaque d'ajustement	Adjusting plate
56	Roulement à billes 8010	Bearing 8010
57	Circlips de 35mm	Retaining ring 35mm
58	Poulie	Pulley
59	Tube de poulie	Tube
60	Roulement à billes 8030	Bearing 8030
61	Volant de réglage	Adjusting wheel
62	Ecrou M8	Nut M8
63	Rondelle de 8mm	Washer 8mm
64	Courroie	Bely
65	Vis hexagonale M6x30	Bolt M6x30
66	Rondelle de 6mm	Washer 6mm
67	Rondelle plate de 6mm	Flat washer 6mm
68	Axe de volant de hauteur lame	Angle indicator
69	Ecrou M8	Nut M8
70	Rondelle de 8mm	Washer 8mm
71	Entretoise	Tube
72	Rondelle	Washer
73	Circlips de 18mm	Retaining ring 18mm
74	Axe fileté de hauteur lame	Threaded shaft
75	Support taraudé	Threaded tube
76	Entretoise	Tube
77	Vis de positionnement	Position screw
78	Rondelle	Washer
79	Carter d'aspiration	Dust port
80	Vis de chariotage	Carriage bolt
81	Ecrou de blocage (filet gauche)	Nut
82	Rondelle	Washer
83	Flasque de serrage	Flange
84	Circlips	Retaining ring
85	Rondelle	Washer
86	Vis M6x16	Screw M6x16
87	Ecrou M6	Nut M6
88	Rondelle de 6	Washer 6mm
89	Ecrou M8	Nut M8
90	Rondelle de 8	Washer 8mm
91	Entretoise	Tube
92	Vis de positionnement	Position screw
93	Ecrou M6	Nut M6
94	Ecrou M6	Nut M6
95	Boulon M6x35	Screw M6x35
96	Plaque	Plate
97	Entretoise	Tube
98	Vis 6 pans creux M8x20	Pan head screw M8x20
99	Ecrou carré M8	Square head nut M8
100	Rondelle de 8	Washer 8mm
101	Rondelle éventail de 8	Teeth washer 8mm
102	Support axe	Shaft
103	Collier de serrage	Clamp

Figure B		
N° de Pièce	Description (FR)	Description (EN)
104	Tuyau d'aspiration Ø100mm	<i>Dust hose Ø100mm</i>
105	Moteur	<i>Motor</i>
106	Poulie du moteur	<i>Motor pulley</i>
107	Rondelle	<i>Washer</i>
108	Rondelle M8	<i>Washer 8mm</i>
109	Vis hexagonale M8	<i>Bolt M8</i>
110	Support moteur	<i>Motor plate</i>
111	Axe d'inclinaison	<i>Threaded shaft</i>
112	Goupille 5x24	<i>Roll pin 5x24</i>
113	Cardan	<i>Gimbal</i>
114	Ecrou M16	<i>Nut M16</i>
115	Rondelle de 16	<i>Washer 16mm</i>
116	Rondelle	<i>Washer</i>
117	Support de retenue	<i>Retaining bracket</i>
118	Flasque	<i>Position flange</i>
119	Axe de volant d'inclinaison	<i>Tilt handwheel shaft</i>
120	Clavette 5x19	<i>Key 5x19</i>
121	Rondelle de 6	<i>Washer 6mm</i>
122	Vis 6 pans creux M6x16	<i>Pan head screw M6x16</i>
123	Molette de blocage	<i>Locking handle</i>
124	Volant de réglage	<i>Handwheel</i>
125	Poignée du volant	<i>Handle</i>
126	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	<i>Set screw M6x10</i>
127	Vis 6 pans creux	<i>Screw</i>
128	Bras de liaison	<i>Bracket</i>
129	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	<i>Set screw M6x10</i>
130	Support du couteau diviseur	<i>Splitter bracket</i>
131	Couteau diviseur	<i>Splitter</i>
132	Plaque de guidage du couteau	<i>Guide washer</i>
133	Plaque de serrage du couteau	<i>Plate</i>
134	Rondelle de 10	<i>Washer 10mm</i>
135	Ecrou M10	<i>Nut M10</i>
136	Rondelle Grower M10	<i>Spring washer 10mm</i>
137	Vis hexagonale M10x25	<i>Bolt M10x25</i>
138	Carter de la lame	<i>Blade guard</i>
139	Vis M4x10	<i>Screw M4x10</i>
140	Rondelle	<i>Washer</i>
141	Curseur d'inclinaison	<i>Indicator</i>
142	Rondelle de 4	<i>Washer 4mm</i>
143	Vis cruciforme M4x8	<i>Screw M4x8</i>

Figure B (2019-11)

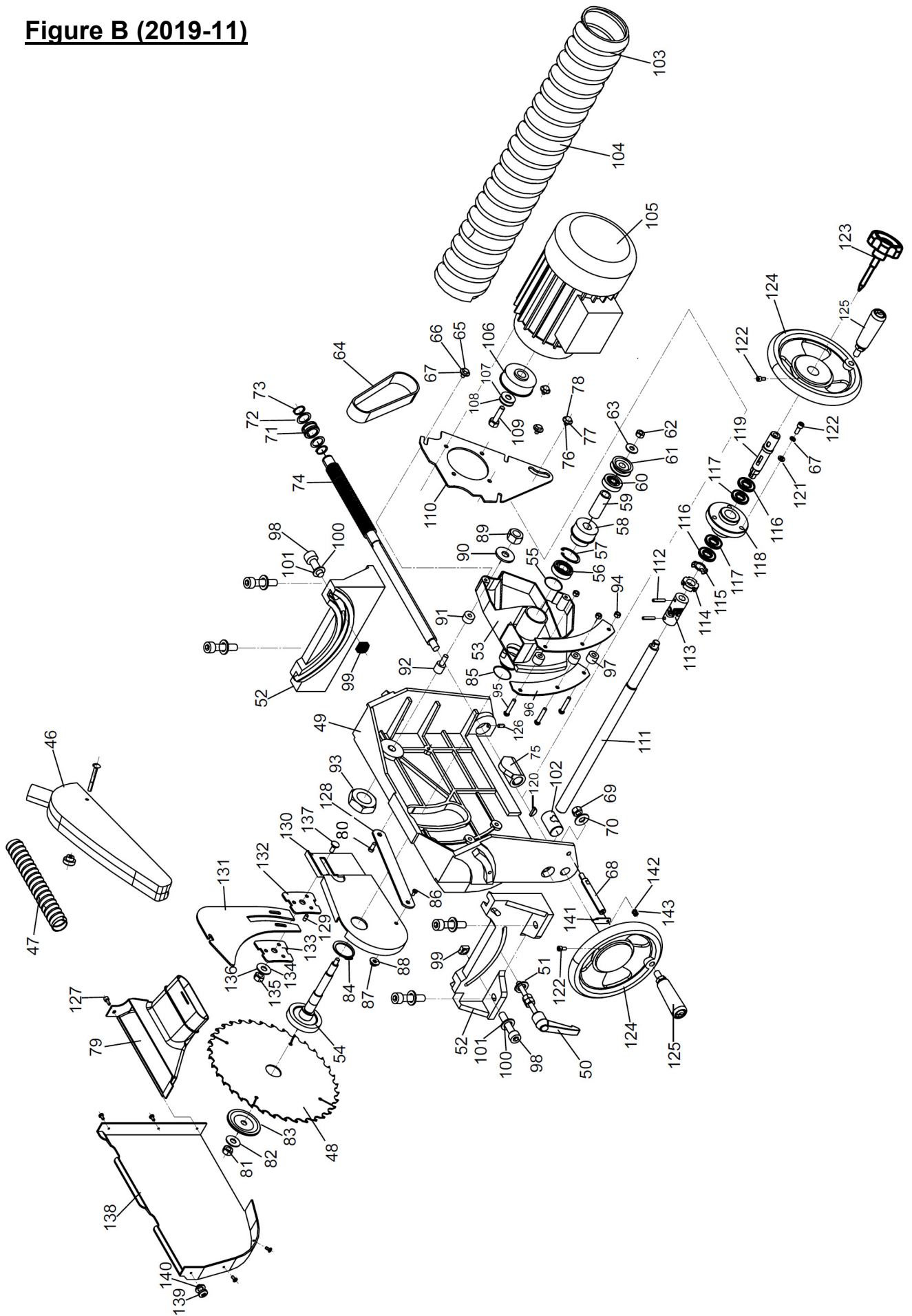
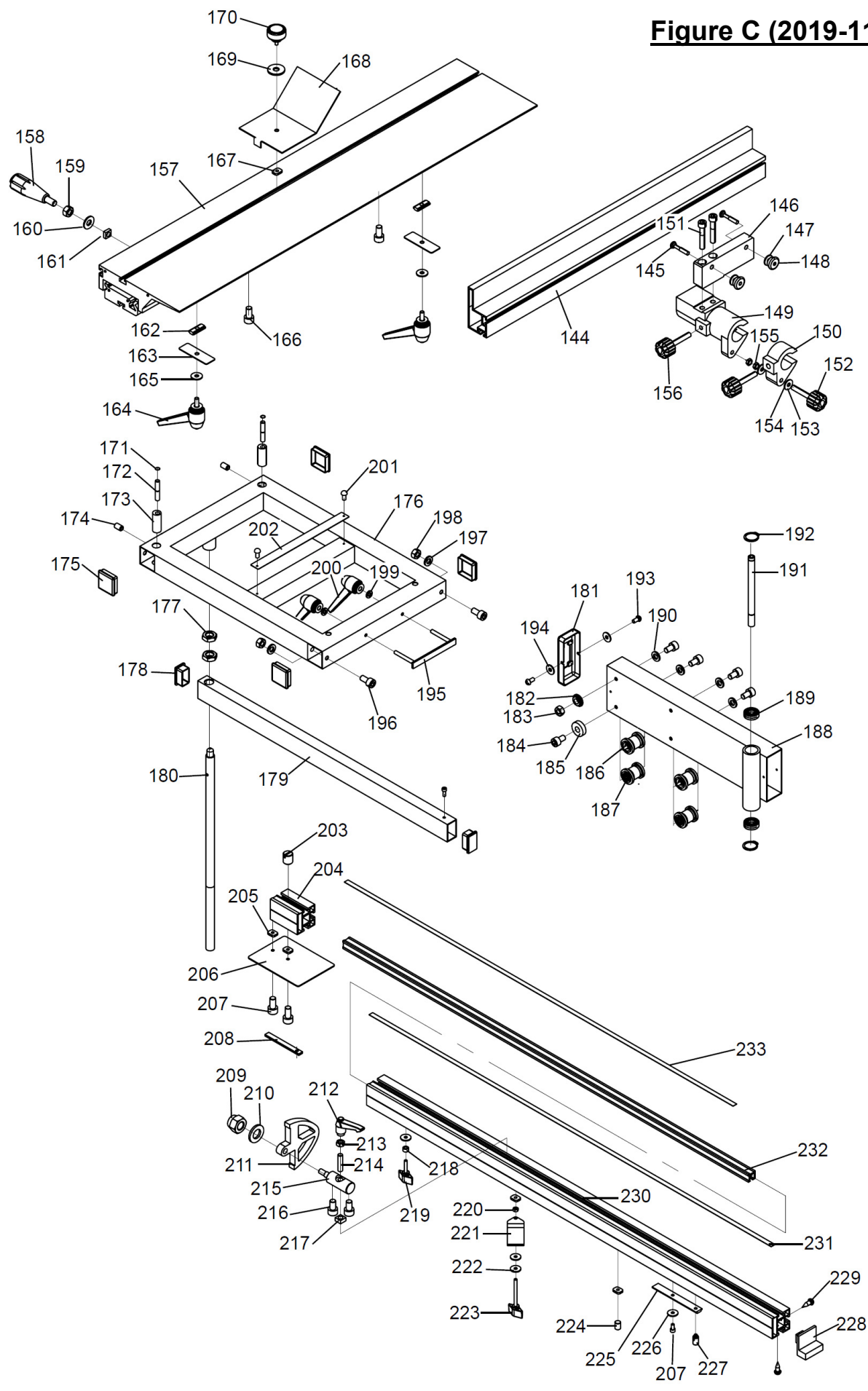


Figure C		
N° de Pièce	Description (FR)	Description (EN)
144	Guide de refente	<i>Rip fence extrusion</i>
145	Vis de chariotage M6x35	<i>Carriage bolt M6x35</i>
146	Support du profilé	<i>Support bracket</i>
147	Rondelle de 6	<i>Washer 6mm</i>
148	Ecrou moleté M6	<i>Knurled nut M6</i>
149	Support coulissant du guide	<i>Fence bracket</i>
150	Support micrométrique	<i>Micro-adjust bracket</i>
151	Vis 6 pans creux M8x45	<i>Pan head screw M8x45</i>
152	Molette de réglage	<i>Micro-adjust knob</i>
153	Rondelle de 6	<i>Washer 6mm</i>
154	Rondelle ondulée de 6	<i>Wave washer 6mm</i>
155	Ecrou M6	<i>Nut M6</i>
156	Vis moletée	<i>Knurled thumb screw</i>
157	Chariot ras de lame	<i>Sliding table</i>
158	Poignée	<i>Handle</i>
159	Ecrou M10	<i>Nut M10</i>
160	Rondelle de 10	<i>Washer 10mm</i>
161	Ecrou carré M10	<i>Square head nut M10</i>
162	Insert de chariotage	<i>Sliding bracket</i>
163	Plaque de serrage	<i>Plate</i>
164	Poignée ou vis	<i>Lock handle</i>
165	Rondelle	<i>Washer</i>
166	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	<i>Set screw M6x10</i>
167	Ecrou carré	<i>Square head nut</i>
168	Butée de délignage	<i>Plate</i>
169	Rondelle	<i>Washer</i>
170	Molette de blocage	<i>Fence knob</i>
171	Circlips	<i>Retaining ring</i>
172	Butée à 0°	<i>Roll pin</i>
173	Fourreau excentrique	<i>Position tube</i>
174	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	<i>Set screw M6x10</i>
175	Embout plastique	<i>End cap</i>
176	Table de chariotage	<i>Square sliding table</i>
177	Ecrou M20	<i>Nut M20</i>
178	Embout plastique	<i>End cap</i>
179	Extension du bras	<i>Extension bracket</i>
180	Tige/support de la table	<i>Support bracket</i>
181	Embout plastique	<i>End cap</i>
182	Rondelle	<i>Washer</i>
183	Ecrou M6	<i>Nut M6</i>
184	Vis 6 pans creux M6x10	<i>Pan head screw M6x10</i>
185	Rondelle de 6	<i>Washer 6mm</i>
186	Roulement supérieur	<i>Upper wheel assembly</i>
187	Roulement inférieur	<i>Lower wheel assembly</i>
188	Bras	<i>Support bracket</i>
189	Roulement 6202	<i>Bal bearing 6202</i>
190	Rondelle de 6	<i>Washer 6mm</i>
191	Axe	<i>Shaft</i>
192	Circlips de 15mm	<i>Retaining ring 15mm</i>
193	Vis cruciforme M4x8	<i>Screw M4x8</i>
194	Rondelle de 4	<i>Washer 4mm</i>
195	Plaque de serrage	<i>Lock plate</i>
196	Vis 6 pans creux M6x12	<i>Pan head screw M6x12</i>
197	Rondelle de 6	<i>Washer 6mm</i>
198	Ecrou M6	<i>Nut M6</i>
199	Rondelle de 8	<i>Washer 8mm</i>
200	Poignée de blocage	<i>Lock handle</i>
201	Rivet	<i>Rivet</i>

Figure C		
N° de Pièce	Description (FR)	Description (EN)
202	Graduation	<i>Angle scale</i>
203	Vis M5x6	<i>Screw M5x6</i>
204	Support extension de la règle	<i>Bracket</i>
205	Ecrou carré	<i>Square head nut</i>
206	Plaque	<i>Position plate</i>
207	Vis 6 pans creux M6x12	<i>Pan head screw M6x12</i>
208	Plaque glissière	<i>Key</i>
209	Ecrou Nylstop M10	<i>Lock nut M10</i>
210	Rondelle de 10	<i>Washer 10mm</i>
211	Butée de longueur	<i>Bracket</i>
212	Poignée de blocage	<i>Lock handle</i>
213	Ecrou M8	<i>Nut M8</i>
214	Vis sans tête M8x50	<i>Set screw M8x50</i>
215	Support de la butée	<i>Shaft</i>
216	Vis M6x10	<i>Screw M6x10</i>
217	Ecrou carré	<i>Square head nut</i>
218	Entretoise	<i>Tube</i>
219	Vis papillon	<i>Wing screw</i>
220	Ecrou M6	<i>Nut M6</i>
221	Patte de fixation du guide	<i>Plate</i>
222	Rondelle (large)	<i>Big washer</i>
223	Vis papillon	<i>Wing screw</i>
224	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	<i>Set screw M6x10</i>
225	Plaque glissière	<i>Key</i>
226	Rondelle (large)	<i>Big washer</i>
227	Pivot du guide	<i>Shaft</i>
228	Pare éclat	<i>End cap</i>
229	Vis cruciforme ST5x13	<i>Tapping screw ST5x13</i>
230	Règle de chariot	<i>Fence</i>
231	Graduation règle	<i>Fence scale</i>
232	Extension de la règle	<i>Bracket</i>
233	Graduation extension	<i>Extension scale</i>


Figure C (2019-11)




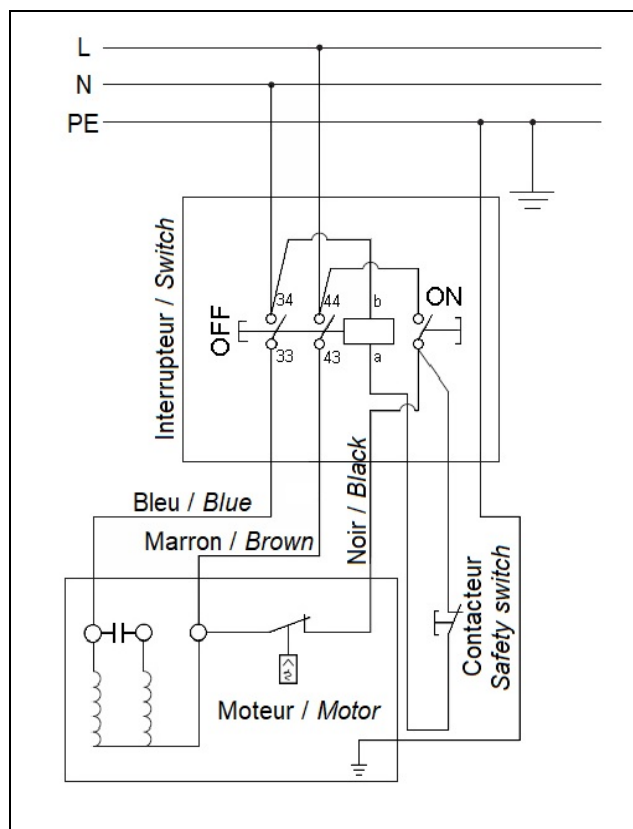
15.2 Schéma électrique / Wiring diagram

! 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 "PE" ou par le symbole .
- 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".

- *Electrical installation should be carried out by competent, qualified personnel.*
- *The mains connection should be made using the terminal box.*
- *Replacement of the power supply cable should only be done by a qualified electrician.*
- *The main connection and the extension cables must be 3-wire: Neutral+Phase+Earth (L/N/PE).*
- *This machine protection is Class I: **it must be grounded** .*



16. Certificat de garantie

Conditions de la garantie:

Ce produit est garanti pour une période de deux ans à compter de la date d'achat (bon 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 bon 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:

(Celle de votre revendeur)

Modèle (...):

Nom du produit:

Numéro de série:

N° de facture ou N° du bon 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 postale:

.....

.....

.....

Votre adresse électronique:

Date de votre demande:

Signature:

16. Guarantee certificate

Guarantee terms:

This product is guaranteed for a period of two years from the purchase date (purchase receipt or invoice).

LEMAN brand products are all tested according to the current standards.

Your dealer undertakes to remedy any malfunction resulting from construction and material defects. The guarantee consists in replacing the defective parts free of charge.

This warranty is not applicable in event of improper operation, nor in case of damage caused by unauthorized interventions or by negligence of the buyer.

The warranty is limited to the replacement of defective parts, without compensation.

Repairs made under the warranty will not result in an extension of the validity period. Repairs do not give rise to any new guarantee.

Warranty repairs may only be performed in your dealer's workshop or authorized workshop.

The transportation costs of the machine remain the responsibility of the customer.

Procedure to follow to benefit from the guarantee:

To benefit from the warranty, this guarantee certificate must be duly completed and sent to your dealer before returning the defective product.

A copy of the invoice or delivery note indicating the date, the type of the machine and its reference number must be provided with your request.

A prior agreement from your dealer will be required before sending the machine.

Product reference: **Model:**

(from your dealer)

Name of the product: **Serial number:**

Invoice number or delivery note number:

(Please enclose a copy with this application form)

Purchasing date:

Description of the defect:

.....

.....

.....

.....

Description of the defective part(s):

.....

.....

Your customer number:

Your name: **Tel.:**

Your address:

.....

.....

.....

Email:

Date:

Signature:



**14 AVENUE DE SAVOIE
B.P 147 - SAINT CLAIR DE LA TOUR
38354 LA TOUR DU PIN Cedex
FRANCE**

Tél : 04 74 83 55 70

SAV : 04 74 83 69 88

Fax : 04 74 83 09 51

info@leman-sa.com

sav@leman-sa.com

www.leman-sa.com
