

SCIE A FORMAT

FP-300

/1600

/2000

/2500

Mode d'emploi



CE TÜV-A-MHF/MG-1/98/03082 A

Holzprofi France Sarl
7, rue de la papétrie
F-67590 Schweighouse sur Moder
E-mail : commercial@holzprofi.fr

Le fabricant se réserve le droit d'effectuer des modifications techniques.

W - MASTER

SCIE A FORMAT FP-300

SOMMAIRE

1. Introduction
2. Données techniques
 - 2.1 Principales dimensions et paramètres
 - 2.2 Normes et prescriptions
3. Description et but de la machine
 - 3.1 Scie à format FP-300
 - 3.2 But d'utilisation de la machine
 - 3.3 Procédures en vue de faire un travail en toute sécurité
4. Mise en service continu de la machine
 - 4.1 Montage et mise au point de la machine
 - 4.2 Réglage de la machine
 - 4.3 Raccordement de la machine au réseau électrique
 - 4.4 Raccordement de l'aspiration
 - 4.5 Précoupe
 - 4.6 Éléments de commande
5. Montage et réglage de la scie
 - 5.1 Liste des pièces
 - 5.2 Accessoires spéciaux
 - 5.3 Montage de la scie
 - 5.3.1 Table de façonnage avec cadre latéral, règle et pantographe
 - 5.3.2 Agrandissement de la table
 - 5.4 Mise en place de la lame de scie, son remplacement et réglage du coin d'écartement
 - 5.5 Dégagement, engagement et inclinaison de la lame de scie
 - 5.6 Règle longitudinale
 - 5.7 Tension de la courroie de la propulsion
 - 5.8 Aides manuelles
6. Précoupe – montage et réglage
 - 6.1 Montage de la précoupe
 - 6.2 Réglage de la précoupe
7. Raccordement de la machine à l'aspiration
8. Installation électrique
 - 8.1 Description de l'installation électrique
 - 8.2 Consignes pour l'entretien de l'équipement électrique
 - 8.3 Schéma du raccordement électrique
9. Bruit de la machine
10. Sécurité
 - 10.1 Informations relatives aux symboles
 - 10.2 Consignes de sécurité
11. Entretien et nettoyage de la machine
12. Informations complémentaires
 - 12.1 Transport et stockage de la machine
 - 12.2 Liquidation des emballages et de la machine à la fin de sa durée de vie
 - 12.3 Consignes pour les commandes de pièces de rechange

1. INTRODUCTION

Avant de commencer à travailler avec la présente machine, veuillez lire attentivement les consignes suivantes. Elles sont divisées par thèmes en deux parties : une partie concernant la prise de connaissance mécanique de la machine et une seconde partie consacrée à une utilisation correcte, économique et en toute sécurité.

Le présent mode d'emploi devrait vous faciliter la prise de connaissance avec la machine et avec ses possibilités d'utilisation. De ce fait, il aide à limiter les risques d'accidents durant le travail, à diminuer les frais liés aux réparations et augmente la satisfaction globale lorsque vous travaillerez avec cette machine.

Le présent mode d'emploi doit toujours se trouver sur le lieu de travail et chaque personne qui travaille avec la machine, y compris les personnes effectuant la préparation, le nettoyage, l'entretien et les réparations, doit avoir pris connaissance de son contenu.

Outre le respect du présent mode d'emploi, lors du travail il est nécessaire de veiller aux règles générales de sécurité permettant d'effectuer un travail professionnel et en toute sécurité.

Le fabricant vous souhaite d'être pleinement satisfait de notre machine-outil pour le travail du bois :

2. DONNÉES TECHNIQUES

Type de machine : **Scie à format**
 Type : **FP-300**
 Fabricant : **Oblastní průmyslový podnik Polička a. s.**

2. 1. Principales dimensions et paramètres

Longueur, largeur et hauteur de la machine	4000-5000x2400x1000 mm
Poids	320-350 kg
Hauteur de travail de la table de la scie	890 mm
Dimensions de la table de travail	830 x 1000 mm
Dimensions de la table de façonnage	2000 (2500) x 320 mm
Dimensions du cadre latéral de la table de façonnage	1040 (1230) x 600 mm
Diamètre maximal de la lame de scie circulaire	315 mm
Diamètre minimal de la lame de scie circulaire	250 mm
Diamètre de la scie de précope/diamètre de serrage	120/20 mm
Vitesse de la tige	4550 1/min
Vitesse de la scie de précope	9100 1/min
Courroie en coin de la propulsion	XPZ 887
Angle de la scie inclinée	0° - 45°
Découpe de la scie avec un \varnothing de lame de 315	0 - 100 mm
Découpe de la scie avec un \varnothing de lame de 300	0 - 95 mm
Découpe de la scie avec une inclinaison de 45 °(\varnothing 315)	75 mm
Découpe de la scie avec une inclinaison de 45 °(\varnothing 300)	70 mm
Longueur max. de la coupe	2000, 2500 en fonction de la longueur de la table de façonnage
Diamètre du goulot d'aspiration principal	100 mm
Diamètre du goulot d'aspiration du cache de la lame	35 mm
Vitesse de l'air aspiré	min. 20 m/s
Quantité d'air aspiré	565 m ³ /heure

Électromoteur :

Type	1LA9090-2LA10-Z avec thermocontact IM 1081
Puissance	2.2 ou 2,9 kW
Vitesse	2.860 1/min.
Tension/fréquence	230 ou 400/50 V/Hz
Courant	10,9 A
Poids	15,5 kg

2. 2. Normes et prescriptions

La machine a été fabriquée en accord avec les normes et prescriptions suivantes :

- ČSN 49 6100/88 - Installation de traitement du bois. Exigences de sécurité relatives à la construction des machines et des installations. Dispositions communes.
- ČSN 49 6105/88 - Installation de traitement du bois. Exigences de sécurité relatives aux scies circulaires et aux scies à cylindres.
- ČSN 33 2310/88 - Prescriptions électrotechniques. Prescriptions pour les installations électriques dans les différents moyens.
- ČSN 33 4200/83 - Prescriptions électrotechniques. Protection de la réception radio contre les brouillages. Dispositions fondamentales.

Arrêté du ČÚBP n° 48/1982

Prescriptions hygiéniques sv. 36/1976 et sv. 13/1977 du Ministère de la Santé de la République tchèque.

- ČSN ISO 37 46/96 - Détermination du niveau de puissance acoustique des sources de bruit à l'aide de la pression acoustique. Méthode de travail dans un champ libre situé au-dessus de la surface de réflexion.
- ČSN EN 60 204-1/95 - Installations électriques des machines de travail.
Partie 1. : Exigences générales
- Directive de l'UE - n° 89/392/EHS, 91/368/EHS, 93/44/EHS, 93/68/EHS.
- pr. EN 1870 – 1 - Sécurité des machines du traitement du bois – scies circulaires avec ou sans table mobile.
- ČSN-ISO 3746 - Acoustique – Détermination des niveaux de puissance acoustique des sources de bruit à l'aide de la pression acoustique. Méthode d'exploitation dans un champ libre situé au-dessus de la surface de réflexion.
- ČSN EN 292-1 - Sécurité des installations mécaniques – termes fondamentaux, principes généraux pour la conception :
- ČSN EN 292-2 - Partie 1 : Terminologie de base, métrologie
Partie 2 : Principes techniques et spécifications.
- EN 294 - Sécurité des installations mécaniques – distances de sécurité en vue d'empêcher l'accès aux endroits dangereux pour les extrémités des membres supérieurs.
- pr EN 691 - Sécurité des machines du traitement du bois – exigences communes.

Nous déclarons que la scie à format FP-300 remplit les dispositions de la directive 98/37/EG idgF et EN 292, EN 294, EN 349, EN 418, EN 811, EN 953, EN 954-1 et EN 1088.

3. DESCRIPTION ET BUT DE LA MACHINE

3. 1. Scie à format FP-300

La scie à format est conçue pour la découpe transversale et longitudinale du bois, des matières ligneuses et de matériaux analogues, pour le façonnage des matériaux en plaques lorsque, en combinaison avec une précope, il est possible d'atteindre une très bonne qualité de coupe.

La construction même de la machine est une combinaison entre un support en tôle en forme de cassette avec des pièces en fonte grise et en alliage d'aluminium. La table de la scie est nettement travaillée et sa surface est agrandie par une surface supplémentaire. Fixation de la tige dans deux roulements de type 6204-2RS remplis de graisse spéciale assurant une suffisance de graissage durant l'ensemble de la durée de vie des roulements.

La table de façonnage massive avec cadre latéral est une garantie de satisfaction des exigences technologiques imposées à cette machine.

Le raccordement de la machine à l'aspiration se fait par un goulot situé sur la partie inférieure du support.

La mise en marche de la machine et le freinage de la lame en cas d'arrêt sont assurés par un déclencheur à moteur combiné.

Vous trouverez de plus amples paramètres techniques et de plus amples informations dans la suite du présent manuel.

Le fabricant se réserve le droit d'effectuer des modifications techniques qui améliorent les fonctions de la scie à format et peuvent être différentes des figures et des données contenues dans le présent mode d'emploi.

Toute modification de la machine effectuée par l'utilisateur entraîne l'annulation de la garantie du fabricant.

3. 2. But d'utilisation de la machine

Sur la machine FP-300, équipée de lames de scie circulaire avec des plaquettes à taillants – SK, il est possible de traiter les matériaux suivants :

- les bois massifs et les matériaux analogues à base de bois
- les matériaux en plaques – laminé, les panneaux lattés, le MDF
- les plastiques – ne dépassant pas les paramètres du bois et des matières ligneuses
- l'aluminium jusqu'à une épaisseur de 30 mm

Il est interdit de couper les matériaux suivants avec la machine :

- le bois et les autres matériaux qui contiennent des corps étrangers
- le bois rond, aussi bien en coupe longitudinale qu'en coupe transversale
- les matériaux collés où la structure pourrait se décomposer lors de la découpe
- les métaux, les métaux non ferreux (excepté l'Al) et les minéraux
- les matériaux de construction et d'installation
- les produits en amiante et les matériaux analogues
- les matériaux contenant du verre
- les matériaux fragiles, friables, inflammables et explosifs
- les fibres et les textiles non fibreux
- les matériaux en caoutchouc
- les matériaux allégés (par exemple le molitan)
- le papier
- les produits alimentaires, les matériaux de droguerie et sanitaires, les moelles et les os
- les matériaux en faisceau (entre autres la ficelle et autres)
- les matériaux qui libèrent des produits dangereux lors de leur découpe
- les planchers et les matériaux d'isolation
- les plantes

3. 3. Procédures en vue de faire un travail en toute sécurité :

Avant de commencer tout travail sur la machine, vérifiez l'état des instruments de coupe, leur fixation, l'état et la fixation des caches, l'accès aux aides manuelles, et contrôlez votre propre équipement ainsi que vos moyens de protection du point de vue de la sécurité du travail.

1. Coupe transversale courte jusqu'à une épaisseur de matériel de 90 mm.

Placez la lame à environ 10 mm au-dessus de l'épaisseur du matériel découpé. Si vous découpez une pièce de longueur plus importante, faites reposer le matériel sur la butée réglée de la règle transversale de la table de façonnage. La pièce découpée est le déchet. Si vous découpez une pièce de plus petite taille, déplacez le profil en L de la règle longitudinale afin qu'à la fin de la découpe le matériel ne se coince pas entre la règle et la lame de la scie circulaire. Réglages de la règle longitudinale, voir le chapitre 5. 6.

Afin de retirer les pièces découpées, utilisez l'aide manuelle de la figure 10.

2. Découpe longitudinale de pièces courtes et étroites jusqu'à une épaisseur de 100 mm.

Placez la lame à environ 10 mm au-dessus de l'épaisseur du matériel découpé. Guidez le matériel le long du profil en L de la règle longitudinale. Déplacez la règle de manière à ce qu'en fin de découpe, le matériel ne se coince pas entre la règle et la lame de la scie circulaire. Pour le déplacement, utilisez l'aide manuelle de la figure 10.

3. Découpes longitudinales et transversales de longueur plus importante et jusqu'à une épaisseur de 100 mm.

Placez la lame à environ 10 mm au-dessus de l'épaisseur du matériel découpé. Faites reposer le matériel sur la butée de la règle transversale de la table de façonnage et effectuez la découpe. Il est également possible d'effectuer des coupes de longueur plus importante à l'aide de la règle longitudinale. Lors de la découpe, utilisez les aides manuelles des figures 10 et 11.

4. Découpe d'onglets jusqu'à une épaisseur de matériel de 100 mm.

Placez la lame à environ 10 mm au-dessus de l'épaisseur du matériel découpé. Réglez la règle transversale de la table de façonnage sur l'angle souhaité et déplacez-la le plus près possible de la lame de la scie. Bloquez la règle dans cette position à l'aide de la fixation (4) fig. 2. Il est possible de découper des onglets lorsque la règle longitudinale se trouve soit en position A soit en position B (fig. 2).

5. Découpe de biais jusqu'à une épaisseur de 65 mm.

Inclinez la lame jusqu'à l'angle souhaité et réglez environ 10 mm au-dessus de l'épaisseur du matériel découpé. Lorsque vous découpez des biais à proximité de la règle longitudinale, utilisez cette règle après l'avoir fait tourner de 90°. Utilisez cette règle retournée également lorsque le caractère du travail correspond aux points 1. et 2. Lors de la découpe, utilisez les aides manuelles des figures 10 et 11.

6. Alignement jusqu'à une épaisseur de matériel de 70 mm.

Placez la lame à environ 10 mm au-dessus de l'épaisseur du matériel découpé. Sur la table de façonnage, fixez le serre-joint dans les rainures en "T". Faites reposer l'extrémité arrière du matériel prévu pour l'alignement dans le serre-joint, alignez en fonction de la découpe et effectuez la découpe à l'aide de la table de façonnage.

7. Découpe des matériaux plans avec une précoupe.

Avant de débiter ce travail, la machine est équipée et réglée en fonction des chapitres 6. 1. et 6. 2. Déplacez la lame de scie de la précoupe de manière à ce qu'elle surplombe la table de 1 - 1,5 mm. Faites reposer la plaque sur la butée réglée de la règle de la table de façonnage et effectuez la découpe. En vue de guider le matériel découpé, il est possible d'utiliser également la règle longitudinale. Si vous souhaitez découper plusieurs petites pièces à partir d'une pièce ayant une surface importante, découpez grossièrement ces petites pièces et ensuite seulement, vous pourrez les formater.

Pour toutes les opérations, il est valable que compte tenu du déplacement manuel du matériel vers la coupe, il est nécessaire de juger et de déterminer la vitesse de ce déplacement de manière individuelle et ce, en tenant compte aussi bien du matériel découpé que de l'outil de coupe utilisé ainsi que des conditions générales lors du traitement des matériaux.

Autres remarques concernant la sécurité, voir le chapitre 10.

ATTENTION !

N'effectuez que les travaux qu'il est possible de réaliser de façon sûre sur la machine et ce, en fonction de leur taille, leur caractère, de par l'équipement et les paramètres techniques. Ne jamais travailler sans moyens de protection.

4. MISE EN SERVICE CONTINU DE LA MACHINE

4. 1. Montage et mise au point de la machine

Compte tenu du fait que la machine est livrée démontée en groupes de montage, il est nécessaire de la monter. Si la machine est équipée d'une peinture de conservation, éliminez-la. Le montage de la table de façonnage avec cadre latéral, règle et pantographe doit être effectué en fonction du chapitre 5. 3. 1. Selon le chapitre 5. 3. 2., effectuez l'installation de l'agrandissement de la table. Placez et fixez la lame de scie sur la machine, ainsi que le coin d'écartement, le cache de la lame de scie. Ce dernier est à raccorder au tube d'aspiration Js 32 portant un goulot d'aspiration, voir le chapitre 5. 4. Seules des lames ayant des plaques à taillants SK d'une étendue de diamètres allant de 250 à 300 mm peuvent être utilisées sur la machine.

Sur la barre avant, placez la règle longitudinale, voir le chapitre 5. 6.

Lors de la mise en place de la machine à l'endroit souhaité, il est nécessaire de l'aligner avec une précision de moins de 2 mm/1 m et ce, dans les deux directions. Il est également bon de placer la machine sur un caoutchouc d'une épaisseur de 3-6mm. Après la mise en place de la machine, il est possible de l'ancrer dans le sol par le biais des orifices des pattes du support. La machine ne convient pas pour une installation en terrain vague ni dans une pièce où il existe des risques d'explosion.

4. 2. Réglage de la machine

Contrôlez les fonctions de la table de façonnage, dans l'ensemble de l'étendue de sa translation. Le réglage de la lame de scie et des autres éléments est décrit dans le chapitre 3. 3. Procédures en vue de faire un travail en toute sécurité.

4. 3. Raccordement de la machine au réseau électrique

Avant d'effectuer le raccordement, contrôlez que les valeurs du réseau électrique d'alimentation correspondent bien aux valeurs indiquées sur l'étiquette de la machine (400 V, 50 Hz). L'alimentation doit être assurée par un fusible de 16 A. La machine est équipée d'un démarreur à moteur avec un connecteur mâle à 5 pins, d'un déclencheur de sous-tension et d'un frein électronique – voir le chapitre 8. 1.

En démarrant la machine durant un court instant, vérifiez le sens de rotation de la lame de la scie. Au cas où il serait nécessaire de modifier le sens de rotation, effectuez une modification des deux câbles de phase dans la prise d'alimentation.

ATTENTION !

Toute intervention sur l'installation électrique ne peut être effectuée que par une personne qui a été formée et qui est professionnellement apte à l'effectuer.

4. 4. Raccordement à l'aspiration

Durant le fonctionnement, la machine doit être raccordée à l'installation d'aspiration, avec une vitesse de l'air aspiré minimale dans le goulot d'arrivée étant de 20 m/sec. La machine est équipée d'un goulot d'aspiration d'un diamètre de 100 mm, voir le chapitre 7.

4. 5. Précoupe

La précoupe est livrée avec la machine comme un accessoire spécial. Lors de son installation, il est nécessaire d'utiliser la lame de scie principale, d'un diamètre de 250/3,2 ainsi que le coin d'écartement correspondant. Il est ensuite nécessaire de remplacer la douille de la table, voir le chapitre 6.

4. 6. Éléments de commande

La machine est équipée d'un roue de commande grâce à laquelle il est possible, dans deux fonctions, soit de commander le levage de la lame de scie ou l'inclinaison de la lame de scie, voir le chapitre 5. 5.

Effectuez l'entretien et le nettoyage de la machine en fonction des consignes du chapitre 11.

5. MONTAGE ET RÉGLAGE DE LA SCIE

S'il n'en est pas conclu autrement, la scie à format est livrée démontée en groupes de montages.

5. 1. Liste des pièces

1.	Ensemble de la scie – partiellement démontée	1 pce
2.	Cadre latéral de la table de façonnage, avec cale	1 pce
3.	Règle transversale avec butée relevable et butée d'arrêt	1 pce
4.	Pièces pour l'agrandissement de la table 600 x 130, tôle d'une épaisseur de 2 mm	1 pce
5.	Barre de guide de la règle	1 pce
6.	Cale de l'agrandissement	1 pce
7.	Règle longitudinale avec micro-déplacement	1 + 1 pce
8.	Support avec échelle de la règle longitudinale	1 pce
9.	Talon pour le rabotage	1 pce
10.	Aide manuelle pour les découpes étroites	1 pce
11.	Aide manuelle pour le déplacement du matériel	1 pce
12.	Tube d'aspiration Js 32 mm	1 pce
13.	Clé spéciale	1 pce

5. 2. Accessoires spéciaux

1.	Lame de scie d'un diamètre de 300
2.	Lame de scie d'un diamètre de 315
3.	Lame de scie d'un diamètre de 250
4.	Coin pour lame de scie d'un diamètre de 250
5.	Précoupe – complet (voir le chapitre 6.)
6.	Lame de scie pour la précoupe, diamètre de 120x20x2,8-3,6

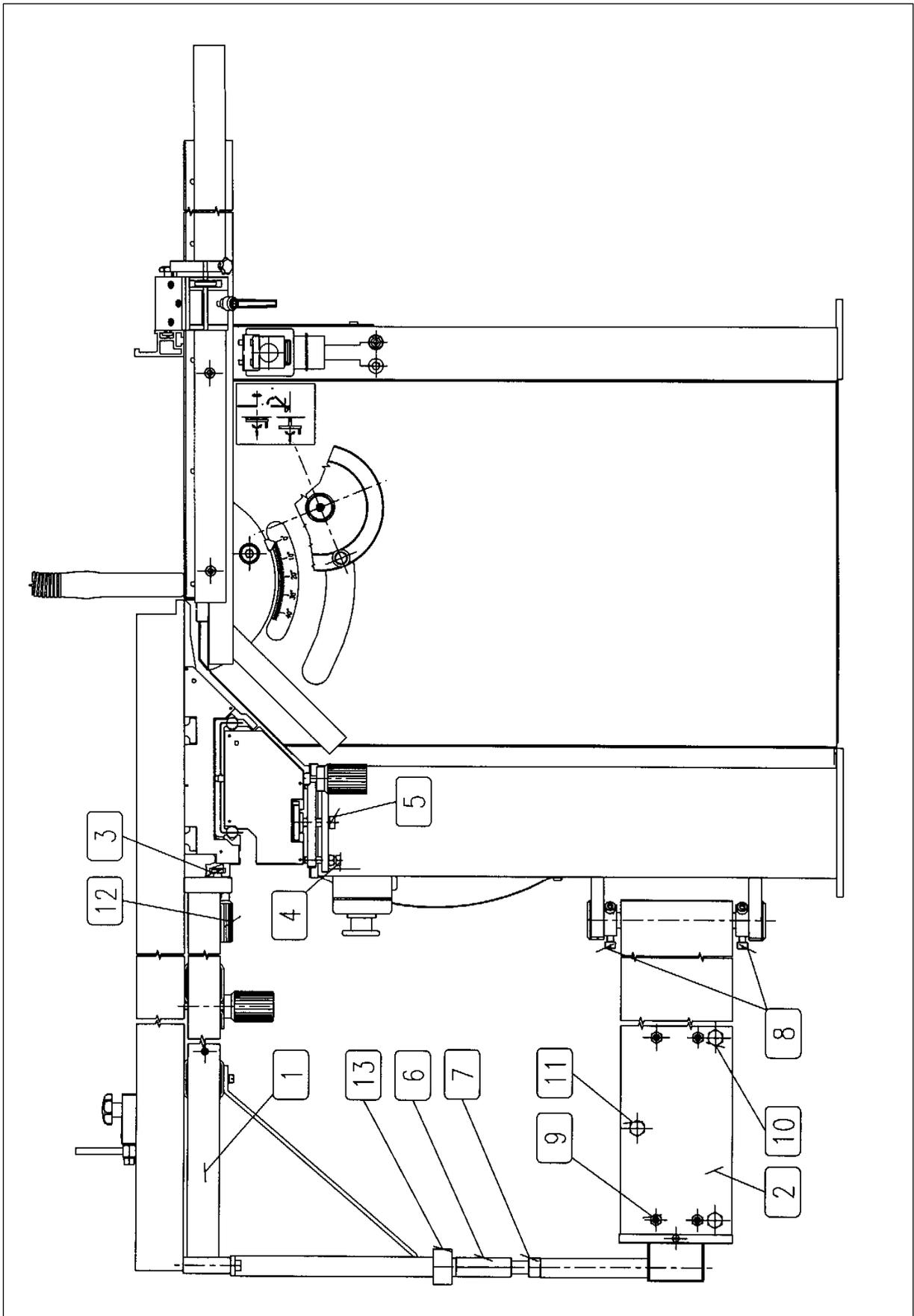


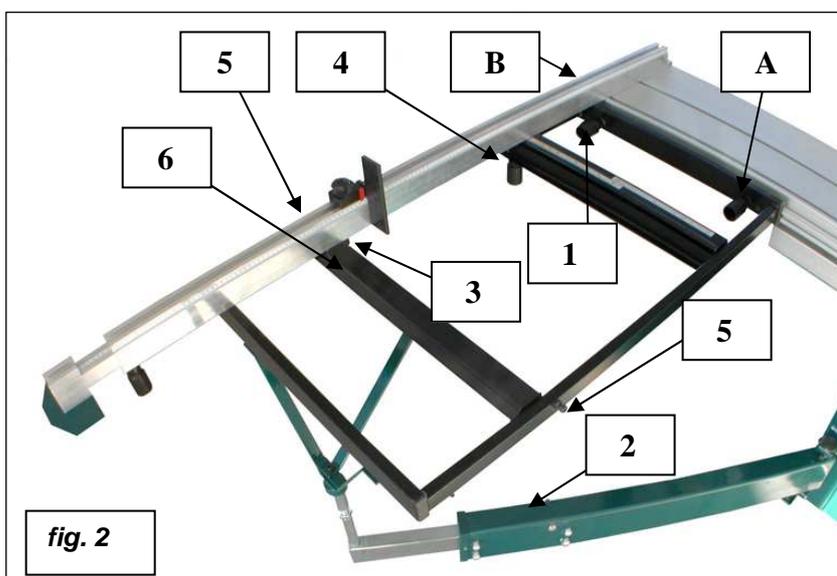
Fig. 1

5. 3. Montage de la scie

5. 3. 1. Table de façonnage avec cadre latéral, règle et pantographe

La table de façonnage est placée et fixée sur la machine dès l'atelier de production. Lors du montage de la machine, il est cependant nécessaire de contrôler la position de la table de façonnage. L'équilibrage transversal et longitudinal se fait à l'aide de vis de blocage (ind. 4) fig.1. Lors de la mise en place, il est nécessaire de contrôler l'espace entre la table et la lame de scie. L'espace ne devrait pas être supérieur à 6 mm. Après avoir équilibré les tables, la table de façonnage se bloque dans la position donnée à l'aide de vis de centrage (ind. 5) fig.1. Lors du serrage des vis, il est nécessaire de contrôler la position des tables et, en fonction des besoins, d'effectuer une correction à l'aide des vis de blocage.

Après avoir mis la machine en place, il est nécessaire d'installer le cadre latéral (ind. 1) fig.1 sur la machine. Le cadre latéral se fixe de la manière suivante : placer tout d'abord le roulement (ind. 13) fig.1 sur le goujon de la vis de blocage (ind.6) fig.1. Ensuite, les guides (ind. 3) fig.1 se placent dans les rainures en „T“ de la table, l'ensemble du cadre est placé dans la position souhaitée. Lorsqu'il est en place, il faut le bloquer à l'aide de deux vis à boutons (ind.12) fig.1. Lorsque le cadre latéral est fixé à la machine, nous pouvons réaliser le nivellement du cadre latéral. Le nivellement du cadre latéral avec la table de façonnage est bloqué à l'aide de la vis de blocage (ind. 6) fig.1. Après avoir atteint la mise à niveau, bloquez la vis de blocage avec son écrou (ind. 7) fig.1.



Le réglage du pantographe a lieu dans l'atelier de production. Durant l'exploitation, des écarts de nivellement peuvent cependant apparaître et il est nécessaire de régler le pantographe. Lors de la première étape, il est nécessaire de régler la position horizontale de la partie extérieure du pantographe (ind.2) fig.1. Ceci est atteint par le réglage de l'inclinaison de l'axe de rotation de la partie extérieure du pantographe à l'aide de 2x3 vis (ind. 8) fig.1.

Après avoir réglé la partie extérieure du pantographe, il est nécessaire de passer au réglage du jeu du mouvement de la partie intérieure, mobile. Le jeu latéral est limité par 4 + 4 vis de pression bloquées par des écrous (ind. 9) fig.1. Le jeu entre la partie intérieure du pantographe et les rouleaux peut être réglé en faisant bouger le rouleau inférieur (ind. 10) ou en faisant bouger le rouleau supérieur (ind. 11) fig.1 à l'aide de vis de blocage (ind. 2) fig.2. Après avoir limité ces jeux, il est nécessaire d'effectuer le nivellement du cadre de protection de la manière décrite ci-dessus.

La règle transversale fig. 2 est fixée sur le cadre et ce, soit en position A, soit en position B. La règle pivote autour du goujon (ind.1) fig.2 qui est introduit dans l'orifice du cadre et dont la partie filetée est visée dans la douille équipée d'un filet et qui se trouve sur la partie inférieure de la règle. Le choix de la position est donné par la longueur de la découpe souhaitée. La fixation de la règle en position A et la fixation du cadre latéral à droite jusqu'à la vis de butée de la rainure en "T" permettent une découpe plus courte sur un matériel placé devant la règle. Pour des découpes plus longues, la règle se place en position B et le cadre latéral se fixe à gauche jusqu'à la limite du profil mobile de la table de façonnage. Le matériel découpé est ensuite placé derrière la règle transversale.

En vue de régler une position de 0°, respectivement 90°, par rapport à la lame, nous nous servons du talon de butée (ind. 3) fig.2 qui repose sur une vis avec écrou de blocage (ind.5) fig.2. Cette vis sert à régler correctement la règle à un angle de 90° et au serrage de l'écrou. Une vis sert à la position „A“ de la règle, la seconde pour la position „B“ de la règle. Le talon de butée (ind.3) sert

également au réglage de la position de la règle par rapport à la lame de scie. Si le talon repose sur le renfort transversal du cadre (ind.6) fig.2, l'échelle correspond à la longueur réelle de la découpe. Si ce talon est déplacé durant le transport, il est nécessaire de le mettre au point en effectuant une découpe d'essai.

Pour le réglage des angles, une échelle allant de 0° à 45° se trouve sur le cadre. La règle réglée se bloque dans quelque position que ce soit à l'aide d'une bride de serrage (ind.4) fig.2.

Réglez les butées pour les coupes transversales en fonction des figures 2b et 2c. Si la butée se trouve sur la partie de base de la règle, réglez la longueur de coupe en la soustrayant de l'échelle qui commence à l'arête de la butée (fig.2b). Si vous découpez des dimensions plus importantes et que vous utilisez une rallonge de la règle, réglez la butée au même endroit que l'arête de la rallonge (fig. 2c) et soustrayez la longueur de coupe sur l'échelle de la rallonge.



fig. 2b

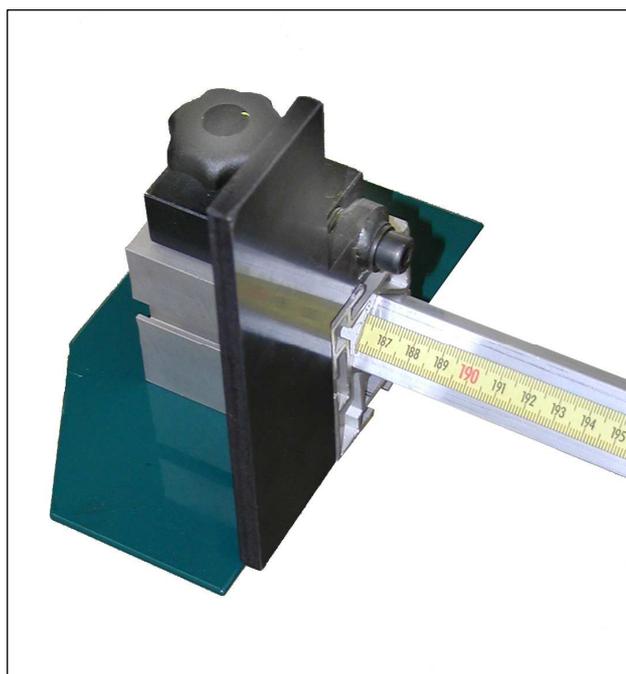
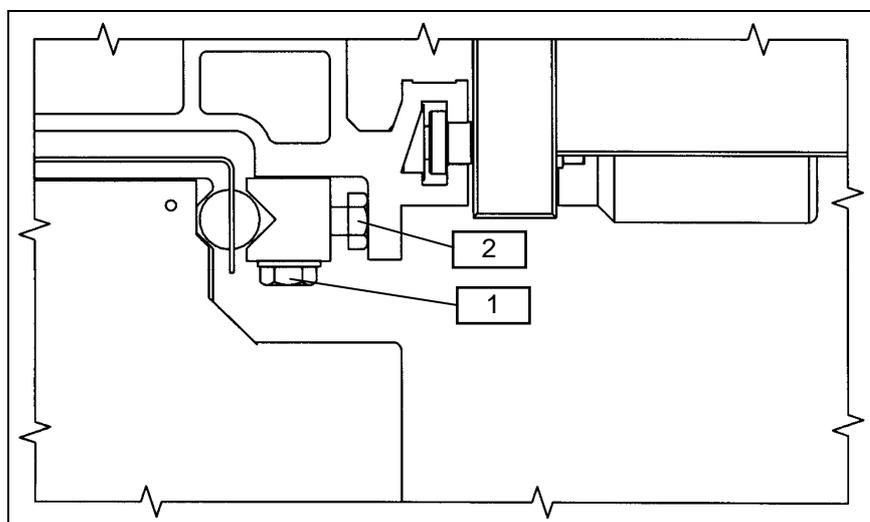


fig. 2c



Lors du transport, le jeu entre le profil fixe et le profil mobile de la table de façonnage peut s'être agrandi. Réglez le jeu éventuel de la manière suivante : libérez les vis M6 (ind.1) fig.3 et, à l'aide des vis M6 (ind.2), réglez la marche optimale de la table de façonnage. Reserrez ensuite les vis (ind.1).

fig. 3

5. 3. 2. Agrandissement de la table

Deux pièces en tôle sont conçues pour l'agrandissement de la surface de travail de la table. Fixez tout d'abord l'échelle de la règle longitudinale (ind.3) fig.4b à la table en fonte et ce, à l'aide de 3 vis. Ensuite, sur le côté de la table, fixez la cale de la rallonge latérale (fig.4a) et, à l'aide de 2 vis de blocage, réglez-la de manière à ce que l'arête supérieure soit parallèle au plan de la table en fonte. Après avoir mis cette cale en place, y déposer la rallonge latérale (ind.6) fig.4b, qui est fixée au côté de la table en fonte à l'aide d'1 vis et qui est fixée à la cale de la rallonge par 3 vis (ind.4) fig.4b,

Fixez la barre-guide de la règle longitudinale (ind.1) fig.4b à la face avant de la table en fonte, à l'aide de 3 vis (ind.5) fig.4b et ce, de manière à ce qu'entre la tige et le support de l'échelle, il y ait un espace d'environ 10 mm. À l'aide de 2 vis auto-forantes et de 4 écrous, fixez la rallonge latérale à la barre-guide de la règle. En dernier lieu, fixez l'échelle de la règle longitudinale à la rallonge latérale et ce, à l'aide de 3 vis et écrous.



fig. 4a

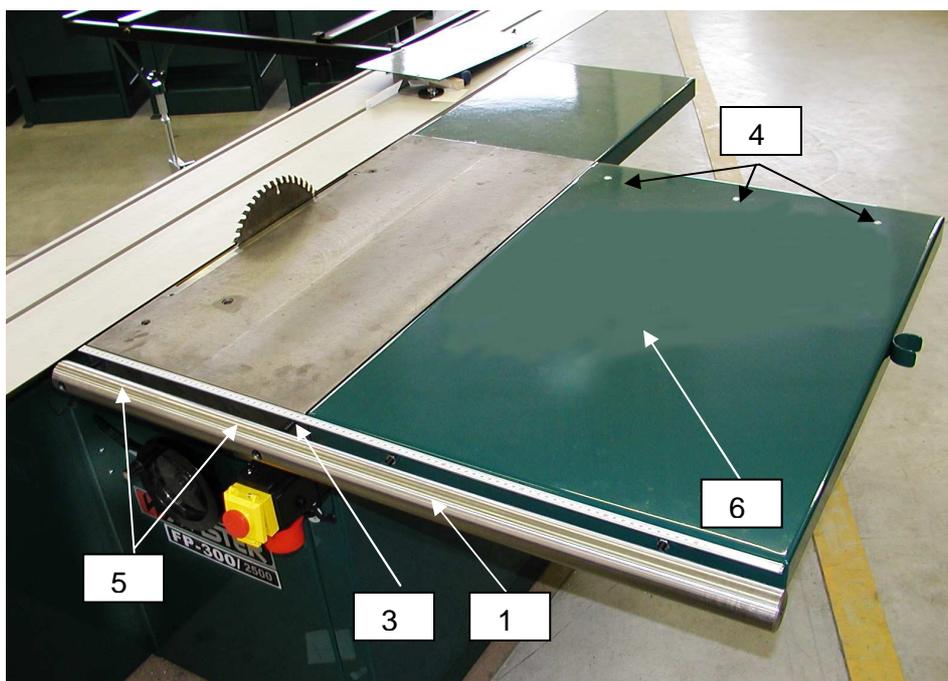


fig.4b

5. 4. Mise en place de la lame de scie, son remplacement et réglage du coin d'écartement

En déplaçant la table dans sa position extrême droite, un espace permettant de relever le cache de la lame de scie se libère. Le cache de la lame de scie est relié à un capteur de fin de course qui assure que tant qu'il est ouvert, il n'est pas possible de mettre la machine en marche. La lame de scie est fixée par un écrou M 16 avec filet vers la gauche. Après avoir mis la lame de scie en place (si elle a un diamètre de 30 mm, il faut placer une bague de centrage de réduction d'un diamètre de 20 à un diamètre de 30 mm), introduire la bride à téton sur l'arbre. Le téton doit être dirigé vers la rainure de l'arbre. Vissez à l'aide d'un écrou M 16 avec filet gauche. Placer une clé spéciale dans les orifices de la bride et, avec une clé de 24, vissez l'écrou (voir la fig. 5), les dents de la scie doivent être dirigées dans le sens de la flèche située sur le cache. Après avoir mis la lame de scie en place, placez le tuyau d'aspiration Js32 sur le cache de protection.

ATTENTION !

Seules des lames ayant des plaques à taillants HM peuvent être utilisées sur la machine. Il n'est pas permis d'utiliser des lames en acier à coupe rapide – HSS. L'utilisation d'outils à rainurer est interdite. Les lames ayant des plaques à taillants – HM peuvent être utilisées jusqu'à une épaisseur de tranche minimale étant de 1 mm.

Lors de la mise en place ou du remplacement de la lame de scie, il est nécessaire d'installer également le coin d'écartement correspondant.

Le coin d'écartement est un dispositif qui limite l'étreinte subie par la lame de scie lors de la découpe du matériel et lors de son mouvement inverse. Il protège également le personnel contre tout danger de contact avec l'arrière de la lame de scie. Le coin d'écartement doit être réglé et fixé précisément en parallèle avec la lame de scie et il doit suivre, au-dessus de la plaque de la table, le contour des dents à une distance maximale de 8 mm et à une distance minimale de 3 mm (voir la fig. 5). Le coin d'écartement doit avoir une épaisseur inférieure à celle de la découpe formée par la lame de scie utilisée. Ceci afin qu'il fonctionne comme il doit et qu'il ne complique pas la découpe.

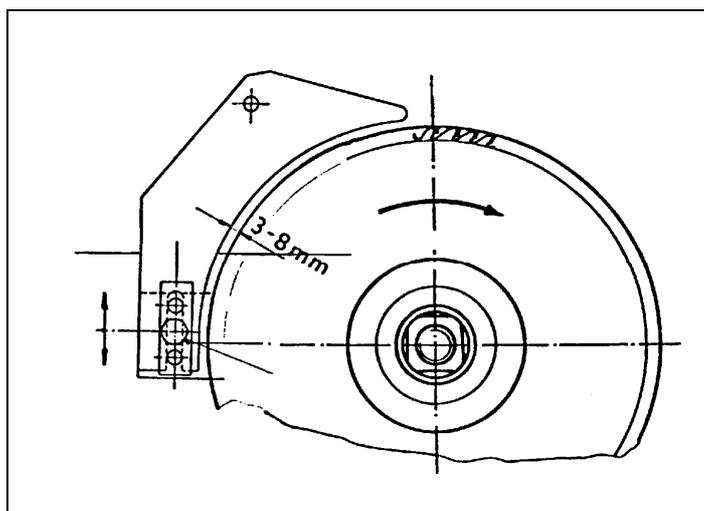


fig.5

5. 5. Dégagement, engagement et inclinaison de la lame de scie

Le dégagement, l'engagement et l'inclinaison de la lame de scie sont réalisés à l'aide d'une roue de commande ayant deux positions possibles, voir la fig. 6 (schéma de commande). Cette roue se trouve sur la face avant du support de la machine. En la faisant pivoter en position engagée, vous réglerez la profondeur de la découpe.

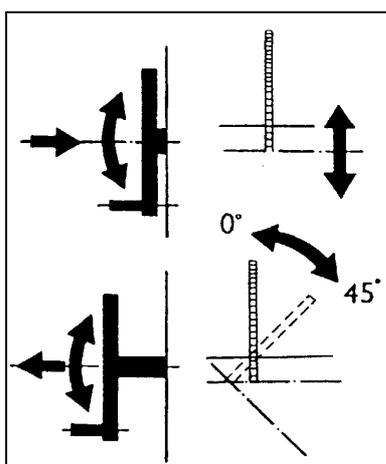
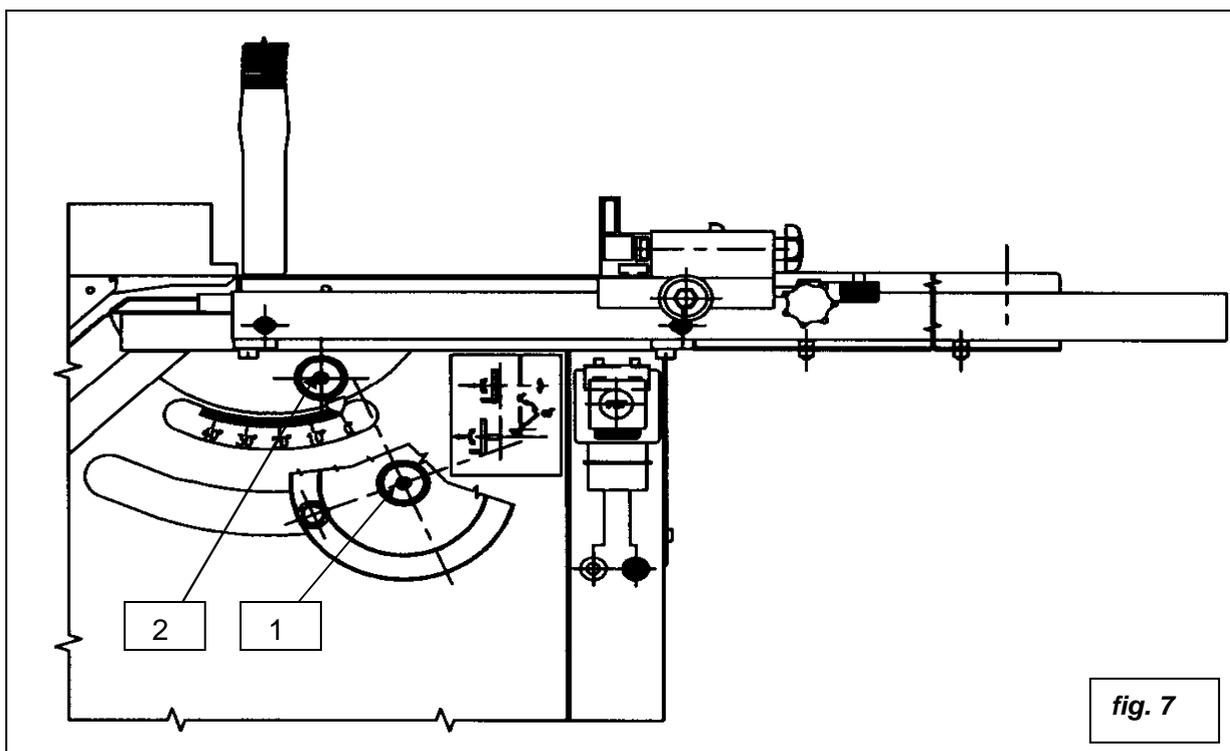


fig.6

L'inclinaison de la scie est effectuée par l'intermédiaire de la même roue, mais lorsqu'elle se trouve en position sortie. Avant de débiter l'inclinaison de la lame, il est nécessaire de libérer les vis de blocage (ind.2) fig.7 servant à bloquer l'agrégat de la scie dans la position souhaitée. Après avoir incliné la scie à la valeur souhaitée, il est nécessaire de reserrer les vis.

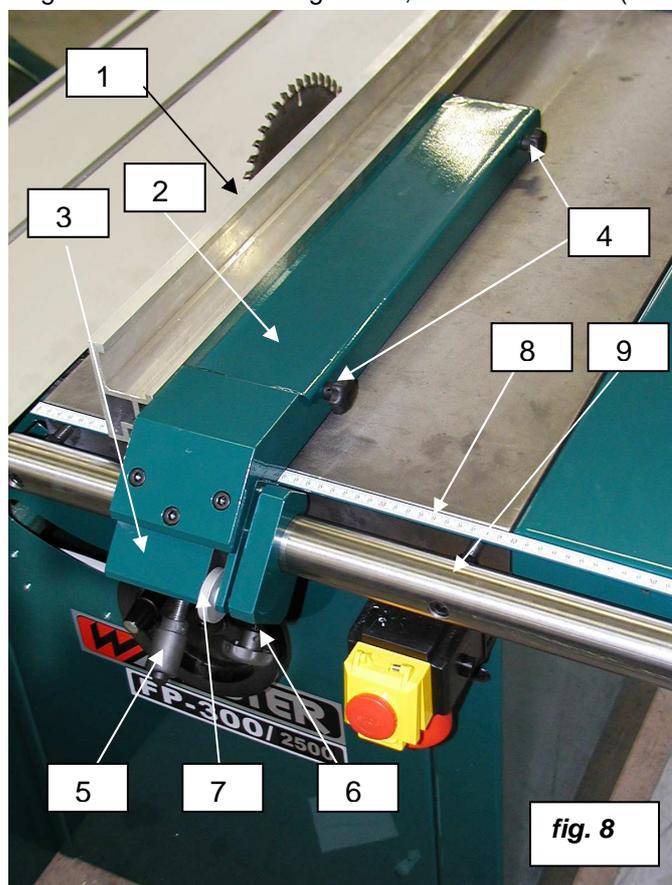
Chacune des positions de la roue de commande est bloquée par un cliquet. C'est pour cette raison que lors de toute modification de la position de la roue, il est nécessaire de relever ce-dit cliquet (ind.1), voir la fig. 7.



5. 6. Règle longitudinale

Avant d'installer la règle longitudinale, il est nécessaire d'équilibrer les barres-guides. La barre-guide doit être parallèle au plan de la table en fonte. Ceci est réalisé en libérant la vis de blocage (ind.8) fig.8 et en effectuant un réglage horizontal de la barre-guide.

Le parallélisme de la règle longitudinale est réglé de la manière suivante : placer la règle longitudinale sur la barre-guide et, à l'aide de 2 vis (ind.9) fig. 8, régler le parallélisme. Après avoir



réglé la barre-guide de la règle dans les deux sens, bloquez les deux vis (ind.9) avec des écrous (ind.8) fig.8 et ce, de manière à que l'un d'eux soit en contact avec la barre-guide et que le second soit en contact avec la table en fonte.

La règle longitudinale fig. 8 se compose de trois ensembles et ce : la règle (ind.1), le bras (ind.2) et le micro-déplacement (ind.3). La règle est formée d'un profil en „L“ en aluminium comportant des rainures. Ce profil permet aussi bien le déplacement de la règle que sa rotation de 90°, ce qui convient à la découpe de petites pièces et à la découpe avec une lame de scie inclinée. Le bras de la règle est un profil rectangulaire sur lequel se trouvent deux vis (ind.4) servant à la fixation de la règle et une vis à bouton (ind.5) servant au blocage. Le bras de la règle se déplace le long d'une barre-guide au-dessus de la barre équipée d'une échelle de mesure. Le bras de la règle est relié au micro-déplacement par le biais d'une vis de régulation.

La fonction du micro-déplacement est destinée au réglage final de la règle longitudinale et ce de la manière suivante : après avoir réglé

grossièrement la règle, le corps du micro-déplacement est fixé à la barre à l'aide d'une vis (ind.6) et, en faisant pivoter la vis de régulation (ind.7) du micro-déplacement vers la droite ou vers la gauche, vous déplacerez l'ensemble de la règle et du bras. Lorsque vous utilisez le micro-déplacement, il est nécessaire que la vis (ind.5) soit libérée. Elle ne se resserre qu'après avoir réglé la règle.

5. 7. Tension de la courroie de la propulsion

Vous tendrez la courroie après avoir démonté le petit cache situé sur le support (ind.1) fig.9 et en libérant les 4 vis (ind.2) fig.9.

ATTENTION !

Avant de commencer ce travail, assurez la machine contre toute mise en marche involontaire. La meilleure manière est de retirer le câble d'alimentation de la prise électrique.

Faites descendre l'ensemble de l'agrégat en position basse et inclinez-le d'environ 30°. Libérez les vis qui fixent l'électromoteur au support. À l'aide de la vis située au-dessus du moteur, tendez la courroie. Reserrez ensuite les vis de l'électromoteur. Une tension correcte de la courroie se contrôle par le fait que, lors de la mise en marche de la machine, elle ne patine pas.

ATTENTION !

Lors de la tension de la courroie, ne modifiez pas la position des bandes-guides situées sur la tôle sous le moteur. Leur réglage correct est effectué par le fabricant et il n'est pas possible de le modifier.

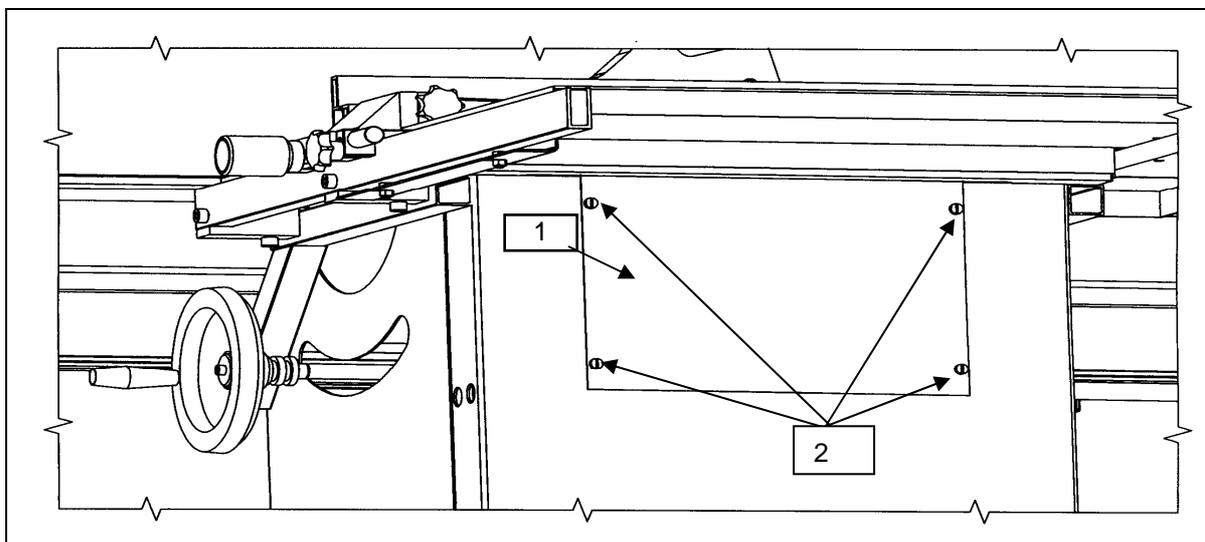


fig. 9

5. 8. Aides manuelles

Avec la machine, nous livrons une aide manuelle pour le déplacement du matériel en cas de découpe étroite fig. 10 et une aide pour le déplacement du matériel fig. 11.

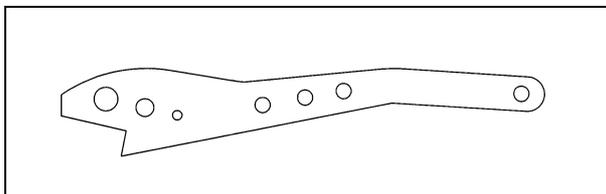


fig. 10

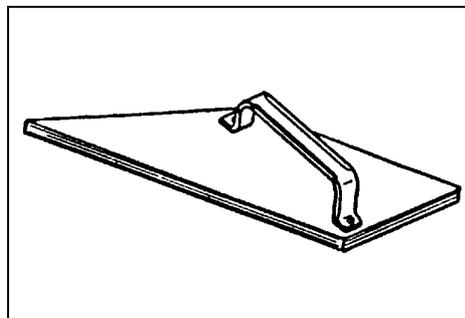


fig. 11

6. PRÉCOUPE – MONTAGE ET RÉGLAGE

L'agrégat de précope est un ensemble indépendant d'installation complémentaire pour la machine de base.

6.1. Montage de la précope

Lors de l'installation de la précope, il est nécessaire de placer une lame de scie d'un diamètre de 250 mm. Lorsque vous remplacez la lame de scie, remplacez également le coin d'écartement et la douille de la table (ind.1), fig.16.

Avant de commencer l'installation de l'agrégat de précope, il est nécessaire d'effectuer le démontage de la tôle de protection avec sa tôle-guide (ind.1) fig. 12 et ce, à l'aide des deux vis M6 (ind.2) fig. 12.

L'agrégat de précope est installé dans la machine de base sans aucun disque de précope. Inclinez l'agrégat de la machine de base d'environ 30° - 45° et réglez la lame sur une découpe maximale. Placez l'agrégat dans l'évidement du cadre en aluminium et fixez-le avec quatre vis M6 (ind.1), fig.13. Placez la lame de précope. À l'aide des vis de pression M8 (poz.2), fig.13, réglez le parallélisme de la lame de précope avec la lame de scie principale. Après avoir réglé le parallélisme, serrez prudemment les vis de fixation M6 (ind.1). Placez la courroie plate en fonction du schéma indiqué sur la figure 14.

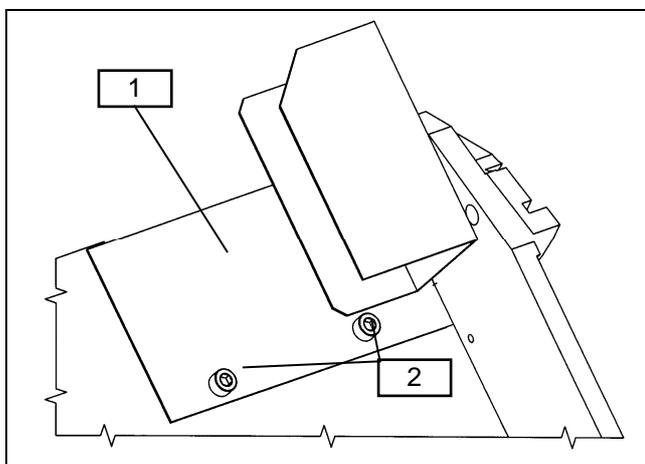


fig. 12

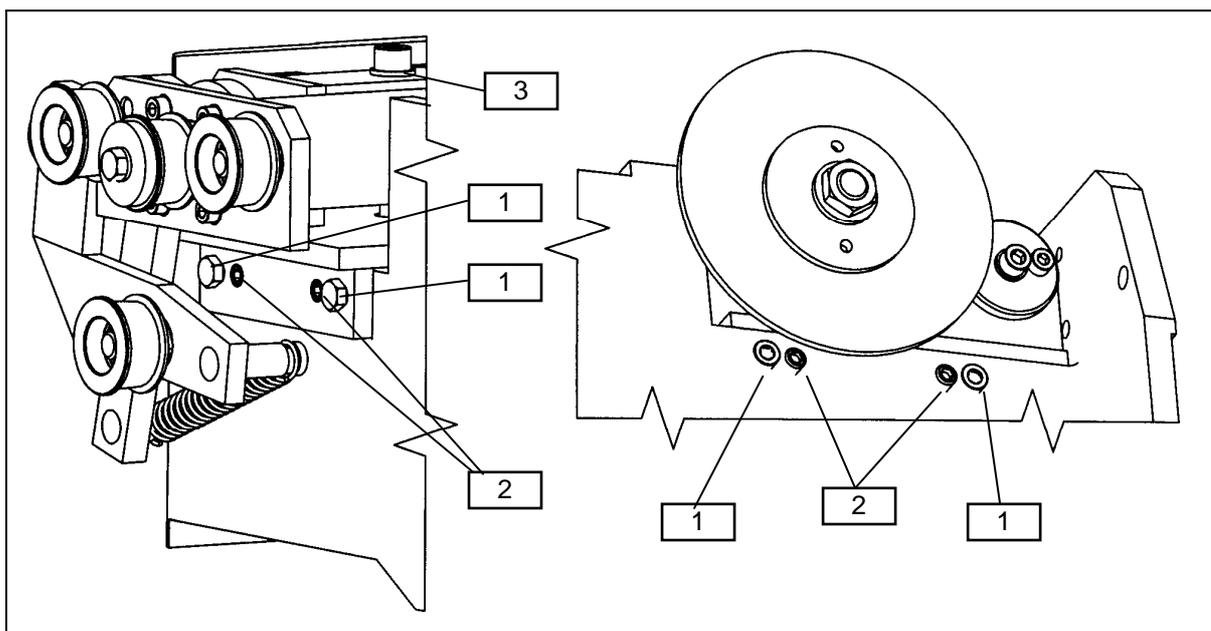


fig. 13

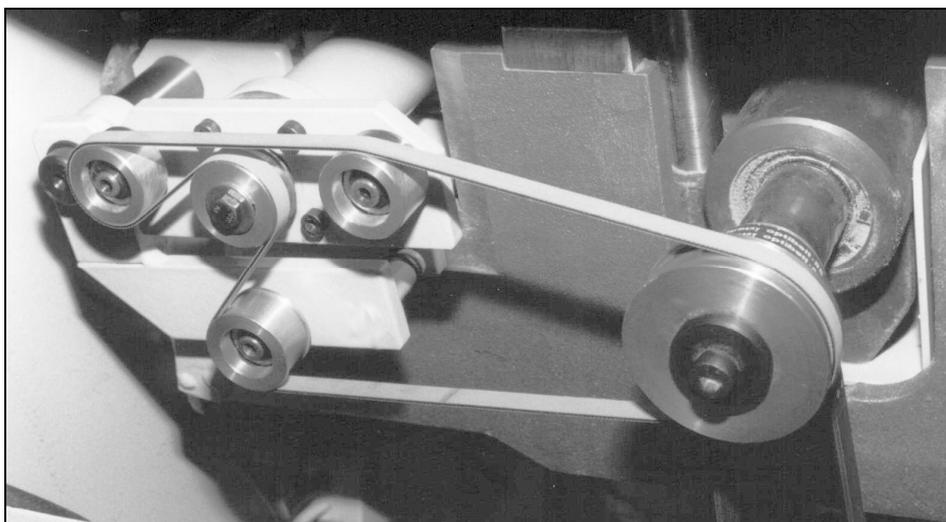


fig.14

6.2. Réglage de la précope

Après avoir installé la précope, effectuez une découpe de contrôle afin de contrôler le parallélisme de la lame de scie principale et de la lame de précope. La précope est correctement réglée lorsque la largeur de la découpe inférieure est de 0,1 - 0,15 mm plus importante que la découpe de la scie (fig.15). Il est possible d'effectuer une correction de la position réciproque des lames à l'aide de la vis M6 (ind.2) fig.16. Après réglage, fixez les lames à l'aide d'une vis M5 (ind.3) fig.15. Le réglage de la découpe de la lame de précope est effectué à l'aide d'une vis M8 (ind.3) fig.13 située dans l'orifice de la table principale de la scie. L'orifice de la table est, d'un point de vue sécurité, fermé par un bouchon avec filet M16 (ind.4), fig.16. Après avoir réglé la découpe de la lame de précope, revissez le bouchon dans l'orifice de la table principale.

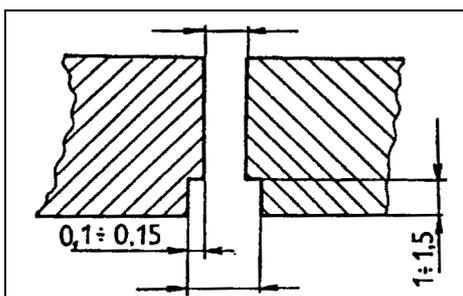


fig. 15

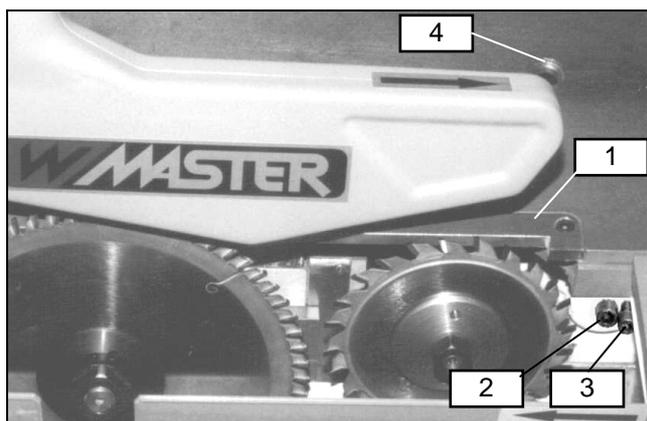


fig. 16

ATTENTION :

Il est nécessaire de placer la lanière en fonction de la flèche située sur cette dernière, dans le sens de rotation de l'arbre principal. Lorsque la précope n'est pas utilisée durant une longue période, nous vous recommandons de retirer la lanière. Lorsque vous la remettrez en place, il est nécessaire de la placer du même côté, sur la courroie de l'arbre principal.

7. RACCORDEMENT DE LA MACHINE À L'ASPIRATION

Pour que la machine travaille sans problèmes et en toute sécurité, il est nécessaire d'assurer une aspiration correcte. Le goulot d'aspiration, d'un diamètre de 100 mm, part du support, et le goulot d'aspiration d'un diamètre de 35 mm se trouvant sur le cache de la lame de scie est raccordé au goulot d'un diamètre de 100 mm par un tuyau.

Une installation d'aspiration ayant une vitesse minimale de l'air dans le goulot d'aspiration de 20 m/sec doit être raccordée au goulot. Pour aspirer la machine, il est possible d'utiliser un aspirateur mobile de notre gamme type W-MASTER, de type OS-101 fig. 17, qui satisfait à toutes les exigences imposées à l'aspiration de la présente machine.

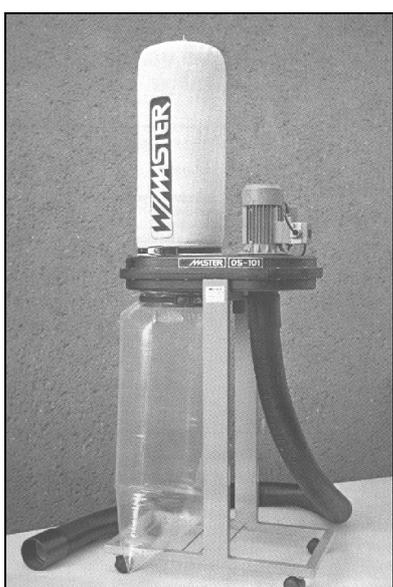


fig. 17

8. INSTALLATION ÉLECTRIQUE

8. 1. Description de l'installation électrique

La machine est équipée d'un électromoteur de type 1LA9090-2LA10-Z avec thermocontact, d'une puissance de 2,9 kW, d'une vitesse de 2.860 1/min, d'une tension de 400 V, d'une fréquence de 50/Hz, d'un courant de 10,9A, d'un démarreur à moteur de type K900/TAZ avec déclencheur de sous-tension, frein électronique, bouton STOP et avec un connecteur mâle à 5 pins. Ensuite, elle est équipée d'un commutateur de position de type XCK-A-102 complété par une conception avec arrêt provoqué de la machine. L'équipement électrique correspond aux prescriptions en vigueur pour les installations électriques des machines de travail se trouvant dans un environnement où il existe un risque d'infammation des poussières inflammables et ce, selon la norme ČSN 33 2310 article 3.3.2. L'équipement électrique remplit les exigences d'une manipulation en toute sécurité et son agencement facilite l'entretien et les réparations.

Avant de raccorder la machine au réseau électrique, vérifiez toujours que les données relatives à la tension et à la fréquence, indiquées sur l'étiquette de la machine, correspondent bien aux données du réseau auquel la machine sera raccordée. Après avoir raccordé la machine au réseau électrique, contrôlez que la tige tourne bien dans le sens de la flèche située sur le cache. Si ce n'est pas le cas, il est nécessaire d'effectuer une inversion des deux câbles de phase de la prise d'alimentation. La machine doit être branchée dans une prise ayant un fusible de 16 A.

8. 2. Consignes pour l'entretien de l'équipement électrique

Maintenez l'équipement électrique propre et protégez-le contre l'humidité. Veillez à ce que l'espace situé autour de l'électromoteur, principalement les pales de refroidissement, ne soit pas encombré par de la sciure. Remplacez immédiatement les pièces électriques défectueuses, toute distribution endommagée, toute touche de commande endommagée et ce, pour éviter toute possibilité de mauvaise manipulation de la machine et pour continuer à garantir la sécurité du personnel. Lors du remplacement des pièces endommagées de l'équipement électrique, il est nécessaire de respecter les valeurs initiales des pièces remplacées.

ATTENTION :

Lors de tous les travaux durant lesquels il est possible d'entrer en contact avec l'installation électrique, veillez à respecter toutes les consignes de sécurité prescrites. Veillez spécialement à ce qu'avant toute intervention sur l'équipement électrique de la machine, le commutateur principal de la machine soit éteint, ceci afin d'empêcher toute mise en marche involontaire de la machine. Veillez également à ce que le câble d'alimentation ait été retiré de la prise d'alimentation. Les manipulations avec les câbles dans la prise d'alimentation ainsi que tous les autres travaux sur l'installation électrique de la machine ne peuvent être effectués que par une personne qui est professionnellement apte à les effectuer.

8. 3. Schéma du raccordement électrique

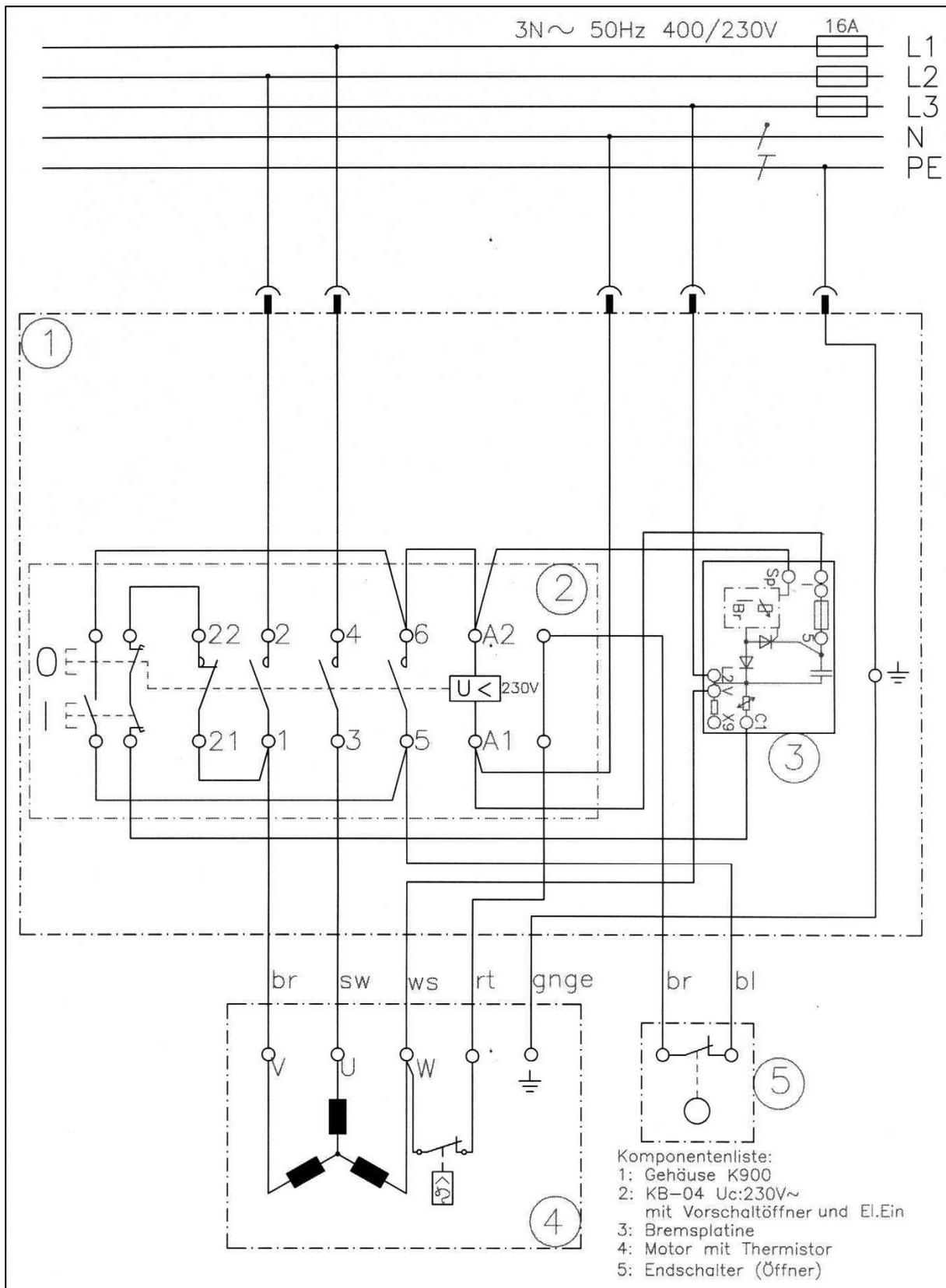


fig. 18

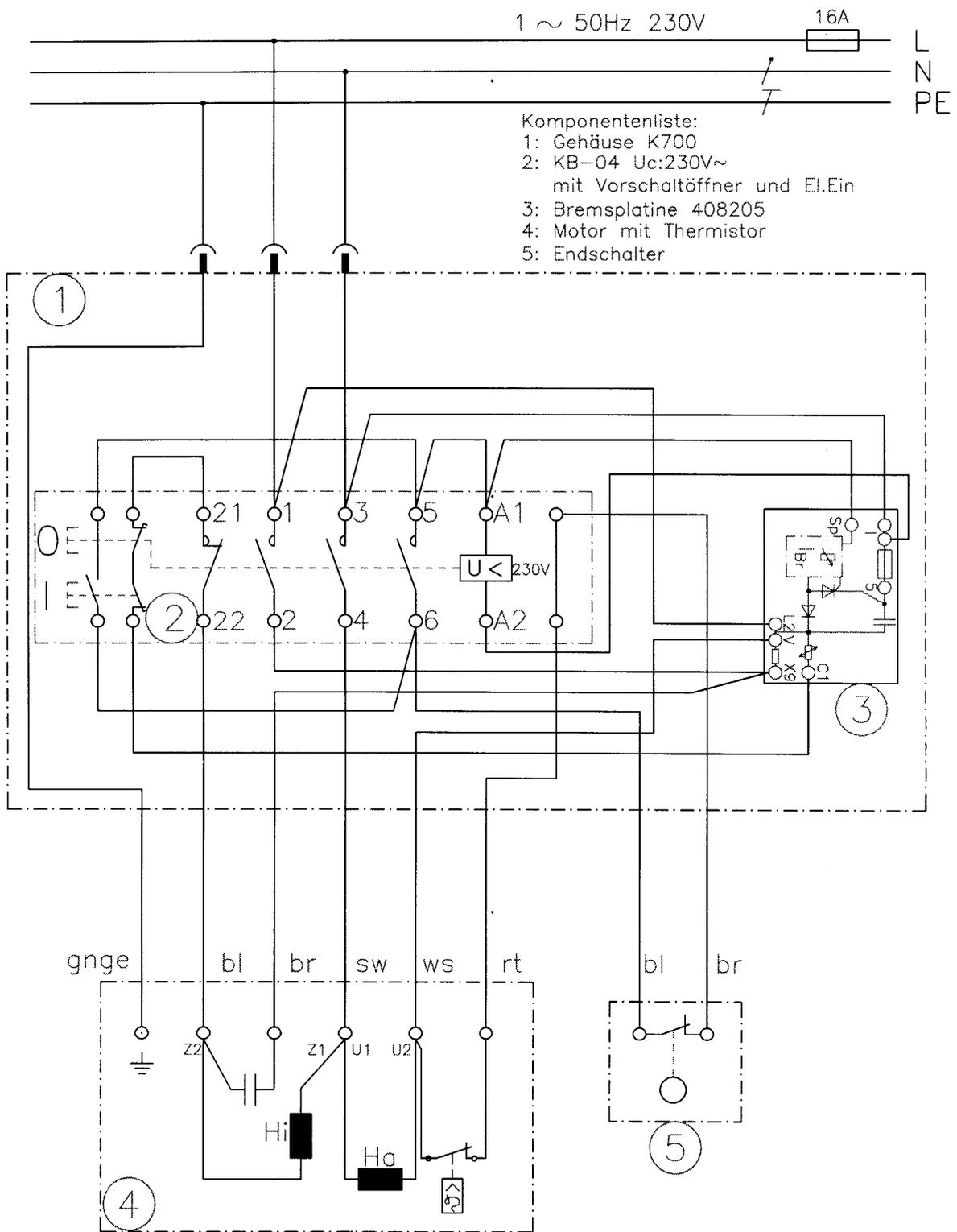


Fig. 18a

9. BRUIT DE LA MACHINE

La mesure du bruit a été effectuée lorsque la machine tournait à vide et avec technologie.

Puissance acoustique de la machine		
sans charge de la technologie	Lpa en dB (A)	94
avec charge de la technologie	Lpa en dB (A)	97
valeur maximale permise	Lpa en dB (A)	100
Bruit sur le lieu de travail		
sans charge de la technologie MO I	La en dB (A)	82
avec charge de la technologie MO I	La en dB (A)	85
valeur maximale permise	La en dB (A)	90

10. SÉCURITÉ

10. 1. Informations concernant les symboles

Outre les informations situées sur les étiquettes, la machine est équipée des symboles suivants :



Ce symbole se trouve sur le cache et indique un danger de contact avec le réducteur au cas où le cache serait relevé.



La flèche indique le sens de rotation de l'appareil, dans le sens indiqué.

10. 2. Consignes de sécurité

- Rappelez-vous que les machines-outils pour le traitement du bois sont très dangereuses compte tenu de leur vitesse de coupe relativement élevée, du fait qu'elles utilisent des outils affûtés ainsi qu'en cas de manipulation incorrecte. C'est pour cette raison que dans le présent chapitre, nous souhaitons attirer votre attention plus sur des différences spécifiques que sur les principes de sécurité généraux.
- Le respect des procédures de travail en toute sécurité est indispensable afin d'éviter les accidents éventuels. La condition de base de chaque opération de travail est une formation, un réglage, une manipulation avec le matériel, une utilisation de moyens d'aide, une position de la main et une manipulation de la machine correspondants au travail à effectuer.
- N'effectuez que les travaux qu'il est possible de réaliser de façon sûre sur la machine et ce, en fonction de leur taille, leur caractère, de par l'équipement et les paramètres techniques. Ne travaillez jamais sans moyens de protection.
- Avant de débiter quelque travail que ce soit, contrôlez toujours les installations de travail et de protection, contrôlez qu'elles sont correctement fixées et qu'elles ne sont pas endommagées.
- Seules des lames ayant des plaques à taillants SK peuvent être utilisées sur la machine. Il n'est pas permis d'utiliser des lames en acier à coupe rapide – HSS. L'utilisation d'outils à rainurer est interdite.
- Pour le traitement du bois et des autres matériaux, il est nécessaire d'utiliser des outils dûment sélectionnés pour l'opération donnée. Les outils doivent être dûment fixés, lisses et ne peuvent montrer de marques d'encrassement.
- Lors du traitement de matériaux contenant de la résine, l'outil, l'installation et la surface de travail doivent être nettoyés pour enlever les dépôts de résine et les impuretés éventuelles.
- Les vêtements de travail doivent être adhérents, ils doivent également comprendre des chaussures de travail. Travaillez toujours sans porter de bagues ni de bracelets.
- Ne poussez pas le matériel découpé avec votre corps, ne vous placez pas dans le plan de découpe et n'y mettez pas vos mains.
- Effectuez toujours les découpes transversales sur une table de translation équipée d'un cadre latéral et d'une règle.
- Lors de la découpe longitudinale de pièces étroites, utilisez les aides manuelles.
- Utilisez toujours le cache supérieur de la lame de scie en dehors des découpes fermées, y compris le coin d'écartement.
- Lors de l'alignement, utilisez un serre-joints qui sera fixé sur la table de translation.
- Aucune découpe de bois rond, qu'elle soit transversale ou longitudinale, n'est permise sans utilisation de dispositifs spéciaux.
- Ne travaillez pas sur la machine si vous déterminez un défaut ou une pièce endommagée. Il est nécessaire de réparer la machine et de remplacer la pièce endommagée.
- Compte tenu des valeurs élevées de la puissance acoustique de la machine, il est conseillé d'utiliser des protections de l'ouïe.
- Pour protéger les yeux, utilisez des lunettes ou un bouclier.
- Pour augmenter la sécurité et pour limiter l'apparition de matières nocives, travaillez toujours avec une aspiration suffisante.
- Seule une personne professionnellement apte a le droit d'effectuer des réparations sur l'installation électrique de la machine.
- Lors des réparations, du nettoyage, du graissage, du réglage et autres, il est nécessaire d'empêcher toute mise en marche involontaire de la machine, par exemple en tirant le câble d'alimentation de la prise de courant.

11. ENTRETIEN ET NETTOYAGE DE LA MACHINE

Tous les travaux d'entretien tels que le nettoyage ou le graissage de la machine ne peuvent être effectués que lorsque la machine est à l'arrêt et que le câble d'alimentation n'est plus raccordé à la source d'énergie électrique. Avant de débiter tout travail, contrôlez l'état et la propreté de la lame de scie, la distance et le serrage du coin d'écartement ainsi que la fixation des caches. Graissez de temps en temps les vis mobiles, tous les logements coulissants (colonnes de levage, segments pour l'inclinaison), les goujons des roues de translation et ce, à l'aide d'une graisse contenant du bisulfure de molybdène, vendue sous la marque commerciale de "MOLYKA". Les roulements ne demandent aucun entretien et ils ont un contenu en graisse suffisant pour toute la durée de vie de la machine.

- Contrôlez les installations de sécurité, les caches, les câblages, les fixations et autres une fois tous les 3 mois.
- Effectuez un contrôle global de la machine une fois tous les six mois.

Après avoir terminé votre travail et lorsque la machine est à l'arrêt, effectuez toujours un nettoyage de la surface de la machine.

En cas de nettoyage plus important, 1x par semaine, débranchez le câble d'alimentation de la prise de courant.

Lorsque vous travaillez avec la machine, veillez à ce que les déchets soient à temps éliminés de la surface de la machine ainsi que des alentours de la machine, ce qui est l'une des principales conditions d'un travail en toute sécurité.

ATTENTION !

N'effectuez tous les travaux d'entretien et de nettoyage de la machine que lorsque cette dernière est à l'arrêt et que le câble d'alimentation est débranché.

12. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES POUR L'UTILISATEUR

12.1. Transport et stockage de la machine

La machine est livrée partiellement démontée. Chaque ensemble indépendant (machine de base ou accessoires) est livré indépendamment. Lors du déballage, il est nécessaire de contrôler le contenu et le nombre de pièces livrées. Lors du montage, il est nécessaire de procéder en fonction des consignes contenues dans le mode d'emploi.

Lors du transport, il est nécessaire de bloquer les différents ensembles sur le moyen de transport et ce, pour qu'ils ne se déplacent pas. Durant le transport, ils ne peuvent être exposés à des chocs importants et ils ne peuvent pas se retourner. Toute machine emballée ne peut pas, même temporairement, être stockée sur des passerelles ouvertes, non protégées contre la pluie, ni dans des espaces où se trouvent des acides, des matières caustiques et autres. Si la machine n'est pas mise en service immédiatement après la livraison, ne retirez pas les moyens de conservation, renouvelez-les éventuellement pour une plus longue période de stockage.

12.2 Liquidation des emballages et de la machine à la fin de sa durée de vie

Les emballages de transport utilisés, y compris le matériel de raccordement, doit être liquidé auprès d'une firme spécialisée en fonction de la loi 185/2001 du Recueil des lois.

Il est possible d'effectuer la liquidation de la machine à la fin de sa durée de vie de deux manières différentes : soit de la manière décrite ci-dessus, soit en faisant appel au fabricant en lui demandant d'effectuer la liquidation.

12. 3. Consignes pour les commandes de pièces de rechange

Lorsque vous commandez des pièces de rechange, afin que votre commande soit traitée à temps et de façon précise, veuillez à toujours indiquer les informations suivantes sur votre commande :

- la marque type de la machine (FP-300)
- le numéro de série de la machine
- l'année de fabrication et la date d'expédition de la machine
- la description précise de la pièce souhaitée (si cela est possible, indiquez le numéro de la figure et l'indice en fonction du présent mode d'emploi, ajoutez éventuellement un croquis)
- le nombre de pièces commandées

Vous pouvez envoyer vos commandes à l'adresse suivante :

service-technique@holzprofi.fr



Holzprofi
austria

The logo for Holzprofi Austria features the brand name in a bold, green, sans-serif font. The word 'Holzprofi' is written in a larger size, with 'Holz' and 'profi' in a standard weight and 'p' being significantly larger and bolder. Below it, the word 'austria' is written in a smaller, lowercase, italicized font.