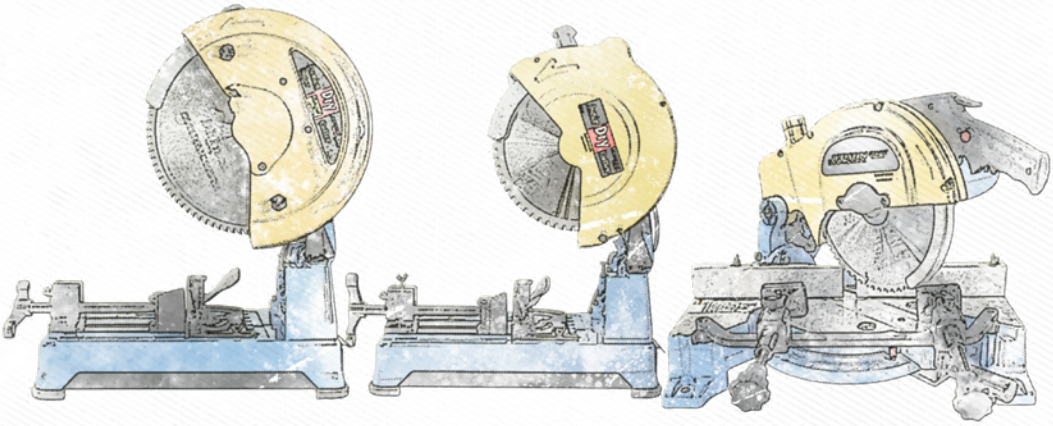
JEPSON POWER® GERMANY
Leading Through Innovation

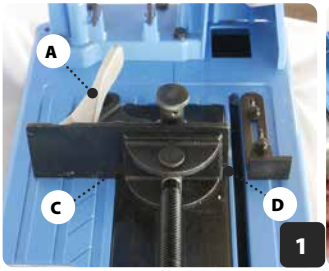
Management System ISO 9001:2015
TÜVRheinland ZERTIFIZIERT
www.tuv.com ID 9105008261

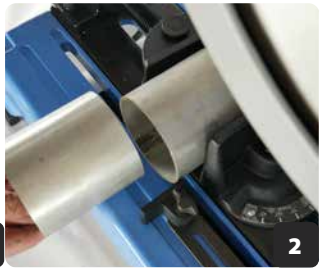
SCIE CIRCULAIRE A COUPE DE MÉTAL

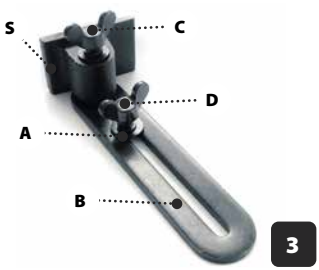
PSDC 9435T3 | PDC 9430T3 | DMC 9410ND

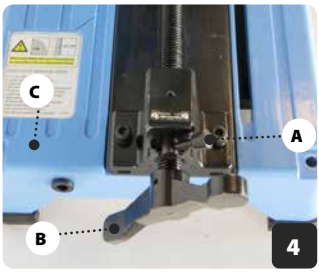
EN	METAL CUTTING CIRCULAR SAW
DE	METALLKREISSÄGE
FR	SCIE CIRCULAIRE A COUPE DE MÉTAL
NL	METAAL CIRKELZAAG
ES	SIERRA CIRCULAR PARA CORTE DE METALES
PT	SERRA CIRCULAR DE CORTE DE METAL
IT	SEGA CIRCOLARE PER IL TAGLIO DEI METALLI
PL	PIŁA TARCZOWA DO METALU



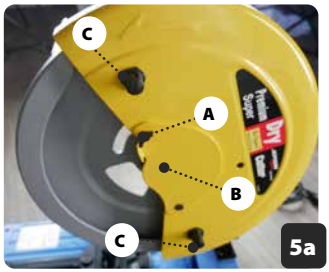

A
C
D
1

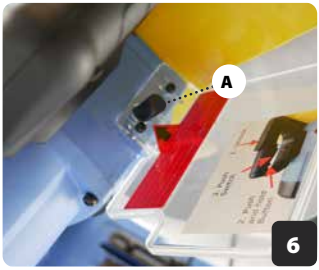

2


S
C
D
A
B
3

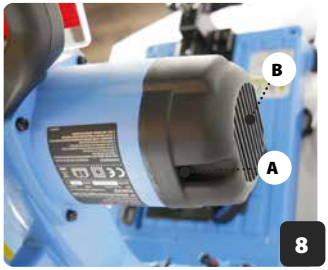

C
A
B
4

5


C
A
B
C
5a


A
6

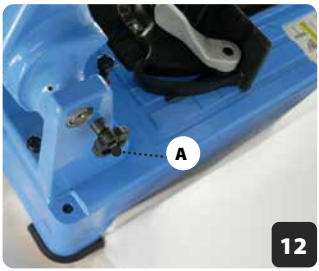
7


B
A
8

A
9

1.Unlock
2.Push and hold Button
3.Push Switch
10

A
11


A
12

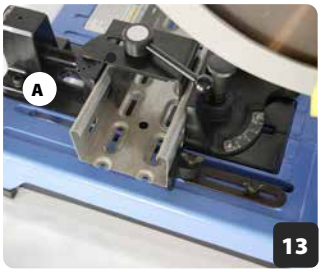

A
13

TABLE OF CONTENTS

GENERAL 4
1. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ - PSDC 9435T3 | PDC 9430 T3 4
2. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ - DMC 9410ND 4
3. BREVE DESCRIPTION 5
4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 5
5. PERFORMANCES 5
6. MODE D'EMPLOI 6
7. CONSIGNES DE SÉCURITÉ 6
7.1. ILLUSTRATION DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ 7
7.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES 7
7.3. CONSIGNES SPÉCIFIQUES DE SÉCURITÉ PSDC9435 | PDC9430 | DMC9410ND 9
PSDC 9435 T3 | PDC 9430 T3 10
8. MISE EN SERVICE 10
9. UTILISATION 10
9.1. RÉGLAGE DU DISPOSITIF DE SERRAGE 10
9.2. POSITIONNEMENT DU SOCLE DE LA MACHOIRE DE SERRAGE ARRIÈRE (FIG.1) 10
9.3. SERRAGE DU MATÉRIAU À SCIER (FIG.1) 10
9.4. RÉGLAGE DE LA BUTÉE DE DROITE (FIG.3) 10
9.5. DISPOSITIF DE SERRAGE RAPIDE (FIG.4) 10
9.6. REMPLACEMENT DE LA LAME 10
9.7. GUIDES DE LAME 11
9.8. ENTRETIEN 11
9.9. MATERIAUX 11
9.10. MÉTHODE DE COUPE 11
9.11. COLLECTEUR DE COPEAUX (FIG.11/A) 11
9.12. TRANSPORT DES PREMIUM SUPER DRY CUTTER ET DRY CUTTER 11
10. STANDARD EQUIPMENT 11
10.1. OPTIONS PREMIUM DRY CUTTER 11
10.2. OPTIONS PREMIUM SUPER DRY CUTTER 12
11. RECOMMANDATIONS 12
12. MODE DE COUPE CORRECT À 90° 12
DMC 9410ND 13
13. DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT 13
13.1. EMPLOI PRÉVU 13
13.2. DÉBALLAGE 13
13.3. FIXATION 13
13.4. MONTAGE DE LA LAME DE SCIE / CHANGEMENT DE LAME 13
13.5. AJUSTAGE POUR LA COUPE MITRE 14
13.6. LA BUTÉE COULISSANTE 14
13.7. SYSTÈME DE SERRAGE 14
13.8. DÉMARRER ET ARRÊTER LA MACHINE 14
14. MAINTENANCE ET RÉPARATION 15
14.1. NETTOYAGE DE LA MACHINE 15
14.2. LUBRIFICATION 15
14.3. REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON 15
15. ACCESSOIRES 15
16. RECOMMANDATIONS POUR UNE PERFORMANCE OPTIMALE LAME 15
GENERAL 16
17. DEVIS 16
18. PIÈCES 16
19. GARANTIE 16

GÉNÉRAL

1. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ - PSDC 9435T3 | PDC 9430 T3

(conformément à l'annexe IIA de la Directive machine)

Nous, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, en qualité de fabricant, déclarons par la présente sous notre responsabilité que le produit :

Dénomination:	Scie circulaire a coupe de métal
Type:	Premium Super Dry Cutter 9435T3 | Premium Dry Cutter 9430T3
Date de fabrication:	Voir l'étiquette de la machine
Numéro de série:	Voir l'étiquette de la machine

est conforme aux normes, directives et documents standards de référence suivants :

2006/42/EG	Machinery Directive
2014/30/EU	Electromagnetic Compatibility
2014/35/EU	Low Voltage
2011/65/EU	RoHs

EN 614-1 :2006+A 1:2009
EN ISO 12100 :2010
EN ISO 14120 :2015
EN ISO 55014-1 :2006+A 1:2009+A2:2011
EN 55014-2 :2015
EN 61000-3-2 :2014
EN 61000-3-3 :2013
EN 61029-1 :2010

Pierre Michiels,, Directeur général
Nom, Position

Eschweiler, 01.08.2021

2. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ - DMC 9410ND

(conformément à l'annexe IIA de la Directive machine)

Nous, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, en qualité de fabricant, déclarons par la présente sous notre responsabilité que le produit :

Dénomination:	Scie circulaire a coupe de métal
Type:	Dry Miter Cutter 9410ND
Date de fabrication:	Voir l'étiquette de la machine
Numéro de série:	Voir l'étiquette de la machine

est conforme aux normes, directives et documents standards de référence suivants :

2006/42/EG	Machinery Directive
2014/30/EU	Electromagnetic Compatibility
2014/35/EU	Low Voltage

EN 55014
EN 61000
EN 61029-2-4: 2011

Pierre Michiels,, Directeur général
Nom, Position

Eschweiler, 01.08.2021

3. BREVE DESCRIPTION

Les scies de montage PREMIUM SUPER DRY CUTTER, PREMIUM DRY CUTTER et DRY MITER CUTTER ont été conçues et fabriquées conformément à la norme internationale en vigueur dans l'industrie des machines-outils. Les dispositions applicables aux immissions et à la sécurité du travail ont été respectées, en particulier les règlements en matière de prévention des accidents.

IMPORTANT: Si des modifications sont apportées aux machines sans notre approbation, le certificat expire et le symbole CE perd sa validité, les machines ne peuvent plus être utilisées.
La garantie est supprimée de même que la responsabilité du constructeur.

Les scies de montage PREMIUM SUPER DRY CUTTER, PREMIUM DRY CUTTER et DRY MITER CUTTER se caractérisent par:

- un transport aisé
- un entretien facile
- la capacité de scier des métaux
- de multiples possibilités d'utilisation
- un grand espace de travail
- une coupe de biais

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	PSDC 9435T3	PDC 9430T3	DMC 9410ND
Tension	230 V / 50 Hz 110 V / 60 Hz	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz 110 V / 60 Hz
Puissance	2.400 W / 21 A (110V)	2.200 W	1.500 W / 14 A (110V)
Lame	Ø 355 x 2,2/1,8 x 25,4	Ø 305 x 2,2/1,8 x 25,4	Ø 255 x 2,0/1,6 x 25,4
Nombre de dents	90	60	60
Nombre de tours (marche à vide)	1.400 rpm	1.400 rpm	1.600 rpm
Coupe de biais	75° - 60° - 45°	75° - 60° - 45°	-45° - 0° - +45°
Surface	480 x 290 mm	480 x 290 mm	500 x 320 mm
Poids (sans lame)	25 kg / 56 lbs	23 kg / 51 lbs	19 kg / 42 lbs
Niveau de bruit	100 db(A)	100 db(A)	100 db(A)
Niveau de puissance sonore	113 dB(A)	113 dB(A)	113 dB(A)
Vibrations mains bras	1,19 m/s^2	0,53 m/s^2	0,52 m/s^2

Données extraites du point 2.2 de l`annexe 1 de la directive de la V.G. sur les vibrations

5. PERFORMANCES

	PSDC 9435T3		PDC 9430T3		DMC 9410ND	
max. Ø [mm] max a x b [mm]	90°	45°	90°	45°	90°	45°
	140 125 (inox)	102	115	85	70x4	60x4
	125x125	80x80	100x100	85x85	70x70x4	60x60x4
	105x155	75x100	85x160	85x85	100x70x4	60x60x4

6. MODE D'EMPLOI

Notes pour le client
Le mode d'emploi contient des instructions importantes quant à la façon d'utiliser l'outil en toute sécurité, correctement et de manière économique. Observer les présentes instructions contribue à éviter les risques, les frais de réparation et les temps d'arrêt, et permet d'augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine.
Le mode d'emploi doit être lu et utilisé par chaque personne qui travaille avec cet équipement électrique. Cela vaut en particulier pour le chapitre « Consignes de sécurité ». Il est trop tard pour lire le manuel et les consignes de sécurité lorsque des travaux sont effectivement réalisés sur la machine.
Toujours garder une copie de ce manuel à proximité de la machine afin qu'il puisse être consulté tout de suite !
En cas de doute ou de questions, toujours contacter le fabricant de la machine.
En plus du mode d'emploi, il convient de respecter les règlements de prévention des accidents qui s'appliquent dans le pays d'utilisation et dans les locaux de l'utilisateur. En outre, les règles techniques généralement reconnues concernant la prévention des accidents doivent être observées.

Garantie et responsabilité
Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi ont été élaborées selon le meilleur de nos connaissances et savoir-faire, en tenant compte de notre expérience à ce jour.
La version originale de ce mode d'emploi a été rédigée en langue allemande, et la précision du contenu a été vérifiée par nos soins. La traduction dans la langue nationale/contractuelle respective a été réalisée par une agence de traduction reconnue. Ce mode d'emploi a été réalisé avec le plus grand soin. Toutefois, si vous découvrez des éléments incomplets ou des erreurs, veuillez nous en informer par écrit. Vos suggestions d'amélioration nous aideront à rédiger un mode d'emploi convivial.

Commandes supplémentaires et copyright
D'autres exemplaires de ce mode d'emploi peuvent être commandés à l'adresse ci-dessous. Nous demandons votre compréhension pour le fait que des exemplaires supplémentaires sont payants.

Jepson Power GmbH
Ernst-Abbe-Straße 5,
D-52249 Eschweiler

Téléphone : + 49 (0) 2403-6455-0
Télécopieur : + 49 (0) 2403-6455-15

Tous droits expressément réservés. La copie du présent document ou son transfert à un tiers sous quelque forme que ce soit sont interdits sans notre autorisation écrite préalable.

Abréviations

V	Volt
A	Ampère
Hz	Hertz
W	Watt
~	CA
/min	Tours par minute tr/min
N	Newton

7. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

La condition première pour la manipulation sûre et un fonctionnement sans perturbation de cet outil électrique est la connaissance des consignes de sécurité de base. En outre, les règles et règlements en matière de prévention d'accident qui s'appliquent dans les locaux de l'utilisateur doivent être respectées, ainsi que les règles habituelles dans le commerce qui concernent la sécurité et les méthodes de travail correctes.
Il est interdit d'utiliser l'outil électrique à d'autres fins que celles prévues par le fabricant. Une telle utilisation pourrait donner lieu à des risques imprévisibles.
Les lois et règles de travail et de sécurité en vigueur au niveau local doivent toujours être respectées. Il en va de même pour les règlements qui s'appliquent à l'environnement.
Les équipements de sécurité ne doivent être jamais enlevés ou pontés.
Lors de l'utilisation des huiles, des graisses et des autres substances chimiques, les règlement sur la sécurité qui s'appliquent au produit concerné doivent être impérativement respectés ! Les contacts avec des produits chimiques doivent être évités autant que possible. Le mode d'emploi figurant sur l'emballage doit être lu et suivi avant qu'il ne soit permis de travailler avec de telles substances. Cela vaut pour tous les produits chimiques, donc aussi pour les agents nettoyants.
Toutes les notes et tous les signes concernant la sécurité et les risques possibles doivent rester parfaitement lisibles.

7.1. ILLUSTRATION DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les symboles suivants sont utilisés dans le mode d'emploi :

Avertissement contre les dangers de blessures ou danger de mort pour les personnes

Avertissement contre d'éventuels dommages matériels ou à l'environnement

Avertissement contre une tension électrique dangereuse

Avertissement contre des surfaces chaudes

Ignorer ces instructions peut entraîner de graves dommages à la santé, jusqu'à des blessures mortelles !

Ce symbole indique des informations importantes

Dangereux pour l'environnement

7.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

Cet outil électrique respecte les règlements de base pour la sécurité et la santé de la CE. Néanmoins, des situations dangereuses peuvent survenir.

Tous les équipements de sécurité doivent être maintenus en parfait état.

Toujours faire attention aux pièces mobiles. Elles peuvent causer des blessures à cause de leur mouvement ou par un mouvement brusque.

Utiliser l'outil électrique uniquement lorsqu'il est en parfait état du point de vue technique et l'utiliser uniquement pour les fins prévues tout en étant conscient des risques et des problèmes de sécurité, et respecter le mode d'emploi ! En particulier, corriger immédiatement les perturbations qui pourraient avoir un effet négatif sur la sécurité !

AVERTISSEMENT ! Il est essentiel de lire toutes les instructions. Les erreurs commises en tentant de suivre les instructions suivantes peuvent provoquer un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves. L'expression « Outil électrique » se réfère aux outils électriques alimentés par secteur (avec cordon) et les outils électriques à batterie (sans cordon).

CONSERVER CES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR.

Sécurité du lieu de travail

Garder votre lieu de travail propre et bien éclairé. Des bancs de travail encombrés et les zones sombres sont propices aux accidents.

Ne pas utiliser d'outils électriques dans des atmosphères explosives, par exemple en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables. Les outils électriques créent des étincelles qui peuvent enflammer les poussières ou les vapeurs.

Garder les spectateurs, les enfants et les visiteurs à l'écart lors de l'utilisation d'un outil électrique. Les distractions peuvent causer une perte de contrôle.

Sécurité électrique

Les outils avec mise à la terre doivent être branchés dans une prise correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements en vigueur. Ne jamais retirer la broche de mise à la terre ou modifier la fiche en aucune façon. Ne pas utiliser de quelconques adaptateurs. Vérifier avec un électricien qualifié en cas de doute quant à savoir si la prise est correctement mise à la terre. S'il arrive que les outils dysfonctionnent sur le plan électrique ou se brisent, la mise à la terre fournit un chemin de faible résistance pour acheminer l'électricité loin de l'utilisateur.

Éviter tout contact avec les surfaces à la terre ou mises à la terre telles que tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs. Il y a un risque accru de

choc électrique si votre corps est relié à la terre ou au sol.
Ne pas exposer les outils électriques à la pluie ou à l'humidité. L'eau entrant dans un outil électrique augmentera le risque de choc électrique.
Ménager le cordon d'alimentation. Ne jamais utiliser le cordon pour porter les outils ou tirer sur la fiche d'une prise murale. Garder le cordon loin de la chaleur, de l'huile, de bords tranchants ou de pièces en mouvement. Remplacer immédiatement les cordons endommagés. Les cordons endommagés ou emmêlés augmentent le risque de choc électrique.
En cas d'utilisation d'un outil électrique à l'extérieur, utiliser uniquement des cordons autorisés pour l'extérieur. Ces cordons sont conçus pour usage extérieur et réduisent le risque de choc électrique.
Si l'utilisation d'un outil électrique dans un endroit humide est inévitable, utiliser un disjoncteur différentiel. L'utilisation d'un disjoncteur différentiel réduit les risques de choc électrique.

Éviter tout démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur est sur la position « arrêt » avant la connexion à la source d'alimentation, le ramassage ou le transport de l'outil. Transporter l'outil avec le doigt sur l'interrupteur ou brancher des outils dont l'interrupteur est sur la position « marche » sont des situations propices aux accidents.

Enlever toute clé (de réglage) avant d'allumer l'outil. Une clé qui reste attachée à une partie en mouvement de l'outil peut entraîner des blessures corporelles.
Ne pas trop se pencher. Garder une bonne assise et un bon équilibre à tout moment. Une bonne assise et un bon équilibre permettent de mieux contrôler l'outil dans des situations inattendues.
Porter les habits adéquats. Ne pas porter de vêtements amples ni de bijoux. Garder les cheveux, les vêtements et les gants éloignés des pièces en mouvement. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être pris dans des pièces en mouvement.
Utilisation et entretien de l'outil
Ne pas forcer l'outil. Utiliser l'outil approprié pour l'application concernée. L'outil approprié fera le travail mieux et plus sûrement, et à la vitesse pour laquelle il est conçu.
Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur marche/arrêt ne fonctionne pas correctement. Tout outil qui ne peut pas être contrôlé avec l'interrupteur est dangereux et doit être réparé.
Débrancher la fiche de la source d'alimentation avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement de l'outil. Ces mesures préventives de sécurité réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil.
Ranger les outils hors de portée des enfants, et ne pas laisser les personnes peu familières avec l'outil électrique ou les présentes instructions utiliser l'outil électrique. Les outils sont dangereux dans les mains de personnes non-formées.
Conserver les outils avec soin. Garder les outils de coupe affûtés et propres. Des outils bien entretenus, avec des tranchants corrects sont moins susceptibles de se bloquer et sont plus faciles à contrôler.
Entretien des outils électriques. Vérifier tout mauvais alignement ou grippage des pièces mobiles, les bris de pièces et toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement des outils. En cas de dommages, faire réparer l'outil avant de l'utiliser. Des outils mal entretenus sont la source de nombreux accidents.
Utiliser l'outil électrique, les accessoires et les lames etc., conformément aux présentes instructions et de la manière prévue pour le type particulier d'outil électrique, en tenant compte des conditions de travail et du travail à effectuer. L'utilisation de l'outil pour des opérations différentes de celles prévues pourrait entraîner une situation dangereuse.
Utiliser des pinces ou autre moyen pratique pour fixer et soutenir la pièce à travailler sur une plateforme stable. Tenir la pièce à la main contre le corps est une situation instable qui peut entraîner une perte de contrôle.
N'utiliser que les accessoires recommandés par le fabricant pour le modèle concerné. Les accessoires qui peuvent convenir à un outil peuvent devenir dangereux lorsqu'ils sont utilisés sur un autre outil.

Maintenance
Seul un personnel qualifié doit effectuer l'entretien de l'outil. Une maintenance ou un entretien effectué par du personnel non qualifié peut entraîner un risque de blessure.
Lors de l'entretien de l'outil, utiliser uniquement des pièces de rechange identiques. Suivre les

instructions dans la section Maintenance de ce manuel. L'utilisation de pièces non autorisées ou le non-respect des consignes d'entretien peut créer un risque de choc électrique ou de blessures.

7.3. CONSIGNES SPÉCIFIQUES DE SÉCURITÉ PSDC9435 | PDC9430 | DMC9410ND

Ne pas utiliser la machine en présence de matières solides inflammables, des liquides ou des gaz. Des étincelles provenant de l'ancre ou les brosses peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

AVERTISSEMENT

ATTENTION! Risque de blessure par des copeaux chauds. Ne touchez jamais la lame pendant que la machine est en marche, et garder loin de toutes les parties du corps exposées aux blessures.

Ne mettez-vous jamais sur la machine. Vous pouvez incliner et un démarrage inattendu et provoquer des accidents graves.

AVERTISSEMENT

Les pièces endommagées doivent être vérifiés et réparés avant que la machine est utilisée.
La protection sécurité ou d'autres parties qui sont endommagés doivent être soigneusement vérifiés afin de déterminer s'ils fonctionnent correctement selon leur fonction.

AVERTISSEMENT

L'adjustage des pièces mobiles, le montage et toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de la machine doit être vérifié par un technicien qualifié avant de mettre la machine en marche.

Toute pièce défectueuse doit être réparée ou remplacée.
Ne jamais faire fonctionner la machine sans surveillance. Partez pas la machine jusqu'à ce que la lame s'arrête. Utiliser exclusivement des pièces de rechange originale.

1. Le matériau doit être toujours bien fixe .
2. Observer le sens de rotation de la lame de scie.
3. Assurez-vous que la lame est toujours pointu, ainsi que sans entrave et un fonctionnement sans vibration.
4. Keep the labels and nameplates. These contain important information. If they are unreadable or missing, you need to obtain a replacement. La scie circulaire à partir de la position de travail.
5. Avant scier le moteur peut atteindre sa pleine vitesse.
6. Ne prennez pas avec les mains dans la zone de travail d'accès si la machine est branchée à la prise.
7. Protéger la machine contre de l'humidité.
8. Portez des lunettes de sécurité, gants et protection de l'ouïe.

Obtenez les étiquettes et les plaques signalétiques. Ceux-ci contiennent des informations importantes. S'ils sont illisibles ou manquantes, obtenir un remplacement.

PSDC 9435 T3 | PDC 9430 T3

8. MISE EN SERVICE

Après avoir sorti la machine de la boîte de transport, vérifier si la livraison est complète. Placer la machine sur une surface lui permettant d'être aussi stable et plane que possible. Libérer la tige de fixation. Monter la lame conformément aux instructions figurant au chapitre 7 "Remplacement de la lame". Avant d'introduire la fiche de l'appareil dans la prise, s'assurer qu'il s'agit d'une prise de terre. En cas d'utilisation d'une rallonge, veiller à ce qu'elle soit également mise à la terre.

9. UTILISATION

9.1. RÉGLAGE DU DISPOSITIF DE SERRAGE

Pour le bon fonctionnement de la scie circulaire à froid et pour une bonne coupe et une longue durée d'utilisation, il est important de bien fixer la pièce.

9.2. POSITIONNEMENT DU SOCLE DE LA MACHOIRE DE SERRAGE ARRIÈRE (FIG.1)

Le socle de la machoire de serrage arrière peut être placé en 3 positions afin de s'adapter à différentes tailles de matériaux (trois trous sont prévus à cet effet dans la base).
Pour le rêglage , desserrer la vis A et la poignée B. Positionner ensuite le socle et la machoire de serrage de manière adéquate et resserrer la vis A et la poignée B.
A 0° (90°), 15° et 30° le socle doit être placé dans la position du milieu pour des épaisseurs à scier jusqu'à 25mm. Au delà de 25mm, le socle doit être placé dans la position arrière.
La butée de soutien, à droite de la coupe, peut être ajustée en conséquence.(Fig.3).

9.3. SERRAGE DU MATÉRIAU À SCIER (FIG.1)

Placer le matériau à scier entre les machoires C et D et serrer à fond l'étau à l'aide de la poignée de serrage B, dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour régler la machoire arrière D de l'étau à l'angle désiré, desserrer la vis A et la poignée B et et faire pivoter la machoire arrière. Pour la chute sciée, la Premium Super Dry Cutter est équipée d'une butée rêglable. (Fig.2).

9.4. RÉGLAGE DE LA BUTÉE DE DROITE (FIG.3)

L'utilisation de la butée de droite (stopper) accroit la longévité de la lame et est particulièrement utile pour empêcher qu'une chute aille cogner l'intérieur de la coiffe de protection.
Dévisser la vis C et aligner la butée sur la machoire arrière de l'étau. Ensuite fixer la vis C.
En fonction de l'épaisseur du matériau scié, placer la vis D dans le trou A ou B.

9.5. DISPOSITIF DE SERRAGE RAPIDE (FIG.4)

Le dispositif de serrage rapide permet un préajustement rapide, en fonction de toute épaisseur à scier, pour éviter la perte de temps d'une approche avec la poignée, montée sur la vis sans fin.
Tourner le cran d'arrêt A vers la gauche, dans la position verticale. Le dispositif de serrage rapide (B) peut être préajuster d'un geste. Tourner le cran d'arrêt A vers la droite.
A présent, l'ajustement fin est réalisé avec la poignée.

9.6. REMPLACEMENT DE LA LAME

La lame peut être aisément remplacée en suivant les instructions suivantes:

Etape 1
Retirer la fiche de contact de la prise. Ensuite, mettre la fiche mâle à un endroit où il n'est pas possible de l'enficher par mégarde.

Etape 2 (Fig.5 et 5a)
Premium Dry Cutter 9430 : dévisser les trois vis du capot de protection et tirer ce dernier vers l 'arrière (Fig. 5)
Premium Super Dry Cutter 9435 : Desserer la vis à ailettes (A), faire glisser le couvercle (B) vers l 'arrière ; tirer et faire pivoter à 90° les guides de lame (C) (Fig 5a)

Etape 3 (Fig.6 et 7)
Enfoncer l 'arrêt de broche (6-A). Dévisser le boulon à l 'aide de la clé à six pans et retirer la bride extérieure et la lame avec précaution, en ayant soin de soulever la coiffe de protection. (Fig.7)

Etape 4 (Fig.7)
Faire glisser prudemment la nouvelle lame sur l'axe tout en s'assurant que le sens de rotation indiqué

sur la lame est contraire au sens des aiguilles d'une montre. S'assurer également que la lame tourne dans le même sens que celui qui est indiqué par la flèche sur le capot de protection. Réintroduire ensuite la bride extérieure et le boulon axial et serrer le boulon axial à fond.

Etape 5
Premium Dry Cutter 9430 : Revisser les trois vis du capot de protection (Fig. 5) Premium Super Dry Cutter 9435 : Reserrer la vis à ailettes (5a-A), faire pivoter à
90° les guides de lame dans leur position initiale (5a-C)

Etape 6
Vérifier que l 'arrêt de broche n 'est pas enfoncé, pour que la lame puisse tourner librement (Fig. 6).

9.7. GUIDES DE LAME

Régulièrement pulvériser de l'huile de graissage aux points où la lame entre en contact avec les guides de lame. Etant donné que les amortisseurs de vibrations sont soumis à usure, ils doivent être remplacés lorsque l'usure dépasse 3 mm.

9.8. ENTRETIEN

Remplacement des balais à charbon:
1. Remplacer les balais à charbon lorsqu'ils sont érodés sur environ 1/4" (6 mm) ou en cas d'étincelles. Remplacer les deux balais en même temps.
2. Retirer les balais usés, introduire de nouveaux balais et refermer le capot.

Le remplacement des balais ne peut se faire que dans un atelier agréé.

9.9. MATERIAUX

- Aciers inoxydables (uniquement Premium Super Dry Cutter)
- Aciers courants
- Tubes en fonte
- Conduites d'eau et de gaz
- Cornière, profilés en U + double T
- -ubes à revêtement synthétique

9.10. MÉTHODE DE COUPE

Etape 1: La scie circulaire à froid peut couper dans un angle de 45° à 90°.

• à 90°, poser la pièce dans l'étau et s'assurer que le dispositif de serrage est serré à fond dans le sens des aiguilles d'une montre, à l'aide de la poignée de serrage.
• à 45°, desserrer la vis du guide de la surface de départ, régler l'angle souhaité et resserrer les vis. Ensuite, poser la pièce et serrer fermement la poignée de serrage.

Etape 2: Il y a un interrupteur de sécurité dans la poignée (figure 10). Pour démarrer la machine, appuyer ensemble sur l'interrupteur de sécurité (A) et le levier d' arrêt (B), tel que décrit sur la photo suivante. Ainsi libérée, la poignée peut se mouvoir vers le bas. S' assurer que le moteur tourne pendant quelques secondes à plein régime, avant de commencer à scier.

Etape 3: Scier lentement et régulièrement. Après la coupe, remonter la poignée. Relâcher l'interrupteur. Ne lâcher la poignée que lorsque la lame s'est arrêtée.

9.11. COLLECTEUR DE COPEAUX (FIG.11/A)

Recueille jusqu'à 80% des copeaux.

9.12. TRANSPORT DES PREMIUM SUPER DRY CUTTER ET DRY CUTTER

Pour le transport des machines, tirer le bouton de blocage (Fig.12/A) descendre la poignée vers la base et repousser le bouton de blocage. A présent, les machines peuvent être transportées aisément.

10. STANDARD EQUIPMENT

PDC 9430 T3:
1. Lame au carbure de tungstène 60D (305x1,8/2,2x25,4 mm) (Réf. 600530)
2. Clé à six pans et tournevis

PSDC 9435 T3:
1. Lame au carbure de tungstène 90D (355x1,8/2,2x25,4 mm) (Réf. 600570)
2. Clé à six pans et plaque de gabarit

10.1. OPTIONS PREMIUM DRY CUTTER

1. Lame au carbure de tungstène 80D pour acier et autres matériaux (Réf. 600540)
2. Lame au carbure de tungstène 60D pour acier et autres matériaux (Réf. 600530)
3. Lame au carbure de tungstène 60D pour SML (fonte) (Réf. 600535)

4. Lame au carbure de tungstène 60D pour acier et acier inox (Réf. 600530 40)
5. Thinfix - serrage de matériaux ouverts, de fine épaisseur (Réf. 600546) (Figure 13)
6. Système de serrage excentrique (Réf. 609910)
7. Support (Réf. 600526T3)

10.2. OPTIONS PREMIUM SUPER DRY CUTTER

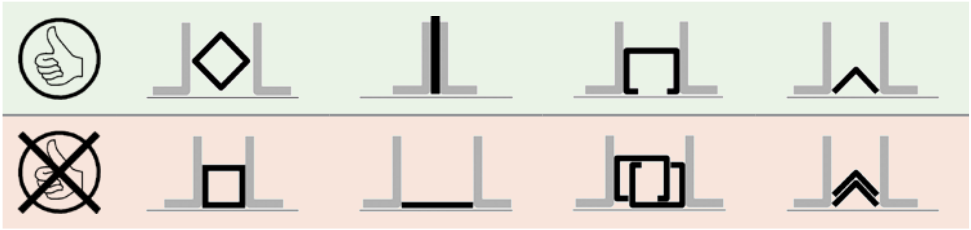
1. Lame au carbure de tungstène 120D pour l'acier très mince et d'autres matériaux à l'exception de la fonte (Réf. 600512I)
2. Lame au carbure de tungstène 90D pour l'acier INOX (Réf. 600570NSF)
3. Lame au carbure de tungstène 90D pour l'acier INOX et d'autres matériaux à l'exception de la fonte (Réf. 600570)
4. Lame au carbure de tungstène 72D pour acier INOX et autres matériaux à l'exception de la fonte (Réf. 600580)
5. Lame au carbure de tungstène 60D pour acier INOX et autres matériaux à l'exception de la fonte (Réf. 600590)
6. Lame au carbure de tungstène 60D pour tubes en fonte (pas pour l'acier). (Réf. 600591)
7. Lame au carbure de tungstène 66D pour aciers courants (non utilisable dans l'acier INOX et la fonte). (Réf. 600595)
8. Lame au carbure de tungstène 96D pour aluminium (Réf. 600594)
9. Thinfix - serrage de matériaux ouverts, de fine épaisseur (Réf. 600546) (Figure 13)
10. Système de serrage excentrique (Réf. 609910)
11. Support (Réf. 600526T3)

11. RECOMMANDATIONS

Pour obtenir une puissance de coupe optimale, veuillez lire les recommandations suivantes:

1. Bien fixer la pièce.
   - D'abord vérifier manuellement si la pièce est fixée de manière sûre et stable
   - Ne couper qu'un tube ou profilé à la fois.
2. Au début, introduire la lame au CT avec douceur et précaution dans le matériau et ensuite continuer à scier de façon continue.
3. Avant de continuer à travailler, retirer soigneusement les copeaux qui se sont déposés entre les dents en CT pendant le travail.
4. Vérifier régulièrement si la lame au CT et le creux des dents en CT sont usés. Remplacer une lame usée, aux dents émoussées, par une nouvelle lame.
5. En sciant, toujours porter des lunettes de protection.
6. Ne jamais saisir une pièce avec les mains pendant que la scie tourne. Eloigner les vêtements.
7. Lors du montage de la lame, respecter le sens de la rotation.
8. Ne faire aiguiser la lame que par des services spécialisés.
9. En moyenne, les lames peuvent être réaffûtées 5 fois.

12. MODE DE COUPE CORRECT À 90°



DMC 9410ND

13. DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

13.1. EMPLOI PRÉVU

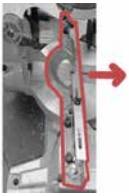
AVERTISSEMENT: La machine ne doit pas être modifié ou changé, comme pour un autre type d'utilisation, comme indiqué dans le mode d'emploi. L'utilisateur est responsable des dommages ou blessures causés par une mauvaise utilisation.
La Scie DMC 9410ND est adapté pour découper des bandes, tubes et profilés en acier, cuivre, laiton, aluminium, matières plastiques et composites.

13.2. DÉBALLAGE

Retirer la machine et toutes les pièces détachées du bac d'expédition. Conservez tous les matériaux d'emballage avant d'avoir vérifié la machine et pris en fonctionnement.

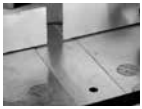
1. DRY MITER CUTTER
2. Lame de scie 255/60Z
3. Système de serrage « K » pour tuyaux
4. Vice
5. Cle Allen

Prenez la machine en fonction qu'après avoir lu attentivement ces instructions et compris.
Sortie de l'usine est déjà défini, la profondeur de coupe
et le point de pivotement (distance de l'axe du moteur butée coulissante) Voir tableau marqueur d'arrêt coulissant sur la table de la scie circulaire.



Pour le transport, la mâchoire de serrage arrière est montée dans la position la plus reculée. Afin d'atteindre l'espace de travail maximum de +/- 45°, le système de serrage doit être ajusté. Pour ce faire, desserrez légèrement les 4 vis avec lesquelles la mâchoire de serrage arrière est fixée. La mâchoire de serrage arrière est ensuite poussée dans la position la plus avancée et fixée à nouveau.

(1)



(2)

Remarque : La machine est livrée d'usine avec un insert de table (1).
La rainure de scie (2) doit être réalisée par l'utilisateur lors de la première coupe. Pour ce faire, la machine doit être réglée à 90°.

13.3. FIXATION

Pour une utilisation fixe de la scie 4 trous de fixation sont prévus, chacune des parties avant et deux arrière.

13.4. MONTAGE DE LA LAME DE SCIE / CHANGEMENT DE LAME

Retirer le fiche de la prise.

Retirer la vis n ° 1 sur la protection et retirer le couvercle de protection et le lieu de retour.

Poussez la broche et tournez la lame jusqu'à ce qu'elle s'enclenche (la transmission est bloquée)

(1)

(2)

(3)

Tournez le vis de lame avec la clé Allen dans le sens de rotation vers la. droite (1) Retirez le support (2) et retirer la lame (3)

Placez la nouvelle lame sur la broche et assurez-vous que la rotation de la lame est dans le sens horaire. Placez le flasque sur la broche et serrer la vis Allen dans le sens horaire à nouveau.

Mettez le couvercle de protection en place et serrer les vis.

MISE EN GARDE:
Apres le changement de lame fait attention que la broche se dissout pour éviter d'endommager l'engrenage.

13.5. AJUSTAGE POUR LA COUPE MITRE

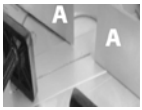
Une modification de la machine 9410ND pour une coupe biaise est interdite

(1)

(2)

Tournez le poignee de un demi-tour vers la gauche (1), avec l'arceau de blocage pouce vers le bas (2). La tête de scie est ensuite pivoter vers les deux côtés jusqu'à 45 °. Angle mitre désirée pour ajuster l'échelle. Pour angle commun avec précision les points de localisation sont disponibles.

13.6. LA BUTÉE COULISSANTE



La butée coulissante (A) est défini par le fabricant, et le moteur de broche précision angulaire exactement. Voir l'étiquette sur la table ronde (pivot). Pour atteindre une puissance de coupe encore plus grande, l'arrêter le diaporama en desserrant les 4 vis Allen sont repoussés.
La butée a également déplacé sur les deux côtés des surfaces d'arrêt. Avantage pour les sections instables et à paroi mince peut arrêter surfaces sont amenées à proximité de la lame de scie.
Cela crée une coupe nette et sans blocage de la lame de scie en matière de retour déviant est garanti.

Avant de prendre la coupe mitre, assurez-vous que l'arrêt de glissière est en position correcte. (A)

13.7. SYSTÈME DE SERRAGE

Le système de serrage rapide permet un rapide préréglage, pour d'éviter que, en fonction de la taille du materiél le système doit être mis en rotation par l'intermédiaire du levier d'armement en position.

(1)

Tourner la vis papillon (1).

(2)

Vous pouvez maintenant préréglage le système de serrage dans 3 positions différentes. La fixation se fait avec la tige filetée en tournant la poignée .(1 + 2).

AVERTISSEMENT: Avant de démarrer la machine, assurez-vous que le matériau est serré fermement.

ID de l'article: 600653

Adaptateur optionnel pour le serrage de tubes ronds et carrés Ø 30mm - 70mm

13.8. DÉMARRER ET ARRÊTER LA MACHINE

Assurez-vous que la tension du réseau est la même que celle sur la plaque signalétique de la machine indiqué et que l'interrupteur est éteint avant de brancher l'appareil au secteur.

Transport de verrouillage:
Le verrou de transport maintient le bras de scie, et la tête de coupe avec la lame dans la position la plus basse.

Pour activer:

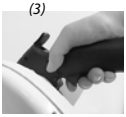
(1A)

(1B)

Pousser au premier le levier de sécurité pour déverrouiller la tête de scie. (1A) Lancez la tête de scie vers le bas d'environ 1 cm (1B)

(2)

(3)



A la poignée vous trouvez un bouton de sécurité (2). Pour activer le moteur, le bouton de sécurité et l'interrupteur doit être actionnés simultanément. (2 + 3)

Pour désactiver:
Relâchez l'interrupteur (3) et le bouton de sécurité, le moteur est arrêté.
Exécuter la tête de scie en arrière jusqu'à la protection de lame de scie se ferme et se verrouille automatiquement la tête de scie dans sa position finale.

ATTENTION! Toujours mettre la machine hors tension et débranchez-le de la prise électrique immédiatement après utilisation pour éviter les accidents causés par du personnel non qualifié.

14. MAINTENANCE ET RÉPARATION

14.1. NETTOYAGE DE LA MACHINE

Souffler périodiquement de tous les orifices de ventilation avec l'air comprimé sec. Toutes les pièces en plastique doivent être nettoyées avec un chiffon doux et humide. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer plastique. Ils peuvent dissoudre ou endommager le matériel. Porter des lunettes de sécurité lors de l'utilisation de l'air comprimé.

14.2. LUBRIFICATION

Choisissez de remplacer la graisse fluide pour engrenages toutes les 100 heures par un technicien qualifié.

14.3. REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

Les charbons quand ils sont broyés à environ 1/4 "(6mm) vers le bas ou il y aura des étincelles.
Ces deux balais doivent être remplacés en même temps.

Retirer les balais usés, insérez les nouvelles brosses et fermer le couvercle.
Les balais de charbon ne peuvent être remplacés que par un électricien qualifié !

15. ACCESSOIRES

- Lame de scie 60 D pour acier non allié (600598)
- Système de serrage « K » pour tuyaux (600653)

Accessoires optionnels:

- Lame de scie 60 D pour acier non allié (600598)
- Lame de scie 66D pour acier inoxydable (600654NSF)
- Lame de scie 66D pour acier mince (600654)
- Lame de scie 80D pour aluminium (600655A)
- Lame de scie 66D RÉSISTANTE AUX CHOCS pour caillebotis et acier mince (72225566)
- Support de montage (600599)
- Système de serrage « K » pour tuyaux (600653)

16. RECOMMANDATIONS POUR UNE PERFORMANCE OPTIMALE LAME

1. Le matériau doit être bien serré. Vérifiez avec votre main, si la pièce est fixe et stable. Tube et matériel rond doit serrer et scier individuellement.
2. Introduire au début de la lame de scie au carbure soigneusement et doucement dans la matière et de continuer à vue plus vite.
3. Copeaux, qui sont déposés au cours des travaux entre les dents au carbure, enlevez soigneusement avant la poursuite des travaux
4. Vérifiez régulièrement la lame de scie l'usure et l'éruption des dents. A la suite de l'usure et l'éruption des dents la lame émoussée devenir remplacé par un nouveau.
5. Lors du sciage toujours porter des lunettes de sécurité.
6. Ne jamais toucher avec les mains dans la scie en marche. Gardez des vêtements à distance.
7. Regardez l'assemblage de la lame sur le sens de rotation.
8. Les lames peuvent être reaffûter par des services spéciaux d'affûtage
9. Les lames peux être reaffûter en moyenne 5 fois

GÉNÉRAL

17. DEVIS

Lors du retour d' une machine défectueuse pour réparation, nous facturons des frais de 50 € pour le devis, qui sont supprimés dès que l' ordre de réparation est donné ou si une nouvelle machine est achetée.

18. PIÈCES

La liste des pièces de rechange avec leurs numéros de référence se retrouvent sur notre site internet: **www.jepson.fr**

19. GARANTIE

La garantie est de 12 mois calculés à partir du jour de la vente à l'utilisateur final. Elle comprend, et se limite à, la réparation gratuite de vices qui, selon les preuves, sont dûs à l'utilisation de matériaux imparfaits lors de la fabrication ou à des erreurs de montage ou au remplacement gratuit des pièces défectueuses.
Les mauvaises utilisation ou mise en service ainsi que les montages ou réparations effectués sur initiative propre, et non indiqués dans notre mode d'emploi, excluent toute garantie. Les pièces soumises à usure sont également exclues de la garantie. Nous nous réservons également le droit de prendre une décision quant à la garantie. La garantie s'éteint lorsque l'appareil est ouvert par un tiers. Les dégâts dûs au transport, travaux d'entretien ainsi que les dommages et pannes résultant de travaux d'entretien défectueux ne tombent pas sous la garantie.
En cas d'invocation de la garantie, la preuve d'achat de l'appareil doit être apportée par la production du bordereau de livraison, de la facture ou du bon de caisse.
Pour autant que la loi le permette, nous excluons toute responsabilité civile pour tout dommage aux personnes et aux biens ou pour tout dommage indirect, en particulier si l'appareil a été utilisé autrement que pour l'utilisation indiquée dans le mode d'emploi, n'a pas été mis en service ou réparé conformément au mode d'emploi ou que des réparations ont été effectuées sur initiative propre par un non-spécialiste. Nous nous réservons le droit d'effectuer dans notre atelier les réparations ou travaux de réparation qui s'ensuivent, comme mentionné dans le mode d'emploi.

Sont exclus de la garantie les pièces d'usure telles que:
Interrupteur, des brides, des balais de charbon, supportings et outils de coupe (lames de scie, inserts en carbure, forets et abrasif).

La qualité et la sécurité des scies circulaires à froid JEPSON dépend de l'utilisation exclusive de lames JEPSON originales. L'utilisation d'autres lames peut endommager les machines. La lame d'origine JEPSON répond à toutes les exigences de contrôle de l'organisme TÜV. Le symbole de conformité TÜV-GS n'est plus valable en cas d'utilisation de lames autres que celles d'origine.

Exclusions de Garantie JEPSON POWER

- Sont exclus de la garantie :
- Les pièces faisant l'objet d'une usure résultant d'un usage ou d'une usure naturelle, ainsi que les défauts de l'outils dus à une usure liée aux conditions d'utilisation normales ou dus à une usure naturelle.
- Les défauts de l'outil résultant d'un non-respect des instructions d'utilisation, d'une utilisation non conventionnelle, de conditions atmosphériques anormales, de conditions d'utilisation inappropriées, d'une surcharge ou d'un manque d'entretien ou de maintenance.
- Les défauts de l'outil résultant de pièces de rechange ou pièces complémentaire autres que les pièces originales Jepson Power.
- Les machines sur lesquelles des modifications ou des rajouts ont été effectués.
- Les différences minimes constatées par rapport à l'usage prévu de l'appareil, qui s'avèrent sans importance eu égard à la valeur et à l'aptitude à l'emploi de l'outil.

JEPSON POWER® GERMANY
Leading Through Innovation

SCIE CIRCULAIRE A COUPE DE MÉTAL

PSDC 9435T3 | PDC 9430T3 | DMC 9410ND

Jepson Power GmbH
Ernst-Abbe-Straße 5
52249 Eschweiler
Germany

Phone +49 2403 64 55 0
E-Mail info@jepson.de
Website www.drycutter.com

© JEPSON Power GmbH