

# Scie circulaire VA 11

## Préparation et mise en service

### Légende (Photos)

- A**
1. Pieds, 4 vis M5x90, 1 clé Imbus
  2. Support du sac
  3. Sac à copeaux
  4. Ressort du tuyau souple (**pour VA11 sans ressort du tuyau souple**)
  5. Poignée
  6. Câble de levée (**pour VA11 sans câble de levée**)
  7. Poignée de levée
  8. Poignée tournante (extension) (**pour VA11 sans poignée tournante**)
  9. Goutte-à-goutte lubrifiant
  10. Bouteille Vargol (lubrifiant)
  11. Pinceau pour nettoyage
- B**
1. Plateaux de transport
  2. Pieds
- Sortir la scie du carton et la retourner. Monter les pieds avec les vis livrées (M5x90) et la clé Imbus. Retourner la scie et enlever les plaques de transport.
- C**
1. Support du sac (**pour VA11 sans support du ressort pour le tuyau souple**)
  2. Sac à copeaux
  3. Ressort pour le support du sac
- Monter le support de sac. Tirer le sac depuis le bas à travers l'ouverture et monter le ressort.
- D**
1. Vis de transport
  2. Support
- Enlever la vis de transport
- E**
1. Poignée
  2. Vis noyées M4x10
  3. Câble de levée (**pour VA11 sans câble de levée**)
  4. Poignée de levée
  5. Fente de la poignée
  6. Filet pour poignée tournante (extension) (**pour VA11 sans filet pour poignée tournante**)
  7. Poignée tournante (**pour VA11 sans poignée tournante**)
  8. Support pour dispositif de lubrification
- Monter la poignée avec les vis noyées (M4x10). Attention à la position du filet pour la poignée tournante (6). Monter le câble de levée depuis le haut, à travers l'ouverture au milieu de la poignée et par la fente dans la poignée de levée. Visser la poignée tournante dans la poignée principale. La poignée tournante est prévue pour les coupes longues. Elle peut également rester en place sur la poignée principale pour les coupes courtes.

## Scie circulaire VA 11

- F**
1. Tuyau flexible
  2. Ressort du tuyau (**pour VA11 sans ressort du tuyau**)
  3. Régleur de tours
  4. Poignée
  5. Poignée de levée
  6. Poignée tournante (extension) (**pour VA11 sans poignée tournante**)
  7. Scie
  8. Matériel de coupe
  9. Support du matériel de coupe
  10. Arrêt gauche, avec réglage fin
  11. Vis de blocage de l'arrêt
  12. Guide arrêt avec échelle

Pousser le tuyau dans le support du sac à copeaux. Accrocher le ressort du tuyau dans le tuyau et le placer sur le tube dans le support du sac. Placer le régleur de tours sur le pied arrière. Accrocher le câble du moteur près du ressort du tuyau et le brancher sur le moteur. Brancher le câble réseau du régleur de tours dans la douille réseau.

### **Coupe**

**Régler la dimension de coupe sur les guides-arrêts et bloquer avec les vis de blocage de l'arrêt. Enclencher le moteur. Pousser la scie en arrière. Actionner le levier d'arrêt avec la main droite. Utiliser la main gauche pour le matériel et pousser celui-ci jusqu'à l'arrêt, puis le retenir. Lâcher la main droite du levier, saisir la poignée et au moyen de l'index et du majeur, tirer la poignée de levée vers le haut. Tirer la scie vers soi et la placer d'environ 1 cm sur le matériel de coupe. Tirer la scie vers soi (selon le matériel). Couper. La scie doit être posée sur le matériel à couper pendant la coupe. Repousser la scie après la coupe (elle ne doit pas être levée).**

**La matière coupée ne doit pas tomber dans le guidage (risque de bris de lame). La poignée tournante (extension) permet également les coupes longues. Tourner la poignée tournante dans le sens des aiguilles de la montre pour lever la scie. Aller environ 1 cm sur le matériel de coupe, poser la scie sur le matériel. La scie doit reposer sur le matériel de coupe.**

- G**
1. Levier d'arrêt
  2. Arrêt
  3. Matériel

### **Arrêt 1.**

**Avec le pouce et l'index de la main droite, presser le levier d'arrêt vers le bas. Pousser le matériel à couper avec la main gauche jusqu'à l'arrêt, retenir le matériel, lâcher le levier d'arrêt et utiliser la scie comme décrit plus haut dans la rubrique "coupe".**

- H**
1. Levier d'arrêt
  2. Arrêt
  3. Matériel

### **Arrêt 2.**

**Le procédé est le même que sous "Arrêt 1" plus haut. La différence consiste dans le fait que le matériel de coupe est poussé jusqu'à l'arrêt 2. L'avantage sera que, pour de la matière de coupe plus épaisse, la pièce coupée repose sur l'arrêt 1. La coupe sera donc parfaite jusqu'au bout. On tiendra compte du fait que la dimension, lors du réglage sur les guides d'arrêt, doit être réglée à moins 10 mm.**

## Scie circulaire VA 11

- I**
1. Arrêt VA 15 (Accessoire)
  2. Vis de blocage
  3. Réglage fin
  4. Echelle de mesure
  5. Matériel
  6. Scie
  7. Arrêt en T
- L'arrêt VA 15 est un accessoire spécial qui élargit les possibilités de coupe précise de grande plaques et permet d'affiner le secteur d'application avec l'arrêt de gauche (K 1). Placer l'arrêt VA 15 dans la queue d'aronde. Lire la dimension sur l'échelle. Bloquer avec la vis de blocage. Le réglage fin permet encore d'ajuster la dimension.
- J**
1. Câble moteur
  2. Boîtier de lame, avant
  3. Protection
  4. Vis M4x16
  5. Tube pour le tuyau souple
  6. Boîtier de lame, arrière
  7. Lame 36 dents
  8. Vis M4x16
  9. Couvercle prise de lame
  10. Languette
- Echange de la lame de scie**  
**Enlever le câble moteur. Dévisser les 4 vis. Déposer le boîtier. Dévisser les deux vis du couvercle pour la prise de la lame. Lever légèrement la scie, ce qui facilite la sortie de la lame. Placer une nouvelle lame attention au sens de rotation et faire les opérations ci-dessus en ordre inversé. Utiliser des lames d'origine (elles ont été équilibrées électroniquement et finement affûtées).**
- K**
1. Arrêt gauche avec réglage fin
  2. Guide-échelle
  3. Vis de blocage
  4. Matériel de coupe
  5. Scie
- L'arrêt gauche élargit les possibilités de coupe de grandes plaques. Des plaques allant jusqu'à 610 mm peuvent être traitées. La dimension de coupe est réglée sur le guide avec échelle et la vis est bloquée. Le réglage fin permet un ajustement éventuel (le long trait du milieu = zéro). Le support extensible à gauche facilite le positionnement sur arrêt et augmente encore la précision.
- L**
1. Régleur de tours
- Le régleur de tours permet d'adapter le nombre de tours au matériel à couper. Les tours lents pour matériel mince, font moins d'usure. Les tours élevés pour matériel plus épais, donnent une coupe plus fine. La différence entre minimum et maximum est d'environ 2000 t/m.
- M**
1. Interrupteur
  2. Fiche et support de fusible de l'appareil
- La fiche électrique dispose d'un support de fusible. N'utiliser que les fusibles prévus pour le type de moteur de la scie.
- Avant de travailler sur le moteur, débrancher toujours la prise de courant du réseau**