

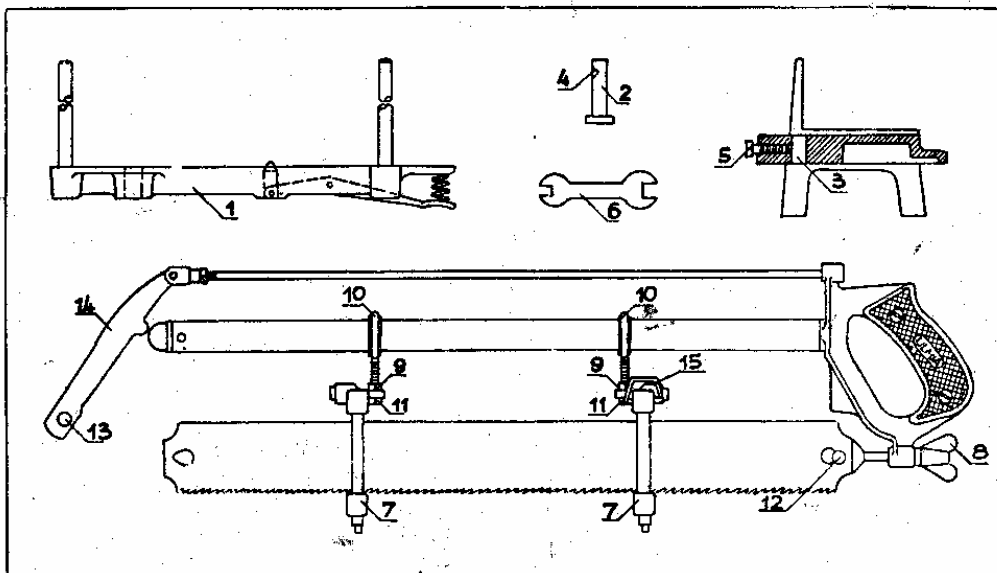
NOTICE D'UTILISATION:

***SCIE ULMIA (Petit modèle)
ULMIA n°348M***

- SU 01

Mode d'emploi

des scies à onglet ULMIA
n° 348 M, n° 352, n° 354



Les scies à onglet ULMIA ne comprennent que des pièces d'une finition parfaite qui en font des outils de précision. Chaque scie à onglet a été vérifiée séparément pour établir sa précision de coupe parfaite. Il importe de respecter exactement les instructions suivantes.

Pour éviter des dégâts dus au transport, les scies à onglet ULMIA sont expédiées démontées dans un emballage spécial.

Déballage et nettoyage

Enlever du support pivotant la scie à monture complètement montée, nettoyer ensuite la table, le support pivotant et la scie à monture avec un chiffon sec sans rien changer aux différentes pièces.

Montage

1. Huiler les surfaces du pivot du support pivotant 1, introduire le boulon de rotation 2 également huilé dans le trou du support pivotant 1 et fixer le support pivotant sur le dessous de la table en introduisant le boulon de rotation 2 par le support pivotant 1 dans le trou de la table 3 de façon telle que la fraisure 4 du boulon de rotation 2 soit saisie par la vis de pression 5. Serrer ensuite la vis de pression 5 avec la clé 6 suffisamment loin pour que le support pivotant 1 puisse être déplacé bien à l'aise de part et d'autre avec le cliquet décliqueté et pour qu'il soit bien appliqué contre la partie avant en arc de la table. (Pour pouvoir serrer commodément la vis de pression 5, mettre le support tournant 1 sur onglet.)
2. Visser alors solidement la table de scie à onglet avec le support pivotant monté sur le plancher percé au préalable au moyen des 4 vis livrées avec la scie.
3. Prendre la scie à monture dans la main droite par la poignée et placer les curseurs de guidage 7 montés sur les tiges de guidage du support pivotant 1. Tendre la lame de scie avec l'écrou papillon 8 jusqu'au moment où l'on ne parvient plus à faire tourner l'écrou papillon 8 en utilisant le pouce et l'index.

Maniement

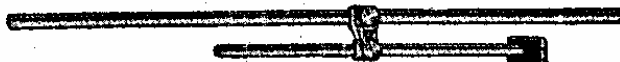
1. Pour scier, guider la scie à monture vers le bas légèrement, sans pression. Maintenir la pièce fermement contre le dos de la table. Le moindre déplacement de la pièce aurait pour effet que la lame de scie serait repoussée latéralement et que la coupe serait imparfaite.
2. Pour scier, les guidages supérieurs des curseurs de guidage doivent se trouver encore toujours sur les tiges de guidage du support pivotant.

Il n'est pas possible d'augmenter la hauteur de coupe maximale de chaque type de scie (60 mm pour le n° 348 M, 100 mm pour le n° 352, 120 mm pour le n° 354) en soulevant la scie à monture tellement haut qu'il n'y ait plus que les guidages inférieurs des curseurs de guidage qui se trouvent sur les tiges de guidage. Dans ce cas, les curseurs de guidage casseraient rapidement à cause de l'effort de flexion produit. Les pièces qui sont plus hautes que la hauteur de coupe maximale de la scie à ongle disponible doivent être sciées en 2 opérations en retournant les pièces après la première coupe, si leur forme le permet, ou bien il faut prendre une scie à ongle plus grande selon la hauteur de la pièce.

3. Réaffûter fréquemment la lame de scie, spécialement pour des pièces dures, et lui redonner de la voie à l'occasion, pour empêcher un coincement et une déviation latérale du trait de scie.
La lame de scie neuve telle qu'elle provient de l'usine servira de modèle pour faire un avoyage et un affûtage convenables.
4. Si la lame de scie est devenue plus étroite à cause d'un réaffûtage fréquent et si elle ne coupe plus la pièce entièrement, desserrer les écrous de réglage 9 des bagues de guidage 10, descendre les bagues comme il convient et revisser à fond les contre-écrous 11. (Il est très pratique et prudent d'acheter plusieurs lames de scie de réserve.)
5. Pour remplacer la lame de scie: desserrer l'écrou papillon 8, décrocher la lame de scie des rivets 12 et 13 sans desserrer les écrous du fil tendeur.
6. Pour remplacer les curseurs de guidage et les bagues de guidage: desserrer l'écrou papillon 8, décrocher la lame de scie des rivets 12 et 13, faire pivoter le bras de scie 14 vers l'extérieur et l'on peut remplacer ensuite les curseurs de guidage 7 et les bagues de guidage 10. Toujours introduire le curseur de guidage avant avec l'œillet de suspension 15 en face de la poignée de la scie (voir illustration).

Dispositif de réglage de la longueur

Le dispositif de réglage de la longueur (accessoire spécial) permet de scier plusieurs pièces à la même longueur après avoir fait un seul réglage. Visser fermement la longue barre ronde en fer, suivant le besoin, dans un des trous se trouvant sur les deux faces frontales en dessous du bord de la table. Pour des pièces plus courtes, pousser la barre ronde en fer avec la pièce à butée par-dessus la table.

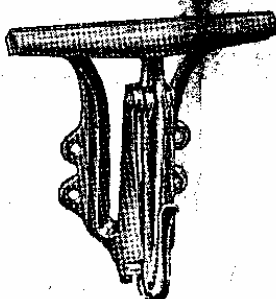


Entretien

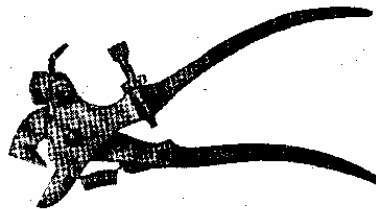
Afin de faciliter le travail et pour obtenir une durée d'utilisation plus longue, enlever de temps en temps le support pivotant 1, le nettoyer et l'huiler. Huiler également à l'occasion toutes les pièces frottantes et lubrifier la lame de scie avec un chiffon imprégné d'huile. Utiliser uniquement de l'huile minérale de bonne qualité.

Pour maintenir la lame de scie en bon état

Pour planer soi-même à la main des lames de scie émaussées afin de pouvoir les réutiliser, employer de préférence l'étau d'affûtage pour lames de scie ULMIA n° 59 avec des limes correspondantes et la pince à avoyer ULMIA n° 50. Nous enverrons sur demande les prospectus spéciaux avec les prix.



N° 59
Etau d'affûtage pour lames de scie ULMIA



N° 50
Pincé à avoyer ULMIA