

# INSTRUCTIONS DE SERVICE

## SCIE A PLAT

### MACHINE DE BASE

6210

CUT 85



## Actualité de l'impression

Lors de l'achat de la scie à plat, vous avez opté pour un modèle individuellement composé. La présente notice d'instructions décrit également les dispositifs supplémentaires.

Nous vous prions de bien vouloir faire preuve de compréhension, si la présente notice contient également la description de dispositifs supplémentaires que vous n'avez pas choisis.

Le haut niveau de qualité et de sécurité étant garanti par un développement technique permanent, il n'est pas exclu de trouver éventuellement des divergences entre la présente notice d'utilisation et la scie à plat qui vous a été livrée. La présence d'erreurs n'est pas non plus absolument exclue. De ce fait, nous vous prions de bien vouloir faire preuve de compréhension envers le fait qu'aucun droit juridique ne saura découler à partir des descriptions, des indications et des figures.

## Information pour la commande

Prière de noter les informations suivantes:

Titre du document  
Numéro d'article  
Date de sortie  
Langue

REICH Spezialmaschinen GmbH  
Plochinger Straße 65  
72622 Nürtingen  
Allemagne

Téléphone +49 7022 702-0  
Télefax +49 7022 702 101

E-Mail: [marketing@holzher.de](mailto:marketing@holzher.de)  
Internet: <http://www.holzher.de>

Ce document a été rédigé par la rédaction technique de la maison REICH Spezialmaschinen GmbH.

## CHAPITRE

## 1 Caractéristiques techniques

1.1	Données distinctives .....	1 - 1
1.2	Utilisation conforme .....	1 - 1
1.2.1	Matériaux usinables .....	1 - 1
1.2.2	Matériaux non usinables .....	1 - 1
1.2.3	Outils .....	1 - 1
1.3	Scie à plat type CUT 85 .....	1 - 2
1.3.1	Vue d'ensemble .....	1 - 2
1.3.2	Dimensions de la machine .....	1 - 3
1.3.3	Plan des fondations .....	1 - 4
1.3.4	Poids .....	1 - 5
1.3.5	Dimensions d'emballage de la machine de base .....	1 - 5
1.3.6	Dimensions d'emballage de la butée de largeur .....	1 - 5
1.3.7	Dimensions de travail .....	1 - 6
1.4	Entraînements de la machine de base .....	1 - 7
1.5	Raccordements de la machine .....	1 - 8
1.5.1	Vue d'ensemble des raccords de la machine .....	1 - 8
1.6	Puissance électrique connectée de la machine de base .....	1 - 9
1.6.1	Moteur de scie principale 11 kW .....	1 - 9
1.6.2	Moteur de scie principale 15 kW .....	1 - 9
1.6.3	Moteur de scie principale 18 kW .....	1 - 9
1.7	Conditions ambiantes .....	1 - 10
1.7.1	Appareils électroniques .....	1 - 10
1.8	Air comprimé .....	1 - 10
1.9	Aspiration .....	1 - 11
1.10	Poussière .....	1 - 11
1.11	Valeurs émissives .....	1 - 12
1.11.1	Niveau sonore dB (A) .....	1 - 12
1.11.2	Valeur émissive relative au poste de travail dB (A) .....	1 - 12
1.12	Machine de base .....	1 - 13
1.13	Bref descriptif de la commande .....	1 - 14
1.13.1	Agrégats supplémentaires / accessoires spéciaux (option) .....	1 - 15
1.14	Tables de conversion .....	1 - 17
1.14.1	Table de conversion pour passer des unités métriques en unités américaines ....	1 - 17
1.14.2	Table de conversion pour passer des unités américaines en unités métriques ....	1 - 18
1.14.2.1	Table de conversion pour des valeurs inférieures à 1 pouce, indiquées en $\frac{1}{64}$ ..	1 - 18
1.14.2.2	Table de conversion pour des valeurs supérieures à 1 pouce .....	1 - 19
1.14.3	Table de conversion pour les températures .....	1 - 20

## CHAPITRE

### 2 Sécurité

2.1	Explication des symboles et des indications .....	2 - 1
2.2	Définitions des termes .....	2 - 1
2.2.1	Utilisation conforme .....	2 - 1
2.2.2	Danger résiduel .....	2 - 1
2.2.3	Personnel expérimenté .....	2 - 1
2.2.4	Personnel initié .....	2 - 1
2.2.5	Personnel qualifié .....	2 - 1
2.2.6	Vêtements de protection .....	2 - 2
2.3	Consignes de sécurité de travail .....	2 - 2
2.4	Indications générales de sécurité .....	2 - 4
2.4.1	Système électrique .....	2 - 4
2.4.2	Système pneumatique .....	2 - 4
2.4.3	Changement d'outil .....	2 - 4
2.4.4	Poussière .....	2 - 4
2.4.5	Manipulation .....	2 - 4
2.5	Dispositifs protecteurs .....	2 - 5
2.6	Dangers résiduels .....	2 - 7
2.7	Mesures en cas d'urgence .....	2 - 9
2.7.1	Indications générales .....	2 - 9
2.7.2	Incendies de formation .....	2 - 9
2.7.3	Premiers soins .....	2 - 9

### 3 Généralités

3.1	Introduction .....	3 - 1
3.2	Domaine d'utilisation .....	3 - 1
3.3	Droits d'auteur .....	3 - 2
3.4	Adresse .....	3 - 2
3.5	Servicehotline .....	3 - 2
3.6	Garantie .....	3 - 3
3.7	Explication du symbole graphique .....	3 - 3

## CHAPITRE

<b>4</b>	<b>Transport, déchargement, installation</b>	
4.1	Indications générales	4 - 1
4.1.1	Précautions	4 - 1
4.1.2	Conditions ambiantes	4 - 1
4.1.3	Stockage intermédiaire	4 - 1
4.1.4	Dimensions pour le transport	4 - 1
4.2	Transport de l'emballage à l'emplacement	4 - 2
4.2.1	Déchargement	4 - 2
4.2.2	Moyens de transport	4 - 4
4.2.3	Voies de transport	4 - 4
4.2.4	Encombrement	4 - 4
4.2.5	Surface d'installation	4 - 4
4.3	Mise en place	4 - 5
4.3.1	Élimination de la protection pour le transport	4 - 5
4.3.2	Positionnement et alignement grossier de la machine de base	4 - 6
4.3.3	Nettoyage	4 - 7
<b>5</b>	<b>Montage</b>	
5.1	Indications générales	5 - 1
5.2	Montage du support de butée de largeur	5 - 1
5.3	Alignement grossier du support de butée de largeur	5 - 3
5.3.1	Alignement grossier avec niveau à bulle	5 - 3
5.3.2	En gros en position angulaire	5 - 4
5.4	Rentrer la butée de largeur et régler le parallélisme	5 - 5
5.4.1	Rentrer la butée de largeur	5 - 5
5.4.2	Contrôler et régler la parallélité	5 - 7
5.4.3	Préparatifs pour le raccordement de la butée de largeur	5 - 8
5.5	Raccordement de la machine	5 - 9
5.5.1	Système électrique	5 - 9
5.5.1.1	Section de raccordement sur l'installation et protection primaire sur les lieux	5 - 9
5.5.2	Système pneumatique	5 - 11
5.5.3	Aspiration	5 - 12
5.5.3.1	Aspiration externe	5 - 13
5.6	Alignement précis de la machine de base	5 - 14
5.7	Montage des tables porte-pièce	5 - 16
5.8	Montage de l'équerre	5 - 17
5.9	Raccords pour la butée de largeur	5 - 18
5.9.1	Raccord électrique pour butée de largeur	5 - 18
5.9.2	Raccord pneumatique de la butée de largeur	5 - 19
5.9.3	Montage du capteur électromagnétique	5 - 19

## CHAPITRE

### 6 Structure et mode d'action

6.1	Description générale	6 - 1
6.2	Structure constructive CUT 85	6 - 2
6.3	Structure constructive systèmes d'alimentation (option)	6 - 4

### 7 Commande

7.1	Pupitre de commande	7 - 1
7.1.1	Pupitre de commande (MC3)	7 - 2
7.1.2	Explication de la barre de commande	7 - 2
7.1.3	Pupitre de commande table élévatrice MC2 (option)	7 - 5
7.2	Structure des masques et commande	7 - 7
7.2.1	Touches fonctionnelles	7 - 7
7.3	Coupe directe	7 - 8
7.3.1	Usinages dans la zone de saisie	7 - 9
7.3.1.1	Absolu	7 - 9
7.3.1.2	Série	7 - 10
7.3.1.3	Entaille	7 - 10
7.3.1.4	Rainure	7 - 11
7.3.1.5	Position	7 - 11
7.3.1.6	Format	7 - 12
7.3.2	Fonctions de déroulement	7 - 13
7.3.3	Touches fonctionnelles en coupe directe	7 - 14
7.3.4	Sélection d'ordre dans le menu "Coupe directe"	7 - 17
7.4	Coupe NC	7 - 18
7.4.1	Représentation de simulation	7 - 19
7.4.1.1	Simulation et temps réel	7 - 20
7.4.1.2	Zone d'infos du plan de coupe et des pièces	7 - 21
7.4.2	Touches fonctionnelles dans le menu Coupe NC	7 - 22
7.4.3	Sélection d'ordre dans le menu Coupe NC	7 - 25
7.5	Optimisation	7 - 27
7.6	Remplacement de scie	7 - 28
7.6.1	Touches fonctionnelles dans le menu Remplacement de scie	7 - 29
7.6.1.1	Imprimer (option)	7 - 29
7.6.1.2	Décalage de l'inciseur (option)	7 - 29
7.6.1.3	Réglage de postforming	7 - 30
7.6.1.4	Mesurer les positions de référence	7 - 31
7.6.1.5	Mesurer les positions de coupe	7 - 31
7.6.1.6	RÉEL=0	7 - 31

**CHAPITRE**

7.7	Outils .....	7 -32
7.7.1	Référence .....	7 -32
7.7.2	Touches fonctionnelles dans le sous-menu Référence .....	7 -33
7.7.2.1	Référence individuelle .....	7 -33
7.7.2.2	Enregistrement de l'utilisateur .....	7 -33
7.7.3	Maintenance .....	7 -35
7.7.4	Touches fonctionnelles dans le sous-menu Maintenance .....	7 -36
7.7.4.1	Enregistrement de l'utilisateur .....	7 -36
7.7.4.2	Remise à zéro .....	7 -36
7.8	Test .....	7 -36

**8**

**Mise en service**

8.1	Préparation à la mise en service .....	8 - 1
8.1.1	Mécanique .....	8 - 1
8.1.2	Système électrique (mise à disposition par le client) .....	8 - 1
8.1.3	Aspiration .....	8 - 1
8.2	Mise en service de la machine de base .....	8 - 2
8.2.1	Mise en marche .....	8 - 2
8.2.2	Référencement .....	8 - 4
8.2.3	Réalisation d'un cycle de coupe individuel .....	8 - 5
8.2.4	Mise hors marche .....	8 - 6
8.3	Maniement des dispositifs de sécurité .....	8 - 7
8.3.1	Emplacement des dispositifs d'arrêt d'urgence .....	8 - 7
8.3.2	Déverrouillage des dispositifs d'arrêt d'urgence .....	8 - 8

## CHAPITRE

### 9 Réglage de la machine de base

9.1	Relevé des dimensions des outils	9 - 1
9.1.1	Relevé des dimensions des outils de sciage	9 - 1
9.2	Vitesse de rotation de la lame de scie circulaire	9 - 1
9.3	Changement d'outil	9 - 2
9.3.1	Scie principale	9 - 2
9.3.2	Inciseur	9 - 5
9.4	Décalage de l'inciseur	9 - 5
9.5	Réglage manuel de la profondeur de rainure	9 - 7
9.6	Entaille / réglage de la machine de base	9 - 8
9.6.1	Réglage de la coupe longitudinale	9 - 8
9.6.2	Ancrer la machine de base	9 - 10
9.6.3	Alignement / réglage de l'équerre	9 - 11
9.6.4	Réglage du parallélisme entre l'équerre et le support de butée de largeur	9 - 14
9.6.5	Ancrage du support de butée de largeur	9 - 16
9.6.6	Montage des tables mobiles	9 - 17
9.6.7	Contrôle de la précision de la coupe	9 - 18
9.6.7.1	Mesures absolues	9 - 18
9.6.7.2	Mesures coupe en série	9 - 20
9.6.7.3	Entailles	9 - 22
9.6.8	Montage de l'habillage protecteur	9 - 23

### 10 Entretien et maintenance

10.1	Indications générales	10 - 1
10.2	Périodicité de maintenance dans le programme de commande	10 - 2
10.3	Tableau de maintenance	10 - 3
10.3.1	Butée de largeur	10 - 3
10.3.2	Guidages sur le chariot de sciage	10 - 4
10.3.3	Scie principale	10 - 5
10.3.4	Inciseur	10 - 5
10.3.5	Guidages des agrégats de sciage	10 - 6
10.3.6	Système d'aspiration	10 - 7
10.3.7	Dispositif de pression pour coupe oblique	10 - 7
10.3.8	Soufflante	10 - 8
10.3.9	Lamelles protectrices	10 - 8
10.3.10	Chaînes à câble	10 - 9
10.3.11	Unité de maintenance	10 - 9
10.3.12	Fonctions d'ARRET D'URGENCE	10 - 9
10.3.13	Lubrification centralisée du chariot de sciage (option)	10 - 10
10.3.14	Table élévatrice (option)	10 - 11
10.4	Liste des produits de lubrification et d'entretien	10 - 12

## CHAPITRE

<b>11</b>	<b>Questions et réponses</b>	
11.1	Indications générales .....	11 - 1
<b>12</b>	<b>Notes</b> .....	12 - 1

- Page vide -

## 1.1 Données distinctives

Désignation de la machine

Scie à plat – machine de base  
Type CUT 85

Fabricant

Type Numéro en série

Année Numéro de série

Coller l'étiquette, modèle 131.0801  
Schild, Typ 1310801 einkleben

Certification conforme à



## 1.2 Utilisation conforme

La scie à plat est une scie à panneaux conçue pour un usinage horizontal de plaques de matériaux stratifiées. Cette scie à panneaux est équipée en série d'une scie principale et d'un groupe inciseur permettant ainsi le débitage et la découpe des matériaux ci-dessous par usinage horizontal.

Toute autre utilisation sera considérée comme non conforme.

La responsabilité du fabricant ne pourra pas être mise en cause en cas de dommages résultant d'une utilisation non conforme ; le risque incombe à l'utilisateur et à lui seul.

### 1.2.1 Matériaux usinables

La scie à plat permet l'usinage des matériaux suivants:

- bois massifs et similaires
- panneaux d'agglomérés
- panneaux de fibres
- panneaux de bois stratifié
- tous les matériaux précédemment cités avec revêtement en aggloméré stratifié et/ou bordures plastiques.

### 1.2.2 Matériaux non usinables

- Le sciage de pièces en placoplâtre, en panneaux légers, en matière plastique, en cuivre et en alliage léger tel que l'aluminium n'est pas prévu.
- Le sciage de tels matériaux doit faire l'objet d'une consultation préalable du fabricant de la machine.
- La scie à plat ne doit en aucun cas être utilisée pour l'usinage de métaux ferreux.

### 1.2.3 Outils

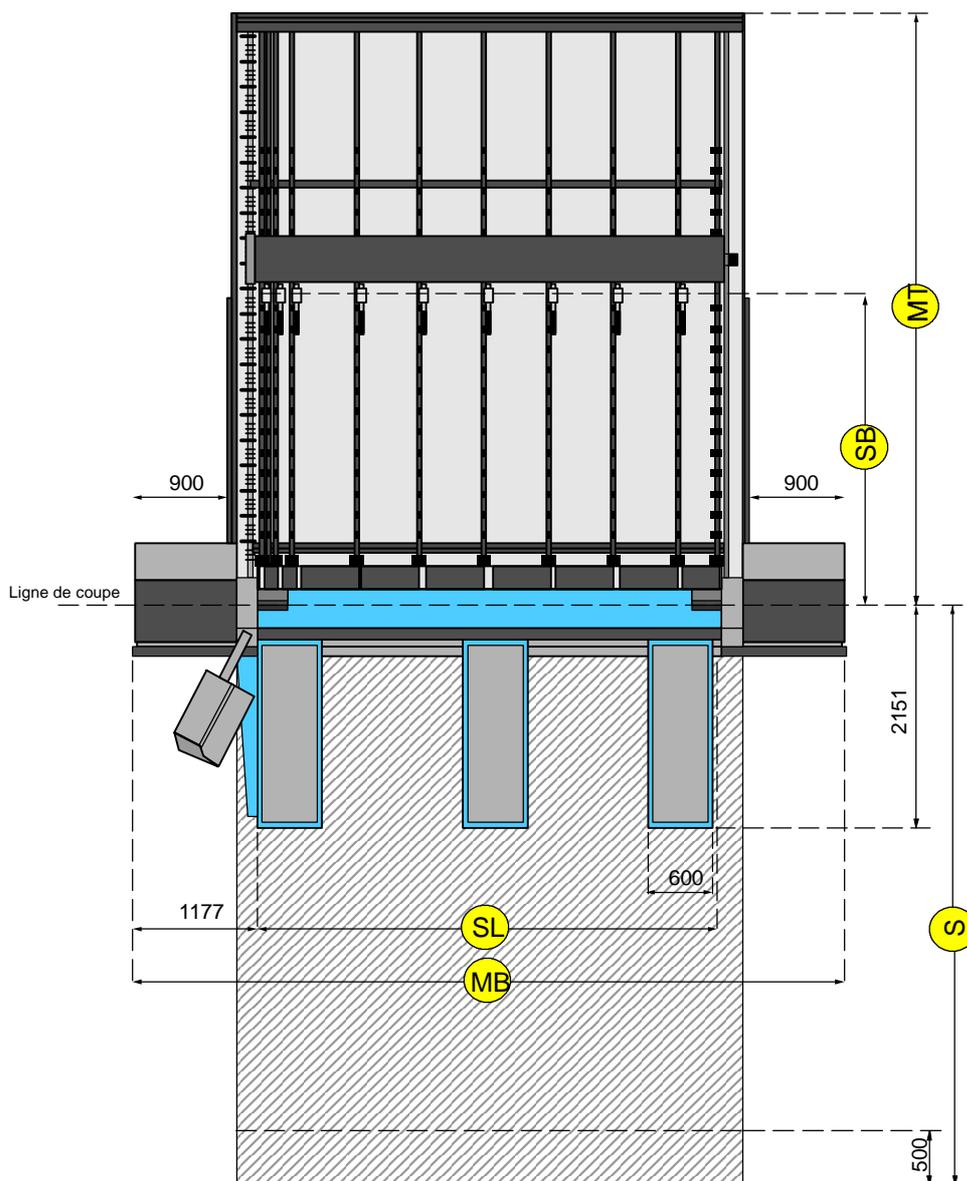
- Seuls les outils conformes à EN 847-1 doivent être utilisés pour travailler le bois.  
L'utilisation d'autres outils devra faire l'objet d'une consultation préalable du fabricant de la machine.  
La vitesse de rotation maximale admissible doit toujours être respectée.

## REMARQUE

La présente notice d'instructions se rapporte principalement à la version gauche de la scie à plat. Il est de ce fait possible que certaines figures ou explications diffèrent ou soient inversées par rapport à la machine que vous avez choisie. ◀

## 1.3 Scie à plat type CUT 85

## 1.3.1 Vue d'ensemble

**Légende:**

- |                               |                                      |                                   |
|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>(SL)</b> Longueur de coupe | <b>(SB)</b> Largeur de coupe         | <b>(MB)</b> Largeur de la machine |
| <b>(S)</b> Espace de sécurité | <b>(MT)</b> Profondeur de la machine |                                   |

## 1.3.2 Dimensions de la machine (encombrement)

CUT 85	Largeur de la machine (MB)	Espace de sécurité (S)	Profondeur de la machine (MT)	Hauteur de la machine (MH)
SL 3250				
SB 3150	5636 mm	Voir remarque	4420 mm	1980 mm
SB 3850	5636 mm	Voir remarque	5120 mm	1980 mm
SL 4250				
SB 3150	6636 mm	Voir remarque	4420 mm	1980 mm
SB 3850	6636 mm		5120 mm	
SB 4250	6636 mm		5520 mm	
SB 6250	7636 mm	Voir remarque	7520 mm	1980 mm
SL 5250				
SB 3150	7636 mm	Voir remarque	4420 mm	1980 mm
SB 4250	7636 mm		5520 mm	
SB 5250	7636 mm		6520 mm	

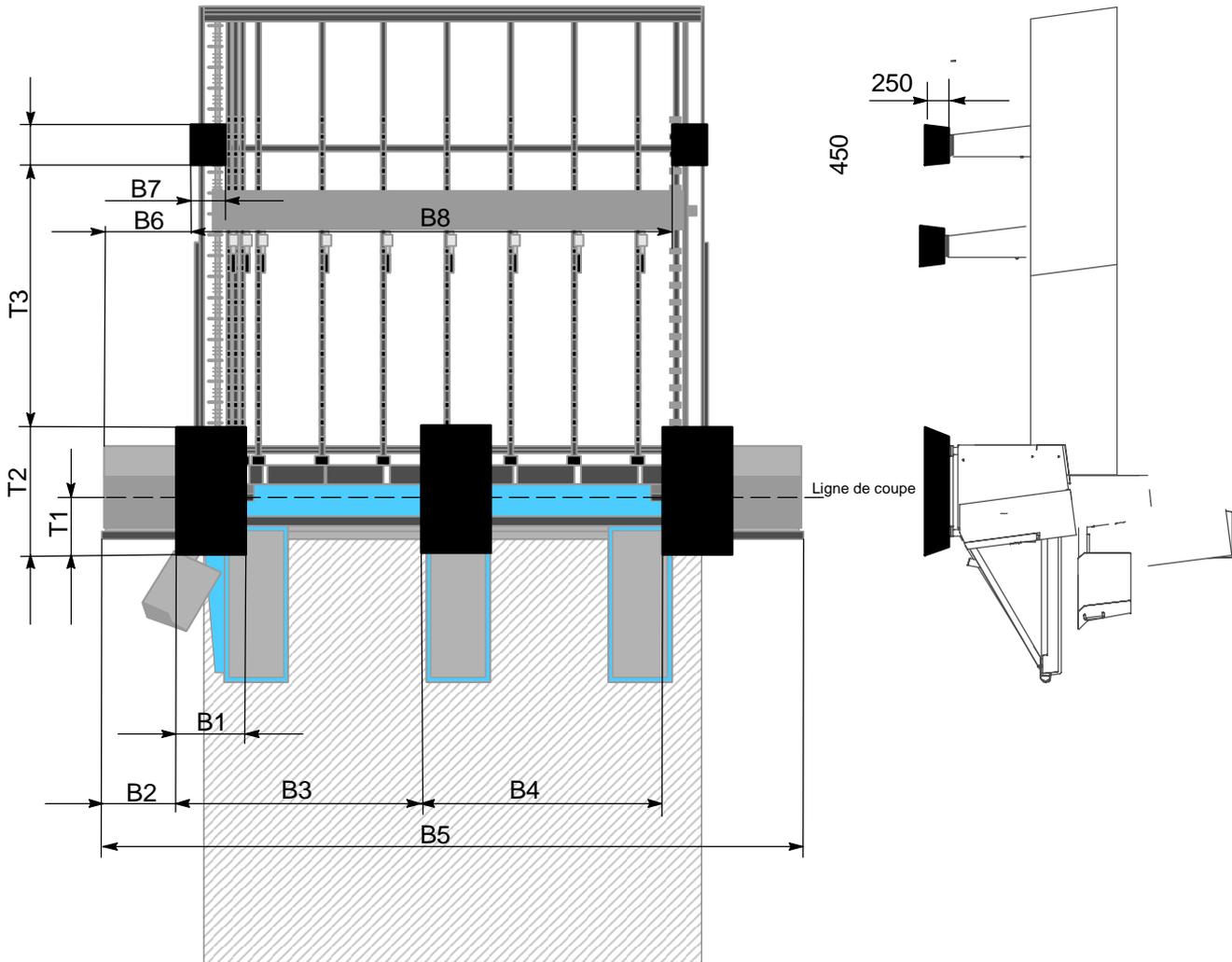
**REMARQUE**

L'espace de sécurité est valable pour toutes les variantes de CUT 85.

Cette zone de sécurité correspond à la plus grande pièce à usiner, mais au moins à la largeur maximale de la machine plus une réserve de sécurité de 500 mm. ◀

## 1.3.3 Plan des fondations

Plan des fondations de la scie à plat CUT 85



CUT 85	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	T1	T2	T3	T4	H1
<b>SL 3250</b>													
SB 3150	500	800	1760	1760	5636	880	360	3510	615	1240	2000	450	250
SB 3850	500	800	2260	2260	6636	880	360	4510	615	1240	2700	450	250
<b>SL 4250</b>													
SB 3150											2000		
SB 3850	500	800	2260	2260	6636	880	360	4510	615	1240	2700	450	250
SB 4250											3100		
Table élévatrice	500	800	2260	2260	6636	880	360	4510	615	1240	2730	700	250
<b>SL 5250</b>													
SB 3150	500	800	2760	2760	7636	880	360	5510	615	1240	2000	450	250
SB 4250	500	800	2760	2760	7636	880	360	5510	615	1240	2700	450	250
SB 5250	500	800	2760	2760	7636	880	360	5510	615	1240	3600	450	250

## 1.3.4 Poids

## REMARQUE

Les poids indiqués se rapportent tous à la machine de base sans emballage.  
 Pour le poids total de la machine, voir le bon de commande de la machine ou les bons de transport.

CUT 85 Machine de base	SB 3150	SB 3850	SB 4250	SB 5250
SL 3250	env. 3700 kg	-	-	-
SL 4250	-	4000 kg	env. 4300 kg	-
SL 5250	-	-	-	5100 kg
Pièces rapportées/ butée de largeur	SB 3150	SB 3850	SB 4250	SB 5250
SL 4250	env. 2400 kg	env. 2500 kg	-	-
SL 5250	-	-	env. 2700 kg	env. 2800 kg

## 1.3.5 Dimensions d'emballage de la machine de base

CUT 85	SB 3150	SB 3850	SB 4250	SB 5250
SL 3250 Longueur Largeur Hauteur	env. 6000 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 6000 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7000 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 2000 mm
SL 4250 Longueur Largeur Hauteur	env. 6700 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 6900 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7000 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 2000 mm
SL 5250 Longueur Largeur Hauteur	env. 7700 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7700 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7700 mm env. 1100 mm env. 2000 mm	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 2000 mm

## 1.3.6 Dimensions d'emballage de la butée de largeur

CUT 85	SB 3150	SB 3850	SB 4250	SB 5250
SL 3250 Longueur Largeur Hauteur	env. 6000 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 6000 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 7000 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 7000 mm env. 1200 mm env. 1500 mm
SL 4250 Longueur Largeur Hauteur	env. 6000 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 7000 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 1500 mm
SL 5250 Longueur Largeur Hauteur	- - -	- - -	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 1500 mm	env. 7900 mm env. 1200 mm env. 1500 mm

## 1.3.7 Dimensions de travail (mm)

Longueur de coupe (mm) / Largeur de coupe (mm)

CUT 85	SB 3150	SB 3850	SB 4250	SB 5250	SB 6250
SL 3250					
Longueur de coupe max.	3.250 mm				
Largeur de coupe max.	3100	3800	4200	-	6200
SL 4250					
Longueur de coupe max.	4.250 mm				
Largeur de coupe max.	3100	3800	4200	5200	6200
SL 5250					
Longueur de coupe max.	5.250 mm				
Largeur de coupe max.	3100	-	4200	5200	6250

Vitesses d'avance et de déplacement (m / min)

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Vitesse d'avance du chariot de sciage	0 - 100 m / min (continu) réglable en fonction de l'épaisseur du matériau
Vitesse de retour du chariot de sciage	max. 100 m / min
Vitesse de déplacement, butée de largeur (UE)	max. 25 m / min (selon EN 1870-2 / point 5.2.6.2 pour les pays de l'UE)
Vitesse de déplacement, butée de largeur	max. 80 m / min (pays n'appartenant pas à l'UE)
Vitesse de retour, butée de largeur	max. 80 m / min

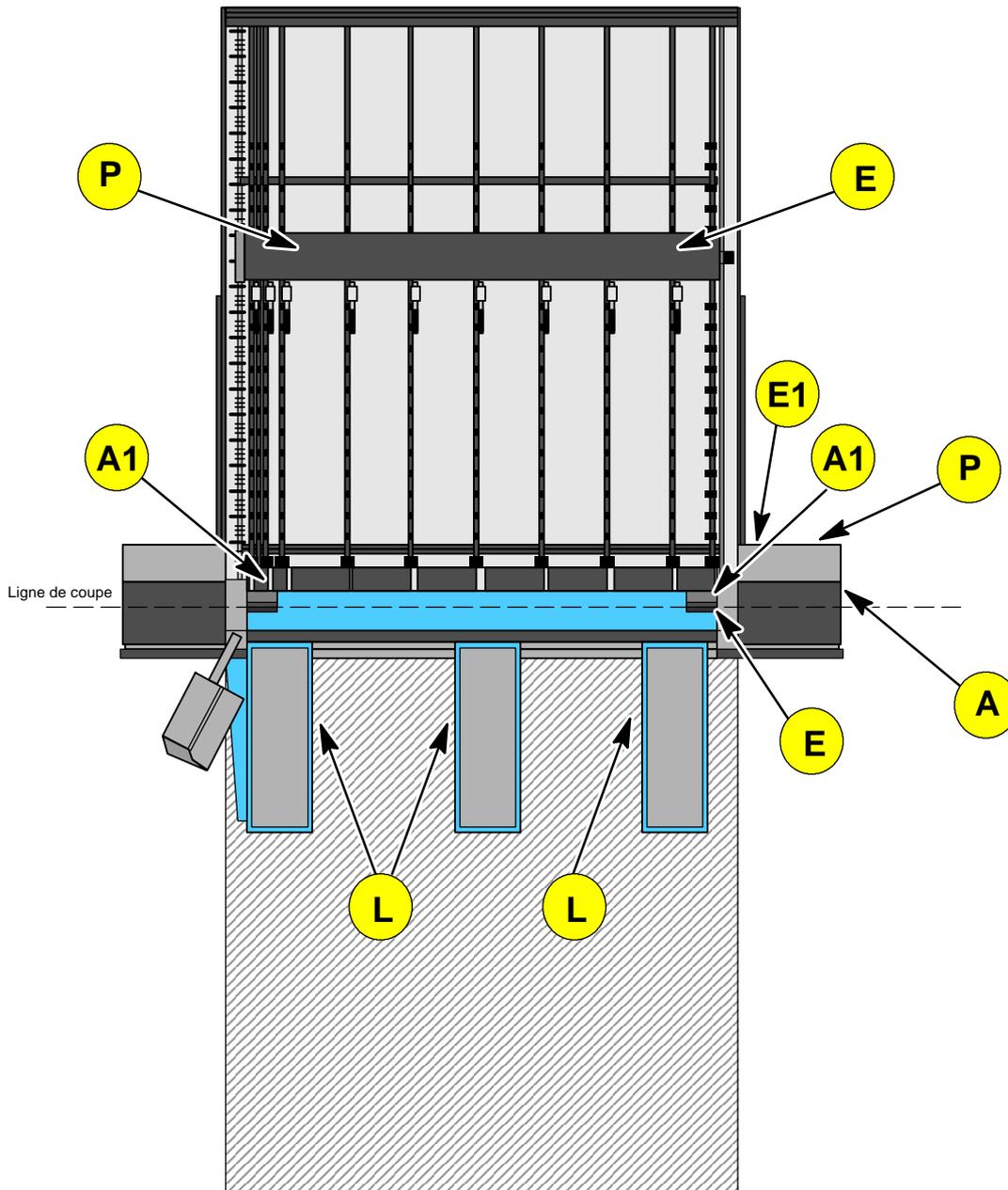
## 1.4 Entraînements de la machine de base

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Scie principale Puissance du moteur	11 kW / 15 kW / 18 kW
Vitesse de rotation 11 kW scie principale (50 Hz)	max. 4.100 min <sup>-1</sup>
Vitesse de rotation 11 kW scie principale (60 Hz)	max. 4.900 min <sup>-1</sup>
Ø de lame scie principale	350 mm
Dépassement de la lame	max. 97 mm
Hauteur de coupe	max. 85 mm
Unité inciseur Puissance du moteur	2,2 kW
Vitesse de rotation 2,2 kW unité inciseur (50 Hz)	max. 6.500 min <sup>-1</sup>
Vitesse de rotation 2,2 kW unité inciseur (60 Hz)	max. 7.800 min <sup>-1</sup>
Ø lame inciseur	180 mm

## 1.5 Raccordements de la machine

### 1.5.1 Vue d'ensemble des raccords de la machine

Vue d'ensemble de la scie à plat CUT 85



#### Légende:

A = Raccord aspiration  
D=160 mm

A1 = Raccord aspiration  
D=120 mm

E = Alimentation électrique

E1 = Alimentation conduite principale

P = Raccord pneumatique

L = Raccord table à coussin d'air

## 1.6 Puissance électrique connectée de la machine de base

Pour la valeur totale raccordée à la machine, voir la plaque signalétique du système électrique sur l'armoire électrique ou sur le bon de commande de la machine.

### 1.6.1 Moteur de scie principale 11 kW

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
400 V / 50 Hz	34,7 ampères
230 V / 50 Hz	57,9 ampères
200 V / 50 Hz	67,1 ampères
230 V / 60 Hz	57,9 ampères
200 V / 60 Hz	67,1 ampères

### 1.6.2 Moteur de scie principale 15 kW

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
400 V / 50 Hz	41,3 ampères
230 V / 50 Hz	69,9 ampères
200 V / 50 Hz	80,8 ampères
230 V / 60 Hz	69,9 ampères
200 V / 60 Hz	80,8 ampères

### 1.6.3 Moteur de scie principale 18 kW

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
400 V / 50 Hz	47,2 ampères

#### ATTENTION

Pour la section de raccordement de l'installation et la protection primaire sur les lieux, se référer au tableau du chapitre 5. ◀

## 1.7 Conditions ambiantes

### 1.7.1 Appareils électroniques

<b>CUT 85</b>	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Température de service	de 5° à 40° C
Humidité relative de l'air	max. 80%

## 1.8 Air comprimé

<b>CUT 85</b>	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Alimentation en air comprimé - Pression de service - Pression limite admissible	6 bar (6,0 x 10 <sup>5</sup> Pa) 8 bar (8,0 x 10 <sup>5</sup> Pa)
Raccord	<sup>3</sup> / <sub>8</sub> "
Consommation d'air comprimé	32 l / cycle de coupe

## 1.9 Aspiration

### ⚠ ATTENTION

La machine ne doit jamais être utilisée sans un système d'aspiration suffisamment dimensionné. Lorsque le système d'aspiration est raccordé avec des flexibles en plastique, ces derniers doivent être difficilement inflammables et assurer une conductibilité électrostatique. ◀

- Couplage du système de commande - aspiration externe - avec la machine au moyen des bornes libre de potentiel X1:xx/yy/PE.

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Puissance d'aspiration	env. 4.000 m <sup>3</sup> /h
Dépression statique	2.500 - 3.000 Pa
Manchon de raccord - Presseur - Chariot de sciage	2 x Ø 120 mm 1 x Ø 160 mm
Vitesse de l'air d'aspiration sur le manchon de raccord - Presseur Ø 120mm - Chariot de sciage Ø 160mm	1000 Pa / 20 m/sec 1450 Pa / 20 m/sec

## 1.10 Poussière

- Les valeurs limite pour la poussière de bois, s'élevant actuellement à 2 mg/m<sup>3</sup> ne seront certainement pas dépassées.

## 1.11 Valeurs émissives



Les valeurs indiquées sont des valeurs émissives et ne sont donc pas obligatoirement des valeurs fiables de poste de travail. Malgré la corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible d'en déduire de manière fiable, si des mesures de sécurité supplémentaires sont nécessaires. Des facteurs susceptibles d'influencer le niveau d'immission actuel au poste de travail comprennent la durée des actions, la particularité du local de travail et d'autres influences environnantes. Les valeurs admissibles au poste de travail peuvent en outre varier d'un pays à l'autre. Ces indications permettent toutefois à l'utilisateur de juger plus exactement des dangers et des risques.

Les compléments suivants définis par CEN TC 142 furent pris en compte afin de conserver une meilleure norme de précision de 3 dB pour la constante K d'incertitude des mesures:

- Coefficients de correction d'environnement  $K_{2A}$  respectivement  $K_{3A} \leq 4$  dB
- Différence entre le niveau de pression acoustique étranger et le niveau de pression acoustique sur chaque point de mesure  $\geq 6$  dB.
- Calcul de  $K_{3A}$  selon l'annexe A, prEN 31204.
- Surface d'enveloppement de forme parallélépipède avec 9 points de mesure espacés de 1,0 m par rapport à la surface de référence.

### 1.11.1 Niveau sonore dB (A)

- Réglage spécifique à la machine et disposition du microphone selon EN 848-3 annexe B2.
- Le niveau sonore ayant été calculé conformément à la norme EN 23 746 avec le complément EN 31 202 en liaison avec la norme EN 848-3 est de:

CUT 85		SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250		
Marche à vide	$L_{WA}$	97,7 dB (A)
Emanations sonores de travail	$L_{WA}$	103,8 dB (A)

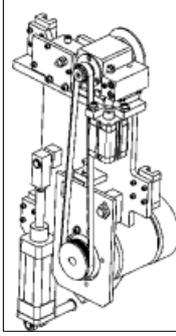
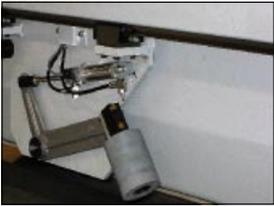
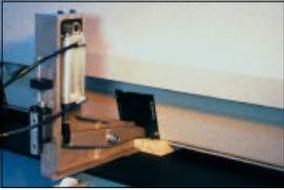
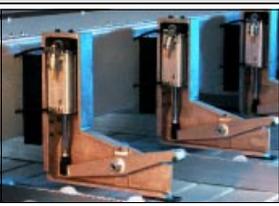
Constante d'incertitude de mesure  $K = \pm 4$  dB (A)

### 1.11.2 Valeur émissive relative au poste de travail dB (A)

CUT 85		SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250		
Marche à vide	$L_{pA}$	77,4 dB (A)
Emanations sonores de travail	$L_{pA}$	81,2 dB (A)

Constante d'incertitude de mesure  $K = \pm 4$  dB (A)

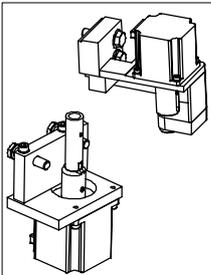
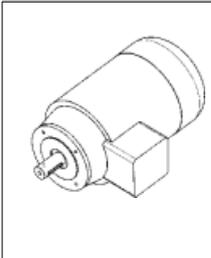
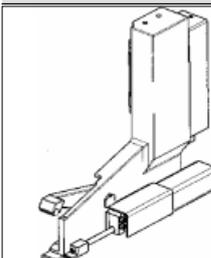
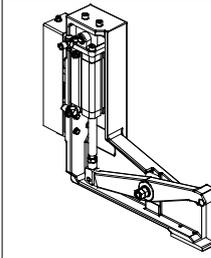
## 1.12 Machine de base

Chariot de sciage (17)	Groupe postforming (27)
 <p>Chariot de guidage à conduite précise avec entraînement par crémaillère et guidages linéaires à surfaces durcies.</p>	 <p>Pour un débitage sans déchirement de chants postformés et d'autres chants finis avec une épaisseur maxi de panneau de 50 mm.</p>
Dispositif de pressage pour coupe oblique (24)	Limitation de longueur de coupe (25)
 <p>À commande pneumatique entièrement automatique pour une coupe oblique irréprochable, à action progressive jusqu'à 1300 mm.</p>	 <p>Limitation automatique de la longueur de coupe à l'aide d'un système optique sans contact pour optimiser les cycles de sciage.</p>
Tables porte-pièce (18)	Dispositif de coupe résiduelle (26)
 <p>Tables porte-pièces à forme ergonomique avec revêtement non agressif pour les pièces à usiner, pour un maniement simple des matériaux.</p>	 <p>Dispositif de coupe résiduelle pour débitages sans dimension résiduelle.</p>
Butée de largeur (9)	Pincas de serrage de pièce (10)
 <p>Butée de largeur à guidage de précision et librement programmable avec entraînement par crémaillère et guidages linéaires à surfaces durcies.</p>	 <p>Pincas de serrage de pièce en version flottante - pour compenser vers le haut d'éventuelles tensions au sein des paquets de panneaux.</p>

### 1.13 Bref descriptif de la commande

- Ordinateur personnel avec commande CUTCONTROL 2
- Moniteur couleurs avec écran de 15" TFT
- Module mémoire centrale avec mémoire vive de 128 MB
- Raccord PS/2 pour clavier et souris
- Lecteur de disquettes de 3,5", 1 lecteur-graveur de CD
- PC compatible PS/2 Clavier
- Système d'exploitation basé sur Microsoft-Windows®
- Logiciel d'application HOLZ HER
- Interface pour fichiers importés

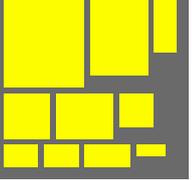
## 1.13.1 Agrégats supplémentaires / accessoires spéciaux (option)

CUT 85	SL 3250	SL 4250	SL 5250
Réglage automatique de l'inciseur (525)	Réf. 5 000 815	Réf. 5 000 816	Réf. 5 000 817
 <p>Utilisation: pour régler automatiquement l'inciseur dans le sens horizontal et vertical par le biais de la commande.</p>			
CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250		
Moteur de scie principale non réglé (526) 400V/15kW	Réf. 286.4215		
 <p>Utilisation: moteur de scie principale performant 15 kW, pour de plus grandes capacités de coupe par le biais de la commande.</p>			
Dispositif de mise au format et de dressage (527)	Réf. 285.3760		
 <p>Utilisation: avec trois positions de butée automatique dans les pinces de serrage.  Pour le sciage d'agglomérés stratifiés en saillie.</p>			
Pinces de serrage supplémentaires de pièce (528)	Réf. 285.4007		
 <p>Utilisation: exécution flottante  Pour compenser vers le haut d'éventuelles tensions au sein du paquet de panneaux.</p>			

Continuation

## CUT 85

SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250

<b>Imprimante d'étiquettes</b> <b>TLP 2742 (529)</b>	<b>Réf.</b> <b>285.3701</b>
 <p>Utilisation: pour imprimer des textes normaux et de codes barres. Logiciel intégré, impression graphique sur étiquettes.</p>	
<b>Commande CUTCONTROL 3, écran TFT 15" à surface tactile (530)</b>	<b>Réf.</b> <b>286.4886</b>
 <p>Utilisation: maniement du programme de commande HOLZ-HER avec confirmations directement sur l'écran 15"</p> <p>Avec logiciel OPTI-LIGHT</p>	
<b>Logiciel d'optimisation OPTI-PRO (531)</b>	<b>Réf.</b> <b>285.3590</b>
 <p>Utilisation: logiciel d'optimisation pour machine ou bureau, avec fonctions perfectionnées et conditions pour modules optionnels</p> <p>Holz-Her Logiciel d'optimisation</p>	
<b>Modules supplémentaires (532)</b> <b>(seulement avec OPTI-PRO)</b>	
<p>Impression d'étiquettes dans le bureau Réf. 285.3744</p> <p>Calculs de temps Réf. 285.3663</p> <p>Calcul des chants Réf. 285.3671</p> <p>Reprise des données Réf. 285.3612</p>	

## 1.14 Tables de conversion

### 1.14.1 Table de conversion pour passer des unités métriques en unités américaines

Métrique	Pouces	Pieds	Yard
<b>1,0 mm</b>	= <b>0,0394</b>	<b>0,033</b>	<b>0,0011</b>
2,0	= 0,0788	0,0660	0,0022
3,0	= 0,1182	0,0990	0,0033
4,0	= 0,1576	0,1320	0,0044
5,0	= 0,1970	0,1650	0,0055
6,0	= 0,2364	0,1980	0,0066
7,0	= 0,2758	0,2310	0,0077
8,0	= 0,3152	0,2640	0,0088
9,0	= 0,3546	0,2970	0,0099

Métrique	Pouces	Pieds	Yard
60,0	= 23,6220	1,9680	0,6540
65,0	= 35,4330	2,1320	0,7085
70,0	= 47,2440	2,2960	0,7630
75,0	= 59,0550	2,4600	0,8175
80,0	= 70,8660	2,6240	0,8720
85,0	= 82,6770	2,7880	0,9265
90,0	= 94,4880	2,9520	0,9810
95,0	= 106,2990	3,1160	1,0355

Métrique	Pouces	Pieds	Yard
<b>1,0 cm</b>	= <b>0,3937</b>	<b>0,0328</b>	<b>0,0109</b>
1,5	= 0,5906	0,0492	0,0164
2,0	= 0,7874	0,0656	0,0218
2,5	= 0,9843	0,0820	0,0273
3,0	= 1,1811	0,0984	0,0327
3,5	= 1,3780	0,1148	0,0382
4,0	= 1,5748	0,1312	0,0436
4,5	= 1,7717	0,1476	0,0491
5,0	= 1,9685	0,1640	0,0545
5,5	= 2,1654	0,1804	0,0600
6,0	= 2,3622	0,1968	0,0654
6,5	= 2,5591	0,2132	0,0709
7,0	= 2,7559	0,2296	0,0763
7,5	= 2,9528	0,2460	0,0818
8,0	= 3,1496	0,2624	0,0872
8,5	= 3,3465	0,2788	0,0927
9,0	= 3,5433	0,2952	0,0981
9,5	= 3,7402	0,3116	0,1036
10,0	= 3,9370	0,3280	0,1090
15,0	= 5,9055	0,4920	0,1635
20,0	= 7,8740	0,6560	0,2180
25,0	= 9,8425	0,8200	0,2725
30,0	= 11,8110	0,9840	0,3270
35,0	= 13,7795	1,1480	0,3815
40,0	= 15,7480	1,3120	0,4360
45,0	= 17,7165	1,4760	0,4905
50,0	= 19,6850	1,6400	0,5450
55,0	= 21,6535	1,8040	0,5995

Métrique	Pouces	Pieds	Yard
<b>1,00 m</b>	= <b>39,3701</b>	<b>3,2808</b>	<b>1,0936</b>
1,50	= 59,0552	4,9212	1,6404
2,00	= 78,7402	6,5616	2,1872
2,50	= 98,4253	8,2020	2,7340
3,00	= 118,1103	9,8424	3,2808
3,50	= 137,7954	11,4828	3,8276
4,00	= 157,4804	13,1232	4,3744
4,50	= 177,1655	14,7636	4,9212
5,00	= 196,8505	16,4040	5,4680
5,50	= 216,5356	18,0444	6,0148
6,00	= 236,2206	19,6848	6,5616
6,50	= 255,9057	21,3252	7,1084
7,00	= 275,5907	22,9656	7,6552
7,50	= 295,2758	24,6060	8,2020
8,00	= 314,9608	26,2464	8,7488
8,50	= 334,6459	27,8868	9,2956
9,00	= 354,3309	29,5272	9,8424
9,50	= 374,0160	31,1676	10,3892
10,00	= 393,7010	32,8080	10,9360
10,50	= 413,3861	34,4484	11,4828
11,00	= 433,0711	36,0888	12,0296
11,50	= 452,7562	37,7292	12,5764
12,00	= 472,4412	39,3696	13,1232
12,50	= 492,1263	41,0100	13,6700
13,00	= 511,8113	42,6504	14,2168
13,50	= 531,4964	44,2908	14,7636
14,00	= 551,1814	45,9312	15,3104
14,50	= 570,8665	47,5716	15,8572

### 1.14.2 Table de conversion pour passer des unités américaines en unités métriques.

#### 1.14.2.1 Table de conversion pour des valeurs inférieures à 1 pouce, indiquées en $1/64$

Trame à 1/64 pouces	Décimal	mm
1/64	= 0,0156	= 0,3969
1/32	= 0,0313	= 0,7938
3/64	= 0,0469	= 1,1906
1/16	= 0,0625	= 1,5875
5/64	= 0,0781	= 1,9844
3/32	= 0,0938	= 2,3813
7/64	= 0,1094	= 2,7781
1/8	= 0,1250	= 3,1750
9/64	= 0,1406	= 3,5719
5/32	= 0,1563	= 3,9688
11/64	= 0,1719	= 4,3656
3/16	= 0,1875	= 4,7625
13/64	= 0,2031	= 5,1594
7/32	= 0,2188	= 5,5563
15/64	= 0,2344	= 5,9531
1/4	= 0,2500	= 6,3500
17/64	= 0,2656	= 6,7469
9/32	= 0,2813	= 7,1438
19/64	= 0,2969	= 7,5406
5/16	= 0,3125	= 7,9375
21/64	= 0,3281	= 8,3344
11/32	= 0,3438	= 8,7313
23/64	= 0,3594	= 9,1281
3/8	= 0,3750	= 9,5250
25/64	= 0,3906	= 9,9219
13/32	= 0,4063	= 10,3188
27/64	= 0,4219	= 10,7156
7/16	= 0,4375	= 11,1125
29/64	= 0,4531	= 11,5094
15/32	= 0,4688	= 11,9063
31/64	= 0,4844	= 12,3031
1/2	= 0,5000	= 12,7000

Trame à 1/64 pouces	Décimal	mm
33/64	= 0,5156	= 13,0969
17/32	= 0,5313	= 13,4938
35/64	= 0,5469	= 13,8906
9/16	= 0,5625	= 14,2875
37/64	= 0,5781	= 14,6844
19/32	= 0,5938	= 15,0813
39/64	= 0,6094	= 15,4781
5/8	= 0,6250	= 15,8750
41/64	= 0,6406	= 16,2719
21/32	= 0,6563	= 16,6688
43/64	= 0,6719	= 17,0656
11/16	= 0,6875	= 17,4625
45/64	= 0,7031	= 17,8594
23/32	= 0,7188	= 18,2563
47/64	= 0,7344	= 18,6531
3/4	= 0,7500	= 19,0500
49/64	= 0,7656	= 19,4469
25/32	= 0,7813	= 19,8438
51/64	= 0,7969	= 20,2406
13/16	= 0,8125	= 20,6375
53/64	= 0,8281	= 21,0344
27/32	= 0,8438	= 21,4313
55/64	= 0,8594	= 21,8281
7/8	= 0,8750	= 22,2250
57/64	= 0,8906	= 22,6219
29/32	= 0,9063	= 23,0188
59/64	= 0,9219	= 23,4156
15/16	= 0,9375	= 23,8125
61/64	= 0,9531	= 24,2094
31/32	= 0,9688	= 24,6063
63/64	= 0,9844	= 25,0031
1	= 1,000	= 25,4000

## 1.14.2.2 Table de conversion pour des valeurs supérieures à 1 pouce

Américain	mm	cm	m
<b>1,0 pouce</b> =	<b>25,40</b>	<b>2,54</b>	<b>0,0254</b>
2,0 =	50,80	5,08	0,0508
3,0 =	76,20	7,62	0,0762
4,0 =	101,60	10,16	0,1016
5,0 =	127,00	12,70	0,1270
6,0 =	152,40	15,24	0,1524
7,0 =	177,80	17,78	0,1778
8,0 =	203,20	20,32	0,2032
9,0 =	228,60	22,86	0,2286
10,0 =	254,00	25,40	0,2540
11,0 =	279,40	27,94	0,2794
12,0 =	304,80	30,48	0,3048

Américain	mm	cm	m
60,0 =	18.288,00	1.828,80	18,2880
65,0 =	19.812,00	1.981,20	19,8120
70,0 =	21.336,00	2.133,60	21,3360
75,0 =	22.860,00	2.286,00	22,8600
80,0 =	24.384,00	2.438,40	24,3840
85,0 =	25.908,00	2.590,80	25,9080
90,0 =	27.432,00	2.743,20	27,4320
95,0 =	28.956,00	2.895,60	28,9560

Américain	mm	cm	m
<b>1,0 pied</b> =	<b>304,80</b>	<b>30,48</b>	<b>0,3048</b>
1,5 =	457,20	45,72	0,4572
2,0 =	609,60	60,96	0,6096
2,5 =	762,00	76,20	0,7620
3,0 =	914,40	91,44	0,9144
3,5 =	1.066,80	106,68	1,0668
4,0 =	1.219,20	121,92	1,2192
4,5 =	1.371,60	137,16	1,3716
5,0 =	1.524,00	152,40	1,5240
5,5 =	1.676,40	167,64	1,6764
6,0 =	1.828,80	182,88	1,8288
6,5 =	1.981,20	198,12	1,9812
7,0 =	2.133,60	213,36	2,1336
7,5 =	2.286,00	228,60	2,2860
8,0 =	2.438,40	243,84	2,4384
8,5 =	2.590,80	259,08	2,5908
9,0 =	2.743,20	274,32	2,7432
9,5 =	2.895,60	289,56	2,8956
10,0 =	3.048,00	304,80	3,0480
15,0 =	4.572,00	457,20	4,5720
20,0 =	6.096,00	609,60	6,0960
25,0 =	7.620,00	762,00	7,6200
30,0 =	9.144,00	914,40	9,1440
35,0 =	10.668,00	1.066,80	10,6680
40,0 =	12.192,00	1.219,20	12,1920
45,0 =	13.716,00	1.371,60	13,7160
50,0 =	15.240,00	1.524,00	15,2400
55,0 =	16.764,00	1.676,40	16,7640

Américain	mm	cm	m
<b>1,00 yard</b> =	<b>914,40</b>	<b>91,44</b>	<b>0,9144</b>
1,50 =	1.371,60	137,16	1,3716
2,00 =	1.828,80	182,88	1,8288
2,50 =	2.286,00	228,60	2,2860
3,00 =	2.743,20	274,32	2,7432
3,50 =	3.200,40	320,04	3,2004
4,00 =	3.657,60	365,76	3,6576
4,50 =	4.114,80	411,48	4,1148
5,00 =	4.572,00	457,20	4,5720
5,50 =	5.029,20	502,92	5,0292
6,00 =	5.486,40	548,64	5,4864
6,50 =	5.943,60	594,36	5,9436
7,00 =	6.400,80	640,08	6,4008
7,50 =	6.858,00	685,80	6,8580
8,00 =	7.315,20	731,52	7,3152
8,50 =	7.772,40	777,24	7,7724
9,00 =	8.229,60	822,96	8,2296
9,50 =	8.686,80	868,68	8,6868
10,00 =	9.144,00	914,40	9,1440
10,50 =	9.601,20	960,12	9,6012
11,00 =	10.058,40	1.005,84	10,0584
11,50 =	10.515,60	1.051,56	10,5156
12,00 =	10.972,80	1.097,28	10,9728
12,50 =	11.430,00	1.143,00	11,4300
13,00 =	11.887,20	1.188,72	11,8872
13,50 =	12.344,40	1.234,44	12,3444
14,00 =	12.801,60	1.280,16	12,8016
14,50 =	13.258,80	1.325,88	13,2588



Pour déterminer respectivement pour convertir la température souhaitée de degrés Celsius en degrés Fahrenheit, il faut appliquer le schéma énuméré ci-dessous. La valeur  $-15\text{ °C}$  sert ici d'exemple.

$\text{°C} \longleftrightarrow \text{°F}$	$\text{°F} \longleftrightarrow \text{°C}$	$\text{°C} \longleftrightarrow \text{°F}$
-28,8	-20	-4,0
-28,3	-19	-2,2
-27,7	-18	-0,4
-27,2	-17	1,4
-26,6	-16	3,2

Généralités:

Dans chacune des trois colonnes, les valeurs indiquées en degrés Celsius sont sur le côté gauche et celles en degrés Fahrenheit sur le côté droit. La colonne du milieu indique, en fonction de la valeur devant être convertie, soit des degrés Celsius ou des degrés Fahrenheit.

- Rechercher la valeur en degrés Celsius dans la table de conversion, en utilisant soit la colonne avec les degrés Celsius ou la colonne du milieu (voir les marquages dans la table).
- Pour une valeur déterminée dans la table (à gauche ou au milieu), la valeur en degrés Fahrenheit figure à même hauteur dans la colonne suivante de droite (voir les flèches dans la table).

### REMARQUE

Le même schéma est valable pour convertir en degrés Celsius des valeurs indiquées en degrés Fahrenheit, cette fois-ci toutefois à partir de la colonne droite ou du milieu (voir marquage  $50\text{ °F}$ ). ◀

### Marque déposée

MS Windows est une marque déposée de la société Microsoft Corporation

AutoCAD est une marque déposée de la société AutoDesk. Inc.

Pentium est une marque déposée de la société Intel Corp.

D'autres produits mentionnés dans la présente notice d'instructions sont peuvent également être des marques déposées et sont uniquement utilisées à des fins d'identification.



- Page vide -

## 2.1 Explication des symboles et des indications

### DANGER

Vous trouverez ce symbole dans ces instructions de service devant toutes les remarques concernant la sécurité de travail et indiquant un risque de blessure et de mort pour les personnes. Observez ces indications et soyez particulièrement prudents dans ces cas.

### ATTENTION

est noté dans ces instructions de service devant les passages devant être tout particulièrement observés afin de respecter les directives, les consignes et le déroulement correct des travaux et d'éviter un endommagement ou une destruction de la machine/du groupe d'usinage et/ou d'autres parties de la machine.

### REMARQUE

est noté devant des passages fournissant des informations techniques afin de garantir une rentabilité optimale de la machine/du groupe d'usinage.

Transmettez toutes les indications concernant la sécurité de travail à tout autre utilisateur. Les réglementations générales sur la sécurité et la prévention d'accidents pour des machines pour le travail du bois, les consignes pour un travail compétent ainsi que les réglementations en matière de protection de l'environnement doivent être prises en compte en plus des indications figurant dans ces instructions de service.



signale la fin d'une explication de danger, d'attention ou d'indication



signale des indications pour le recyclage

## 2.2 Définitions des termes

### 2.2.1 Utilisation conforme

- Utilisation conforme signifie l'utilisation prévue par le fabricant ou l'utilisation habituelle relative à sa conception, sa structure et son fonctionnement.

### 2.2.2 Danger résiduel

- Le danger résiduel est le risque inévitable, non manifeste, résultant de l'utilisation de la machine et persistant malgré toutes les mesures de sécurité nécessaires.

### 2.2.3 Personnel expérimenté

- Des personnes expérimentées sont celles qui grâce à leur formation et leur expérience, possèdent suffisamment de connaissances dans un domaine particulier et sont familiarisées avec les consignes de sécurité du travail et de prévention des accidents ainsi qu'avec les règles générales de la technique.

### 2.2.4 Personnel initié

- Les personnes initiées sont celles qui ont été avisées des tâches transmises et des dangers éventuels liés à un comportement inadéquat, et le cas échéant, formées, ainsi qu'informées sur les dispositifs protecteurs et les mesures de sécurité indispensables, par une personne expérimentée.

### 2.2.5 Personnel qualifié

- Le personnel qualifié est celui qui est expérimenté ou suffisamment formé.

### 2.2.6 Vêtements de protection



- L'usine de l'exploitant est responsable d'assurer que les vêtements de protection personnelle utilisés correspondent à la loi sur la sécurité des machines. Les consignes de prévention des accidents définissent la nécessité de porter des vêtements de protection personnelle.

Des vêtements de protection ne doivent eux-mêmes pas occasionner d'accidents. Ils doivent avoir la bonne taille et ne pas être trop grands.

- Les vêtements de protection sont un équipement de protection personnelle lesquels doivent protéger le corps contre des dangers résiduels résultant du processus de travail. Les chaussures de sécurité font également partie des vêtements de protection devant être portés.

## 2.3 Consignes de sécurité de travail

- Cette machine/ce groupe d'usinage est construit selon l'état actuel de la technique et il est fiable. Cette machine/ce groupe d'usinage peut toutefois également présenter des risques en cas d'utilisation inadéquate par du personnel non formé ou en cas d'utilisation non conforme.
- Le respect des dispositions prescrites par le fabricant relatives au montage, au démontage et remontage, à la mise en service, au fonctionnement et au maintien en bon état fait également partie de l'utilisation conforme.
- Dans l'usine de l'exploitant, toute personne chargée du montage, du démontage et remontage, du maniement et du maintien en bon état (inspection, maintenance, remise en état) de la machine/du groupe d'usinage doit avoir lu et compris toutes les instructions de service, et en particulier le chapitre «Sécurité». Les instructions de service doivent être expliquées et rendues compréhensibles à tous collaborateurs ne maîtrisant pas la langue de rédaction. Il est conseillé à l'utilisateur d'en demander une confirmation écrite.
- Cette machine/ce groupe d'usinage ne doit être manié, entretenu et remis en état que par du personnel autorisé, formé et initié. Ce personnel doit avoir bénéficié d'une instruction spécifique quant aux dangers pouvant survenir. Les responsabilités en ce qui concerne le montage, le démontage et le remontage, la mise en service, le maniement et le maintien en bon état doivent être clairement définies et respectées afin qu'il n'y ait pas de compétence mal définie sous l'aspect de la sécurité.
- Les procédures de mise hors marche indiquées dans les instructions de service doivent être observées pour tous les travaux concernant le montage, le démontage et le remontage, la mise en service, l'exploitation, la conversion, l'ajustage et le maintien en bon état.
- Il faut proscrire toute méthode de travail risquant de nuire à la sécurité de la machine/du groupe d'usinage.
- Ne jamais laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle n'est pas protégée, toujours bloquer l'interrupteur principal au moyen du cadenas.

- L'utilisateur est **également** responsable d'assurer qu'aucune personne non autorisée ne travaille sur la machine/le groupe d'usinage.
- L'utilisateur **est tenu** de signaler immédiatement d'éventuelles modifications sur la machine/le groupe d'usinage lesquelles risquent de nuire à la sécurité.
- L'utilisateur doit s'engager à toujours exploiter la machine/le groupe d'usinage en parfait état de marche.
- L'usine utilisatrice doit assurer la propreté et la bonne disposition du poste de travail sur la machine/le groupe d'usinage par le biais d'instructions et de contrôles correspondants.
- Des transformations et modifications effectuées sans concertation préalable et lesquelles nuisent à la sécurité de la machine/du groupe d'usinage ne sont pas autorisées.
- Tous les travaux sur la machine/le groupe d'usinage doivent uniquement être effectués lorsque la machine est à l'arrêt.
- Avant de commencer à travailler sur la machine/le groupe d'usinage, il faut protéger ses entraînements et ses dispositifs supplémentaires contre une mise en marche non intentionnelle, par exemple en bloquant l'interrupteur principal au moyen d'un cadenas.
- Retirer des dispositifs protecteurs uniquement lorsque la machine est à l'arrêt et que l'interrupteur principal est protégé contre une remise en marche.
- Avant la mise en service, vérifier si tous les dispositifs protecteurs sont mis en place.
- La capacité de charge des engins de levage devant être installés doit au moins correspondre au poids devant être soulevé.
- Après un montage électrique ou une remise en état conformes, il faut tester les mesures de sécurité appliquées (par exemple résistance de terre).
- Les dispositions locales de sécurité et de prévention des accidents sont en tout cas en vigueur pour l'exploitation de la machine/du groupe d'usinage.
- Il est obligatoire de porter une protection pour les oreilles en cas de travaux bruyants.
- Ne jamais travailler sur la machine sous influence d'alcool ou de drogues. La prise de médicaments peut également ralentir le temps de réaction, il faut donc lire attentivement la notice ou demander conseil au médecin.
- Ne pas mettre les mains dans la machine/le groupe d'usinage en marche, derrière et sous des revêtements, dans le domaine d'usinage des trois axes, entre les chariots de déplacement des différents agrégats, dans des outils en marche ou dans des endroits masqués à la vue an.
- Respect des
  - consignes applicables en matière de prévention des accidents
  - règles générales en matière de sécurité routière et d'ingénierie de sécurité
  - réglementations spécifiques aux pays
- Outils:
  - Ne jamais utiliser d'outils endommagés, déformés ou mal rectifiés.
  - Il est interdit d'exploiter les outils et les logements d'outil à une vitesse de rotation supérieure à celle prescrite par le fabricant respectif.
  - Avant de monter des outils, toujours s'assurer que les surfaces de serrage sont propres et qu'elles ne sont pas déformées.

## 2.4 Indications générales de sécurité

### DANGER

#### 2.4.1 Système électrique

- Toutes les consignes conformes à VDE et UVV quant au maniement de l'énergie électrique doivent toujours être respectées.
  - Tous travaux de réparation et de maintenance sur le système électrique et électronique doivent uniquement être effectués par des personnes autorisées.
- Toujours tourner l'interrupteur principal en position hors marche avant d'effectuer des travaux de réparation sur le système électrique. Il faut toujours bloquer l'interrupteur principal contre une remise en marche non autorisée en utilisant un cadenas. ◀

### ATTENTION

**Il est strictement interdit de court-circuiter des interrupteurs de sécurité ou de les mettre hors service.** ◀

#### 2.4.2 Système pneumatique

- Lorsque la pression pneumatique est transmise à la scie à plat, les groupes se placent automatiquement en position de base.
  - > **Attention, risque d'écrasement**
- Commuter le système pneumatique sans pression et tourner l'interrupteur principal en position hors marche avant d'effectuer des travaux de réparation sur le système pneumatique. Il faut alors toujours bloquer l'interrupteur principal contre une remise en marche non autorisée en utilisant un cadenas.
- Même après une coupure de l'alimentation en courant, la machine est encore sous pression.

#### 2.4.3 Changement d'outil

- Le changement d'outil n'est autorisé qu'en Mode changement d'outil protégé.
- Porter des gants de protection appropriés à chaque changement d'outil.

#### 2.4.4 Poussière

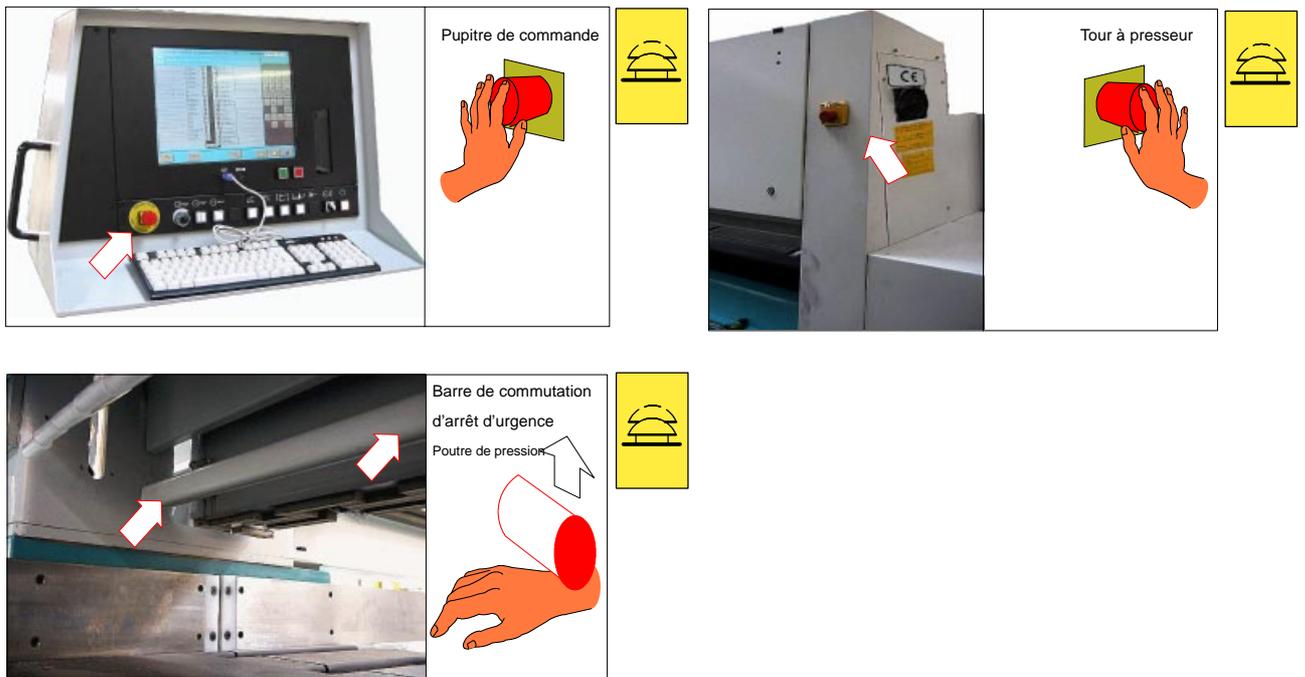
- Différents tests ayant démontré que l'inhalation de poussière de bois nuisait à la santé, il faut par conséquent veiller à l'éviter dans la mesure du possible.
- C'est la raison pour laquelle on déconseille de passer les éléments de la machine à l'air comprimé.

#### 2.4.5 Manipulation

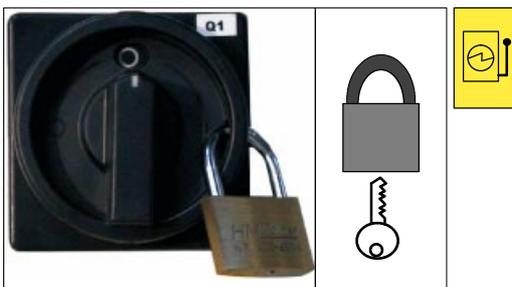
- Si le programme CN ou des données protégées de la machine sont manipulées, la sécurité de fonctionnement ne peut plus être garantie.

## 2.5 Dispositifs protecteurs

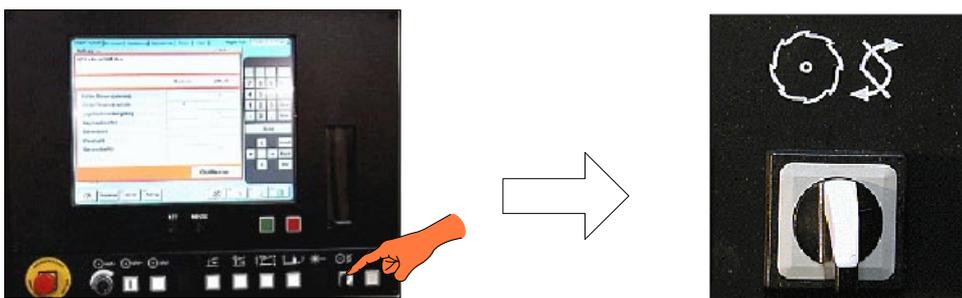
- Tout risque de blessure dû à un contact avec des parties de machines ou des outils mobiles est totalement exclu grâce à une série de mesures de protection.
- Dispositifs d'ARRET D'URGENCE (2)



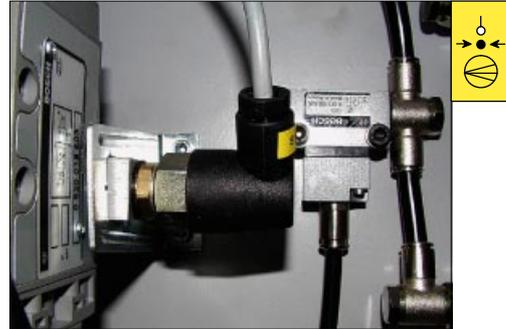
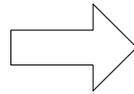
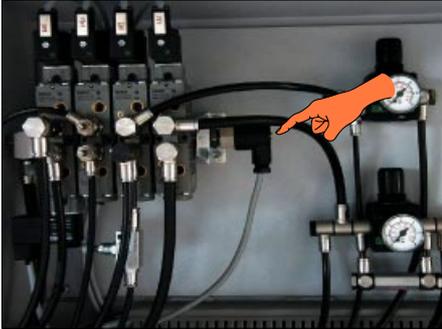
- Interrupteur principal verrouillable (14)



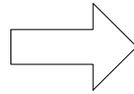
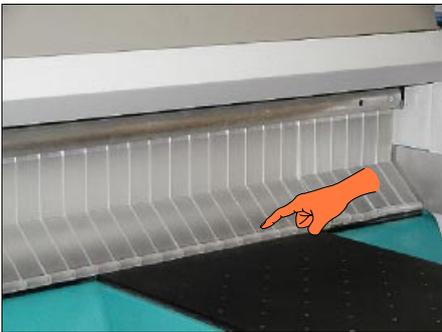
- Interrupteur à cadenas pour changement d'outil (291)



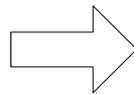
- Manostats pour pression de service pneumatique (612)



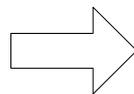
- Protection des mains et contre les éclats par les planches (16)



- Habillage de protection (11)



- Protections du chariot de sciage avec interrupteur de sécurité (22/23)



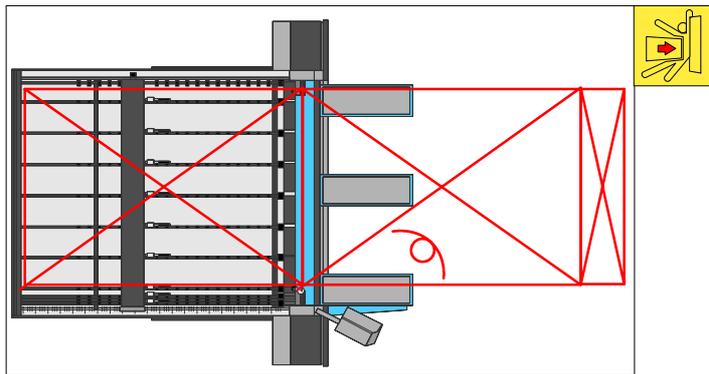
## 2.6 Dangers résiduels

- Nos machines/agrégats présentent également des dangers résiduels résultant de l'utilisation de la machine/des agrégats et lesquels sont inévitables même avec une construction et une fabrication minutieuses.

### DANGER

#### Des dangers résiduels sont par exemple:

- Risque d'écrasement en cas de non-respect de l'espace de sécurité (largeur de coupe max. à usiner, mais au moins largeur de coupe max. de la machine + 500 mm) du côté opérateur de la machine, par rapport au mur ou à d'autres objets.



- Introduction des mains dans la zone d'usinage.
- Lors de l'exploitation manuelle de la machine, des pièces risquent d'entrer en collision et de constituer ainsi un danger pour la santé et la vie de l'utilisateur.
- Introduction des mains dans le revêtement de la machine.
- Une rupture ou un serrage incorrect des outils présentent des risques de blessure.
- Des agrégats qui pour des raisons constructives ne sont pas montés sous le capot de protection.
- Lorsque l'interrupteur principal est commuté en position hors marche
  - les bornes d'alimentation recouvertes sont sous tension
  - les bornes X12:1/2PE pour le couplage du système de commande pour l'aspiration externe peuvent être sous tension
  - le système pneumatique est sous pression !
 Pour plus de détails, se référer au chapitre Sécurité 'Indications générales de sécurité', paragraphe 'Système pneumatique'.
- Il est strictement interdit de grimper sur la machine.
- Il est interdit de grimper au-dessus de grillages de protection et d'autres obstacles.



- Pression des flexibles pneumatiques dépassent la pression limite.
- Emissions de bruits et de poussières.
- Les poussières de hêtre et de chêne sont soupçonnées être cancérigènes (cancer du nez). Vu que ces matériaux peuvent être usinés avec la machine/le groupe d'usinage, les dispositions du décret relatif aux substances dangereuses du 26.08.1986 doivent être respectées. La machine/le groupe d'usinage ne doit jamais être exploité sans système d'aspiration de poussière. De plus, le système d'aspiration de l'entreprise doit être conçu de façon à ce que la vitesse de l'air soit au minimum de 20 m/s sur le raccord à la machine.
- Le fabricant de cette machine décline toute responsabilité pour des dangers résultant de l'utilisation de substances étrangères (par exemple lubrifiants ou détergents) ou du raccordement de la machine à des machines ou des produits d'autres fabricants.

**Protégez vous par le port de vêtements de protection adéquats et chaussures de sécurité.**

- Pas de bagues, colliers, bracelets ou autres bijoux semblables.
- Les cheveux longs doivent être protégés par un calot de protection.

## 2.7 Mesures en cas d'urgence

### 2.7.1 Indications générales

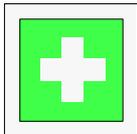
 **DANGER**

En cas d'urgence, la machine **ne doit pas** être mise hors marche au moyen de l'interrupteur principal, mais **uniquement au moyen du dispositif d'arrêt d'urgence ou d'autres dispositifs de sécurité existants**. Avant la remise en marche de la machine, faire éliminer la panne par du personnel qualifié. ◀

### 2.7.2 Incendies de formation

- Mettre à disposition des extincteurs adéquats en fonction du type et de la taille de l'entreprise et veiller à ce qu'ils soient toujours en bon état de fonctionnement. Leur fonctionnement ne doit en aucun cas être défavorisé par des influences atmosphériques, des vibrations ou d'autres influences extérieures. Des extincteurs à actionnement manuel doivent toujours être facilement et rapidement accessibles. Procéder à un repérage net et clair des endroits où se trouvent les extincteurs si ceux-ci ne sont pas équipés d'une commande automatique ou manuelle centralisée.

### 2.7.3 Premiers soins



- L'exploitant doit assurer que
  1. les dispositifs nécessaires pour les premiers soins, en particulier des dispositifs de signalisation, des installations de soins, du matériel de premiers soins et des moyens de sauvetage,
  2. les dispositifs pour pallier au danger de mort et au risque pour la santé, en particulier les accessoires de sauvetage,
  3. le personnel formé pour fournir les premiers soins et sauver des vies (secouristes, infirmiers d'entreprise) soient disponibles  
et
  4. qu'après un accident de travail, le blessé obtienne immédiatement des premiers soins et qu'un traitement médical soit entrepris sans délai si nécessaire.
- Un repérage net et durable des dispositifs de premiers soins ainsi que des lieux de stockage du matériel de premiers soins, des appareils de sauvetage et des moyens de transport de sauvetage doit être assuré.



## Sécurité

---

- Page vide -

### 3.1 Introduction

- Cette information a été rédigée pour être lue, comprise et respectée en tous points par les responsables de cette machine.
- La documentation complète devrait toujours être conservée à portée de la machine.
- Ces instructions de service mentionnent des points particulièrement importants pour l'utilisation de la machine.
- Des erreurs de manipulation sur la machine/agrégat ne peuvent être prévenues qu'en connaissance de ces instructions de service, afin de garantir un fonctionnement sans défauts. De ce fait, il est très important que ces instructions de service soient connues de toutes les personnes concernées.
- Nous conseillons une lecture approfondie de ces instructions de service avant mise en marche de la machine, car des dégâts ou dérangements résultants d'un non-respect de ces instructions de service ne seront pas pris en charge par la garantie.
- Si toutefois des difficultés surviennent, adressez vous à notre service après-vente ou à l'une de nos agences qui se feront un plaisir de vous renseigner.
- Les instructions de service ci-présentes ne concernent que la machine/agrégat décrite dans les données techniques.
- Des réserves de modifications des schémas et des indications sont apportées si celles-ci sont nécessaires à une amélioration de la machine.
- Lors d'un équipement individuel de la machine/agrégat, les descriptions et les figures peuvent se différencier de ces instructions de service.  
Nous nous efforçons toutefois d'adjoindre des informations spécifiques pour les modèles spéciaux.

### 3.2 Domaine d'utilisation

- Cette machine/agrégat n'est destinée qu'au domaine d'action indiqué dans chapitre "Caractéristiques techniques".
- Si cette machine/agrégat doit être utilisée au-delà de son domaine d'action contractuel (voir instructions de service "Caractéristiques techniques), il conviendrait de demander conseil au préalable au service après-vente de la société REICH machines spéciales SàRL, dans le cas contraire la garantie serait nulle.

### 3.3 Droits d'auteur

Les droits d'auteur concernant ces instructions de service sont en possession de la SARL REICH MACHINES SPECIALES. Ces instructions de service sont destinées au personnel s'occupant du montage, du maniement et de la surveillance de la machine. Elles contiennent des prescriptions, des photos et des dessins techniques, dont la reproduction en totalité ou en partie, la distribution, l'exploitation à des fins concurrentielles et la communication sont interdits.

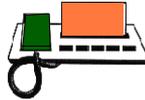
### 3.4 Adresse

#### Adresse postale

**REICH Spezialmaschinen GmbH**  
Postfach 1803  
72608 Nürtingen  
Allemagne

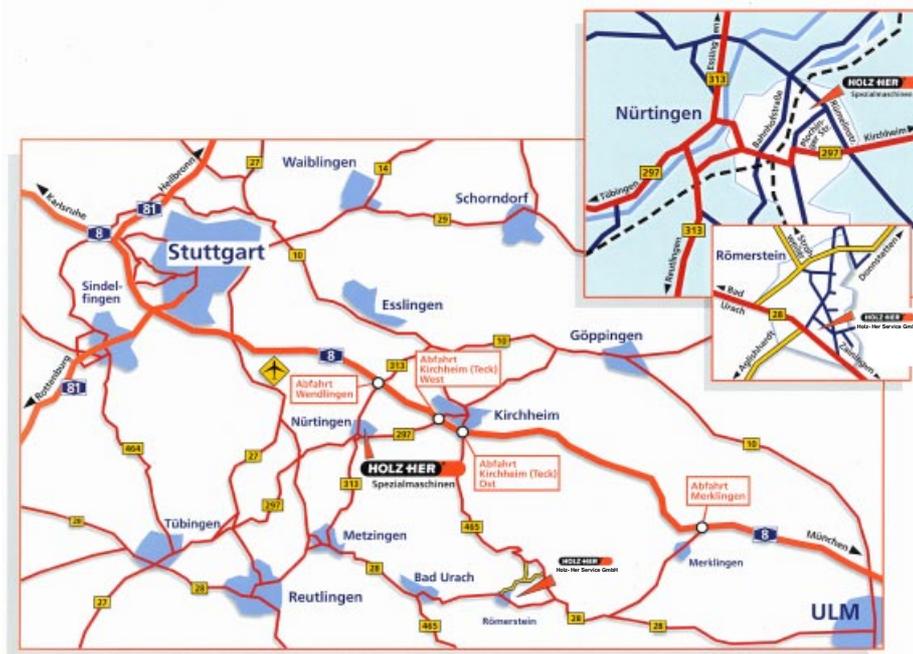
Téléphone +49 7022 702-0  
Téléfax +49 7022 702 101

E-Mail: [marketing@holzher.de](mailto:marketing@holzher.de)  
Internet: <http://www.holzher.de>



#### Adresse géographique

**REICH Spezialmaschinen GmbH**  
Plochinger Straße 65  
72622 Nürtingen  
Allemagne

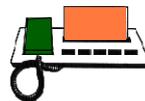


### 3.5 Servicehotline

#### REICH Spezialmaschinen GmbH

Téléphone 0180 5 010885  
14 centimes/minute depuis le réseau fixe allemand  
+49 180 5 010885  
Taxe selon les opérateurs réseau étrangers

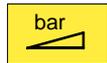
Téléfax +49 7022 37180  
E-Mail: [service@holzher.de](mailto:service@holzher.de)



### 3.6 Garantie

En ce qui concerne les prestations de garantie, nos conditions de vente sont en vigueur. Les pièces détachées sont disponibles chez votre revendeur ou chez le fabricant des machines. Pour des raisons de garantie, seules des pièces détachées HOLZ-HER doivent être utilisées sur les machines HOLZ-HER.

### 3.7 Explication du symbole graphique



Ajuster la pression



ARRET D'URGENCE activé



Mode manuel



Surveillance



Pression trop élevée



Outils rotatifs



Danger d'explosion



Danger d'incendie



Danger de brûlure



Commutateur principal



Energie pneumatique



Contrôleur de pression



Risque d'écrasement

- Page vide -

## 4.1 Indications générales

- Lors de la réception de la machine, contrôler l'emballage et la machine en soi. D'éventuels dommages constatés doivent être retenus par écrit en présence du transporteur. Si lors de l'arrivée de notre technicien de service, la machine présente des dommages non documentés au préalable, nous devons supposer que la machine fut endommagée sur les lieux ce qui peut entraîner la perte des droits à dédommagement.
- Les chapitres 'Caractéristiques techniques' et 'Transport, déchargement, mise en service' doivent être lus avant d'effectuer tout type de travaux.
- Seuls des spécialistes autorisés ont le droit d'effectuer le transport et la mise en service:
  - Conducteur de chariot à fourche: transport
  - Spécialiste: préparation du flexible à air comprimé pour la machine
  - Electricien spécialisé: branchements électriques
  - Spécialiste en climatisation / aération pour l'aspiration
  - Technicien de service après-vente: élimination des protections pour le transport, travaux de montage, alignement et réglage de la pression de service sur la machine
- Pour toute modification, même minime, de l'emplacement de la machine, il faut couper toute alimentation externe en énergie.
- Avant la remise en service de la machine, il faut toujours la raccorder correctement au réseau.
- Pour la remise en service toujours procéder conformément aux instructions de service!

### 4.1.1 Précautions

- Le transport doit être effectué avec le plus grand soin afin d'éviter des dommages dus à des chocs violents ou à un chargement et un déchargement maladroits.
- Durant le transport, il faut éviter tous chocs et la formation d'eau de condensation suite à de grandes variations de température.
- La machine et ses accessoires doivent être maniés avec la précaution habituelle.

### 4.1.2 Conditions ambiantes

- Les températures ambiantes dans le domaine d'application de la machine doivent figurer entre +5°C et +40°C, pour une humidité relative de l'air de 80% au maximum. Si les températures sont plus élevées, il est nécessaire d'appliquer un appareil de climatisation disponible en option.

### 4.1.3 Stockage intermédiaire

- Si un stockage intermédiaire est nécessaire directement après la livraison, cette machine et ses accessoires doivent être stockés avec précaution à un endroit protégé. Il faut également les recouvrir correctement afin d'éviter une infiltration de poussière et d'humidité.
- Pour le transport, les parties mises à nu de la machine sont pourvues d'une couche d'agent conservateur. Si la machine doit être entreposée, nous recommandons de parfaire la conservation en fonction des conditions environnementales locales.

### 4.1.4 Dimensions pour le transport

- Pour les dimensions pour le transport, se référer au chapitre 1 'Caractéristiques techniques'.

## 4.2 Transport de l'emballage à l'emplacement

### 4.2.1 Déchargement

- La machine est déchargé du camion au moyen d'un chariot à fourche.
- Toujours soulever la machine en plaçant les fourches au milieu. Veiller, en soulevant la machine, à ne pas endommager la machine respectivement ses pieds.

#### ⚠ ATTENTION

La force portante du chariot à fourche doit être suffisante par rapport au poids de la machine (voir caractéristiques techniques sur la feuille de commande de la machine). ◀

#### ⚠ DANGER



Veiller à ne pas faire basculer l'unité d'emballage! ◀



Ne jamais passer sous la charge suspendue! ◀

- N'oublier pas qu'il s'agit là d'une machine de précision. Eviter donc de heurter ou de déposer brusquement les unités d'emballage et ne pas effectuer le transport au moyen de pièces fonctionnelles. Il est interdit de sortir la machine par l'arrière du camion, celle-ci pouvant tomber ou le cadre de palette risquant d'être endommagé.

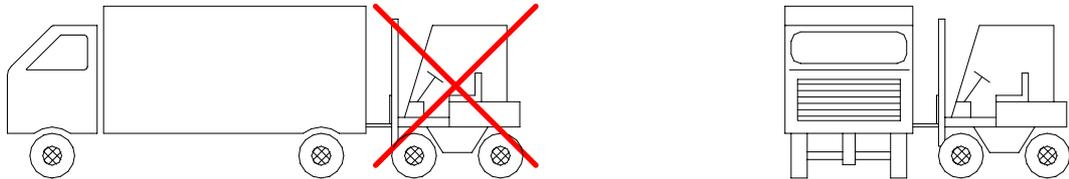
Exception: si une rampe de chargement adéquate est disponible.



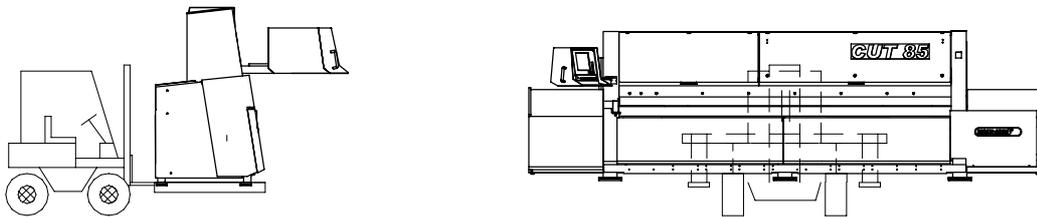
#### ⚠ ATTENTION

Procéder à un contrôle visuel de tous les composants de la machine. En cas de dommages dûs au transport risquant de compromettre la sécurité de fonctionnement, ne pas mettre la machine en marche. Eliminer tout d'abord les dommages. ◀

## Déchargement du camion au moyen d'un chariot élévateur



## Transport avec un chariot élévateur



#### 4.2.2 Moyens de transport

- En règle générale, la machine est livrée à l'état entièrement monté. Exception: le support de la butée de largeur, la butée de largeur, les tables porte-pièces, la soufflerie et les habillages de protection doivent être montés et raccordés sur place.
- Des moyens de transport adéquats doivent être disponibles pour décharger et transporter la machine vers le lieu de stockage respectivement vers le lieu d'installation. Pour des détails sur la charge admissible des moyens de transport, se référer à la feuille de commande en annexe pour la machine. Il faut utiliser un chariot à fourche/gerbeur latéral. Des chariots élévateurs ou des rouleaux de transport (rouleaux blindés) sont également des moyens adéquats pour le transport vers le lieu d'installation. Veiller à ce que les voies de transport soient libres au moment de l'installation et de la mise en service afin d'assurer un déroulement sans problème.

#### 4.2.3 Voies de transport

- La capacité de charge du sol des voies de transport doit être contrôlée au préalable. Les encadrements de porte doivent être au moins 20 cm plus larges que la machine.

#### 4.2.4 Encombrement

- Pour la place nécessaire à la machine sur le lieu d'installation, se référer au chapitre 'Caractéristiques techniques'.
- En choisissant l'emplacement, veiller à respecter l'espace de sécurité (largeur de coupe max. d'usinage, cependant au moins la largeur de coupe max. de la machine + 500 mm) du côté opérateur. (Voir les caractéristiques techniques)
- En choisissant le lieu d'installation, veiller à ce que la machine soit bien accessible des deux côtés.
- Choisir le lieu d'installation de manière à ce que l'écart entre la machine et le mur suffise pour assurer sans obstacle les réglages, maintenances et changement d'outils sur les groupes.

#### 4.2.5 Surface d'installation

- Lorsque le plan d'appui dispose d'une capacité de charge suffisante (au moins béton B25 /250 mm), des fondations ne sont pas nécessaires. Si la capacité de charge du sol n'est pas garantie, le client est tenu de réaliser des fondations suivant la réglementation en vigueur. Les cotes sont indiquées dans le plan des fondations au chapitre 1. Pour l'alignement de la machine, la surface d'implantation doit être plane.

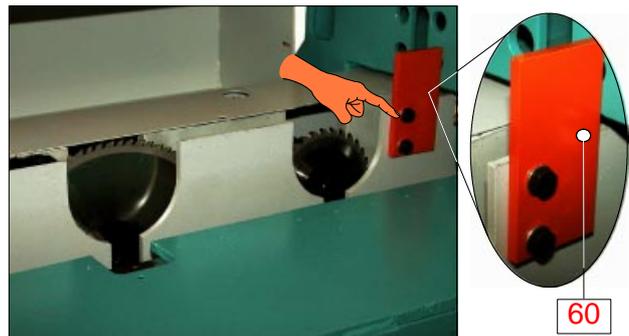
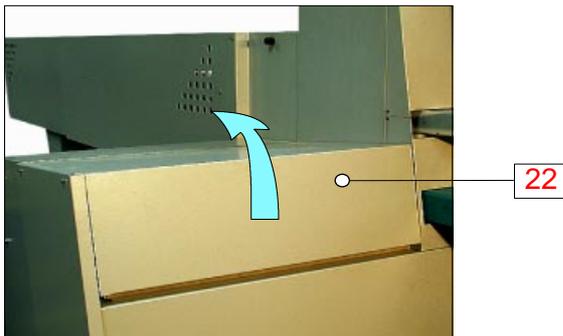
## 4.3 Mise en place

### 4.3.1 Élimination de la protection pour le transport

- Le capot de la scie est verrouillé de façon électrique à l'aide d'un interrupteur de sécurité (23). Déverrouiller manuellement l'interrupteur de sécurité sur le capot de scie en utilisant une clé triangulaire (533).



- Ouvrir le capot de scie (22) et retirer la protection de transport (60) à l'aide d'une clé à fourche de 17.



### **⚠ ATTENTION**

Après avoir retiré la protection pour le transport, reverrouiller immédiatement l'interrupteur de sécurité à l'aide de la clé triangulaire, sinon, il est impossible d'enclencher la tension de commande.

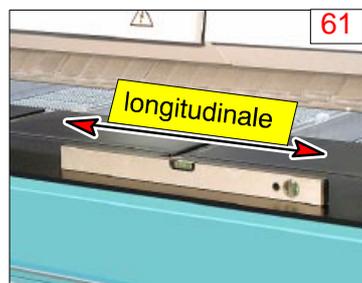
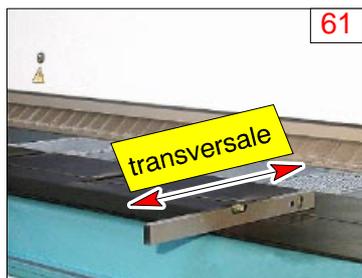
Le déverrouillage à l'aide de la clé triangulaire ne doit se faire que lors de la première mise en service. N'utiliser par la suite que l'interrupteur de verrouillage se trouvant sur le pupitre de commande. ◀

## 4.3.2 Positionnement et alignement grossier de la machine de base

## REMARQUE

Pour définir la position correcte, tenir également compte des points 4.2.4 et 4.2.5. ◀

- Mettre la machine de base en position
- Placer un niveau à bulle normal dans les deux directions (longitudinale/transversale) sur le plan d'appui (61).



## REMARQUE

N'effectuer l'alignement grossier de la machine de base qu'à l'aide des 4 pieds réglables extérieurs (62) sur le bâti de machine. Pour le réglage de précision, voir le chapitre 5. ◀

- Ajuster grossièrement la machine de base à l'aide des vis de réglage (63), en utilisant un tournevis coudé de 10.

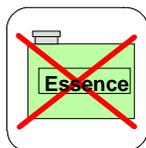


### 4.3.3 Nettoyage

- Les pièces polies de la machine sont traitées avec un agent conservateur assurant une protection d'un an.
- Nettoyage des pièces polies avec du gazole, du pétrole ou un pulvérisateur sans graisse pour machine et un chiffon doux.



**DANGER**



**Ne pas utiliser d'essence, de diluant pour laque cellulosique ni d'autres substances facilement inflammables! Risque d'explosion! ◀**



## Transport, déchargement, installation

- Page vide -

## 5.1 Indications générales

Nous recommandons vivement de faire effectuer les travaux de montage sur cette machine / ce groupe (par exemple en cas de livraison de pièces de rechange) par le personnel du service après-vente de la société REICH Spezialmaschinen.

Notre responsabilité ne pourra pas être mise en cause en cas de dommages résultant d'une exécution non conforme.

## 5.2 Montage du support de butée de largeur



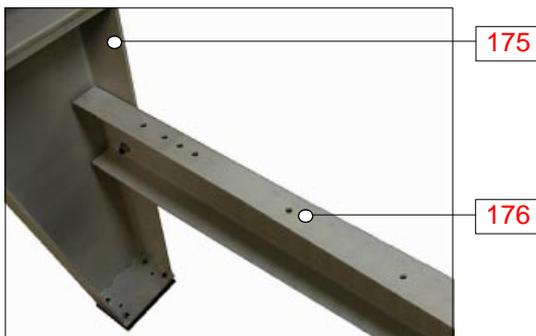
### Aperçu des points de montage:

Pieds-socle G/D (B)

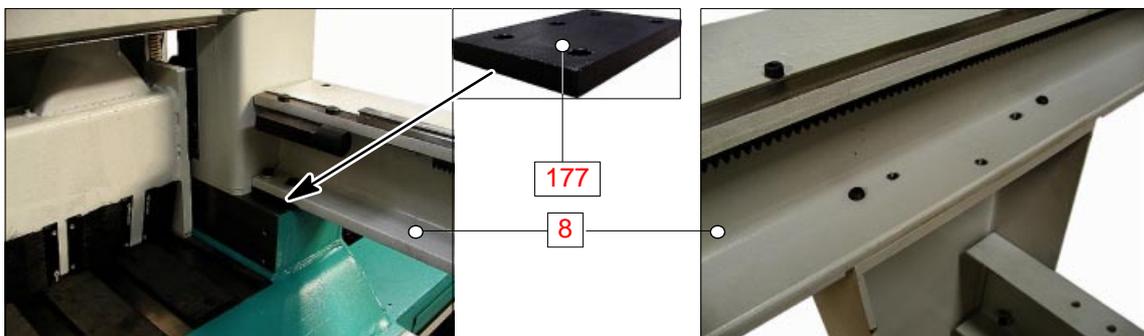
Surface d'appui de la machine de base G/D (A)

côté gauche / côté droit = G/D

- Monter les deux pieds-socle (175) avec l'entretoise transversale (176).



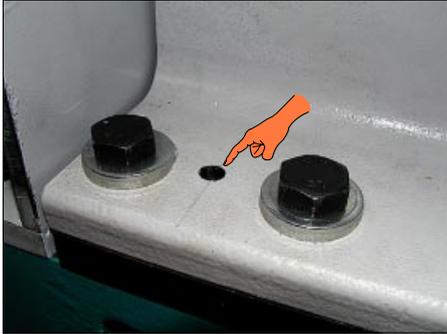
- Poser le support de butée de largeur (8) sans le fixer sur les surfaces d'appui de la machine de base et sur les pieds-socle.



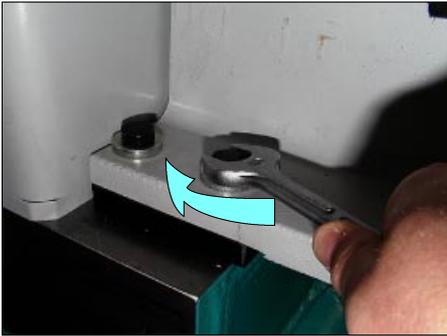
### REMARQUE

Lors de la mise en place des supports de butée de largeur, veiller à avoir mis au préalable les plaques d'espacement (177) en place sur la machine de base, tout en veillant à ce que les alésages des goupilles concordent. ◀

- Insérer les goupilles (178) dans les alésages, à l'aide d'un marteau, jusqu'à ce qu'elles se trouvent dans l'alignement du bord supérieur. --> Une goupille (8 X 40) sur la partie extérieure du support de la machine de base (D/G)  
--> Deux goupilles (6 X 40) sur la partie intérieure du support, sur le pied de réglage (D/G)  
--> Deux goupilles (6 X 14) sur la traverse (D/G)



- Monter le support de butée de largeur (machine de base ouverture de 19 / pied-socle ouverture de 24) et ne le fixer **que** sur le pied-socle.



## 5.3 Alignement grossier du support de butée de largeur

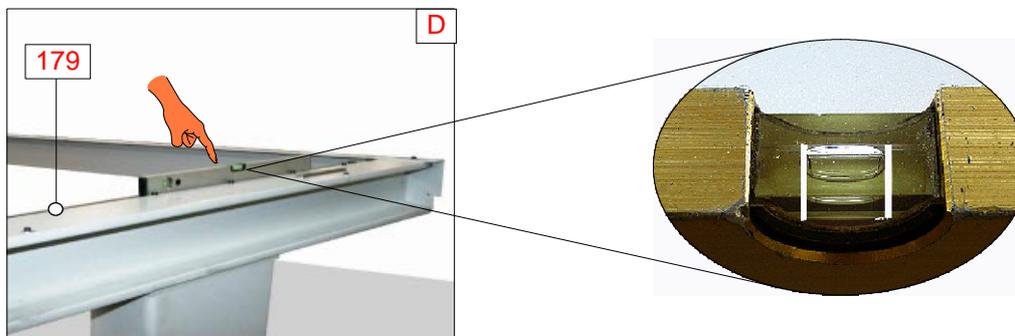
### 5.3.1 Alignement grossier avec niveau à bulle



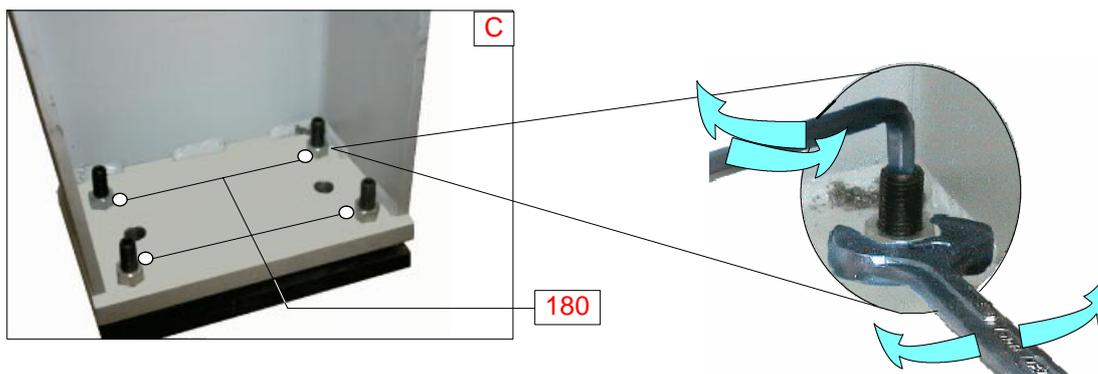
#### Aperçu des points de montage:

Pieds-socle en bas G/D (C)  
Surfaces de guidage de la glissière de guidage G/D (D)

- Placer un niveau à bulle normal sur les plans de guidage de la glissière de guidage (179).



- Ajuster grossièrement les supports de butée de largeur à l'horizontale à l'aide des vis de réglage (180) des pieds-socle.



## 5.3.2 En gros en position angulaire



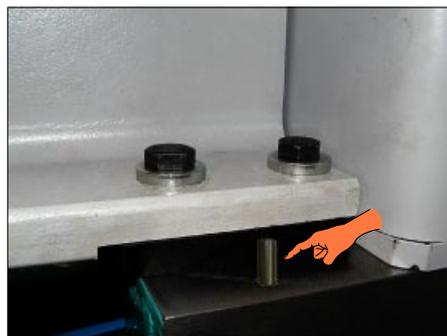
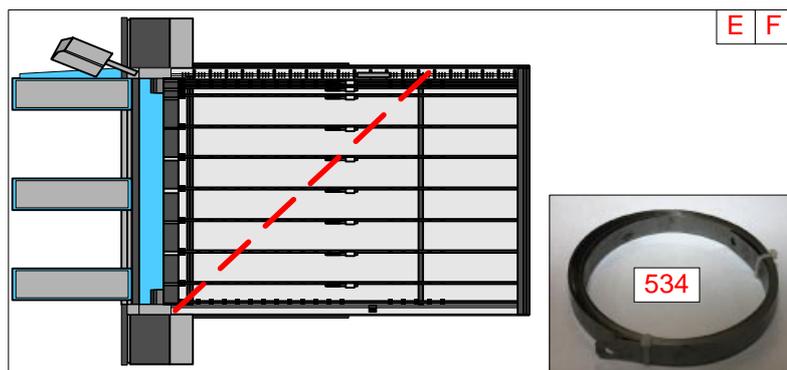
## Aperçu des points de montage:

Pieds-socket en haut G/D (E)  
Appui (machine de base) G/D (F)

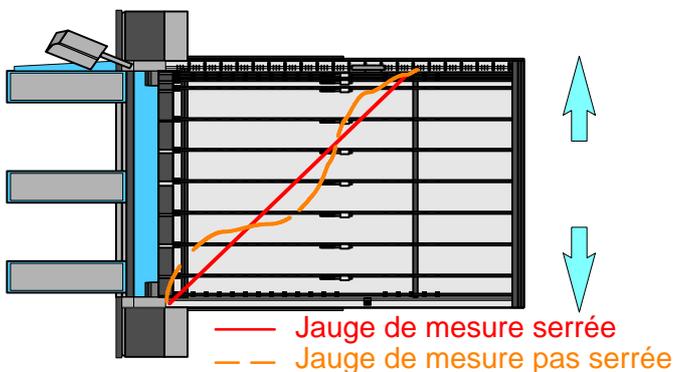
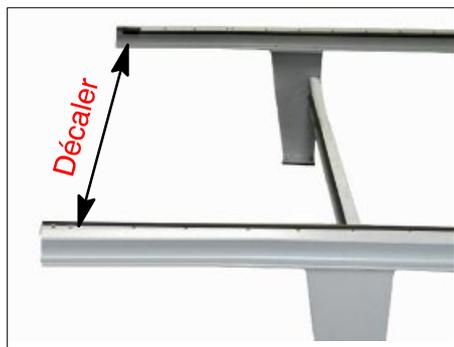
## REMARQUE

La position parallèle des deux supports de butée de largeur est prescrite par la traverse et les deux goupilles avant et est nécessaire pour la rentrée de la butée de largeur (voir point 5.4). ◀

- Serrer le dispositif de réglage (mètre à ruban en acier) (534) à la diagonale entre la goupille avant gauche (machine de base) et la goupille arrière droite (pied-socket).



- Décaler le support de butée de largeur vers la droite ou vers la gauche, jusqu'à ce que le mètre à ruban en acier soit tendu.



- Serrer à fond les vis hexagonales avant (machine de base (181) à l'aide d'une clé à fourche de 19.



## 5.4 Rentrer la butée de largeur et régler le parallélisme

### 5.4.1 Rentrer la butée de largeur



#### Aperçu des points de montage:

Pieds-socle en haut G/D (E)

Appui (machine de base) G/D (F)

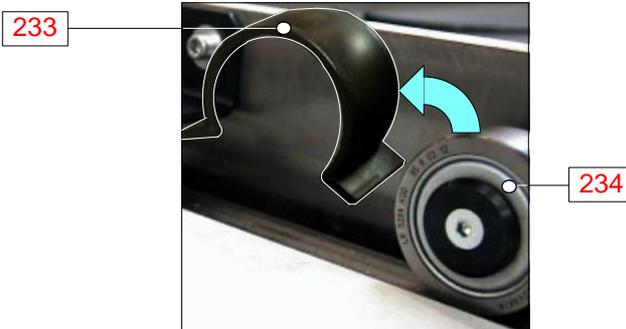
#### REMARQUE

Lors de la rentrée de la butée de largeur, veiller à ce que celle-ci se trouve au-dessus chariot de guidage.

Veiller obligatoirement à ce que les chariots de guidage ne sortent pas de la glissière de guidage.



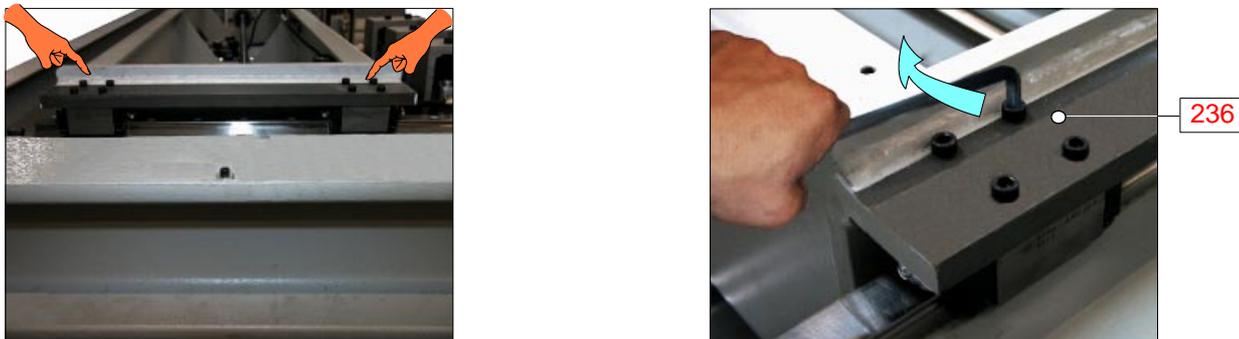
- Retirer le racleur (233) du palier de roulement (234).



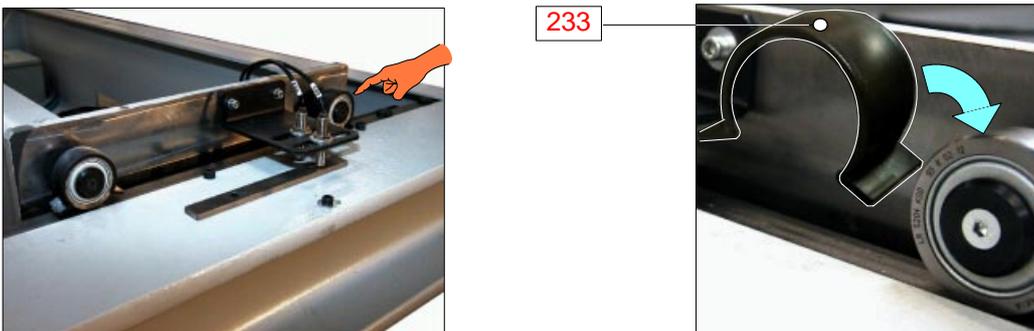
- Rentrer la butée de largeur (9) sur le support de butée de largeur tout en veillant à ce que ce dernier se déplace au-dessus des chariots de guidage (235).



- Serrer légèrement les vis (236) au moyen d'un tournevis coudé SW5.



- Monter le racleur (233)



### 5.4.2 Contrôler et régler la parallélité

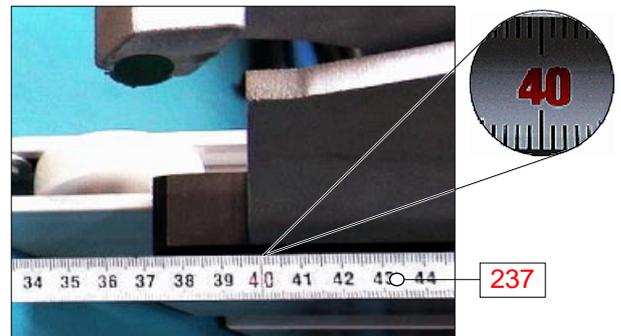
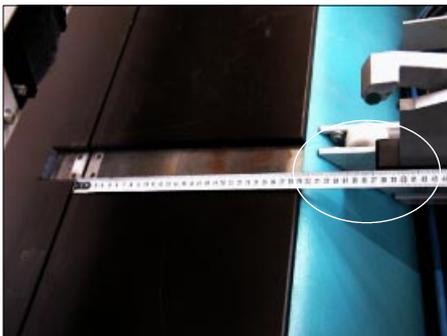


#### Aperçu des points de mesure:

- Pince de serrage / fente de coupe à gauche (G)
- Pince de serrage / fente de coupe à droite (H)

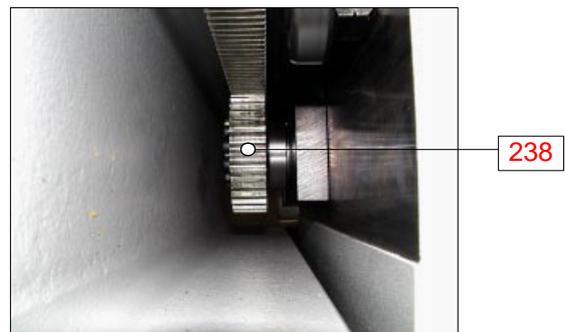
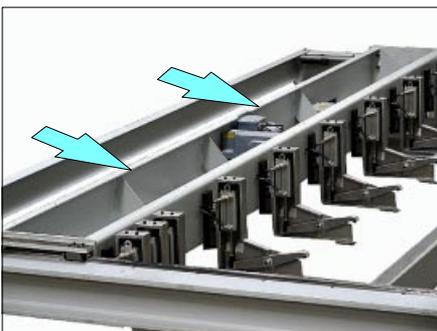
#### Contrôle:

- Placer manuellement la butée de largeur à env. 0,4m de l'arête de coupe en utilisant les pinces de serrage et mesurer l'écart entre la fente de coupe et la pince de serrage (à droite et à gauche) en utilisant un mètre à ruban ou un mètre pliant (237).



#### Réglage:

- Si les distances mesurées diffèrent, il faut à nouveau rentrer la butée de largeur, voir chapitre 5.4.1.



#### ⚠ ATTENTION

Au cours de la rentrée de la butée de largeur, veiller à assurer une saisie identique des roues dentées (238), sans quoi la parallélité ne peut plus être garantie et un parfait résultat de coupe ne sera peut-être alors pas obtenu. ◀

## 5.4.3 Préparatifs pour le raccordement de la butée de largeur



## Aperçu des points de mesure:

Fixation de la glissière de guidage sur la machine de base (I<sub>1</sub>)

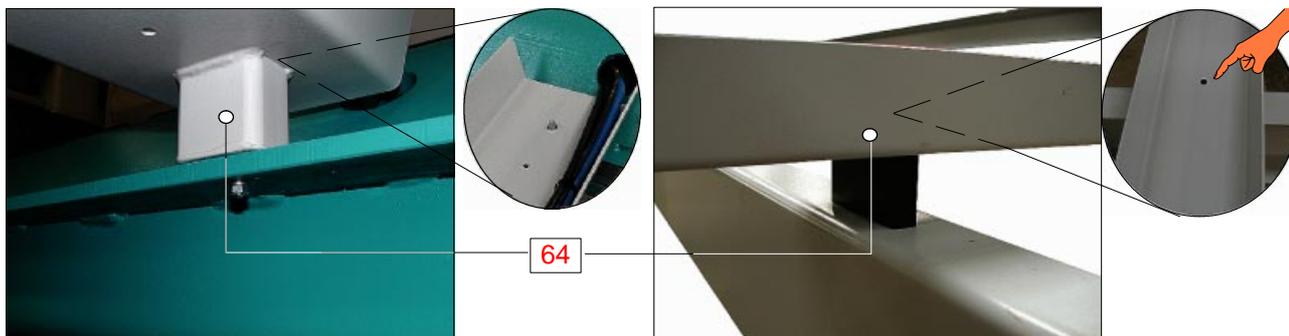
Fixation de la glissière de guidage sur l'entretoise transversale (I<sub>2</sub>)

De façon générale il faut toujours poser et raccorder des lignes électriques, pneumatiques ou autres sans les plier et sans risquer de les endommager.

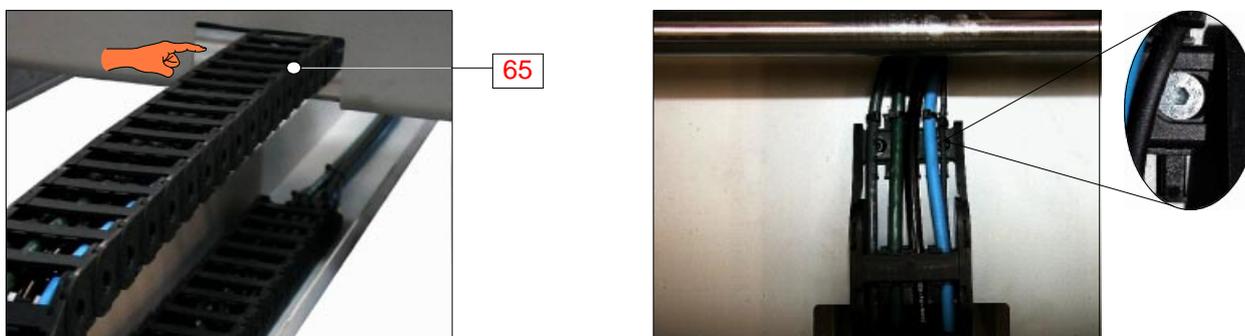
Seul un électricien qualifié a le droit d'effectuer toutes sortes de travaux sur des installations ou du matériel électriques.

Pour le raccordement de la butée de largeur, voir point 5.9.

- Monter la glissière de guidage (64) pour la chaîne à câble sur la machine de base et sur l'entretoise transversale du support de butée de largeur en utilisant un tournevis coudé SW 5 (pour la machine de base)/ SW 4 (pour l'entretoise transversale).



- Poser la chaîne à câble (65) sans la plier dans le guidage monté, la conduire à travers l'évidement dans la butée de largeur en utilisant un tournevis coudé SW 4.



## 5.5 Raccordement de la machine

### 5.5.1 Système électrique

#### DANGER



Seul un électricien ou des personnes initiées travaillant sous la direction et la surveillance d'un électricien ont le droit d'effectuer des travaux sur des installations ou du matériel électriques conformément aux règles électrotechniques. ◀

#### ATTENTION

Contrôler la tension nominale de la machine conformément à la plaque signalétique figurant dans l'armoire électrique. Si l'utilisation d'un disjoncteur-protecteur est prescrite dans certains pays, la machine doit uniquement être exploitée avec un disjoncteur-protecteur sensible à tous courants avec 300 mA. Une seule machine doit être raccordée à ce disjoncteur-protecteur. ◀

#### 5.5.1.1 Section de raccordement sur l'installation et protection primaire sur les lieux

Courant à pleine charge (A)	< 16	< 21	< 30	< 40	< 55	< 76	< 96	< 120	< 144	< 184
Raccordement: H07/RNF ligne en cuivre (Cu) Section nominale (mm <sup>2</sup> )	5x2,5	5x2,5	5x4	5x6	5x10	5x16	5x25	5x35	5x50	5x70
Protection primaire sur les lieux (A)	20	25	35	50	63	80	100	125	160	200

#### ATTENTION

- Tenir compte de l'ordre des phases (champ magnétique rotatif à droite). ◀
- Respecter les prescriptions locales et les particularités. ◀  
(par exemple VDE 0100 Partie 430 + 523 et conditions de réception locales de l'EDF)
- Raccorder la machine conformément au schéma des connexions. ◀
- Si la tension dévie de 400 V, il faut monter un transformateur de séparation en amont. ◀

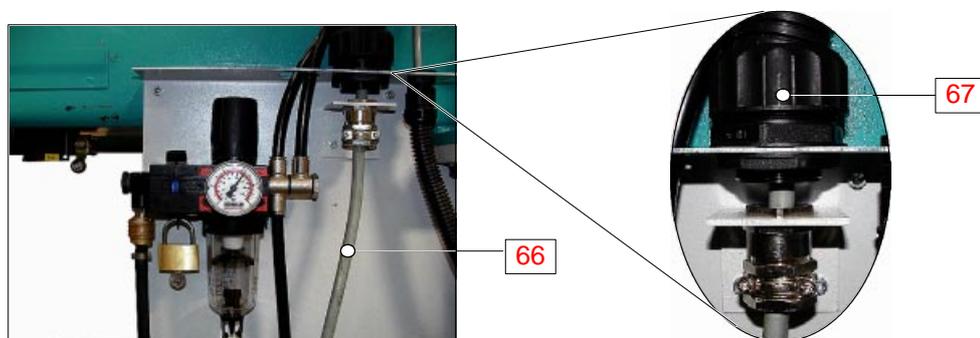


### Aperçu des points de montage:

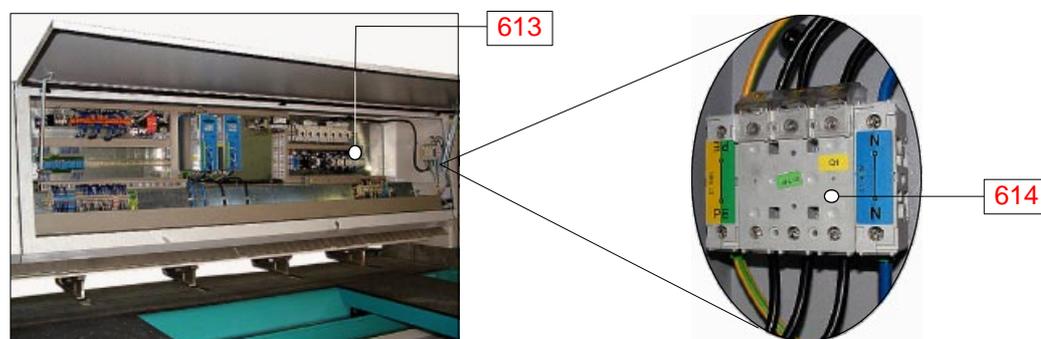
Conduite pour câbles sur le groupe de conditionnement (J)

Armoire électrique (K)

Conduire la ligne électrique principale (66) vers l'armoire électrique en la faisant passer à travers la gaine pour câbles (67) (à l'arrière de la machine de base).



Un spécialiste autorisé doit raccorder la ligne électrique principale dans l'armoire électrique (613) à la borne Q1 (614) en tenant compte du plan électrique.



**⚠ DANGER**

Les bornes peuvent encore être sous tension même si l'interrupteur principal est en position hors marche. ◀

## 5.5.2 Système pneumatique



## Aperçu:

Groupe de conditionnement (L<sub>1</sub>)  
Pincés de serrage, largeur de butée (L<sub>2</sub>)

<b>CUT 85</b>	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Alimentation en air comprimé - Pression de service - Pression limite admissible	6 bar (6,0 x 10 <sup>5</sup> Pa) 8 bar (8,0 x 10 <sup>5</sup> Pa)
Raccord	3/8"
Raccord au diamètre nominal	12 mm
Consommation d'air comprimé	32 l / cycle de coupe

- Alimentation en air comprimé (436) équipé d'un boulon libre pour prise femelle et filetage extérieur R 3/8" sur le groupe de conditionnement (437). Flexible à air comprimé (438) pourvu d'un raccord et d'une douille enfichable.



## REMARQUE

Les appareils consommateurs (cylindres, soupapes) sont exploités avec de l'air sec et exempt d'huile. Dès que les appareils consommateurs ont été exploités une fois avec de l'air huilé, il faut toujours enrichir l'air comprimé d'huile. ◀

## 5.5.3 Aspiration

### ⚠ ATTENTION

La machine ne doit jamais être exploitée sans système d'aspiration adéquat.

Si le système d'aspiration est raccordé par tuyaux flexibles, ceux-ci doivent être difficilement inflammables et assurer une conductibilité électrostatique. En raison des charges électrostatiques sur le système d'aspiration, le tuyau d'aspiration doit toujours être mis à la terre.

L'exploitant de la machine doit respecter les prescriptions en vigueur pour l'exploitation du système d'aspiration et y donner suite en appliquant des dispositifs adéquats et des mesures opérationnelles.

Des entreprises usinant un grand nombre de matériaux différents doivent respecter les consignes de recyclage et les directives pour l'élimination des déchets. ◀

CUT 85	SB 3150 / 3850 / 4250 / 5250 / 6250
SL 3250 / 4250 / 5250	
Puissance d'aspiration	env. 4.000 m <sup>3</sup> /h
Dépression statique	2.500–3.000 Pa
Raccord	
- Presseur	2 x Ø 120 mm
- Chariot de sciage	1 x Ø 160 mm
Vitesse de l'air sur le raccord	
- Presseur Ø 120mm	1000 Pa / 20 m/sec
- Chariot de sciage Ø 160mm	1450 Pa / 20 m/sec

### ⚠ DANGER



En cas d'exploitation mixte d'aluminium et de matériaux dérivés du bois ou de matériaux analogues au bois, les copeaux d'aluminium brûlants peuvent mettre feu aux copeaux de bois dans les tubes d'aspiration, dans le silo à copeaux et dans les systèmes de filtrage. Ce risque peut être éliminé au moyen de mesures techniques et opérationnelles, par exemple au moyen de clapets coupe-feu, de dispositifs extincteurs dans les installations collectrices de copeaux et dans les systèmes de filtrage ou en utilisant différents systèmes d'aspiration en fonction du matériau correspondant.

Respecter les prescriptions locales, les particularités et la compatibilité des matériaux. ◀

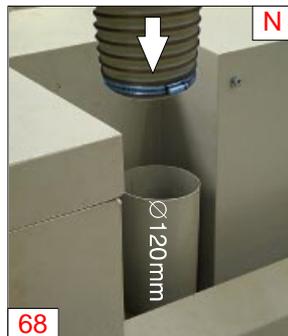
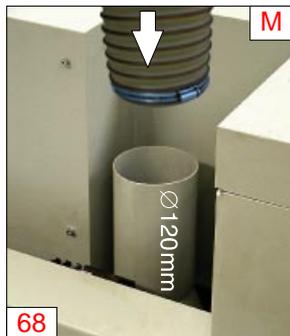
## 5.5.3.1 Aspiration externe



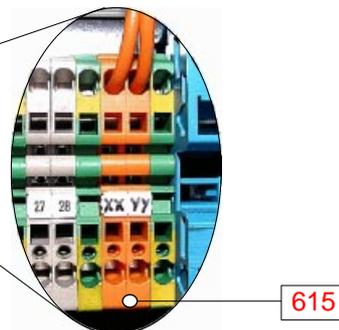
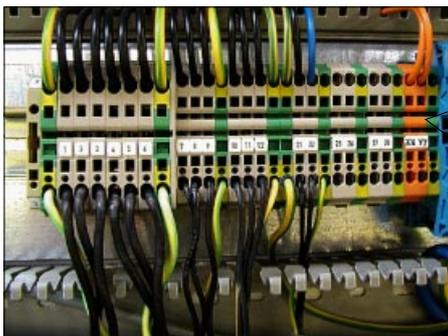
## Aperçu:

Aspiration de la tour à presseur D/G (M/N)  
 Aspiration du chariot de sciage à droite ou à gauche (O)

- L'aspiration externe doit être assemblée sur les deux raccords supplémentaires (68) sur la tour à presseur avec un  $\varnothing$  120mm (à droite/à gauche) ainsi que sur le raccord (69) du chariot de sciage  $\varnothing$  140mm (latéralement) et cette connexion doit être protégée avec un collier ou une bande adhésive en tissu textile.



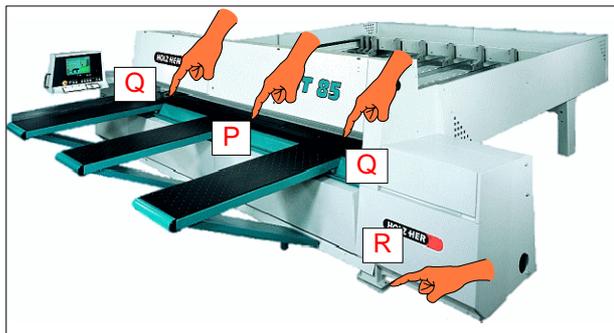
- Avant la mise en marche de la machine, s'assurer que l'aspiration est en service.
- Couplage du système de commande - aspiration externe - avec la machine au moyen des bornes XX-YY (615).



**⚠ ATTENTION**

Les bornes X2/9 - 11 peuvent être sous tension même si l'interrupteur principal est en position hors marche. ◀

## 5.6 Alignement précis de la machine de base



## Aperçu:

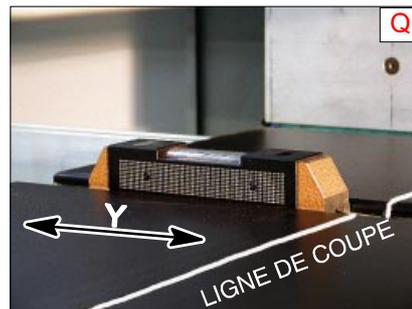
Sens X du niveau à bulle pour machines (P)  
 Sens Y du niveau à bulle pour machines (Q)  
 Vis de réglage (6 vis) (R)

## REMARQUE

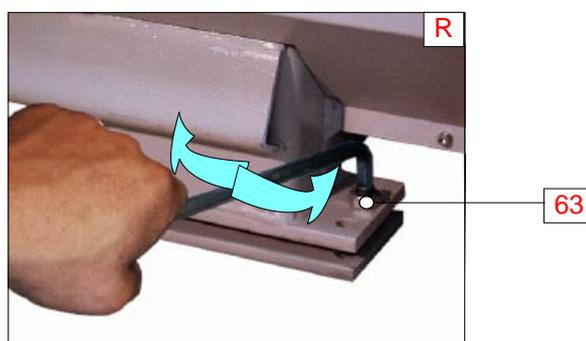
Commencer tout d'abord lentement le réglage sur les 4 vis de réglage, puis régler les vis de réglage centrales.

Pour faciliter le réglage resp. la lecture du niveau à bulle, il est recommandé d'effectuer ces travaux avec une seconde personne. Ne pas dépasser la tolérance de  $1/10$  par mètre. ◀

- Poser le niveau à bulles pour machines dans le sens X et Y par rapport à la ligne de coupe.



- Au moyen d'un tournevis coudé SW 10, ajuster tout d'abord les quatre vis de réglage extérieures (63), et ensuite seulement les autres vis de réglage.



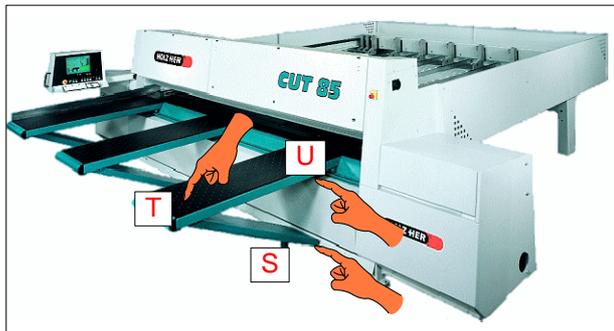
## REMARQUE

Veiller à ce que toutes les vis de réglage soient soumises à la même contrainte. ◀

Bloquer toutes les vis de réglage au moyen de contre-écrous - clé à fourche simple SW 24.  
Contrôler les réglages en utilisant le niveau à bulle pour machines (mêmes positions que celles indiquées ci-dessus)



## 5.7 Montage des tables porte-pièce



## Aperçu:

Fixation et vis de réglage (S)  
Sens Y du niveau à bulle pour machines (T)  
Fixation en haut (U)

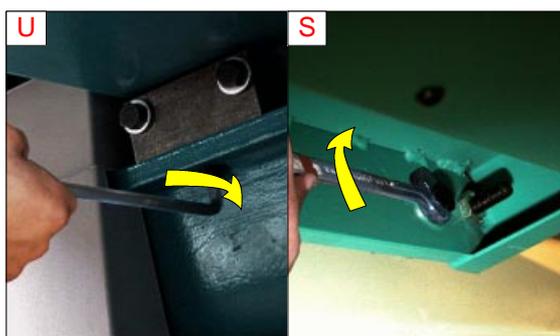
## REMARQUE

Les tables porte-pièce sont nivelées au moyen d'un niveau à bulle pour machines. Pour faciliter le réglage resp. la lecture du niveau à bulle, il est recommandé d'effectuer ces travaux avec une seconde personne. ◀

- Amener la table porte-pièce (18) en position de montage. Visser la table porte-pièce, sans la serrer à fond, au moyen d'un tournevis coudé SW 6 (en haut) et d'une clé à fourche simple SW 17 (en bas).



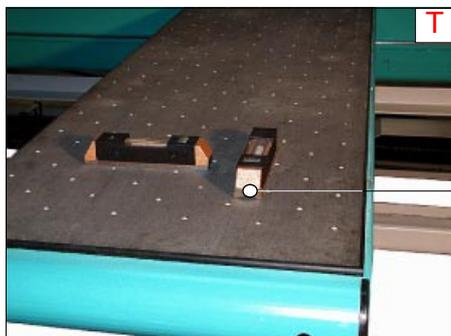
18



U

S

- Placer le niveau à bulle pour machines dans le sens X et Y (535) sur la table porte-pièces (à l'avant). Amener la table porte-pièce à l'horizontale au moyen de la vis de réglage (117) (clé à fourche simple SW 17). Visser à fond la table porte-pièce.



535

T



S

117



## 5.8 Montage de l'équerre



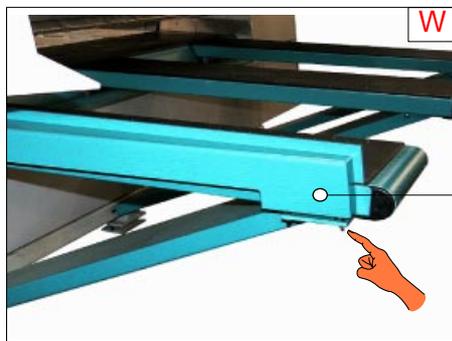
## Aperçu:

Fixation de la surface transversale au niveau de la ligne de coupe et de la vis de réglage (V)  
Fixation à l'avant, excentrique (W)

## REMARQUE

Le réglage de l'équerre est décrit dans le chapitre 9.6.3 ◀

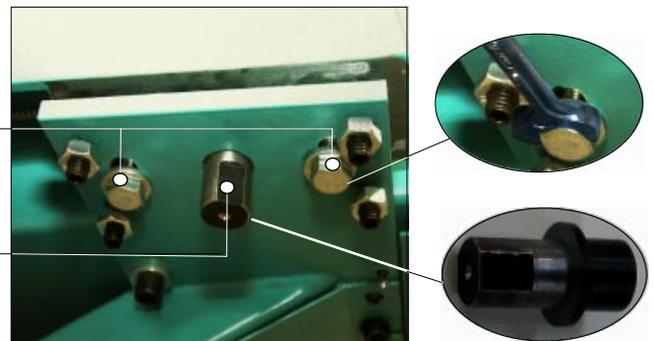
Placer l'équerre (1) (à l'avant) sur le boulon d'excentrique (118) et visser les vis de fixation (119), sans les serrer à fond.



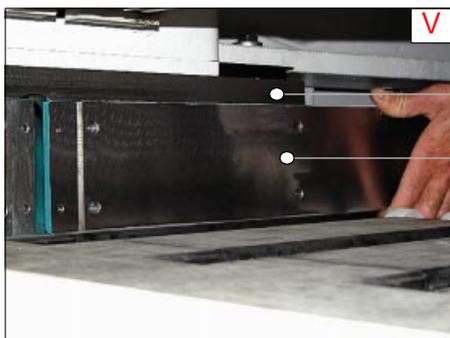
119

1

118

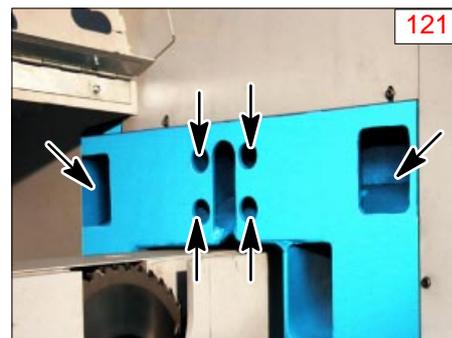


- Placer l'équerre (1) (à l'arrière), ainsi qu'une deuxième équerre, sur la fente de coupe de la surface transversale (120) et introduire les vis de fixation dans les alésages (121) depuis le domaine du remplacement de scie.



120

1



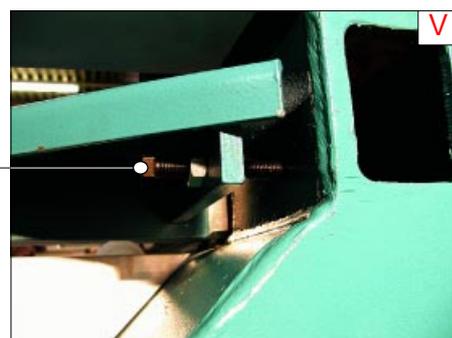
121

- Visser l'équerre par l'arrière en utilisant un tournevis SW 8 à poignée perpendiculaire et la bloquer au moyen de la vis de réglage (122).



V

122



V

## 5.9 Raccords pour la butée de largeur



## Aperçu:

Raccord électrique pour butée de largeur (X)  
 Raccord pneumatique pour butée de largeur (Y)  
 Capteur électromagnétique pour butée de largeur (Z)

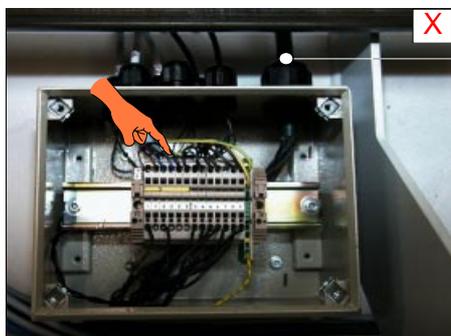
## 5.9.1 Raccord électrique pour butée de largeur

**⚠ DANGER**



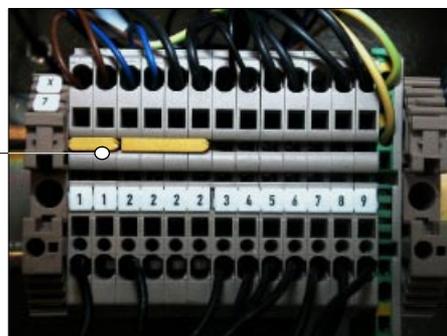
Seul un électricien qualifié ou des personnes initiées travaillant sous la direction et la surveillance d'un électricien ont le droit d'effectuer des travaux sur des installations ou du matériel électriques. ◀

- Raccorder le câble de commande (239) de la butée de largeur - code à numéro - sur la borne de jonction X7 (240) selon le plan électrique.

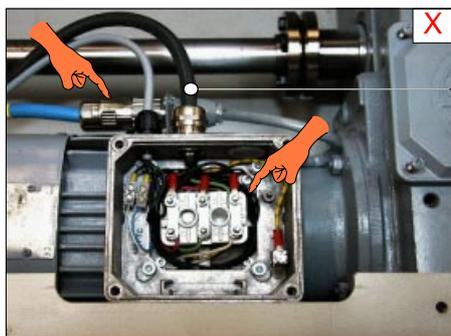


239

240

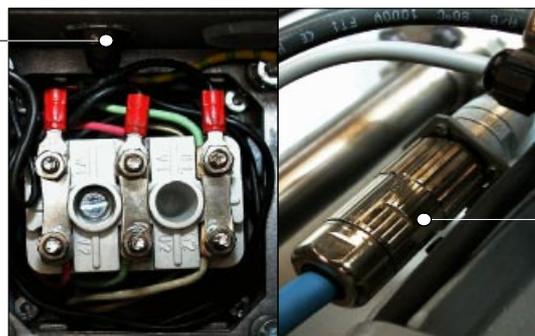


- Raccorder le câble du moteur (241) et le câble du capteur avec un connecteur (242) au moteur M61 et au capteur B61 selon le plan électrique.



241

242



### 5.9.2 Raccord pneumatique de la butée de largeur

Raccorder le flexible à air comprimé à la valve pneumatique Y-25 (243)



243

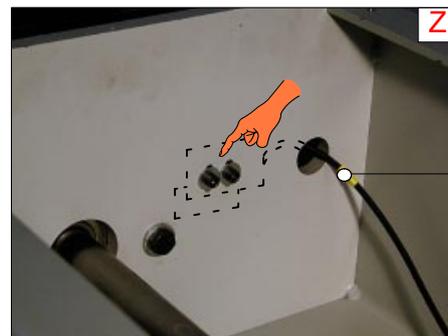


### 5.9.3 Montage du capteur électromagnétique

Monter le capteur électromagnétique (244) sur le côté de la butée de largeur avec un tournevis coudé SW 5 et conduire le câble (245) à travers l'ouverture ronde.



244



245

Ajuster l'écart entre le capteur et la bande magnétique (0,8 mm) au moyen d'une jauge d'épaisseur (246)



246





## Montage

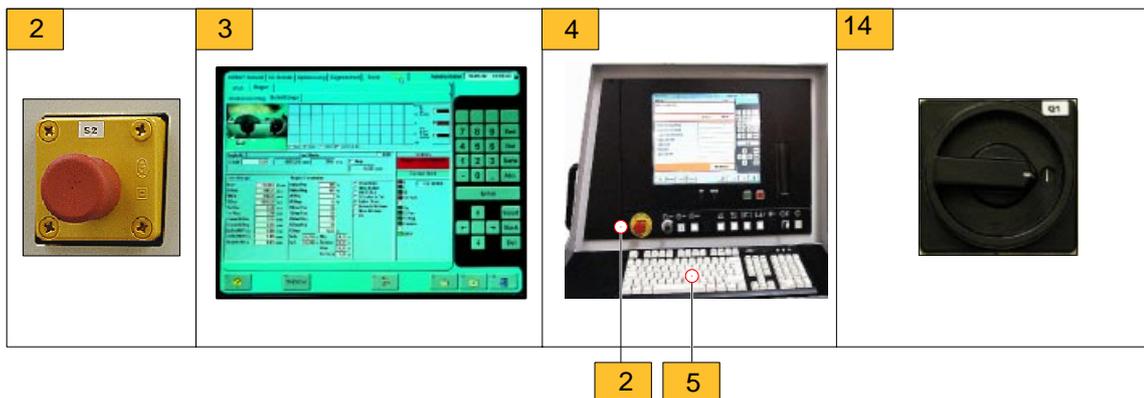
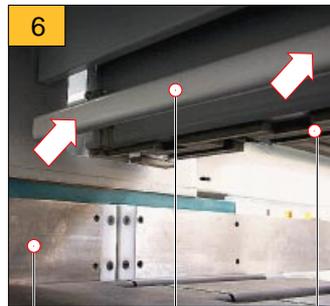
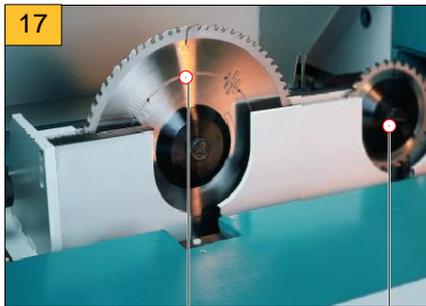
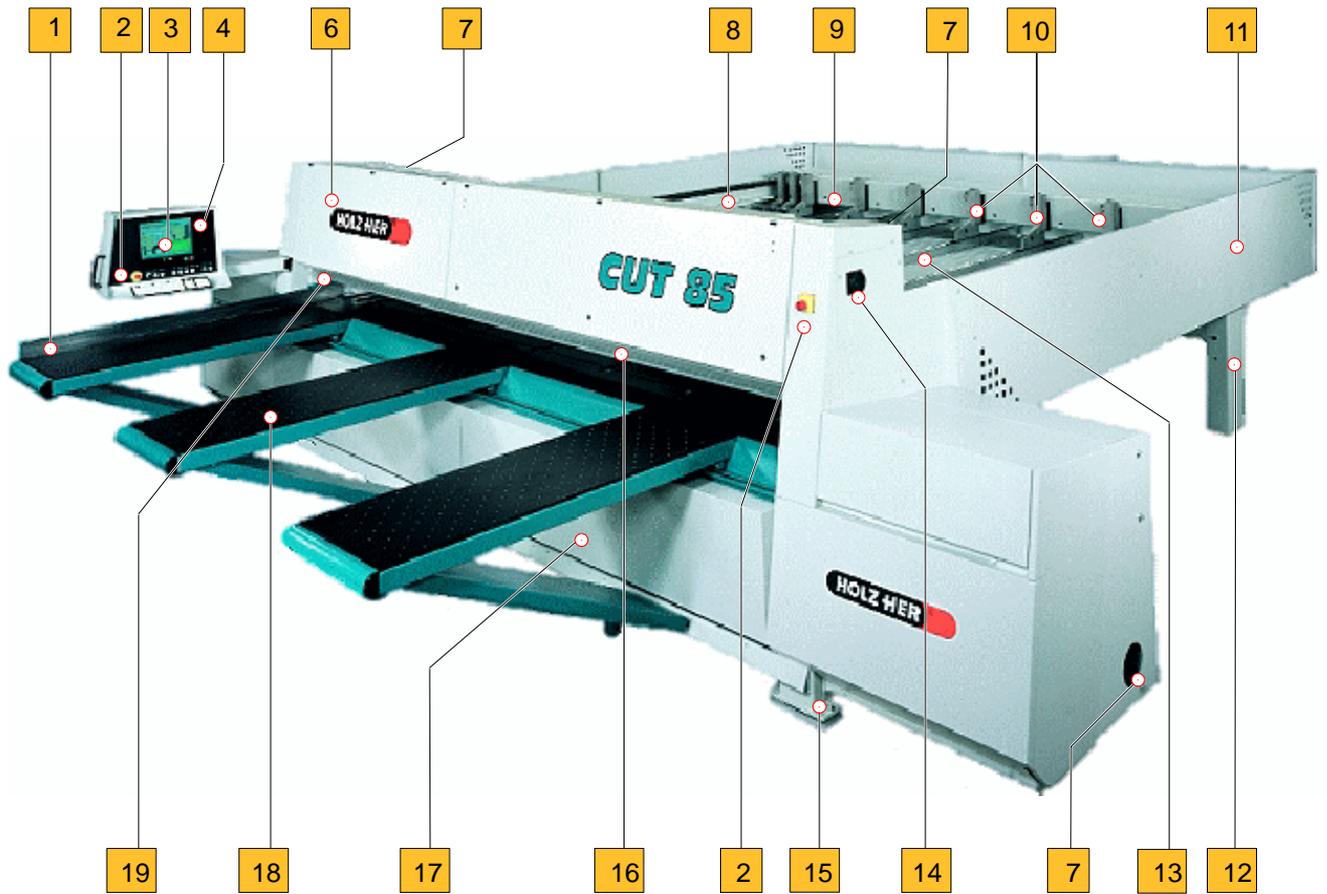
- Page vide -

## 6.1 Description générale

Grâce à ses solutions techniques perfectionnées, la scie à plat permet de réaliser un débitage précis et sans déchirement des matériaux les plus divers (voir le paragraphe «Matériaux usinables et non usinables» au chapitre «Caractéristiques techniques»). Ces solutions combinées à des fonctions de commande innovantes et à une unité de commande ergonomique facilitent considérablement le travail, ce qui assure une haute précision de coupe et des groupes de sciage performants et augmente en conséquence la productivité.

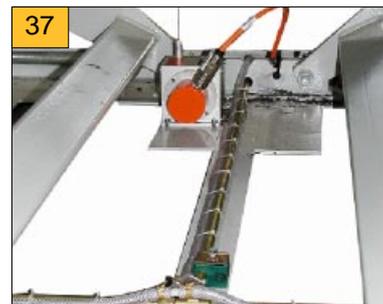
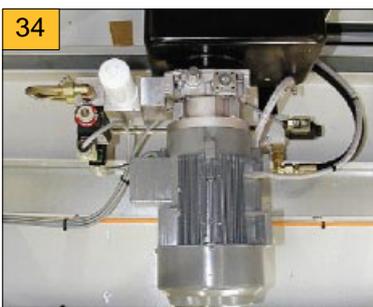
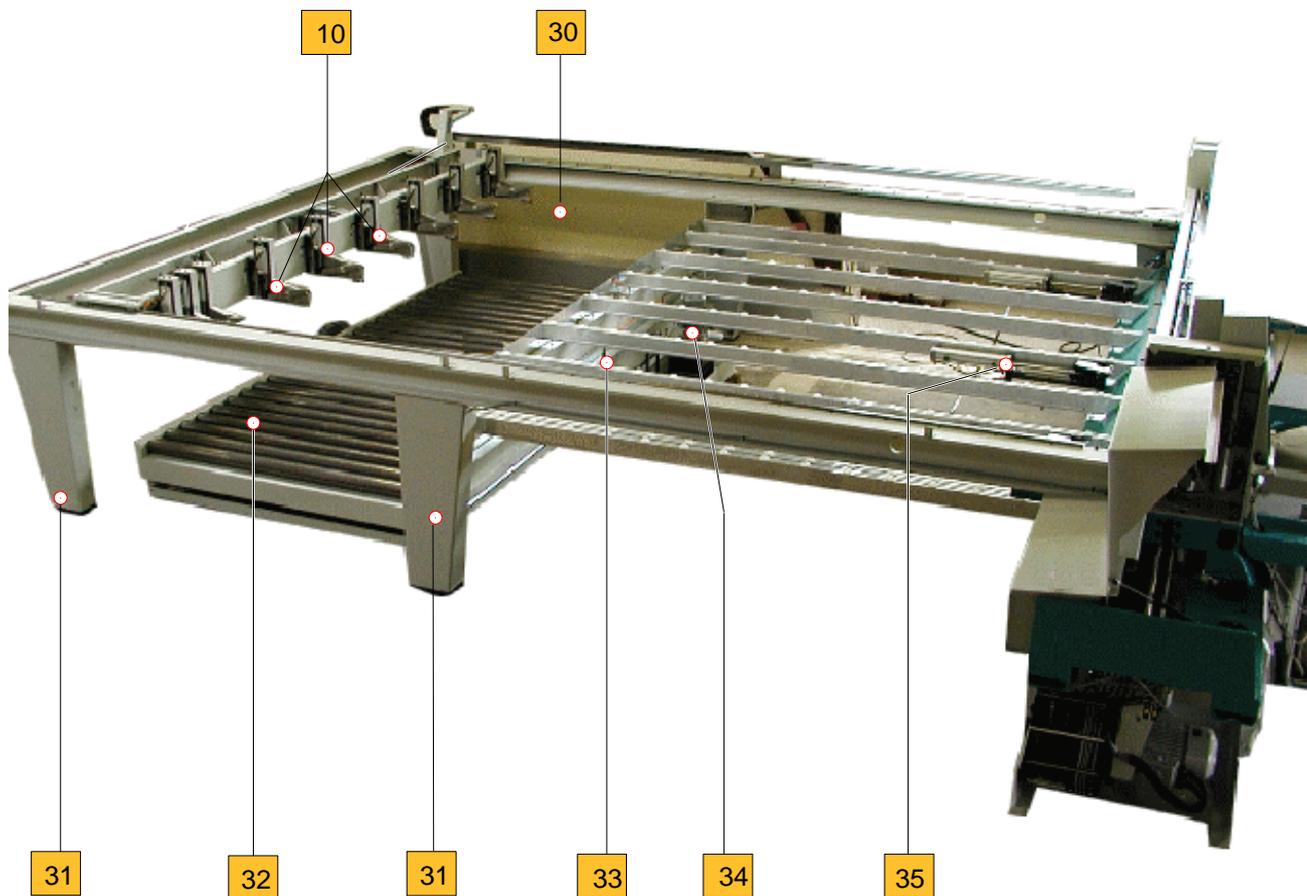
**6.2 Structure constructive CUT 85**

1	Équerre	12	Bâti de machine
2	Dispositifs d'arrêt d'urgence	13	Galets de roulement
3	Écran TFT	14	Interrupteur principal
4	Pupitre de commande	15	Pieds réglables
5	Clavier ordinateur	16	Protection à lamelle
6	Tour à presseur	17	Chariot de sciage
7	Raccordement aspiration	18	Tables porte-pièce
8	Support de butée de largeur	19	Presseur
9	Butée de largeur	20	Latte de commutation d'arrêt d'urgence
10	Pinces de serrage	21	Scie principale
11	Revêtement / dispositif protecteur	22	Inciseur



## 6.3 Structure constructive systèmes d'alimentation (option)

- |    |                                               |    |                                                |
|----|-----------------------------------------------|----|------------------------------------------------|
| 10 | Pincés de serrage avec extracteur de panneaux | 33 | Rouleaux de transport                          |
| 30 | Revêtement / Dispositif de sécurité           | 34 | Agrégat hydraulique                            |
| 31 | Bâti de machine / Alimentation                | 35 | Alignement de paquet                           |
| 32 | Table élévatrice type cisaille                | 36 | Barrière lumineuse pour lot de panneaux        |
|    |                                               | 37 | Système de mesure de position table élévatrice |



## 7.1 Pupitre de commande

### 7.1.1 Pupitre de commande (MC3)



Le pupitre de commande comprend les composants suivants:

- 2** Dispositifs d'arrêt d'urgence
- 3** Ecran TFT 15" avec commande à surface tactile (option)
- 5** Clavier pour PC (US)
- 292** Raccord PS2 pour clavier et souris
- 293** Lecteur disquettes 3,5" et lecteur CD, étanches aux poussières avec une porte coulissante
- 294** Touche Automatique
- 295** Touche Arrêt
- 296** Barre de touches de commande

#### **▲ ATTENTION**

Les chapitres suivants, 7.2 et suivants, expliquent les fonctions déterminantes de commande du logiciel de commande et l'action conjointe avec la machine.

Seul du personnel formé a le droit de manier la machine dans les limites décrites ci-dessous. Le fabricant décline toute responsabilité pour des dégâts matériels et personnels résultant d'ignorance ou de faux maniement.

Pour d'autres informations détaillées, se référer aux chapitres suivants 8 ; 9 et suivants ainsi qu'au manuel de commande. ◀

## 7.1.2 Explication de la barre de commande (296)

### Touches fonctionnelles

#### Touche Automatique (294)



En actionnant la touche Automatique (294), le programme actuellement chargé est lancé.

#### Touche Arrêt (295)



En actionnant la touche Arrêt (295), l'usinage est stoppé.

### ⚠ ATTENTION

La touche Arrêt n'est pas une touche d'arrêt d'urgence. ◀

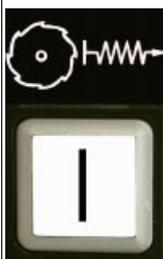
### Touches fonctionnelles, chariot de sciage

#### Régulateur pour la vitesse d'avance (297)



La vitesse d'avance peut être réglée en tournant le régulateur (297).

#### Touche Lancement de cycle de coupe (298)



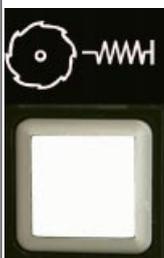
En appuyant sur la touche Lancement de cycle de coupe (298), un cycle individuel de coupe est lancé.

### REMARQUE

Cycle de coupe:

Un cycle de coupe comprend: -émersion-sciage-immersion-position initiale. ◀

#### Touche Fin de cycle de coupe (299)



En appuyant sur la touche Fin de cycle de coupe (299), le cycle de coupe est interrompu.

**Touches fonctionnelles pour pinces de serrage**

**Touche Avance des pinces de serrage (300)**



En maintenant la touche Avance des pinces de serrage enfoncée (300), les pinces de serrage se déplacent en direction de l'opérateur jusqu'à ce que la touche soit à nouveau relâchée.

**Touche Recul des pinces de serrage (301)**



En maintenant la touche Recul des pinces de serrage (301) enfoncée, les pinces de serrage s'éloignent de l'opérateur jusqu'à ce que la touche soit à nouveau relâchée.

**REMARQUE**

**Mouvement en avant des pinces de serrage (vers l'opérateur)**

$V_{max} = 25 \text{ m/min}^{-1}$  pour les pays CE

$V_{max} = 80 \text{ m/min}^{-1}$  pour des pays en dehors de la CE

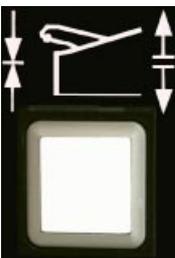
--> mouvement négatif (-).

**Mouvement en arrière des pinces de serrage (au loin de l'opérateur)**

$V_{max} = 80 \text{ m/min}^{-1}$ .

--> mouvement positif (+). ◀

**Touche Ouvrir / Fermer pinces de serrage (302)**



En actionnant la touche Ouvrir / Fermer pinces de serrage (302), les pinces de serrage s'ouvrent ou se ferment.

**Touches fonctionnelles pour pression latérale**

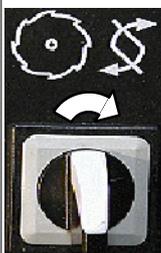
**Touche Dispositif de pression pour coupe oblique (303)**



En actionnant la touche Dispositif de pression pour coupe oblique (303), la pression pour coupe oblique est activée ou désactivée.

**Touche fonctionnelle, laser (option)****Touche Laser (304)**

En actionnant la touche Laser (304), la projection de la ligne de coupe est activée ou désactivée.

**Interrupteur de verrouillage, remplacement de lame de scie circulaire****Interrupteur de verrouillage (291)**

En renversant l'interrupteur (291), le chariot de sciage se déplace en position de changement et déverrouille le capot protecteur.

**Touche fonctionnelle, tension de commande****Touche Tension de commande (305)**

En actionnant la touche Tension de commande (305), la machine est lancée.

### 7.1.3 Pupitre de commande table élévatrice MC2 (option)

**REMARQUE**

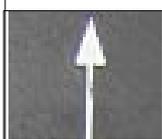
Les fonctions supplémentaires sont décrites pour la variante table élévatrice en complément à la version MC3. ◀



Le pupitre de commande comprend les composants suivants:

- 310** Lever table élévatrice
- 311** Message d'erreur barrière lumineuse table élévatrice
- 312** Abaisser table élévatrice
- 313** Ouvrir blocage pièce table élévatrice
- 314** Fermer blocage pièce table élévatrice

### Touche Lever table élévatrice (option)



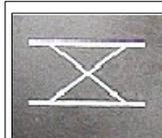
(310)

Touche Lever table élévatrice



En appuyant sur cette touche (310), la table élévatrice est levée hydrauliquement.

### Témoin Message d'erreur barrière lumineuse table élévatrice



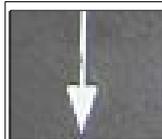
(312)

Témoin barrière lumineuse table élévatrice



L'erreur doit être éliminée et acquittée à la table élévatrice (barrière lumineuse) (312). Le témoin s'éteint ensuite.

### Touche Abaisser table élévatrice (option)



(312)

Touche Abaisser table élévatrice



En appuyant sur cette touche (312), la table élévatrice est abaissée hydrauliquement.

### Touche Fermer blocage pièce table élévatrice



(313)

Touche Fermer blocage pièce table élévatrice



En appuyant sur la touche Fermer blocage pièce table élévatrice (313), les blocages de pièce se ferment.

### Touche Ouvrir blocage pièce table élévatrice



(314)

Touche Ouvrir blocage pièce table élévatrice



En appuyant sur la touche Ouvrir blocage pièce table élévatrice (314), les blocages de pièce s'ouvrent.

## 7.2 Structure des masques et commande

Les menus de l'interface sont organisés par groupes de fonctions sélectionnables par onglet. Le changement de menu a lieu au choix à l'aide des touches fléchées du clavier (quand l'onglet est actif), en cliquant sur l'onglet correspondant avec une souris ou en tapant directement dessus pour les versions de la commande avec écran tactile (option).

### REMARQUE

Les illustrations figurant dans cette notice d'instructions peuvent différer de la version que vous possédez en fonction du nombre d'options que vous avez réellement choisies. ◀

### 7.2.1 Touches fonctionnelles

Dix touches fonctionnelles sont à votre disposition sur le bord inférieur de l'écran. Ces touches peuvent également être actionnées au moyen des touches fonctionnelles du clavier de PC, ainsi que par clic avec une souris de PC ou par effleurement du bout des doigts (option).

Les touches fonctionnelles F1, F8, F9 et F10 sont affichées dans tous les menus et elles possèdent toutes, mise à part la touche fonctionnelle F10, des fonctions identiques dans tous les menus.

La touche fonctionnelle F6 (350) par contre est uniquement disponible dans quelques menus, mais elle possède également toujours la même fonction. Cette touche fonctionnelle est décrite de façon plus précise au point 7.7.2.2.

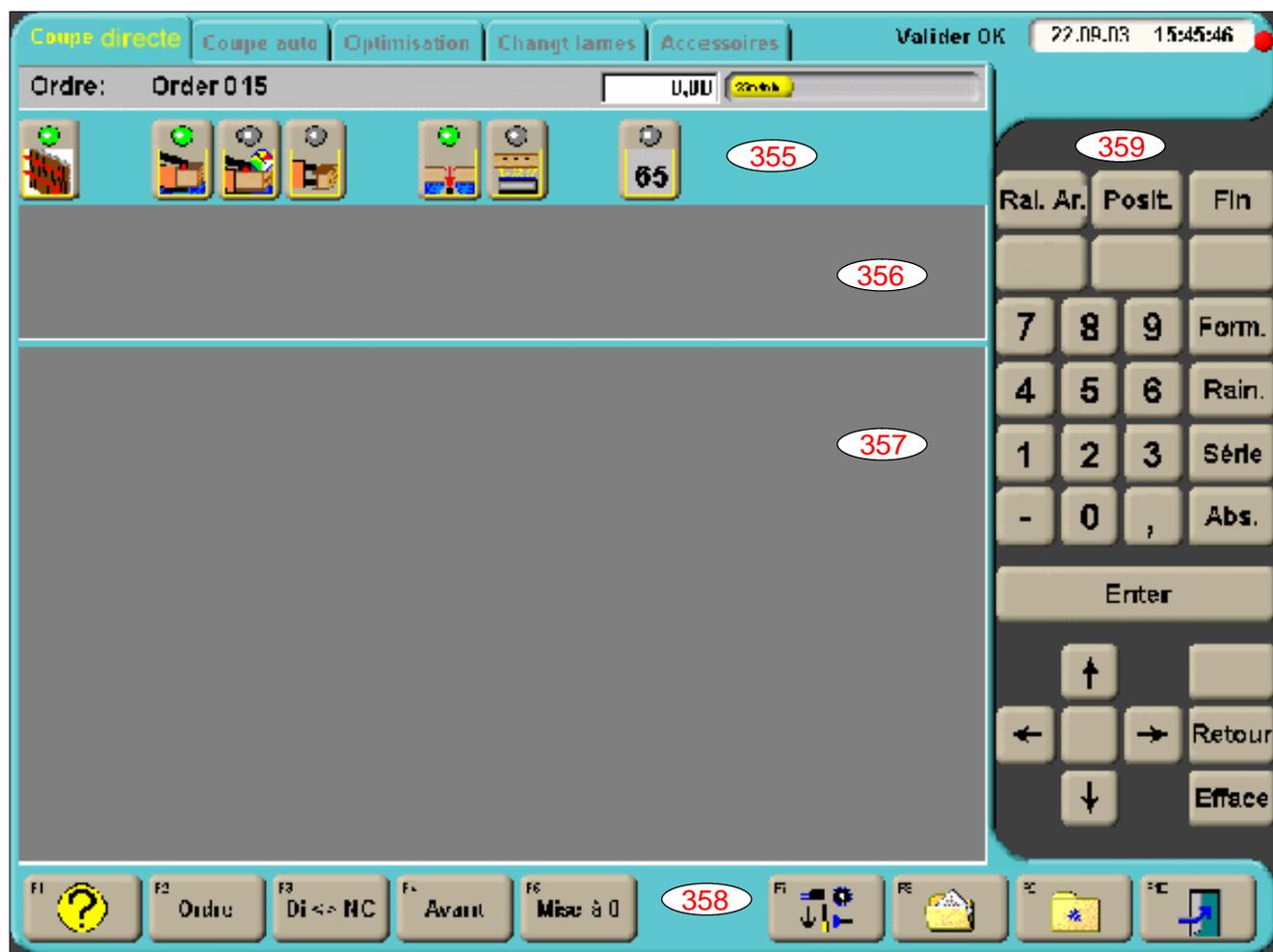


- **Touche fonctionnelle F1 (349):**  
Cette touche fonctionnelle est pourvu d'un fichier d'aide et en cas d'actionnement, elle affiche une fenêtre d'aide relative au menu.
- **Touche fonctionnelle F8 (351):**  
La touche fonctionnelle F8 permet de commuter entre différents groupes fonctionnels (le cas échéant) au sein d'un menu.
- **Touche fonctionnelle F9 (352):**  
La touche fonctionnelle F9 permet de déterminer le domaine actif soit pour l'onglet ou la zone de saisie du menu respectivement actif.
- **Touche fonctionnelle F10 (353):**  
La touche fonctionnelle F10 dans les menus **Coupe directe**, **Coupe NC**, **Optimisation** et **Référence** permet de quitter le programme de commande. Dans tous les autres menus, un actionnement de la touche F10 occasionne la fermeture de sous-menus éventuellement ouverts resp. l'interruption d'actions pas complètement achevées. Si aucun sous-menu n'est ouvert, F10 est sans effet.

Toutes les autres touches fonctionnelles possèdent des fonctions spécifiques au menu respectif. Celles-ci seront expliquées ultérieurement dans cette notice d'instructions, à l'occasion de la description du menu correspondant.

### 7.3 Coupe directe (354)

Dans le menu 'Coupe directe', il est possible d'effectuer des coupes par l'entrée directe des dimensions de coupe. Pour ce faire, il est possible d'entrer des ordres d'usinage en indiquant les différentes opérations de coupe avec les positions de coupe correspondantes.



N° de position	Désignation	Explication
355	<b>Fonctions pour le déroulement</b>	Ces possibilités de sélection dépendent des opérations de coupe ainsi que d'options disponibles en supplément. (par exemple: imprimante à étiquettes, etc.)
356	<b>Contrôle d'usinage</b>	Cet affichage permet de contrôler les usinages en suspens.
357	<b>Zone de saisie</b>	Les usinages sont entrés ou modifiés dans la zone de saisie.
358	<b>Touches fonctionnelles</b>	L'affectation de la touche fonctionnelle dépend du groupe de menus resp. du sous-menu.
359	<b>Clavier à surface tactile</b>	Pour entrer des usinages, soit au moyen de la surface tactile (option) ou de la souris.

7.3.1 Usinages dans la zone de saisie (357)

7.3.1.1 Absolu (360)

L'usinage 'Absolu' définit un déroulement fonctionnel lequel dirige la butée de largeur sur la position indiquée et exécute ensuite un cycle de coupe avec la hauteur de coupe ajustée. En option il est également possible de réprimer la procédure de coupe.

Si l'usinage Absolu n'est pas le premier usinage d'un plan de coupe, le déroulement d'usinage est stoppé avant l'exécution de la coupe absolue et il doit être à nouveau lancé en appuyant sur la 'touche Automatique'.

Ligne de saisie:

SchnittPlanNr. = 1    Format (L,B,H) =    mm    
**Absolut**     mm    Stk.   

Explication:

Usinage:	Absolu
Mesure:	2000,0 mm
Quantité (Consigne / Réel):	5 / 0
Exécuter la coupe:	ACTIVE
Pression latérale:	ACTIVE

**REMARQUE**

En option, il est possible pour tous les usinages de désactiver les fonctions 'Exécuter la coupe' et 'Pression latérale'. Pour ce faire, activer la zone d'option correspondante et puis commuter entre ACTIVE / DESACTIVE en appuyant sur les touches 1 ou 0, ou encore par un nouveau clic de souris. ◀

Ligne de saisie:

SchnittPlanNr. = 1    Format (L,B,H) =    mm    
**Absolut**     mm    Stk.   

Explication:

Usinage:	Absolu
Mesure:	2000,0 mm
Quantité (Consigne / Réel):	5 / 0
Exécuter la coupe:	DESACTIVE
Pression latérale:	DESACTIVE

### 7.3.1.2 Série (361)

L'usinage 'Série' définit un déroulement fonctionnel lequel positionne la butée de largeur (mesure entrée + largeur de la lame de scie circulaire) de façon à couper par la suite, avec la hauteur de coupe ajustée, une pièce à usiner dont la longueur correspond à la mesure indiquée.

Ligne de saisie:

Serie	850,0 mm	Stk.	2	291,2 Rest
-------	----------	------	---	------------

Explication:

Usinage:	Série
Mesure:	850,0 mm
Quantité (Consigne / Réel):	2 / 0
Reste:	291,2 mm

#### REMARQUE

Le morceau restant est composé de la mesure absolue moins la (les) coordonnée(s) incrémentielle(s) et l'épaisseur de la lame de scie circulaire.

Dans cet exemple:  $2000,0$  (absolu) -  $850,0$  (série) -  $4,4$  -  $850,0$  (série) -  $4,4$  =  $291,2$  mm. ◀

### 7.3.1.3 Entaille (362)

L'usinage 'Entaille' est un déroulement ne pouvant être utilisé qu'en liaison avec l'usinage Absolu, Série, Rainure, Format ou Position. Entaille définit la position de coupe et la longueur de coupe du chariot de sciage.

Ligne de saisie:

Entaille	100,0 mm	Lg=	100,0 mm
----------	----------	-----	----------

Explication:

Usinage:	Entaille
Mesure:	100,0 mm
Longueur:	100,0 mm

Dans notre exemple, une coupe est exécutée laquelle commence à la position 100,0 mm du chariot de sciage et dont la longueur est de 100,0 mm.

### 7.3.1.4 Rainure (363)

L'usinage 'Rainure' définit un déroulement fonctionnel positionnant la butée de largeur, comme pour l'usinage Série, à une position avant telle qu'au cours de la coupe subséquente, l'espace par rapport à la coupe précédente correspond à la mesure indiquée dans la ligne d'usinage. Lors de cet usinage, le trait (zone de saisie **B=**) ainsi que la hauteur de coupe (**SH=**) figurant dans la ligne de saisie sont utilisés pour cette coupe. Si la quantité entrée est supérieure à '1', il faut en plus indiquer l'espace entre les usinages de rainure (zone de saisie **A=**).

Ligne de saisie:

Rainure  mm Stk.  0 A=  mm B=  mm SH=   mm

Explication:

Usinage:	Rainure
Mesure:	50,0 mm
Quantité (Consigne / Réel):	2 / 0
Espace (A)	550,0 mm
Largeur (B)	4,4 mm
Hauteur de coupe (SH)	1 (7,5mm)

Dans notre exemple, une coupe de rainure est effectuée 50,0 mm après la dernière coupe. La largeur de la rainure est de 4,4 mm et sa profondeur correspond à la hauteur de coupe 1 (7,5 mm). En commençant par l'extrémité de cette rainure, la seconde rainure est coupée avec un espace de 550,0 mm, une largeur également de 4,4 mm et la même profondeur que la première rainure.

### 7.3.1.5 Position (364)

L'usinage 'Position' ressemble énormément à l'usinage Absolu. Pour cette raison, le texte 'Absolu' est affiché dans la ligne de saisie, seul le fond de l'affichage est de couleur différente (vert).

Ici la butée de largeur est placée sur la position indiquée, une coupe est effectuée avec la hauteur de coupe ajustée. Cet usinage ne peut pas être utilisé comme premier usinage. En option, il est également possible d'empêcher la coupe par exemple pour exécuter l'usinage Entaille à la position actuelle de la butée de largeur.

Contrairement à l'usinage Absolu, le déroulement d'usinage n'est pas stoppé pour l'usinage Position.

Ligne de saisie:

Position  mm 

Explication:

Usinage:	Position
Mesure:	1200,0 mm
Exécuter la coupe:	ACTIVE

**7.3.1.6 Format (365)**

L'usinage 'Format' est en premier lieu destiné à la découpe de pièces détachées. L'usinage 'Format' positionne tout d'abord la butée de largeur sur la position de format + la mesure de dressage (dans notre exemple 1500,0 mm + 10,0 mm = 1510,0) et puis il exécute la première coupe. Par la suite, la butée de largeur, comme dans le cas de l'usinage Série, est avancée d'une valeur correspondant à la valeur mesurée + la largeur de la lame de scie circulaire et finalement la seconde coupe est effectuée.

Ligne de saisie:

<b>Format</b>	<input type="text" value="1500,0"/>	mm	<b>Stk.</b>	<input type="text" value="1"/>	<b>Bes.=</b>	<input type="text" value="10,0"/>	mm	
<b>Format</b>	<input type="text" value="1200,0"/>	mm	<b>Stk.</b>	<input type="text" value="1"/>	<b>Bes.=</b>	<input type="text" value="10,0"/>	mm	

Explication:

Usinage:	Format
Mesure1:	1500,0 mm
Quantité:	1 / 0
Dressage:	10 mm
Pression latérale:	DESACTIVE
Mesure2:	1200,0 mm
Quantité:	1 / 0
Dressage:	10 mm
Pression latérale:	ACTIVE

Dans cet exemple, une pièce à usiner aux dimensions 1500,0 mm x 1200,0 mm est découpée. Uniquement deux lignes d'usinage sont nécessaires dans la liste de saisie pour couper cette pièce possédant une arête de coupe sur les quatre faces.



## 7.3.3 Touches fonctionnelles en coupe directe (358)

Aperçu:



### REMARQUE

Le chapitre 7.2.1 contient une description plus détaillée des touches fonctionnelles “F1”, “F8 à F10”.

Touche fonctionnelle F2:

- La fenêtre d'options des ordres s'ouvre à l'utilisateur en actionnant la touche fonctionnelle 'Ordre' (366). Pour ouvrir un nouvel ordre ou pour effacer un ordre existant, se référer au chapitre 7.3.4.

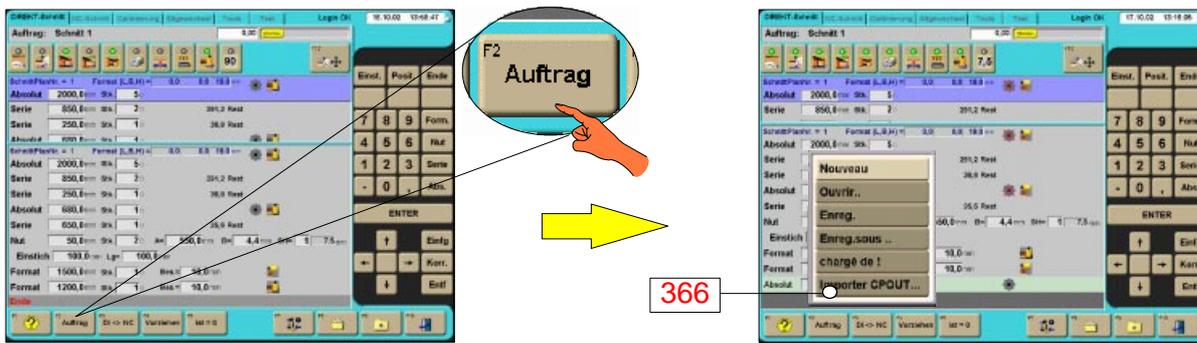
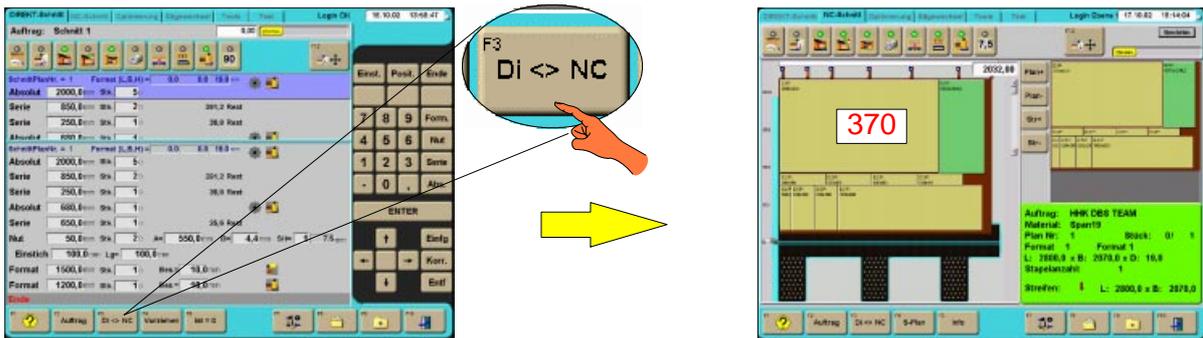


Illustration	Fonction
<b>Nouveau</b>	Etablissement d'un nouvel ordre de coupe directe
<b>Ouvrir..</b>	La sélection des ordres pour ouvrir un ordre de coupe directe existant est affichée
<b>Enreg.</b>	L'ordre de coupe directe actuel est enregistré
<b>chargé de !</b>	Enregistrement d'un ordre de coupe directe sous un nom attribuable librement
<b>Importer CPOUT...</b>	Importation de données par reprise de fichier CPOUT

Touche fonctionnelle F3:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'DI <> NC', l'utilisateur passe du masque 'Coupe directe' au masque 'Coupe NC' (370) (voir chapitre 7.4). L'ordre de coupe directe actuel est alors enregistré et le dernier ordre chargé du menu 'Coupe NC' est ouvert. Si l'ordre actuel dans le menu 'Coupe directe' n'a pas encore été enregistré, une fenêtre de saisie apparaît avant la commutation laquelle vous incite à attribuer un nom à l'ordre pour l'enregistrer.

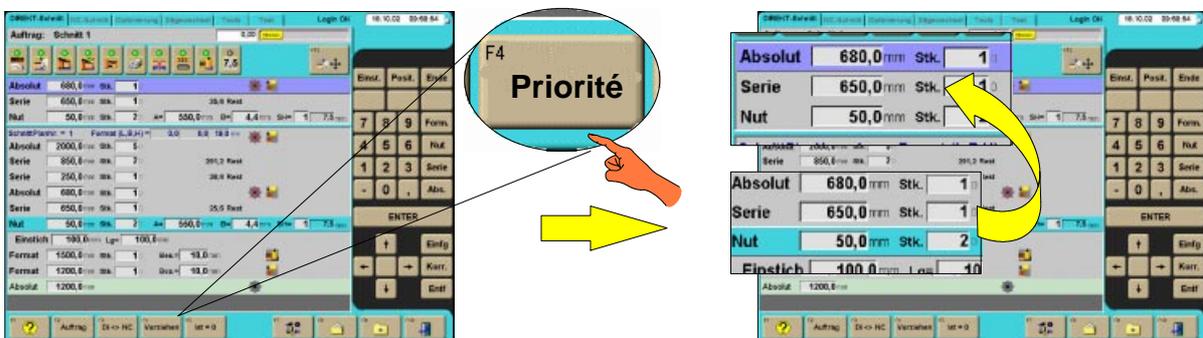


**REMARQUE**

Si un passage au menu 'Coupe NC' est réalisé en cliquant sur l'onglet correspondant, l'ordre actuel change uniquement si l'option DI/NC - changer d'ordre avec l'onglet dans la définition de l'installation est activée. ◀

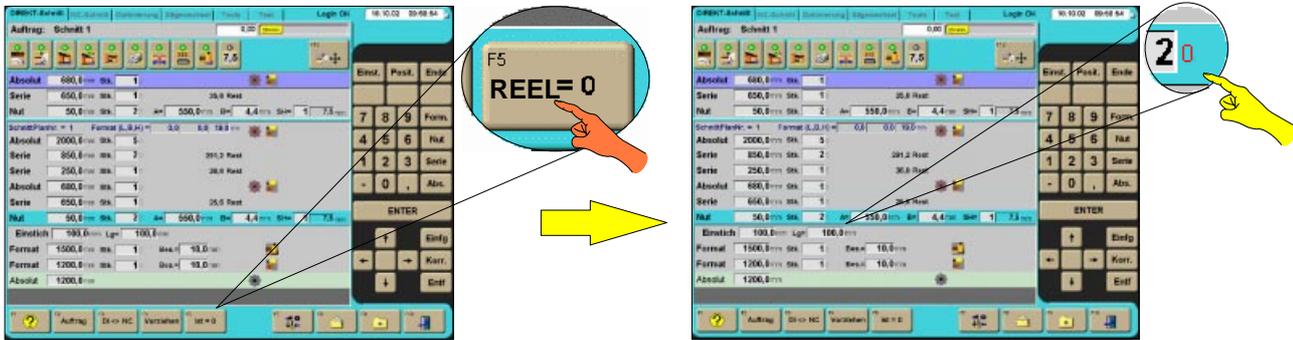
Touche fonctionnelle F4:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'Priorité', l'usinage marqué dans la liste de saisie est déterminé comme prochain usinage et il figure en première position dans le contrôle d'usinage. Au prochain démarrage, le déroulement reprend à partir de l'usinage prioritaire. Il faut toutefois prendre en considération que l'usinage 'Rainure' suppose l'usinage 'Format' et qu'il peut uniquement être déterminé comme Priorité à titre d'un 'Usinage complet'.



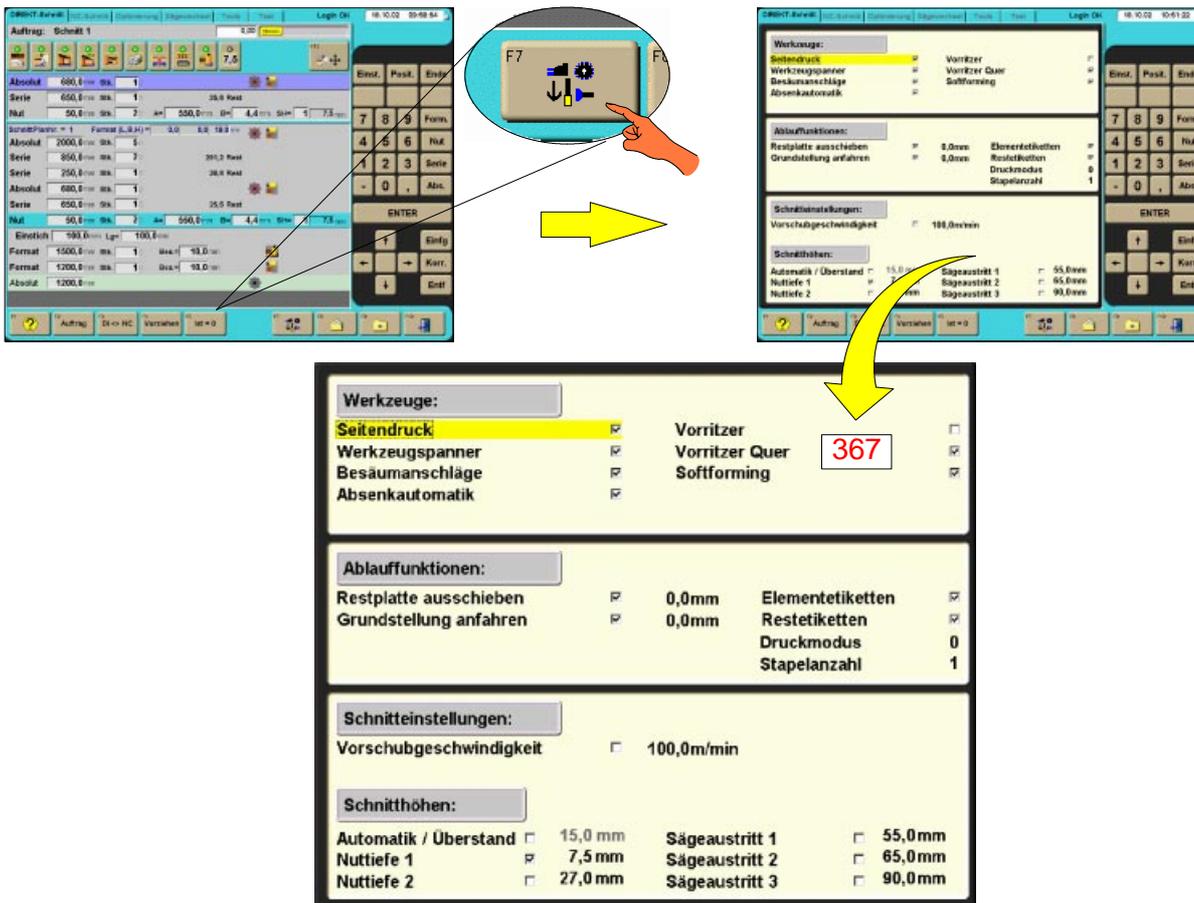
## Touche fonctionnelle F5:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'REEL = 0', la quantité réelle du plan de coupe actuel resp. de l'usinage actuel est remis à la valeur 0.



## Touche fonctionnelle F7:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'F7', le sous-menu 'Fonctions de déroulement' (367) est appelé et permet de contrôler ou de régler toutes les fonctions de déroulement disponibles.



### REMARQUE

Toutes les modifications ou réglages effectués sont également repris par les touches fonctionnelles de déroulement dans le menu 'Coupe directe' resp. 'Coupe NC'. ◀

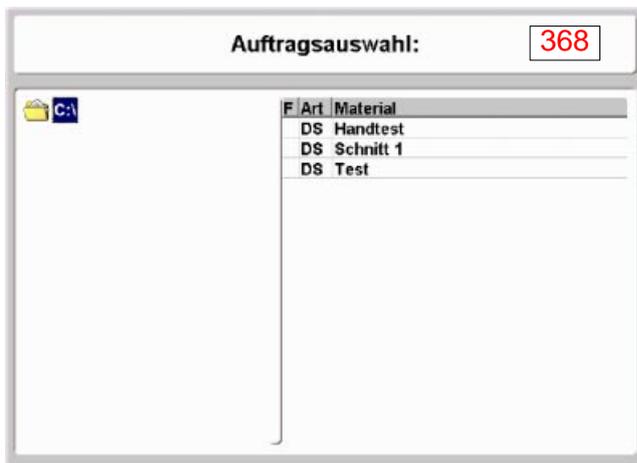
### 7.3.4 Sélection d'ordre dans le menu 'Coupe directe'

- La fenêtre de sélection des ordres (368) s'ouvre après avoir sélectionné la touche fonctionnelle 'Ordre' / 'Ouvrir...' dans le menu Coupe directe.



Oi

Commande Procédure



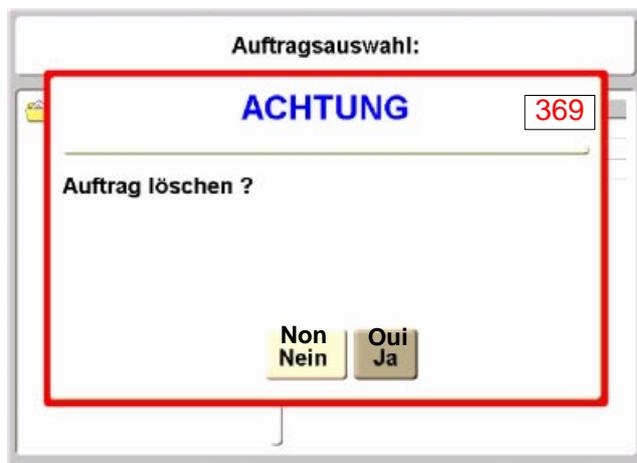
☞ Nouvel ordre de coupe directe:

Si le marquage figure dans la partie gauche de la sélection d'ordres (sur fond bleu), un **nouvel** ordre de coupe directe est ouvert en appuyant sur la touche ENTREE.

☞ Ouvrir ordre de coupe directe:



Passer dans la moitié droite en appuyant sur la touche fonctionnelle F8 (351) . L'ordre souhaité peut alors être sélectionné au moyen des touches curseur ou par double-clic et puis être chargé en actionnant la touche ENTREE.



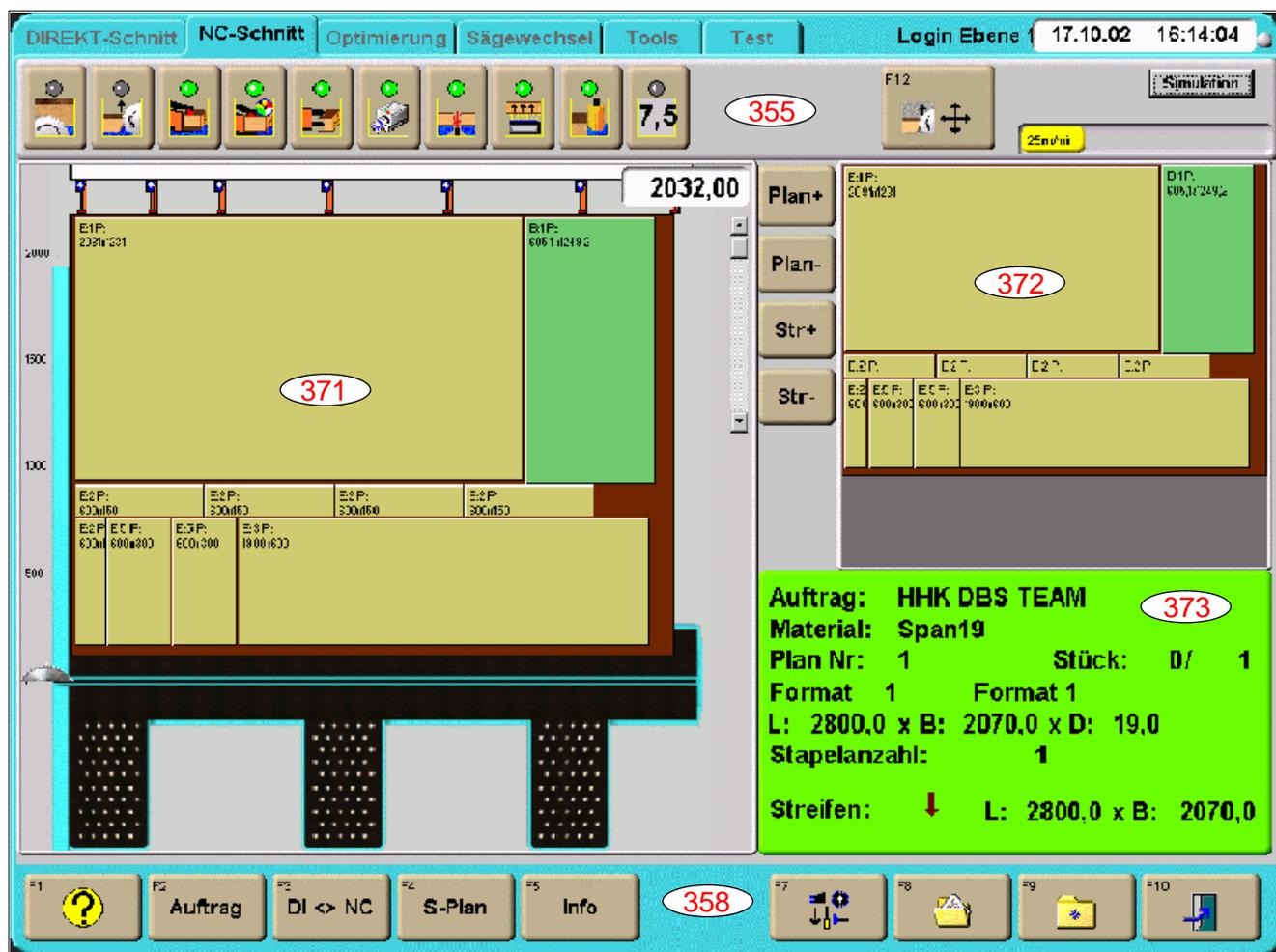
☞ Effacer ordre de coupe directe:

Sélectionner l'ordre devant être effacé au moyen d des touches curseur et puis confirmer en appuyant sur la touche 'SUPPR'. Dans la fenêtre d'interrogation (369) confirmer avec 'Oui' pour effacer l'ordre sélectionné. Sélectionner 'Non' pour interrompre la procédure.

## 7.4 Coupe NC (370)

Dans le menu Coupe NC il est possible de traiter des ordres ayant été optimisés avec le logiciel d'optimisation HOLZ-HER ou importés de fichiers CPOUT.

Les ordres peuvent ici être sélectionnés au moyen de la touche fonctionnelle 'F2' et à partir du sous-menu Sélection d'ordre.

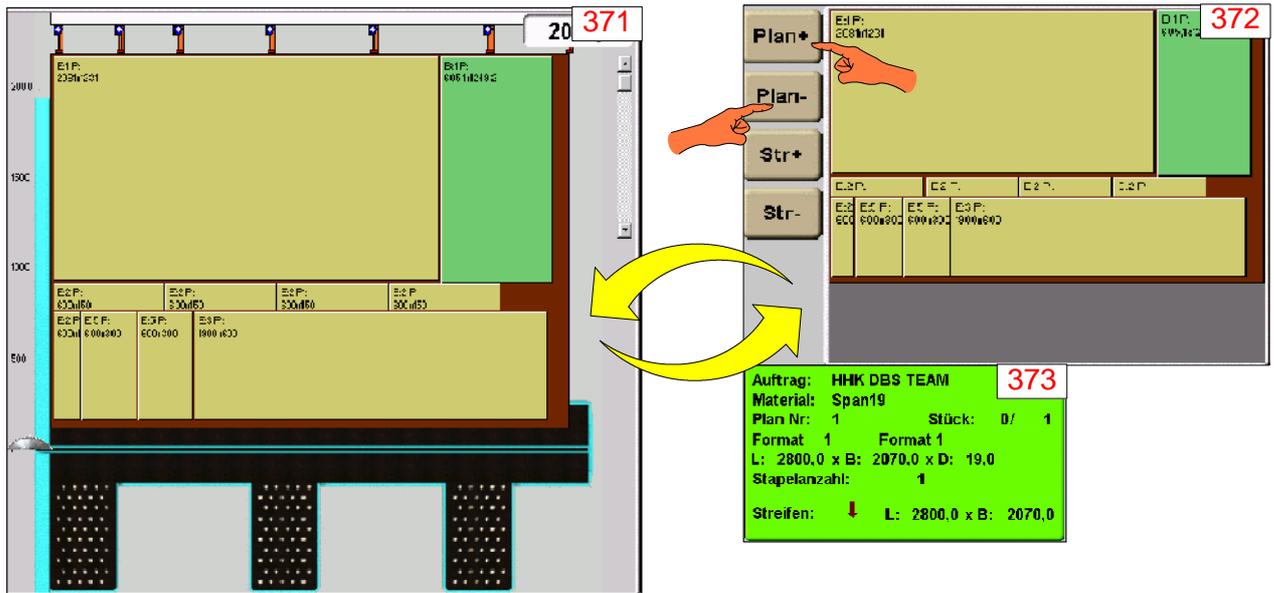


N° de position	Désignation	Explication
355	<b>Fonctions de déroulement</b>	Cette sélection est possible en fonction des opérations de coupe ainsi que d'options supplémentaires disponibles. (par exemple: imprimante à étiquettes, etc.)
358	<b>Touches fonctionnelles</b>	L'affectation de la touche fonctionnelle dépend du groupe de menus resp. du sous-menu.
371	<b>Représentation de simulation de la machine</b>	La lamelle (la lamelle est une partie du plan complet de coupe) actuelle à usiner est affichée en fonction de la progression de l'usinage.
372	<b>Aperçu du plan de coupe</b>	Cet aperçu fournit des informations sur la progression de l'usinage.
373	<b>Zone d'infos, plan de coupe</b> <b>Zone d'infos, pièces</b>	Informations actuelles sur le plan de coupe resp. sur les pièces coupées.

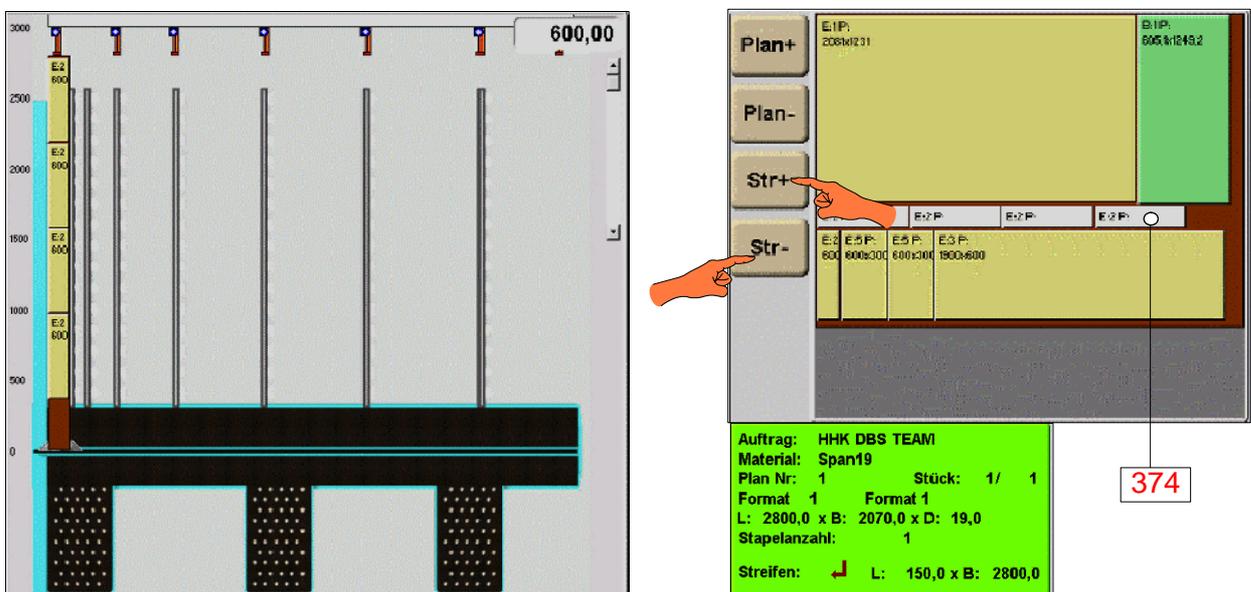
### 7.4.1 Représentation de simulation (371)

La représentation schématique (371) de la machine en combinaison avec le plan complet de coupe (372) et la zone d'infos du plan de coupe (373) fournit à l'utilisateur des informations sur l'ordre actuel respectif.

- Ouvrir un ordre enregistré, conformément au point 7.4.2. L'ordre optimisé avec tous les plans de coupe apparaît dans la représentation schématique (à gauche) et dans la représentation du plan complet de coupe (à droite).  
Les touches Plan+ / Plan- permettent de feuilleter rapidement entre les plans de coupe de l'ordre actuel. Ces fonctions peuvent toutefois également être exécutées au moyen des combinaisons de touches [Alt + P] ou [Alt + L]. Une sélection est également possible par le biais de 'F4' (voir point 7.4.2).



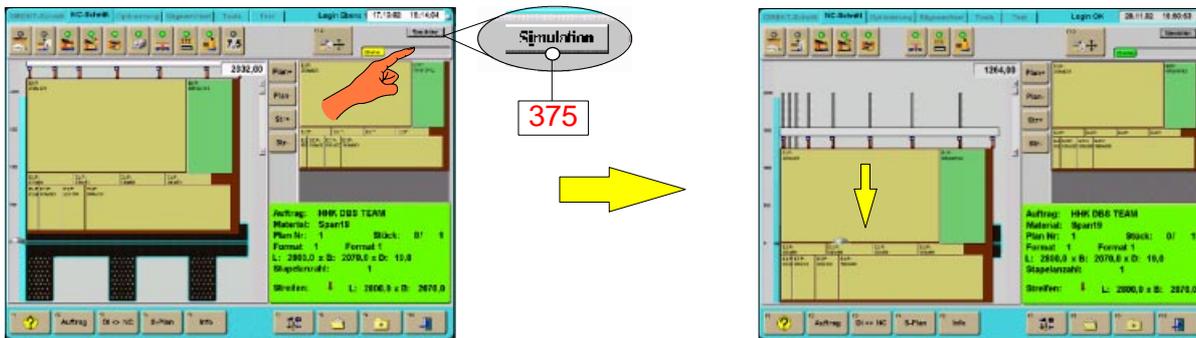
- En même temps la zone d'infos du plan de coupe indique à l'utilisateur quel est le plan de coupe actuellement sélectionné.  
Les différentes lamelles (374) du plan de coupe actuel peuvent être sélectionnées en actionnant les touches Str+ / Str-. Dans ce cas, les combinaisons de touches adéquates sont [Alt + S] ou [Alt + T]. Les informations figurant dans la zone d'infos du plan de coupe se rapportent alors aux différentes lamelles. Pour obtenir des informations sur les différentes pièces, appuyer sur 'F5' et sélectionner la pièce (voir 7.4.2).



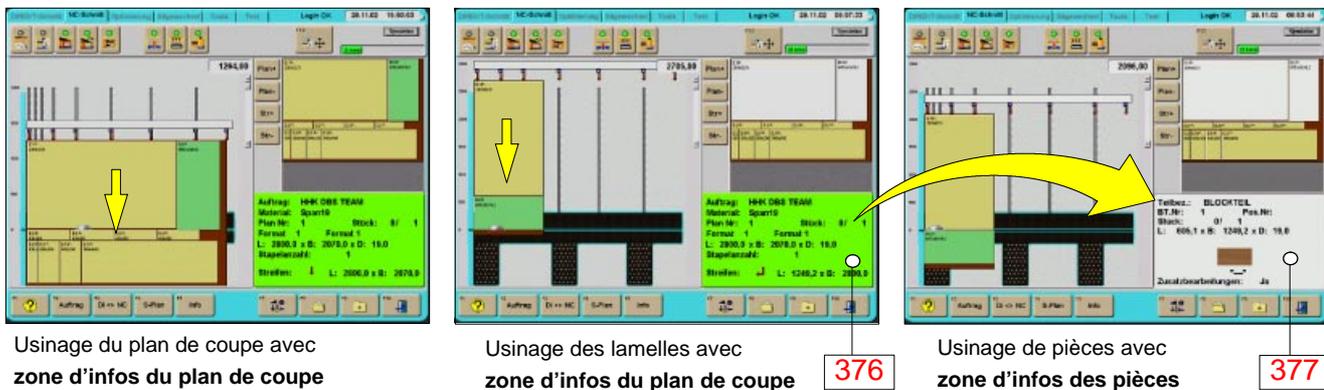
## 7.4.1.1 Simulation et temps réel

Le programme de commande Holz-Her est équipé d'un dispositif de simulation dans lequel l'utilisateur peut contrôler le déroulement d'un ordre et également suivre en temps réel, parallèlement sur le pupitre de commande, la progression de l'usinage, même durant l'usinage. Il est même possible de lire les informations nécessaires du plan de coupe, de la lamelle ou de la pièce devant actuellement être usinés.

- Ouvrir un ordre enregistré, conformément au point 7.4.2. L'ordre optimisé avec tous les plans de coupe apparaît dans la représentation schématique (à gauche) et dans la représentation du plan complet de coupe (à droite). Appuyer sur la touche de simulation (375) pour lancer la simulation du plan de coupe actuel.



- Au cours de l'usinage, la zone d'infos du plan de coupe (376) est remplacée (toujours avant qu'une pièce soit finie) par la zone d'infos des pièces (377), et ainsi il est garanti que les informations disponibles sont toujours les informations actuelles pour la pièce coupée. Les lamelles / pièces devant être actuellement usinées sont représentées de couleur plus claire dans l'affichage du plan de coupe.



Usinage du plan de coupe avec zone d'infos du plan de coupe

Usinage des lamelles avec zone d'infos du plan de coupe

Usinage de pièces avec zone d'infos des pièces

- Les abréviations suivantes sont utilisées dans le plan de coupe:

Identificatif	Description
E	Élément avec numéro d'élément (identification d'élément)
R	Reste avec numéro de reste
B	Bloc avec numéro de bloc
F	Pièce intercalaire avec numéro de pièce intercalaire



## 7.4.2 Touches fonctionnelles dans le menu Coupe NC (358)

Aperçu:



### REMARQUE

Le chapitre 7.2.1 contient une description plus détaillée des touches fonctionnelles 'F1', 'F8' à 'F10'. ◀

Touche fonctionnelle F2:

- la fenêtre d'options des ordres (366) s'ouvre à l'utilisateur en actionnant la touche fonctionnelle 'Ordre'. Pour ouvrir un nouvel ordre ou pour effacer un ordre existant, se référer au chapitre 7.3.4.

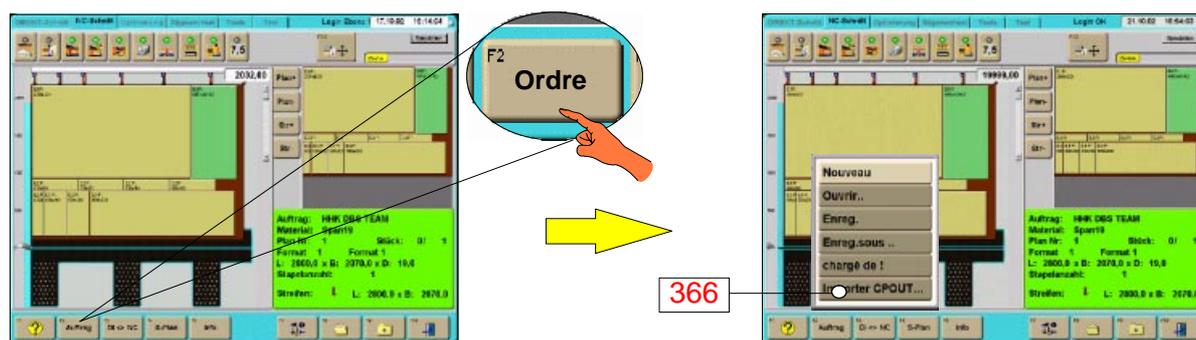
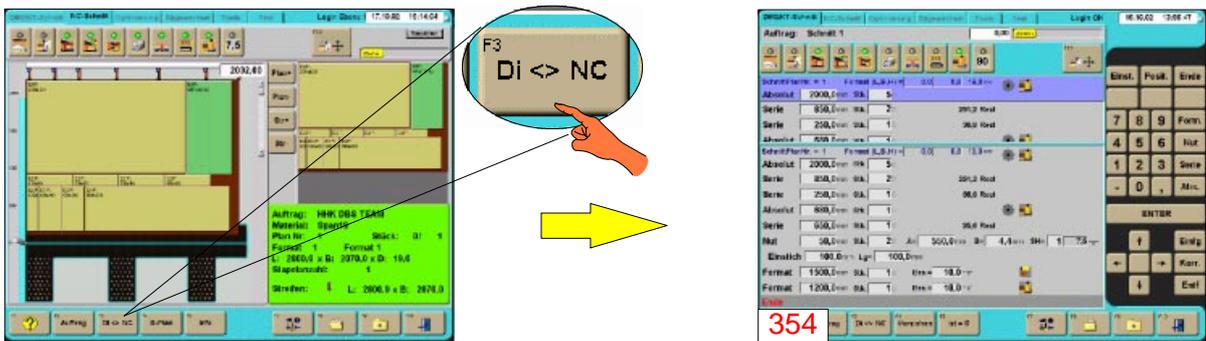


Illustration	Fonction
	Etablissement d'un nouvel ordre de coupe directe
	La sélection des ordres pour ouvrir un ordre de coupe directe existant est affichée
	L'ordre de coupe directe actuel est enregistré
	Enregistrement d'un ordre de coupe directe sous un nom attribuable librement
	Importation de données par reprise de fichier CPOUT

Touche fonctionnelle F3:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'DI <> NC', l'utilisateur passe du masque 'Coupe NC' au masque 'Coupe directe' (354) (voir chapitre 7.3). L'ordre de coupe NC actuel est alors enregistré et le dernier ordre de coupe directe chargé est ouvert.

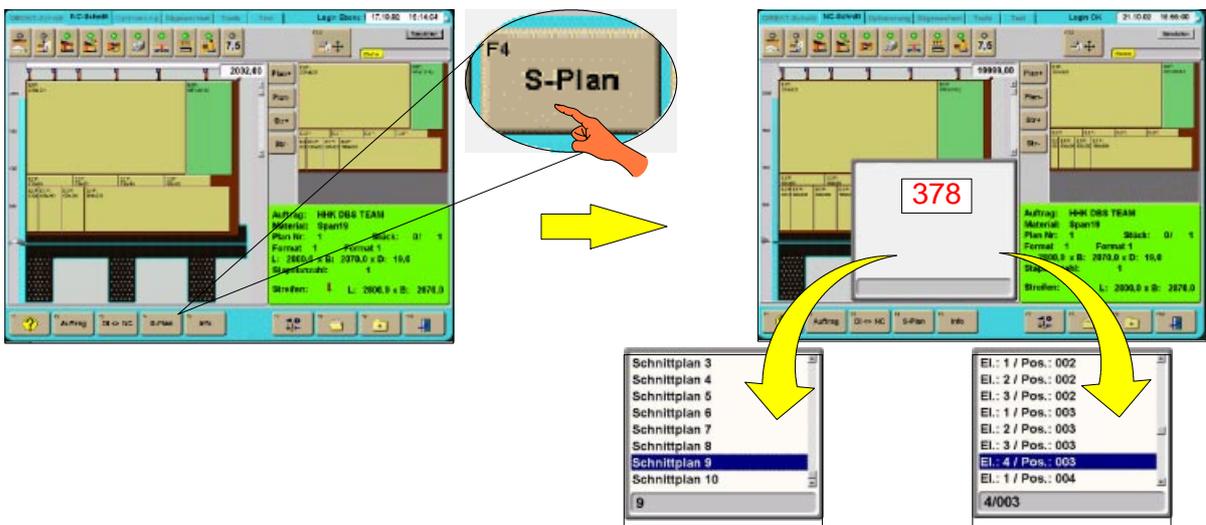


**REMARQUE**

Si un passage au menu 'Coupe NC' est réalisé en cliquant sur l'onglet correspondant, l'ordre actuel change uniquement si l'option DI/NC - changer d'ordre avec l'onglet dans la définition de l'installation est activée. ◀

Touche fonctionnelle F4:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'S-Plan' une fenêtre apparaît. Celle-ci contient tous les plans de coupe / éléments ou positions optimisés (378), en fonction du type de coupe, de l'ordre correspondant optimisé. Le nombre de plans de coupe / éléments ou de positions dépend du nombre de matériaux à usiner, de la quantité et des dimensions des pièces ainsi que des dimensions des panneaux. Pour charger un plan de coupe / élément ou une position bien précis, il faut les sélectionner et puis les confirmer en appuyant sur la touche ENTREE.



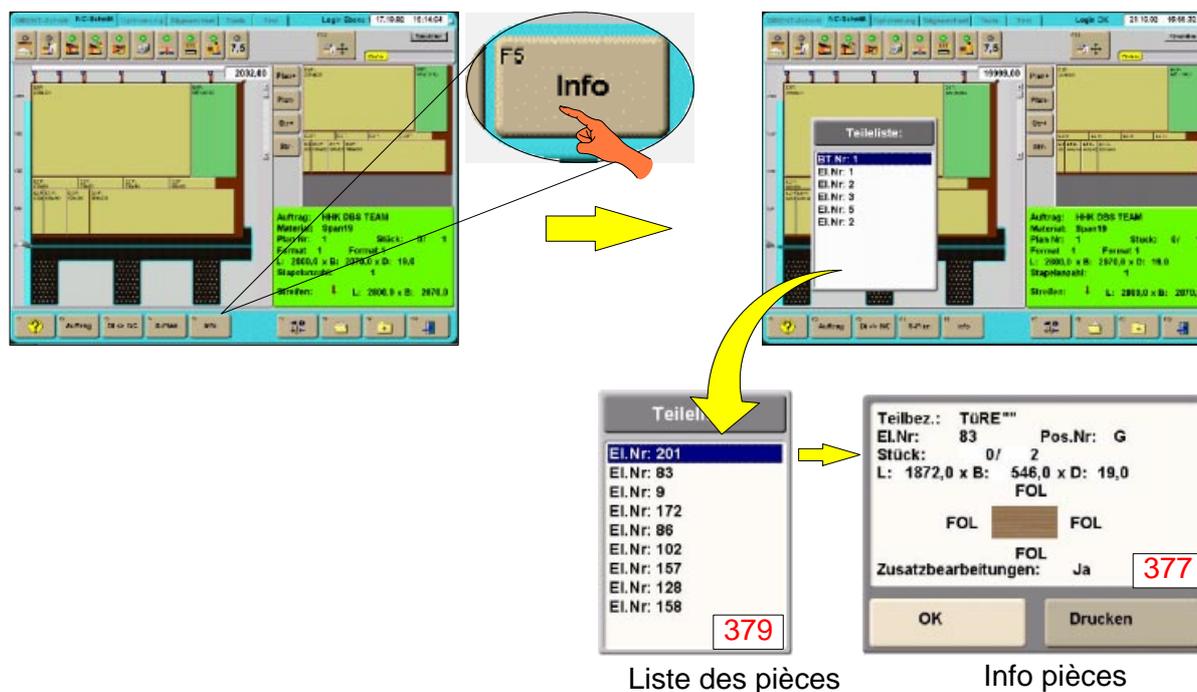
Sélection de plan de coupe pour coupe brute, coupe de revêtement, coupe de bloc

Sélection de l'élément / de la position pour coupe en format, coupe oblique

Continuation

## Touche fonctionnelle F5:

- En actionnant la touche fonctionnelle 'Info', la fenêtre Liste des pièces (379) apparaît laquelle contient toutes les pièces étant énumérées dans la représentation schématique. En sélectionnant un élément et puis en confirmant avec la touche ENTREE, la fenêtre Info pièces (377) avec des informations détaillées pour cette pièce apparaît.



### REMARQUE

Si la lamelle actuelle ne contient qu'une seule pièce, la liste des pièces n'est pas affichée et la fenêtre Info pièces apparaît immédiatement. ◀

## Touche fonctionnelle F7:

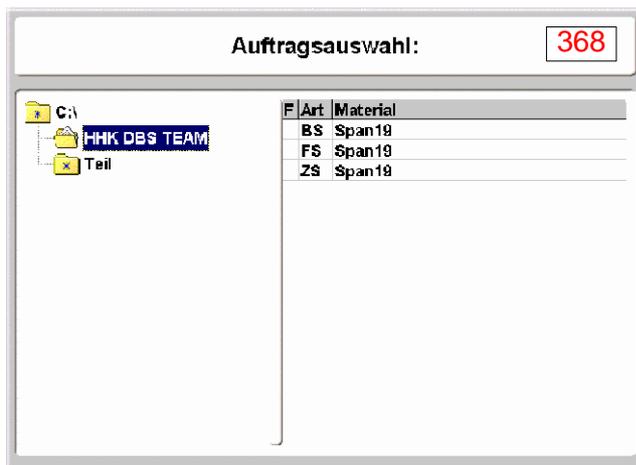
- En actionnant la touche fonctionnelle 'F7', le sous-menu 'Fonctions de déroulement' (367) est appelé et permet de contrôler ou de régler toutes les fonctions de déroulement disponibles (voir chapitre 7.3.3).

### 7.4.3 Sélection d'ordre dans le menu Coupe NC

- La fenêtre de sélection des ordres (368) s'ouvre après avoir sélectionné la touche fonctionnelle 'Ordre' / ' Ouvrir...' dans le menu Coupe NC.



Commande	Procédure
----------	-----------



 Ouvrir ordre de coupe NC:

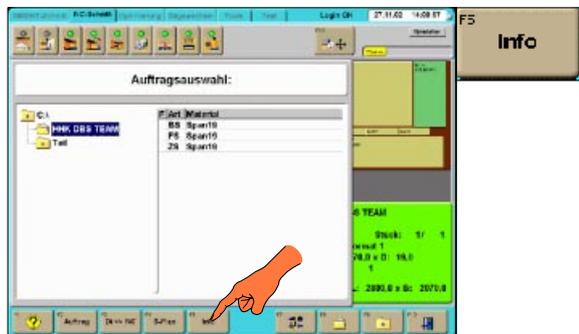


Passer dans la moitié droite en appuyant sur la touche fonctionnelle F8 (351) . L'ordre souhaité peut alors être sélectionné au moyen des touches curseur ou par double-clic et puis être chargé en actionnant la touche ENTREE.

- La colonne 'Type' contient les abréviations suivantes pour les types de coupe:

-  ZS Coupe (brute) /
-  ZB Coupe revêtements
-  FS Coupe en format
-  BS Coupe de bloc
-  WS Coupe oblique

- Si la touche fonctionnelle 'Info' est actionnée alors que la sélection active se trouve dans la moitié gauche de la Sélection d'ordres, le besoin en panneaux (380) de l'ordre actuel est affiché. En actionnant à nouveau cette touche, l'affichage disparaît.

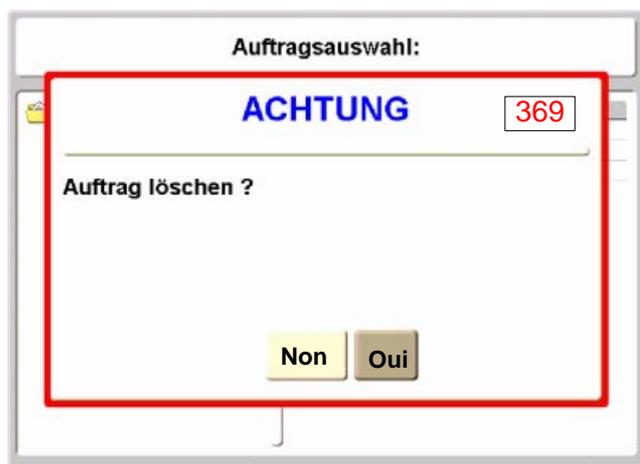


Stk	Typ	Material	Länge	Breite	Di.
1	R1	19 MDF	2800,0	852,4	19,0
1	R2	19 MDF	904,5	714,0	19,0
1	R4	19 MDF	904,5	714,0	19,0
3	F1	19 MDF	2900,0	2070,0	19,0
4	F2	19 MDF	2800,0	2070,0	19,0
1	F1	4 LACK	2600,0	2050,0	4,0
2	R1	Span19	500,0	500,0	19,0
2	F1	Span19	2800,0	2070,0	19,0

380

## Commande

## Procédure



☞ Effacer ordre de coupe NC:

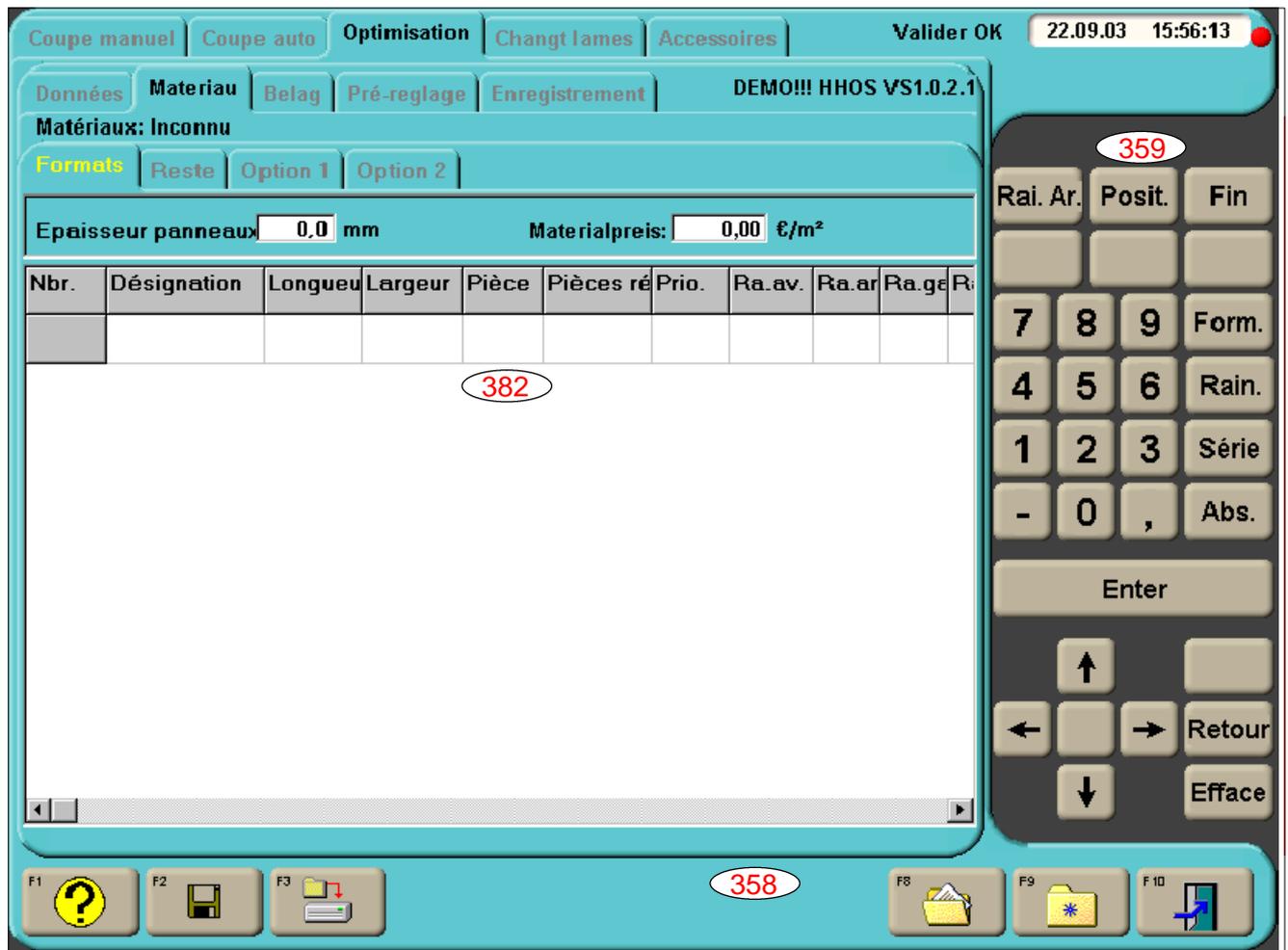
Sélectionner l'ordre devant être effacé au moyen des touches curseur et puis confirmer en appuyant sur la touche 'SUPPR'.

Dans la fenêtre d'interrogation suivante (369) confirmer avec 'Oui' pour effacer l'ordre sélectionné. Sélectionner 'Non' pour interrompre la procédure.

### 7.5 Optimisation (381)

Des ordres peuvent être entrés, gérés et optimisés dans le menu Optimisation. De plus, l'utilisateur dispose d'une gestion de matériaux.

Pour des commentaires ou des explications détaillés sur les cinq domaines fonctionnels 'Ordre', 'Matériau', 'Revêtement', 'Réglages par défaut' et 'Enregistrement' ainsi que sur leurs sous-menus, se référer à la notice d'instructions du programme de commande fournie en annexe.

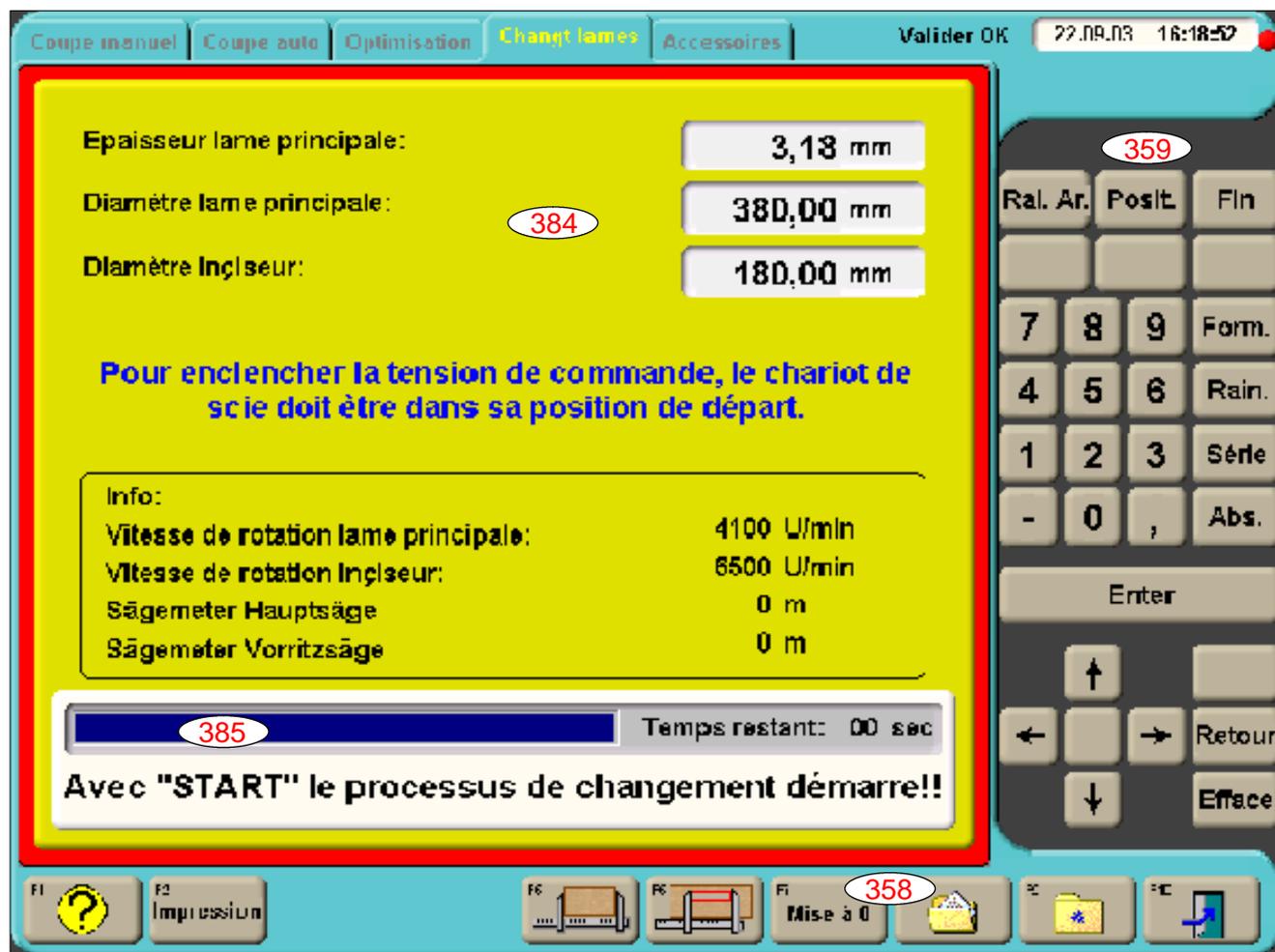


N° de position	Désignation	Explication
358	<b>Touches fonctionnelles</b>	L'affectation de la touche fonctionnelle dépend du groupe de menus resp. du sous-menu.
359	<b>Clavier à surface tactile</b>	Pour entrer ou pour valider des valeurs, soit par le biais de l'écran à surface tactile (option) ou de la souris.
382	<b>Zone de saisie</b>	La zone de saisie permet d'entrer ou de modifier des nomenclatures, de créer ou de modifier des listes de matériaux, etc.

## 7.6 Remplacement de scie (383)

## REMARQUE

L'utilisateur remplace lui-même la lame de scie circulaire. Les détails de cette procédure sont indiqués dans le chapitre 9.3. ◀



N° de position	Désignation	Explication
358	<b>Touches fonctionnelles</b>	L'affectation de la touche fonctionnelle dépend du groupe de menus resp. du sous-menu.
359	<b>Clavier à surface tactile</b>	Pour entrer ou pour valider des valeurs, soit au moyen de la surface tactile (en option) ou de la souris.
384	<b>Menu Remplacement de scie</b>	Zones de saisie pour les dimensions de la lame principale ou de la lame d'inciseur de scie circulaire, zone d'infos pour les caractéristiques de la scie circulaire.
385	<b>Fenêtre de durée et d'infos</b>	Fenêtre synoptique jusqu'à un déverrouillage de l'interrupteur de sécurité sur le capot de scie et fenêtre informative sur la procédure pour le remplacement de lame de scie circulaire (voir également la notice d'instructions du programme de commande).

## 7.6.1 Touches fonctionnelles dans le menu Remplacement de scie (358)

Aperçu:



### REMARQUE

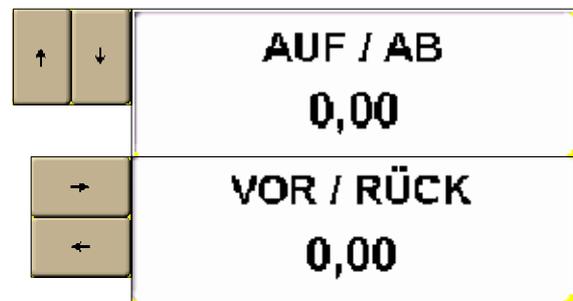
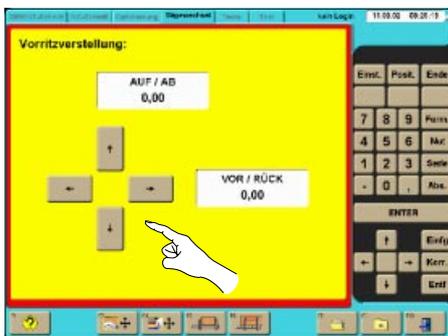
Le chapitre 7.2.1 contient une description plus détaillée des touches fonctionnelles 'F1', 'F8' à 'F10'. ◀

#### 7.6.1.1 Imprimer 'F2' (option)

- En actionnant la touche fonctionnelle 'F2', les valeurs métriques de la scie indiquées dans le menu 'Remplacement de scie' sont imprimées sous forme d'étiquettes par l'imprimant de code-barre. Ces étiquettes peuvent alors être utilisées soit à des fins de contrôle ou de preuve.

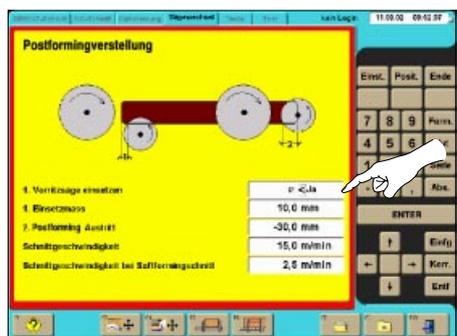
#### 7.6.1.2 Décalage de l'inciseur (386) 'F3' (option)

- Pour décaler la position de l'inciseur, il faut actionner avec le pointeur de souris les touches correspondantes 'Haut / Bas' ou 'Avance / Recul' sur l'écran. Il est possible au choix d'utiliser les touches curseur ↑ / ↓ ou ← / → sur le clavier de PC ou bien l'écran à surface tactile (en option) pour le décalage.



## 7.6.1.3 Réglage de postforming (387) 'F4'

- Le sous-menu 'Réglage de postforming' est appelé en actionnant la touche fonctionnelle 'F4'. Dans cette fenêtre, il est possible de procéder à des réglages du groupe postforming. Des explications sur les zones de saisie figurent dans la notice d'instructions de la commande.



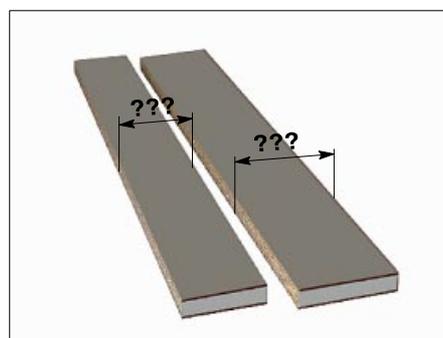
1. Vorritzsäge einsetzen	<input checked="" type="checkbox"/> Ja
1. Einsetzmass	10,0 mm
2. Postforming Austritt	-30,0 mm
Schnittgeschwindigkeit	15,0 m/min
Schnittgeschwindigkeit bei Softformingschnitt	2,5 m/min

## 7.6.1.4 Mesurer les positions de référence (388) 'F5'

- La précision dimensionnelle de la scie à presseur est entre autres déterminée par la largeur de la lame de scie circulaire utilisée. Pour cette raison, il est recommandé de contrôler tout nouveau réglage au moyen du sous-menu Mesurer les positions de référence. Pour l'exécution des mesures, se référer également au chapitre 9.6.7.



1. Serienschritt	80,00 mm	4,40 mm
2. Absolutschritt	100,00 mm	51,00 mm
3. Schnitttiefe		

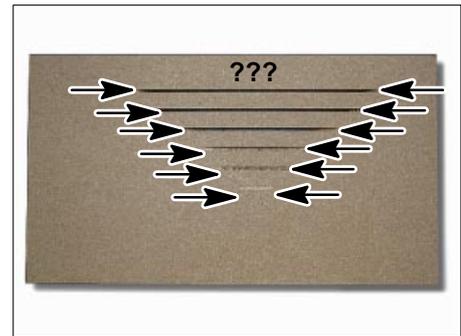
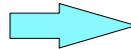


### ⚠ ATTENTION

La mesure des positions de référence doit être effectuée après chaque remplacement de lame de scie circulaire, ou bien encore si la précision dimensionnelle de la coupe n'est plus donnée.

### 7.6.1.5 Mesurer les positions de coupe (389) 'F6'

- La précision dimensionnelle lors du rainurage est elle aussi déterminée par la largeur de la lame de scie circulaire utilisée. Pour cette raison, il est recommandé de contrôler tout nouveau réglage au moyen du sous-menu Mesurer les positions de coupe. Pour l'exécution des mesures, se référer également au chapitre 9.6.7.

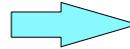


#### **ATTENTION**

La mesure des positions de coupe doit être effectuée après chaque remplacement de lame de scie circulaire, ou bien encore si la précision dimensionnelle de la coupe n'est plus donnée. ◀

### 7.6.1.6 RÉEL = 0 'F7'

- Les valeurs réelles métriques de la scie principale ou de l'inciseur sont remises à zéro en actionnant la touche fonctionnelle 'F7'. Cette remise à zéro de la valeur réelle doit toujours être effectuée après un remplacement de scie.

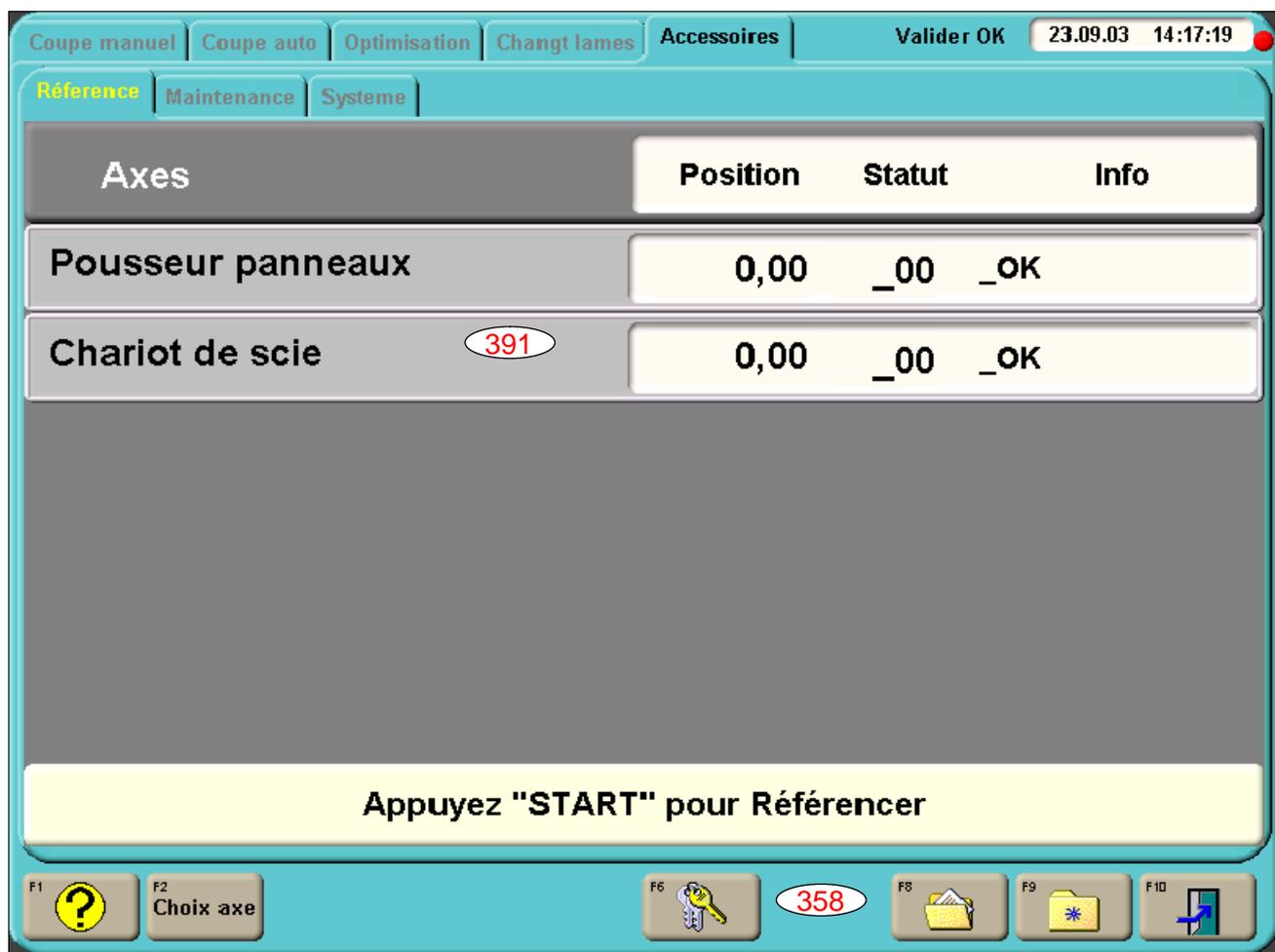


## 7.7 Outils (390)

Avec l'ouverture de session standard, les sous-menus 'Référence' (391) et 'Maintenance' (395) sont libérés pour l'utilisation par l'utilisateur, la maintenance étant toutefois restreinte. Pour effectuer des réglages dans les sous-menus 'Système', 'Coupe test', 'Erreurs', 'Paramètres' et 'Configuration', un mot de passe à droit d'accès plus élevé est nécessaire. Lire à ce sujet également la notice d'instructions du programme de commande fournie en annexe.

### 7.7.1 Référence (391)

Après avoir mis la scie à presseur en marche (voir également chapitre 8.2.1), le programme de commande démarre automatiquement dans le sous-menu 'Référence'. Tous les axes figurant dans ce menu doivent être référencés avant de commencer à travailler avec la machine (voir également chapitre 8.2.2).



N° de position	Désignation	Explication
358	<b>Touches fonctionnelles</b>	L'affectation de la touche fonctionnelle dépend du groupe de menus resp. du sous-menu.
391	<b>Sous-menu Référence</b>	Ce sous-menu énumère tous les axes devant être référencés et indique leur position et leur état respectifs. Tous les axes pourvus de la mention 'ok' ont été référencés avec succès.

### 7.7.2 Touches fonctionnelles dans le sous-menu Référence (358)

Aperçu:

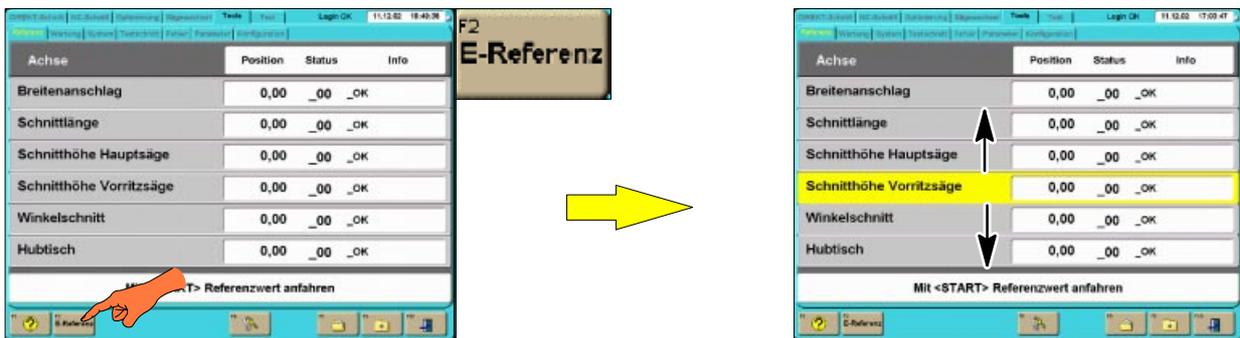


#### REMARQUE

Le chapitre 7.2.1 contient une description plus détaillée des touches fonctionnelles 'F1', 'F8' à 'F10'. ◀

#### 7.7.2.1 Référence individuelle 'F2'

- La touche fonctionnelle 'F2' permet de passer au mode de Référence individuelle pour référencer différents axes – l'axe actuellement sélectionné est alors représenté en couleur plus claire. La sélection peut être modifiée avec les touches curseur ↑ / ↓ ou en cliquant ou effleurant (en option) l'axe respectif.



#### REMARQUE

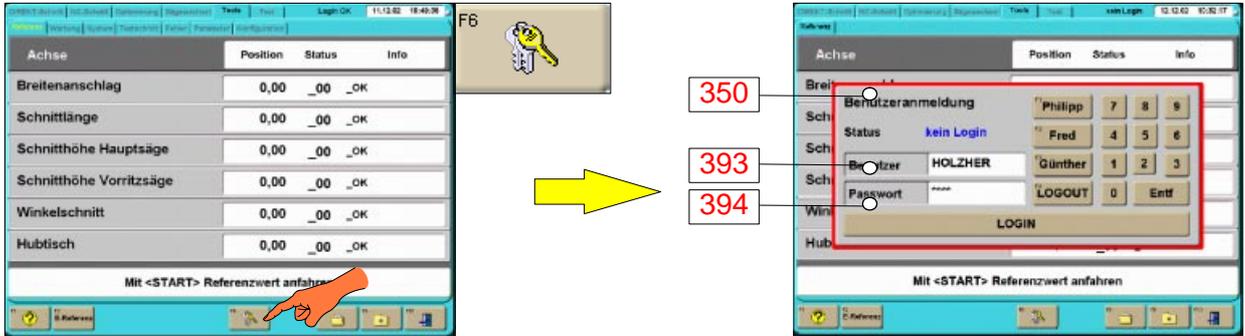
Pour quitter le mode 'Référence individuelle', appuyer à nouveau sur la touche fonctionnelle 'F2'. ◀

#### 7.7.2.2 Enregistrement de l'utilisateur (350) 'F6'

Pour accéder à certaines fonctions, l'utilisateur doit s'enregistrer – dénommé LOGIN. Après avoir mis la scie à presseur en marche, un enregistrement automatique a lieu avec les droits d'accès par défaut du système.

# 7 Commande

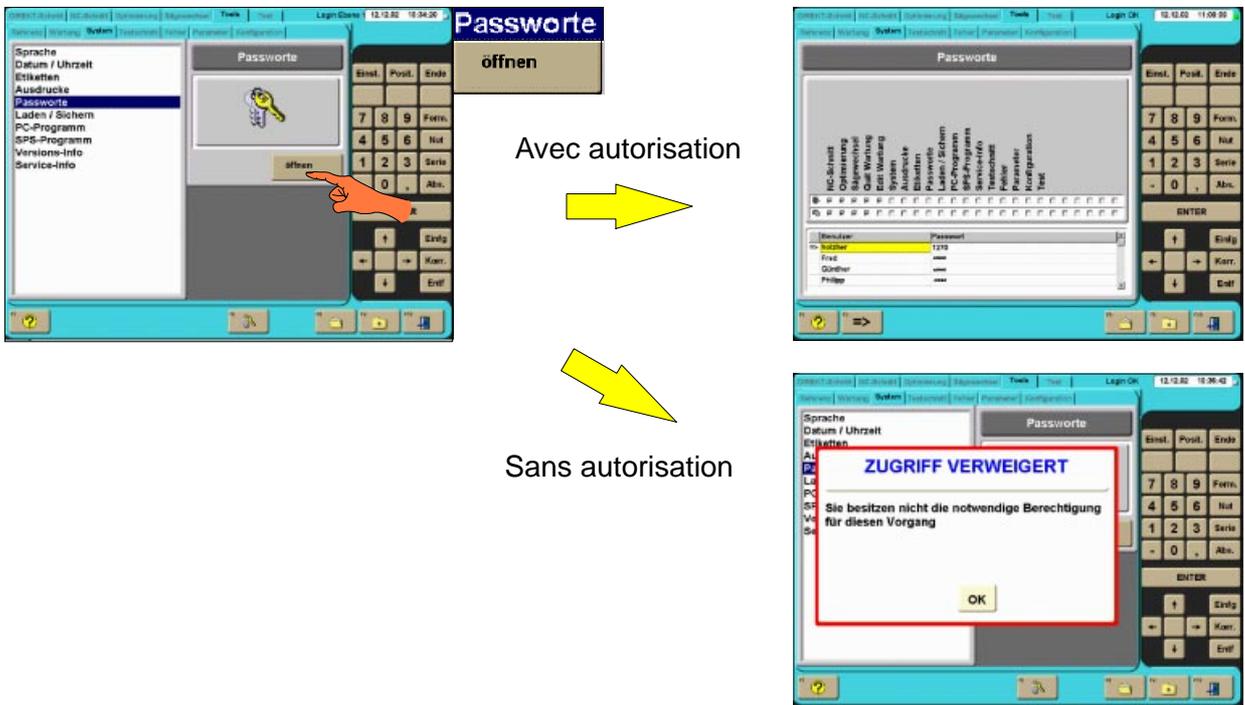
- Pour l'enregistrement de l'utilisateur (350), le nom de l'utilisateur doit être entré dans la zone de saisie Utilisateur (393). Ce nom peut soit être entré directement ou bien être sélectionné parmi un des trois noms d'utilisateur prédéfinis lesquels peuvent être appelés au moyen des touches fonctionnelles F1, F2 ou F3. Il faut en plus entrer le mot de passe correspondant dans la zone de saisie Mot de passe (394) et puis confirmer l'entrée avec la touche ENTREE (= LOGIN).



## REMARQUE

Pour retourner à l'enregistrement par défaut (= enregistrement après la mise en marche), entrer - Holzher - comme utilisateur et - 1270 - comme mot de passe. ◀

- Pour créer d'autres utilisateurs avec différents droits d'accès, un mot de passe à droit d'accès plus élevé (celui-ci a été déterminé lors de la reprise de la machine) est nécessaire lequel donne droit à accéder aux paramètres des utilisateurs (menu 'Outils' - sous-menu 'Système' - 'Mot de passe'). Une modification de l'enregistrement de l'utilisateur peut tout simplement avoir lieu en entrant le nouveau nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant.



## ATTENTION

L'utilisateur figurant devant la flèche est enregistré automatiquement lors du démarrage de la machine. Si l'utilisateur par défaut doit être modifié, il faut sélectionner le **Nouvel utilisateur** et être défini comme **Standard** en actionnant la touche fonctionnelle 'F2' (la flèche se déplace). ◀

7.7.3 Maintenance (395)

**REMARQUE**

Avec l'enregistrement par défaut, l'utilisateur a seulement accès à ce sous-menu. Un mot de passe à droit d'accès plus élevé est nécessaire pour régler resp. valider des maintenances effectuées. Voir également la notice d'instructions du programme de commande fournie en annexe.

Les agrégats figurant dans le sous-menu 'Maintenance' dépendent du domaine d'application respectif de la machine et donc également des agrégats disponibles en option. Si la fenêtre Date et heure clignote de couleur rouge, ceci indique qu'il faut effectuer une maintenance.

**ATTENTION**

Pour une description détaillée des différentes maintenances, voir le chapitre 10. ◀



N° de position	Désignation	Explication
358	<b>Touches fonctionnelles</b>	L'affectation de la touche fonctionnelle dépend du groupe de menus resp. du sous-menu.
359	<b>Clavier à surface tactile</b>	Pour entrer ou pour valider des valeurs, soit au moyen de la surface tactile (option) ou de la souris.
395	<b>Sous-menu Maintenance</b>	Ce sous-menu énumère tous les agrégats pour lesquels une maintenance doit être effectuée, ainsi que les intervalles correspondants, les unités d'intervalle et l'état réel respectif.

### 7.7.4 Touches fonctionnelles dans le sous-menu Maintenance (358)

Aperçu:



#### REMARQUE

Le chapitre 7.2.1 contient une description plus détaillée des touches fonctionnelles 'F1', 'F8' à 'F10'. ◀

#### 7.7.4.1 Enregistrement de l'utilisateur 'F6'

- Voir à ce sujet le chapitre 7.7.2.2

#### 7.7.4.2 Remise à zéro 'F7'

- La valeur réelle est remise à '0' en actionnant la touche fonctionnelle 'F7'. Cette remise à zéro doit uniquement avoir lieu après achèvement des travaux de maintenance. Voir à ce sujet également le chapitre 10 'Maintenance'.

## 7.8 Test

L'utilisateur n'a pas accès au menu 'Test' avec l'enregistrement par défaut. Un mot de passe à droit d'accès plus élevé est nécessaire pour effectuer des réglages dans ce menu. Voir à ce sujet également la notice d'instructions du programme de commande.

## 8.1 Préparation à la mise en service

Contrôler les point suivants avant la mise en service, après la mise en place et le montage:

### 8.1.1 Mécanique

- Vérifier la bonne assise de tous les raccords vissés visibles.
- Fermer le capot de protection du chariot de sciage.

#### DANGER

**Mettre les dispositifs de protection nécessaires en place.  
Débarrasser la machine de tous les corps étrangers (bois, outils et auxiliaires de travail oubliés).**



### 8.1.2 Système électrique (mise à disposition par le client)

- Vérifier si le montage électrique a été effectué chez le client conformément aux prescriptions locales et en vigueur.

#### DANGER



**Vérifier et ajuster les dispositifs de protection.** ◀

#### ATTENTION

**Si le sens de rotation du branchement principal est incorrect, le faire corriger par un électricien.**



### 8.1.3 Aspiration

- Vérifier si le système d'aspiration est correctement monté.

## 8.2 Mise en marche de la machine de base

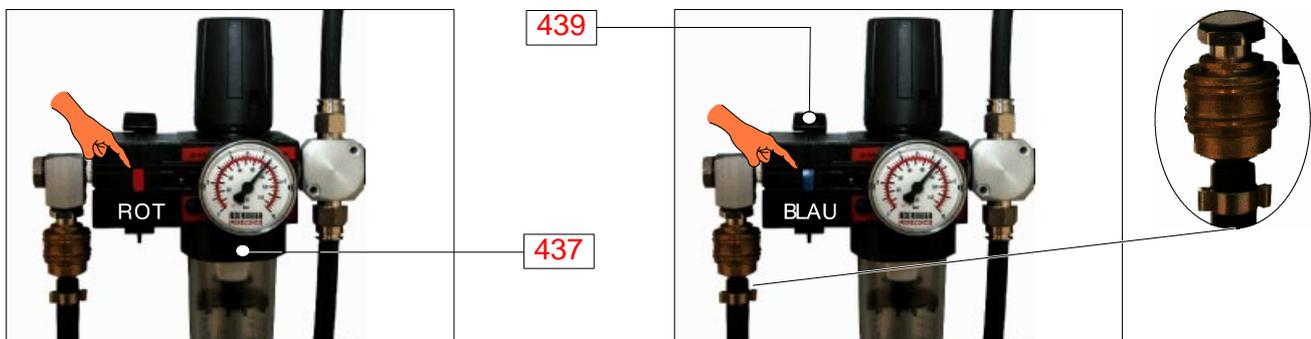
### 8.2.1 Mise en marche

**⚠ DANGER**

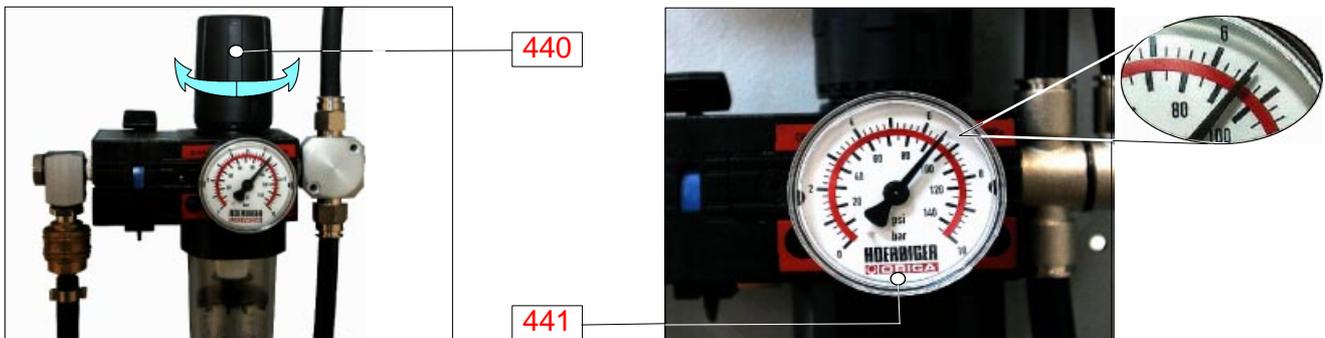
Avant la mise en marche, tenir compte du chapitre 2 «Sécurité»!

Risque de blessure due aux mouvements motorisés et à l'utilisation de divers outils. ◀

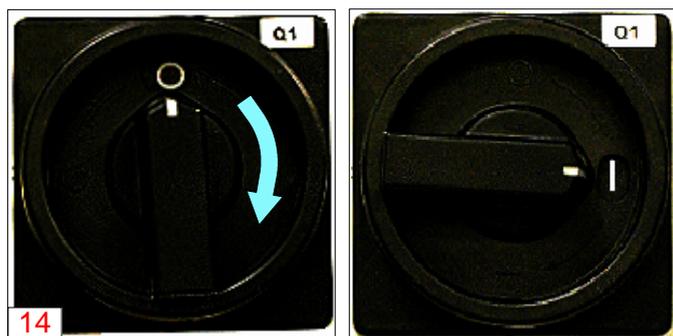
- Alimenter l'unité de maintenance (437) en air comprimé, ouvrir la soupape d'arrêt (439) (le repère passe du rouge au bleu).



- Régler la pression de service à l'aide de la soupape de régulation de pression (440) sur l'affichage de l'air comprimé (441) entre 6 et 7 bars (0,6-0,7 MPa).



- Régler l'interrupteur principal (14) sur la tour à presseur de la position «0» à la position «I».



Continuation

Le PC démarre avec la configuration du système, cette opération pouvant être suivie sur l'écran. Cette séquence est terminée lorsque l'interface utilisateur du programme de commande s'affiche. Lorsque la touche de commande «tension de commande» (305) est activée, tous les organes électriques sont alimentés en tension et débloqués. La touche de commande s'allume.



**⚠ ATTENTION**

Ne pas tourner l'interrupteur principal (14) en position arrêt pendant la configuration du système! ◀

## 8.2.2 Référencement

## REMARQUE

Le référencement est nécessaire après chaque mise en marche.

Au cours du référencement, le point origine (référence) des déplacements linéaires, par exemple de la butée de largeur ou du chariot de sciage réglé (option) est déterminé et réglé.

(Le domaine de positionnement est activé après le référencement).

Le chariot de sciage non réglé (standard) n'est pas référencé. ◀

Le programme de commande démarre automatiquement avec le «masque de référencement» (391).



- L'opération de référencement est activée à la suite de la pression de la touche de commande «automatique» (294) et la valeur de référence est approchée. Après le référencement, la machine est prête à démarrer et peut être exploitée en mode automatique.



F2  
E-Referenz

La touche fonctionnelle ' Référence I ' permet de passer au mode Référence individuelle.

L'utilisateur a alors la possibilité de référencer chaque axe individuellement - l'axe sélectionné est alors caractérisé de couleur (jaune).

### 8.2.3 Réalisation d'un cycle de coupe individuel

#### REMARQUE

#### Cycle de coupe:

Le chariot de sciage quitte la position de sortie - les groupes de sciage émergent - la coupe est réalisée - les groupes de sciage immergent - le chariot de sciage se déplace dans sa position de départ. ◀

- Pour exécuter un cycle de coupe individuel sans utiliser le programme automatique, par exemple pour un débitage simple de pièces à usiner en fonction des réglages ou une découpe quelconque de pièces à usiner individuelles, placer la pièce à usiner conformément à la ligne de coupe (93) dans la zone de travail et appuyer sur la touche fonctionnelle 'Démarrer cycle de coupe' (297).

#### ⚠ ATTENTION

Veiller à ce qu'aucun corps étranger ne se trouve pas dans la zone de travail avant le début de la coupe. ◀

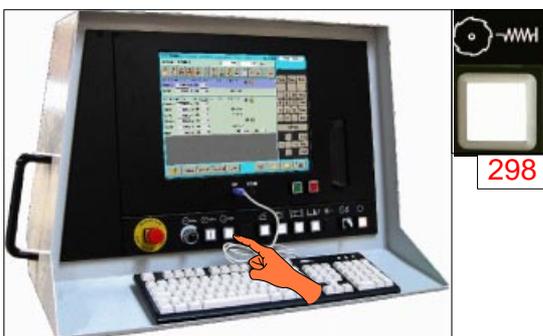


93



297

- Après avoir actionné la touche fonctionnelle 'Démarrer cycle de coupe', les presseurs ainsi que la protection des mains et contre les éclats s'abaissent automatiquement et le cycle de coupe est lancé. Dans ce cas, le chariot de sciage se déplace sur toute la longueur de coupe de la machine. La touche fonctionnelle 'Fin cycle de coupe' (298) permet d'interrompre le cycle de coupe lancé. Le chariot de sciage retourne dans sa position initiale.



298



295

#### ⚠ ATTENTION

Après l'achèvement ou l'interruption d'un cycle de coupe sans programme automatique, la scie principale revient dans sa position initiale après un temps de marche par inertie préalablement déterminé. La scie est mise hors circuit par la pression de la «touche arrêt» (295). Le temps d'inertie ne peut être modifié dans le programme de commande qu'à l'aide de l'autorisation correspondante. ◀

## 8.2.4 Mise hors marche

**ATTENTION**

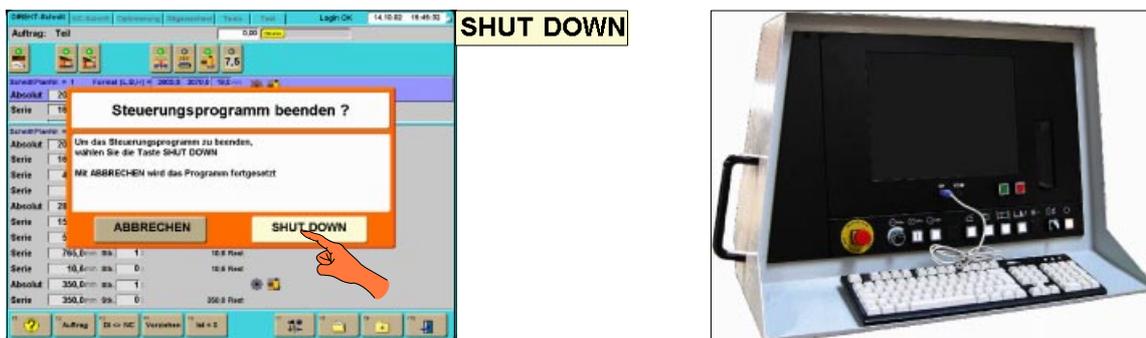
Il faut sauvegarder toutes les données créés et modifiées avant de mettre la machine hors marche. Quitter toujours MS Windows NT<sup>®</sup> avant de tourner l'interrupteur principal en position hors marche.

La machine est encore sous pression même lorsque l'interrupteur principal est en position hors marche (14). Pour effectuer des travaux de maintenance etc., il faut donc éliminer la pression du système d'alimentation pneumatique! ◀

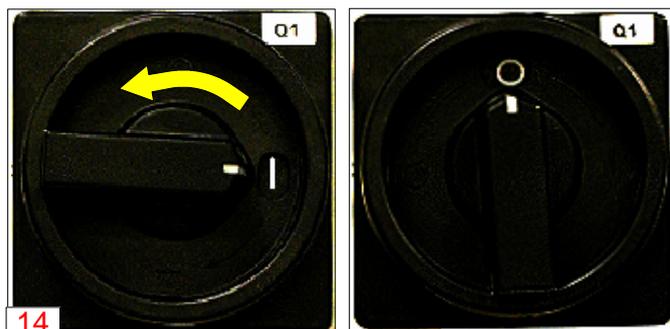
- Sélectionner la touche fonctionnelle 'F10' dans l'onglet de menu 'Coupe directe' (254).



- La nouvelle boîte de dialogue vous demande si vous souhaitez quitter le programme de commande. Valider avec 'SHUT DOWN' pour quitter le programme.



- Tourner l'interrupteur principal (14) sur la tour à presseur de la position 'I' à '0'.

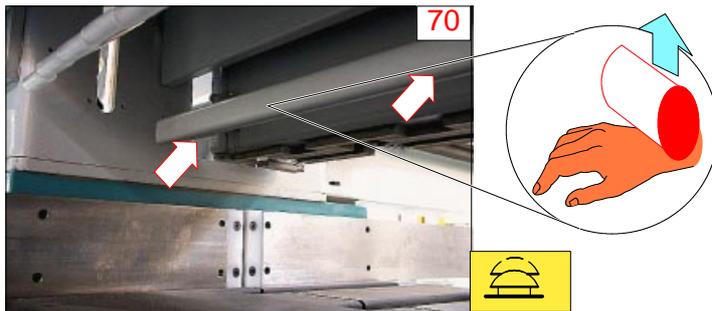
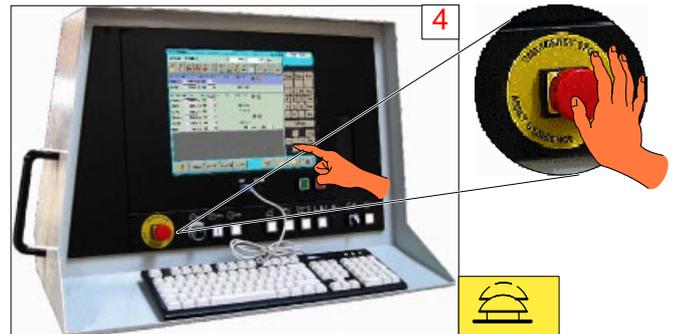
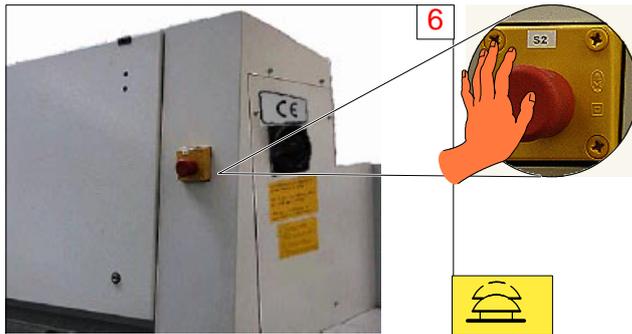


### 8.3 Maniement des dispositifs de sécurité

#### 8.3.1 Emplacement des dispositifs d'arrêt d'urgence

Emplacement / lieu de montage:

- à l'avant sur la tour à presseur (6)
- sur le pupitre de commande (4)
- dans tout le domaine de l'usinage (70)



#### ⚠ ATTENTION

En cas de danger, mettre la machine hors service en appuyant sur les dispositifs d'arrêt d'urgence ( bouton-poussoir rouge ).

Le bouton-poussoir reste verrouillé en position OFF. ◀

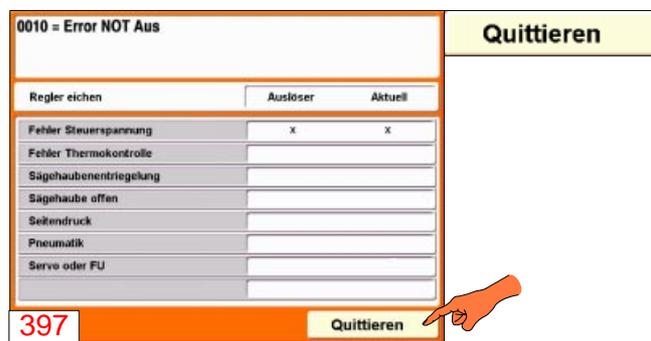
## 8.3.2 Déverrouillage des dispositifs d'arrêt d'urgence

**DANGER**

Avant de mettre les mains dans la zone de travail, toujours vérifier que la machine se trouve à l'arrêt

--> risques de blessure! ◀

- Après l'actionnement de l'une des fonctions d'arrêt d'urgence, tous les groupes quittent la zone de danger. Le message «0010= Error arrêt d'urgence» s'affiche sur l'écran. Une fois la cause du défaut éliminée, tirer sur le bouton d'arrêt d'urgence pour le déverrouiller et valider le message de défaut (397).

**REMARQUE**

L'«arrêt d'urgence» est débloqué avec une temporisation de 3 secondes environ. ◀

- Pour débloquer la machine, activer la touche de commande «tension de commande» (305) après la validation. Tenir compte du retardement de 3 secondes de la réaction de déblocage. La machine est alors de nouveau prête à fonctionner.

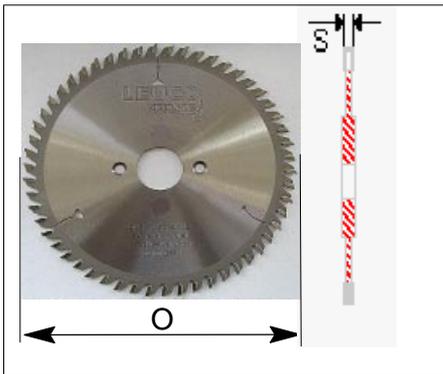


## 9.1 Relevé des dimensions des outils

Pour déterminer ou ajuster des données caractéristiques importantes à l'aide de la configuration de la machine, il est nécessaire de relever les dimensions d'un nouvel outil ou d'un outil réaffûté.

### 9.1.1 Relevé des dimensions des outils de sciage

- Dans le cas des outils de sciage, il faut déterminer le diamètre (**D**) et la largeur du tranchant (**S**).
  - Diamètre max. admissible (**D**) de la scie principale 350 mm, de la scie de demi-trait 180 mm
  - Largeur max. admissible pour le tranchant (**S**) 4,4 mm



## 9.2 Vitesse de rotation de la lame de scie circulaire

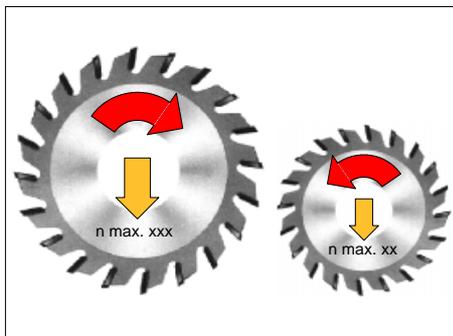
### **⚠ DANGER**

Respecter les vitesses de rotation indiquées sur les lames de scie circulaire.

La valeur gravée sur la lame de scie circulaire pour la «vitesse de rotation  $n_{max.}$ » ne doit être dépassée en aucun cas.

N'utiliser que des lames de scie circulaires dont la vitesse de rotation admissible est supérieure à la vitesse de rotation max. de l'arbre de scie (voir le chapitre 1).

Certaines réglementations pour les outils, les matériaux et les usinages doivent être respectées.



## 9.3 Changement d'outil

### 9.3.1 Scie principale

#### **⚠ DANGER**

Veiller également, pendant le changement d'outil, à ce qu'aucune personne non autorisée ne se tienne à proximité ou à côté de la commande! Remplacer les outils uniquement en mode changement d'outils.

Risque de blessures accru lors de la manipulation des lames de scie circulaire - Porter des gants de protection.

N'utiliser que des lames de scie circulaire non endommagées et coupant bien et dont la vitesse de rotation admissible est supérieure à la vitesse de rotation max. de l'arbre de scie (voir le chapitre 1).

Il est interdit d'utiliser des lames de scie circulaire fissurées ou déformées, de même il n'est pas autorisé de se servir de lames de scie circulaire en acier fortement alliées à coupe rapide (HSS).

- Sélectionner l'onglet de menu «changement de lame».



Sägewechsel



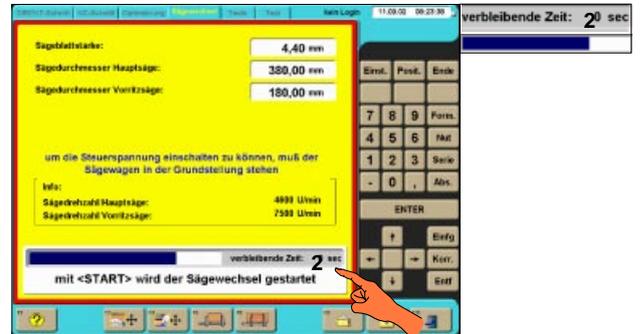
- Actionner la «touche automatique» (294) pour autoriser le changement d'outil. Le chariot de sciage se déplace en position de changement et soulève les lames de scie circulaire.



294



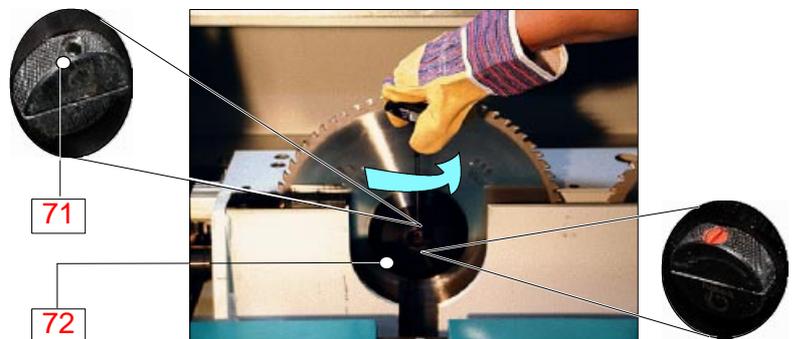
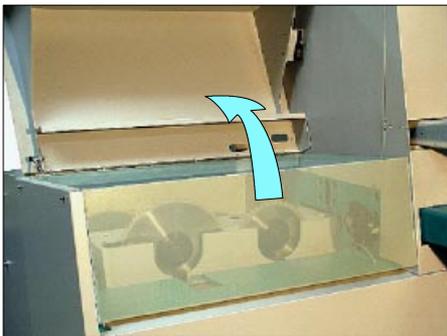
- Passer au mode 'Changement d'outil' à l'aide de l'Interrupteur de verrouillage (291). La tension de commande sur la machine retombe et l'interrupteur de sécurité sur le capot de scie est déverrouillé.



## REMARQUE

Si le changement d'outil a lieu après une procédure de coupe, l'interrupteur de sécurité n'est déverrouillé qu'après un temps de retardement de 60 secondes. Le temps restant jusqu'au déverrouillage peut être suivi sur l'écran (barre bleue). ◀

- Ouvrir le capot de scie et desserrer la tige filetée (71) sur la bride de serrage (72) en utilisant un tournevis coudé.



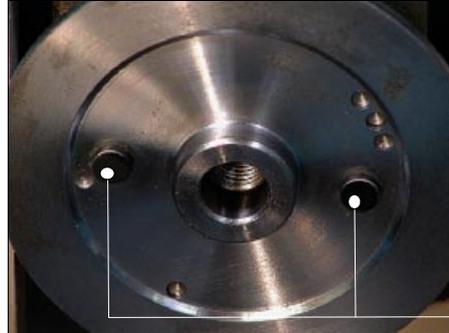
## ⚠ ATTENTION

Il ne faut toutefois pas sortir complètement la tige filetée, mais seulement la desserrer. Utiliser la tige filetée sur la face opposée (de couleur rouge) uniquement pour desserrer la lame de scie circulaire si la tige filetée à six pans creux est endommagée. ◀

- Desserrer et retirer la vis de serrage (73) dans le sens de rotation de la lame de scie circulaire (filetage gauche). Remplacer la lame de scie circulaire.



73



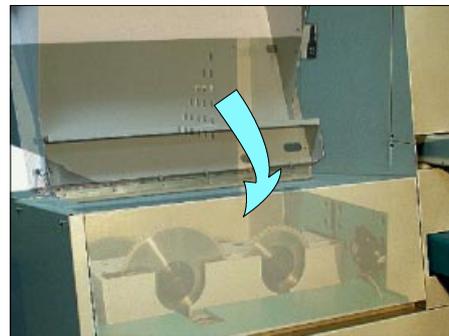
74

**⚠ DANGER**

Lors de la mise en place de la nouvelle lame de scie circulaire, veiller à la monter dans le bon sens de rotation et à ce qu'elle s'enclenche dans les broches d'entraînement (74). Toujours vérifier qu'elle est bien fixée.

Vérifier que les surfaces d'appui sont propres. ◀

- Serrer à la main la vis de serrage, dans le sens opposé au sens de rotation de la lame de scie circulaire, et la bloquer avec la tige filetée. Fermer le capot de scie.



- Repositionner l'Interrupteur de verrouillage (291) sur le mode de coupe. La machine est à nouveau libérée en appuyant sur la fonction de commande 'Tension de commande' (305).



291



305

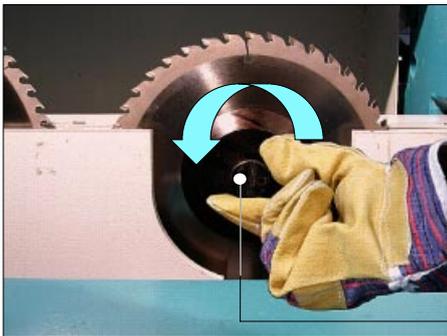
## 9.3.2 Inciseur

### **⚠ DANGER**

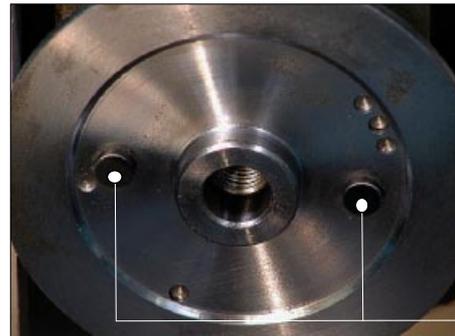
Lors de la mise en place de la nouvelle lame de scie circulaire, veiller à la monter dans le bon sens de rotation et à ce qu'elle s'enclenche dans les broches d'entraînement (74). Toujours vérifier qu'elle est bien fixée.

Vérifier que les surfaces d'appui sont propres. ◀

- Le changement d'outil sur l'agrégat inciseur est effectué dans le même ordre que celui décrit au point 9.2.1 'Changement d'outil, scie principale'. Ici toutefois, la vis de serrage (73) est desserrée avec un sens de rotation vers la gauche (**filetage droit**) et elle est à nouveau serrée en la tournant contre le sens de rotation.



73



74

## 9.4 Décalage de l'inciseur

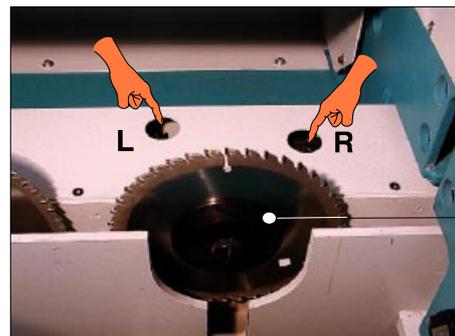
La lame de l'inciseur (21) peut, si nécessaire, être déplacée dans le sens horizontal et vertical. Les réglages sont effectués par le biais des échancrures ovales, en haut dans le capot de scie, au moyen de la clé à douille livrée avec la machine. Le capot de scie reste fermé.

- Introduire la clé à douille (536) à travers l'orifice oval à gauche/à droite (75) et la fixer dans la vis de réglage.



536

75



21

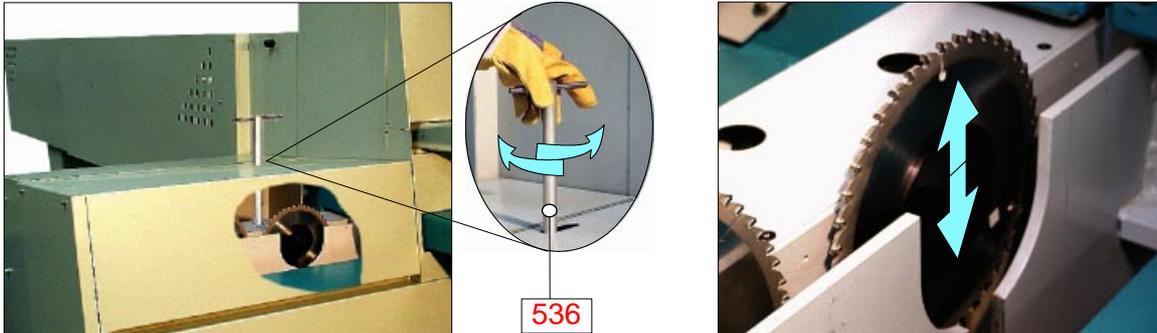
### REMARQUE

- Orifice à gauche --> soulever resp. abaisser (vertical)  
A chaque rotation complète de la clé à douille, un décalage d'1 mm a lieu. ◀
- Orifice à droite --> avancer resp. reculer (horizontal)  
A chaque rotation complète de la clé à douille, un décalage d'1/10 mm a lieu. ◀

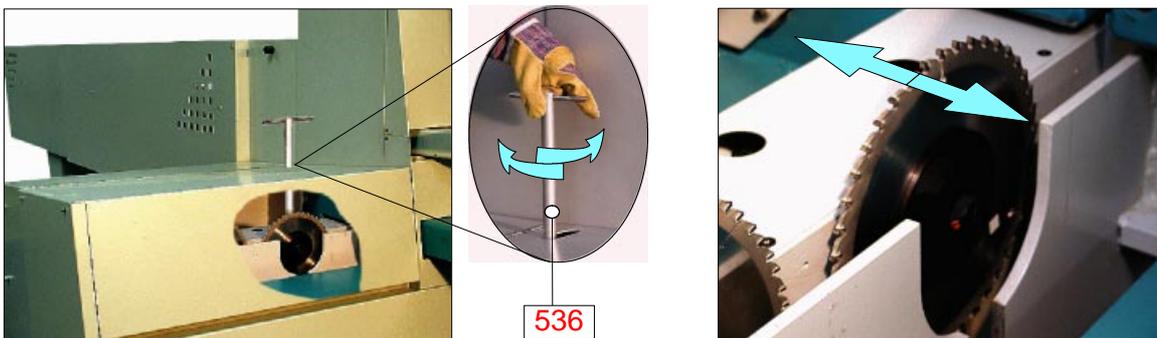
Continuation

Orifice à gauche:

- Tourner la vis de réglage (vers la droite / la gauche) au moyen de la clé à douille (536) pour ajuster la mesure souhaitée dans le sens vertical.

Orifice à droite:

- Tourner la vis de réglage (vers la droite / la gauche) au moyen de la clé à douille (536) pour ajuster la mesure souhaitée dans le sens horizontal.

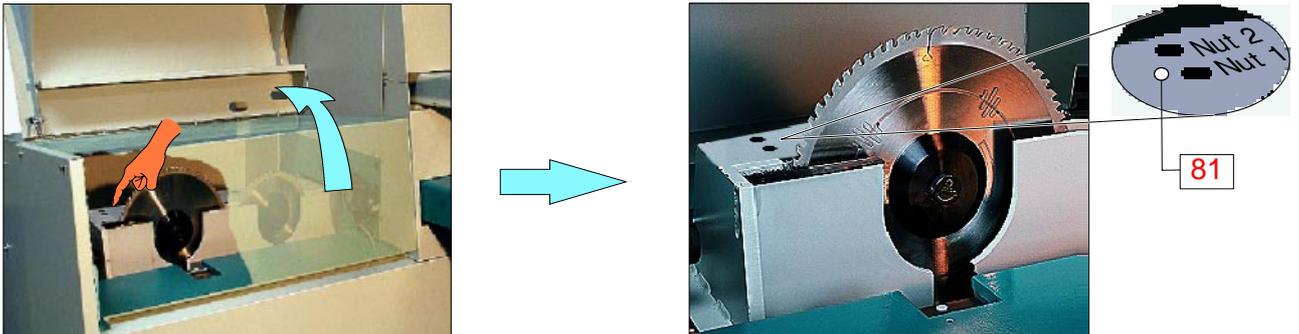


## 9.5 Réglage manuel de la profondeur de rainure

### REMARQUE

A la livraison, votre machine est réglée à des profondeurs de rainure de 7 mm pour 'Rainure 1' et de 14mm pour 'Rainure 2'. ◀

- Conformément au point 9.3, passer au mode 'Remplacement d'outils' et ouvrir le capot de scie. Les deux orifices ronds (81) dans le couvercle permettent de régler la profondeur de rainure (rainure 1 resp. rainure 2). Utiliser à ce but un tournevis avec poignée perpendiculaire SW 5.



### Réglage:

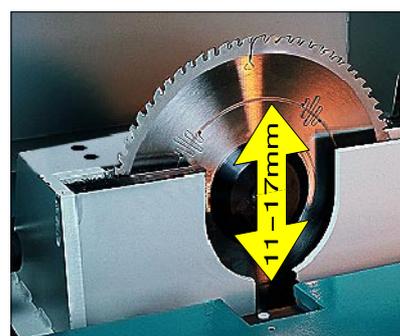
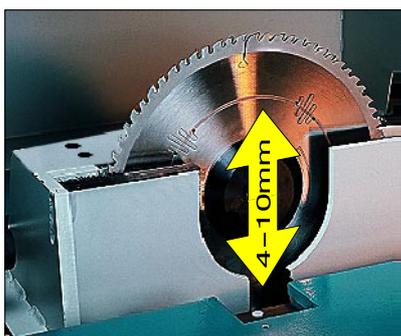
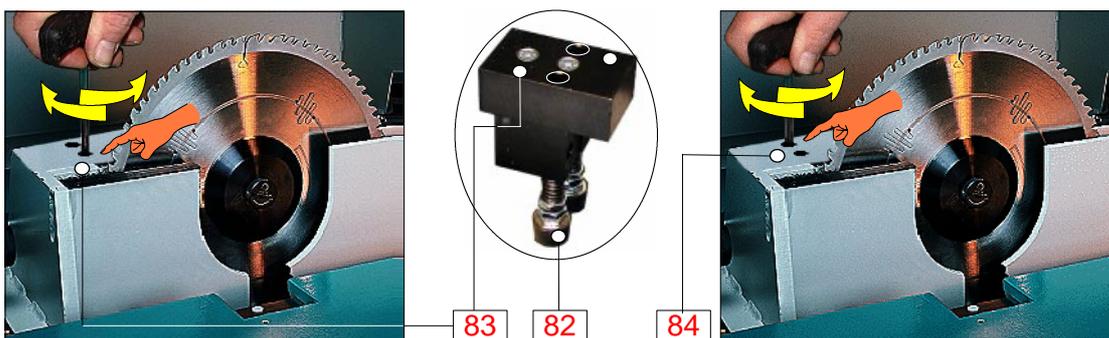
- Conduire le tournevis avec poignée perpendiculaire SW5 à travers l'orifice avant ou arrière et, en tournant la vis de réglage dans la limitation de profondeur de rainure (82), régler la profondeur de rainure 1 (83) resp. la profondeur de rainure 2 (84) (domaine de réglage maxi +/- 3mm).

### REMARQUE

A chaque rotation complète de la vis de réglage, un décalage de 1,25 mm a lieu. Effectuer une coupe de contrôle après chaque nouveau réglage. ◀

Profondeur de rainure 1 ==> 7mm  
(orifice avant)

Profondeur de rainure 2 ==> 14mm  
(orifice arrière)



## 9.6 Entaille / réglage de la machine de base

**ATTENTION**

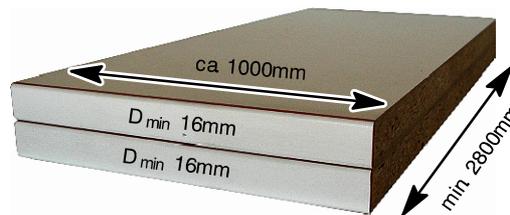
Enlever tous les outils, vis, etc. figurant dans la zone de travail de la machine. ◀

## 9.6.1 Réglage de la coupe longitudinale



Réglage / matériau: 2 lamelles de panneaux

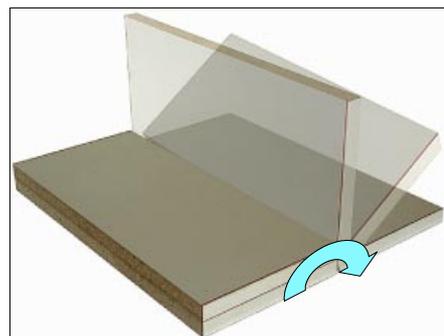
- Hauteur de coupe maxi
- Sans inciseur

**REMARQUE**

L'entaille de la machine de base est effectuée sans utiliser de butée de largeur. ◀

- Dresser au maximum de 20 mm la pile de panneaux à l'avant (devant la fente de coupe). Après le dressage, ouvrir la pile de panneaux comme un livre et contrôler la rectilignité des deux arêtes de coupe. Ne pas dépasser la tolérance de  $\pm 1/10$  mm sur une longueur de 3250 mm. Si la tolérance est plus élevée, il faut réajuster la machine.

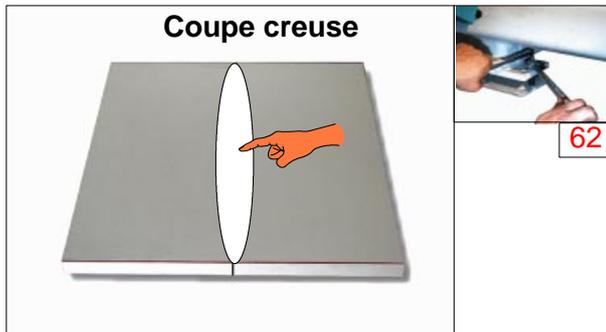
Dressage:

**REMARQUE**

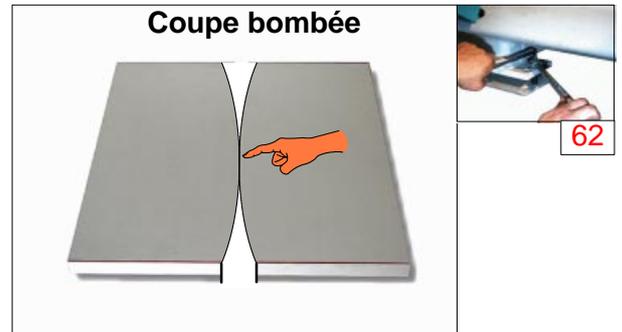
Le réajustement de la machine de base est réalisé au moyen des vis de réglage sur les pieds réglables. ◀

## Réglage:

- Si une des images de coupe mentionnées ci-dessous est constatée lors du contrôle de la fente de coupe, il faut réajuster la machine de base au niveau des pieds réglables centraux (62).



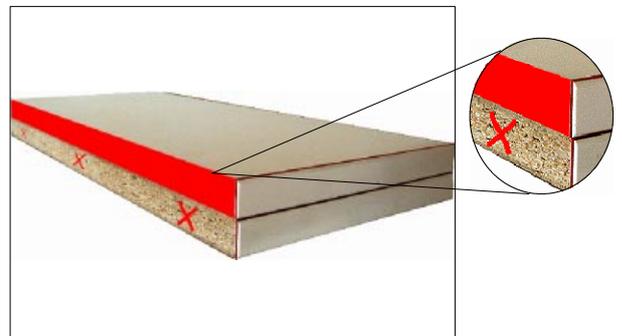
Serrer davantage la vis de réglage sur le pied réglable avant à l'aide du tournevis coudé de 10 et une clé à fourche de 24.



Serrer davantage la vis de réglage sur le pied réglable arrière à l'aide du tournevis coudé de 10 et une clé à fourche de 24.

## Coupe de contrôle:

- Après le réajustement, effectuer un nouveau dressage d'environ 20mm de la pile de panneaux et contrôler l'image de coupe. Si la tolérance n'est plus dépassée, marquer les arêtes de coupe (par exemple: 'X' de couleur, marquage sur toute la surface)



## REMARQUE

Les arêtes de coupe caractérisées sont nécessaires pour ajuster l'équerre (voir chapitre 9.6.3). ◀

## 9.6.2 Ancrer la machine de base



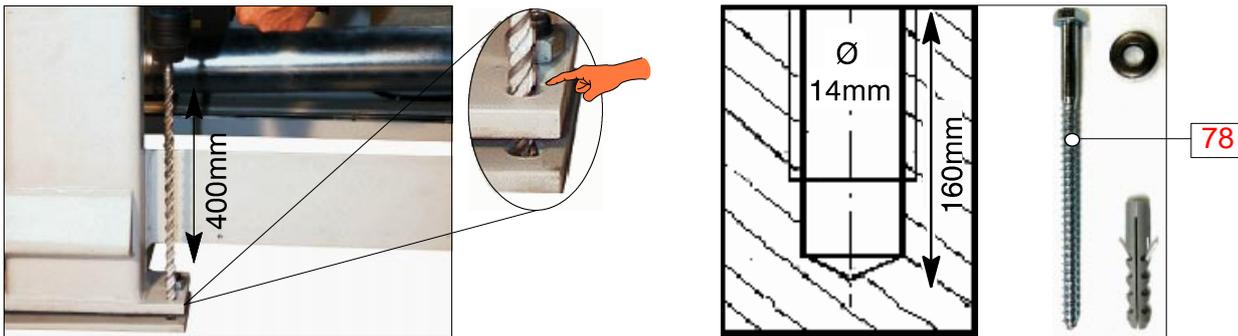
## Réglage / matériau:

Longueur du foret	--> au moins 400mm
Ø du foret	--> 14mm
Profondeur d'alésage	--> au moins 160mm
Cheville	--> S 14

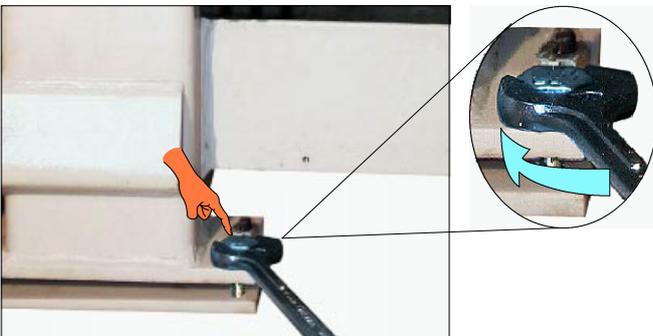
## REMARQUE

Chaque pied réglable (6 en tout) doit être fixé avec au moins un tirant d'ancrage. ◀

- Enlever les caches au-dessus du pied réglable et introduire le foret à travers l'orifice d'alésage sur le pied réglable. L'alésage devrait correspondre aux mesures indiquées ci-dessus.



- Serrer la vis hexagonale à l'aide d'une clé à fourche de 19. Toutes les vis d'ancrage (78) devraient être uniformément serrées. Remonter le cache.



## 9.6.3 Alignement / réglage de l'équerre

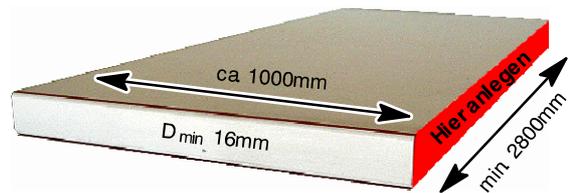
### REMARQUE

L'équerre est réglée sans utiliser la butée de largeur. ◀

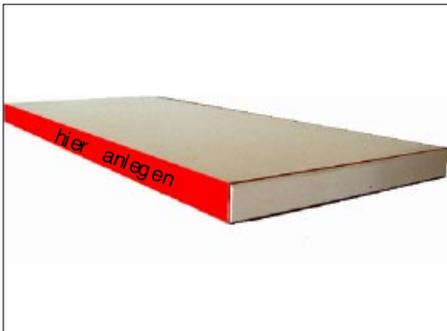
Alignement en gros:



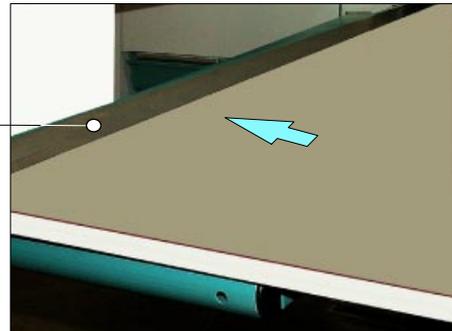
Réglage / matériau: 2 lamelles de panneaux  
- Arêtes de coupe marquées



- Poser la pile de panneaux en plaçant les surfaces de coupe marquées (voir point 9.6.1) sur l'équerre (1).



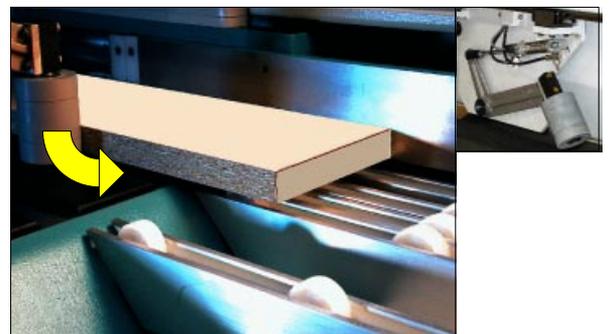
1



- Activer la pression pour coupe oblique au moyen de la touche fonctionnelle 'Pression pour coupe oblique' (303).

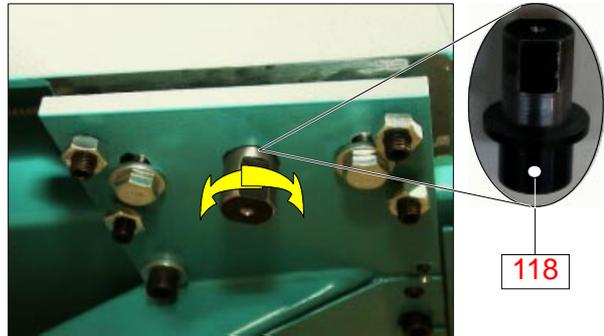
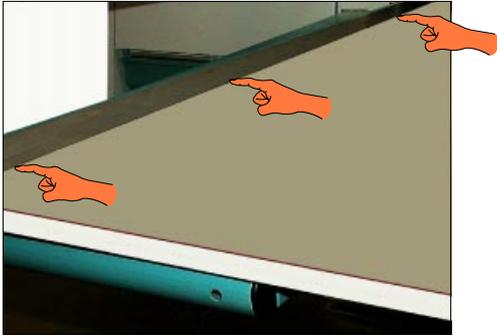


303



Continuation

- Au moyen d'une lamelle intercalaire (par exemple: lamelle en carton), mesurer si l'écart entre le panneau et l'équerre est le même à l'avant, au milieu et à l'arrière. Si les écarts diffèrent, aligner l'équerre au moyen de boulons excentriques (118).



118

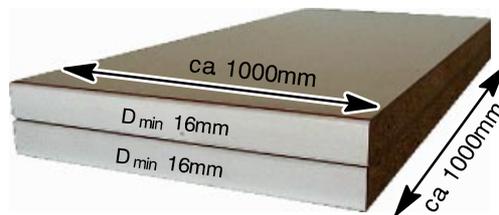
## REMARQUE

Le sens de rotation pour l'équerre peut être inversée en fonction du montage de l'excentrique.

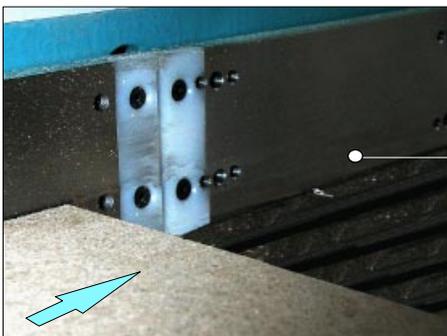
## Réglage:



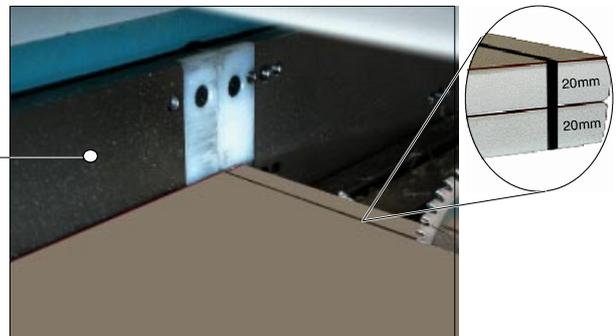
Réglage / matériau: 2 lamelles de panneaux



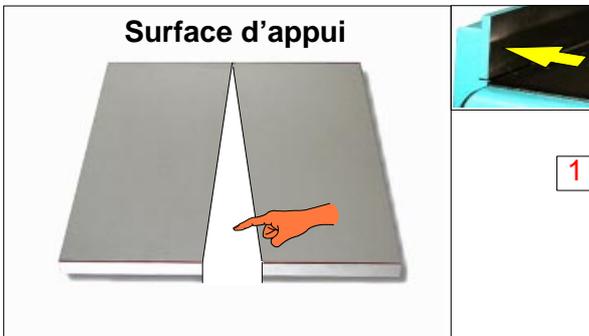
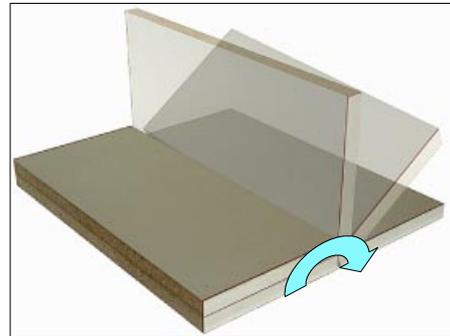
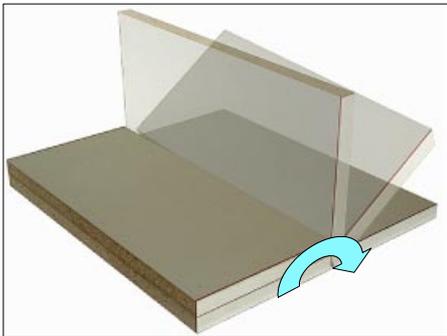
- Placer la pile de panneaux sur l'équerre (1), l'avancer à la main vers la fente de coupe et la dresser d'env. 20mm. Poser ensuite l'arête dressée sur l'équerre et la dresser encore une fois d'env. 20mm.



1

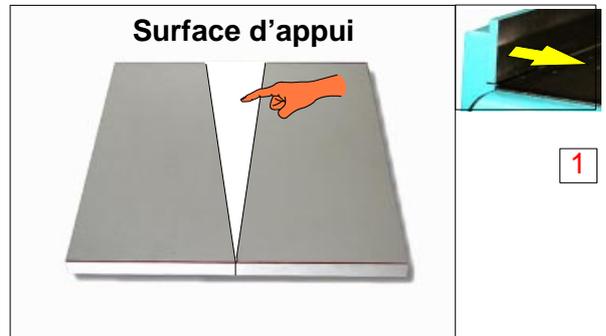


- Ouvrir la pile de panneaux comme un livre et contrôler l'image de coupe. Ne pas dépasser une divergence oblique de  $\pm 1/10$  mm sur une longueur de 1500 mm. Si la divergence oblique est plus grande, l'équerre (1) doit être réajustée avec l'excentrique.



1

Écarter l'équerre du panneau avec une clé à fourche.



1

Approcher l'équerre du panneau avec une clé à fourche.

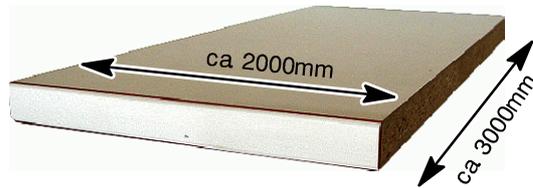
## **ATTENTION**

Après l'ajustage, effectuer une coupe de contrôle et comparer la coupe obtenue. ◀

## 9.6.4 Réglage du parallélisme entre l'équerre et le support de butée de largeur



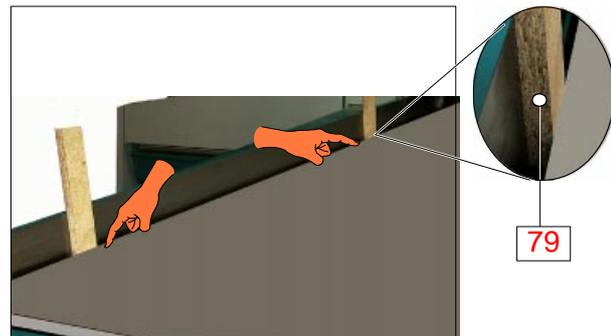
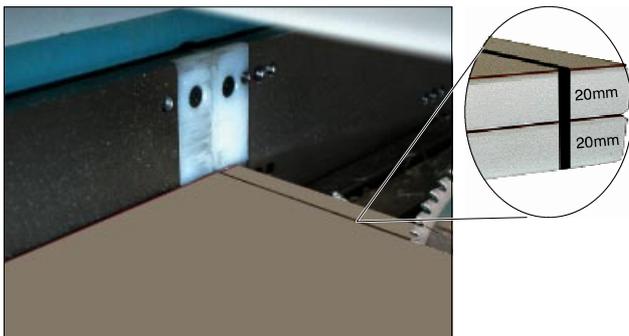
Réglage / matériau: 1 lamelle de panneaux



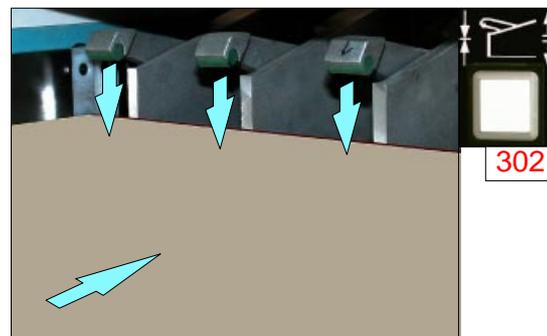
## REMARQUE

La butée de largeur est nécessaire pour ajuster la parallélité. ◀

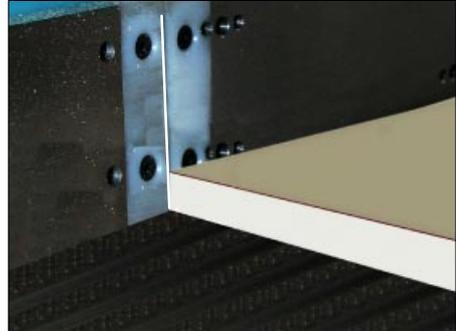
- Dresser le panneau 2 x 3 m d'env. 20mm sur l'arête longitudinale et placer le avec deux lamelles intercalaires (79) (par exemple deux morceaux de bois de 16 mm) sur l'équerre, en positionnant les lamelles intercalaires sur l'arête arrière et au niveau de la fente de coupe.



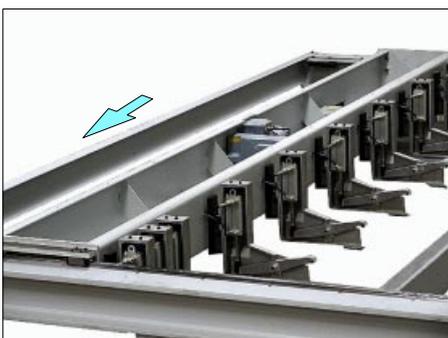
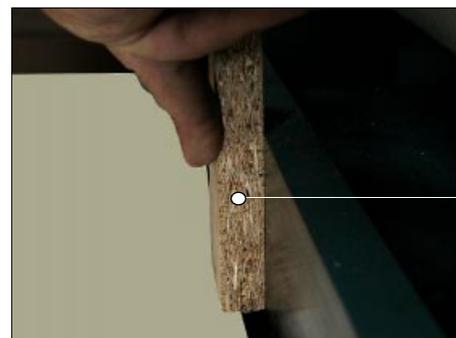
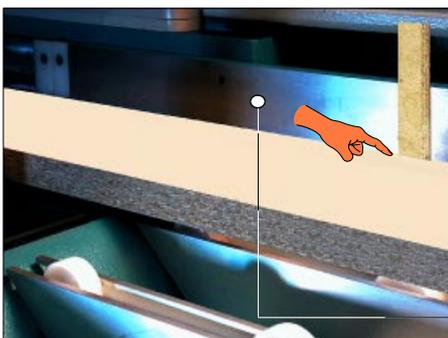
- Maintenir la touche fonctionnelle 'Avance des pinces de serrage' (300) enfoncée pour amener les pinces de serrage en position avant. Introduire le panneau dans la zone de serrage. Puis serrer le panneau au moyen de la touche fonctionnelle 'Ouvrir / fermer pinces de serrage' (302).



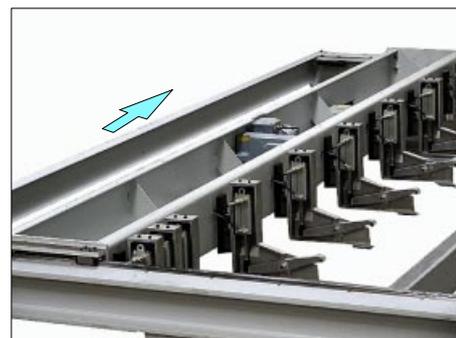
- Retirer les deux lamelles intercalaires et reculer le panneau jusqu'à la ligne de coupe en maintenant la touche fonctionnelle 'Recul des pinces de serrage' (301) enfoncée.



- Sur l'équerre arrière (1) contrôler l'espace entre le panneau et l'équerre en utilisant la lamelle intercalaire (79). Si la lamelle intercalaire est trop grande ou qu'elle a trop de jeu (tolérance maxi  $\pm 1/10$  mm), il faut ajuster la parallélité en déplaçant les deux supports de butée de largeur.



Si l'écart est trop faible:  
décaler le support de butée de largeur **vers la gauche**



Si l'écart est trop important:  
décaler le support de butée de largeur **vers la droite**

## ⚠ ATTENTION

Avant de déplacer la butée de largeur, desserrer les vis du chariot de guidage sur la butée de largeur, pour éviter un endommagement du chariot de guidage.  
Effectuer un contrôle après chaque nouveau réglage. ◀

## 9.6.5 Ancrage du support de butée de largeur



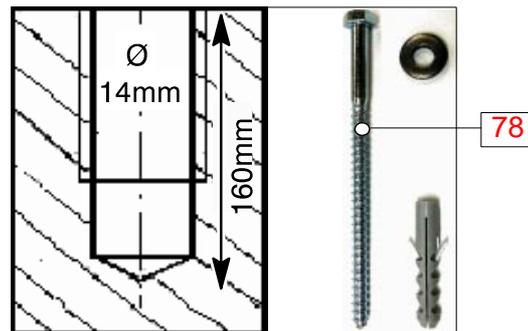
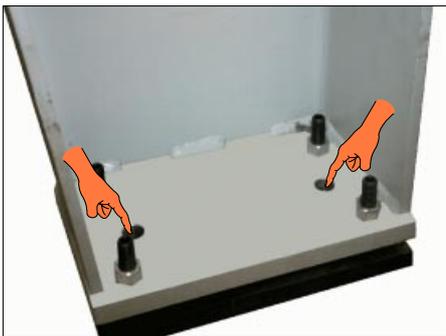
## Réglage / matériau:

Longueur du foret	--> au moins 400 mm
Ø du foret	--> 14 mm
Profondeur d'alésage	--> au moins 160 mm
Cheville	--> S 14

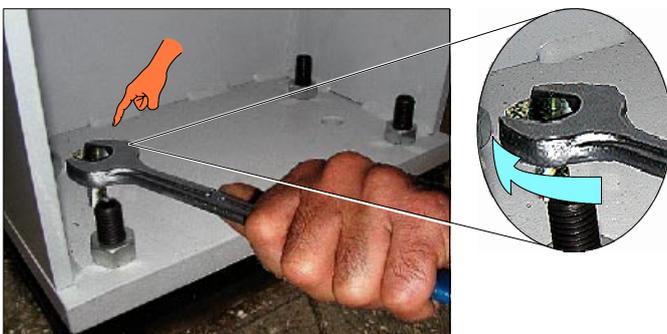
## REMARQUE

Chaque pied de réglage doit être fixé à l'aide de deux tirants d'ancrage. ◀

- Guider le foret dans le trou alésé sur le pied réglable. L'alésage devrait correspondre aux mesures indiquées ci-dessus.



- Serrer la vis hexagonale à l'aide d'une clé à fourche de 19. Toutes les vis d'ancrage (78) doivent être uniformément serrées.



## 9.6.6 Montage des tables mobiles

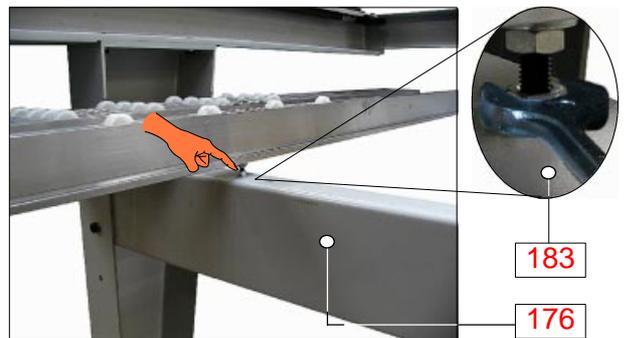


### Aperçu des points de montage:

- Fixation table mobile - machine de base - (A<sub>1</sub>)
- Fixation table mobile - traverse - (A<sub>2</sub>)

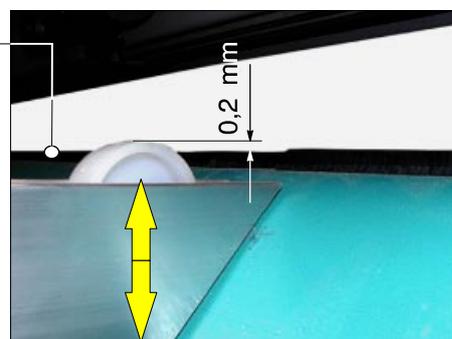
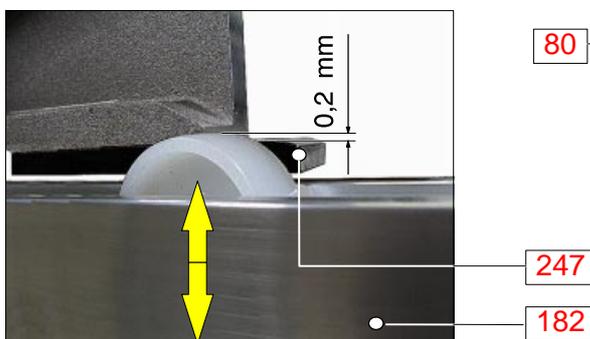
### Montage:

- Monter les tables mobiles sur le bâti de la machine de base (12) et sur la traverse (176) du support de butée de largeur.



### Réglage:

- Ajuster les tables mobiles (182) à l'aide des vis de réglage (183) (clé à fourche de 17) de sorte que le bord supérieur du galet présente aussi bien par rapport au bord supérieur du doigt de pince (247) que par rapport au bord supérieur de l'assise de la machine (80) un décalage de  $\frac{2}{10}$ .



### ⚠ ATTENTION

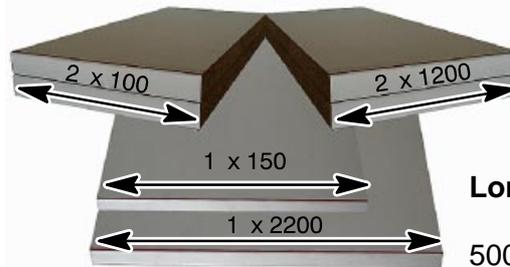
Si la tolérance indiquée n'est pas respectée, un risque de collision accru entre les éléments de la machine et les pièces à usiner n'est pas exclu. ◀

## 9.6.7 Contrôle de la précision de la coupe

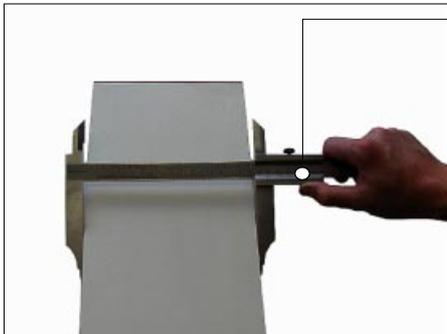
## 9.6.7.1 Mesures absolues



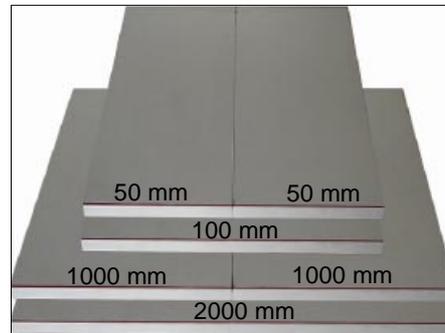
Réglage / matériau : 6 lamelles de panneaux

Longueur env. :  
500 - 1000mmCoupe absolue:

- Découper en fonction des mesures absolues:  
2 x 50 mm / 1 x 100 mm / 2 x 1000 mm / 1 x 2000 mm  
(pour une coupe absolue, voir chapitre 7)
- Contrôler la précision de coupe au moyen d'un pied à coulisse (537).  
(tolérance +/- 1/10mm)



537

**REMARQUE**

Si aucun pied à coulisse adéquat n'est disponible, il est possible de poser les lamelles de panneaux de 50 mm sur celles de 100 mm et les lamelles de panneaux de 1000 mm sur celles de 2000 mm pour déterminer la précision de coupe. ◀

## Réglage:

### REMARQUE

Si le résultat de coupe ne figure pas dans le domaine de la tolérance indiquée, il faut ajuster la divergence en mesurant la position de référence. ◀

- Passer à ce but à l'onglet de menu 'Remplacement de scie'.



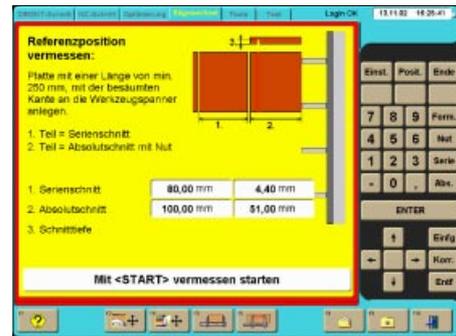
Sägewechsel



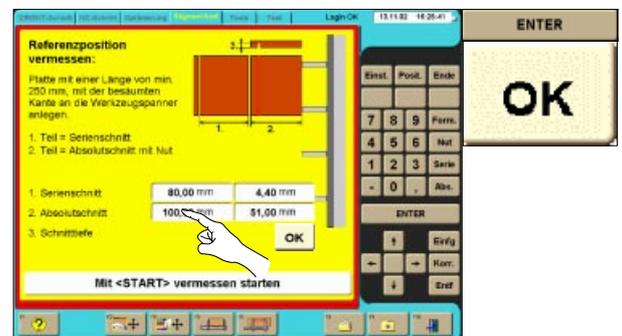
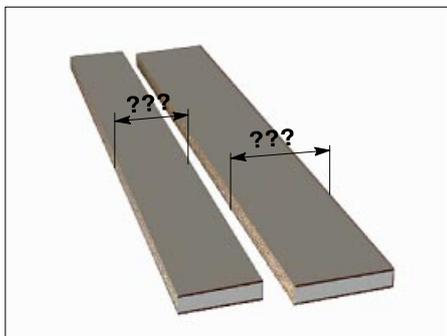
- Appuyer ensuite sur la touche fonctionnelle 'F5' (388) pour passer au menu 'Mesurer les positions de référence'. Suivre les instructions affichées à l'écran.



F5  
388



- Mesurer avec un pied à coulisse les deux lamelles de panneaux découpés et comparer les valeurs avec celles affichées à l'écran. Si les valeurs diffèrent, modifier la position de référence mémorisée dans le programme en entrant les valeurs mesurées, puis valider avec la touche 'ENTREE' et confirmer les entrées avec la touche 'OK'.



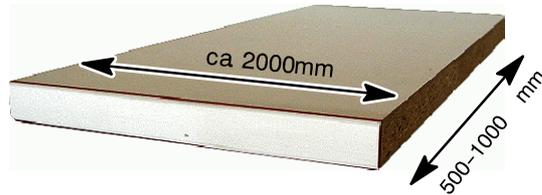
## Coupe de contrôle:

- Contrôler le nouveau réglage en effectuant une nouvelle coupe avec les mesures absolues citées ci-dessus.

## 9.6.7.2 Mesures coupe en série

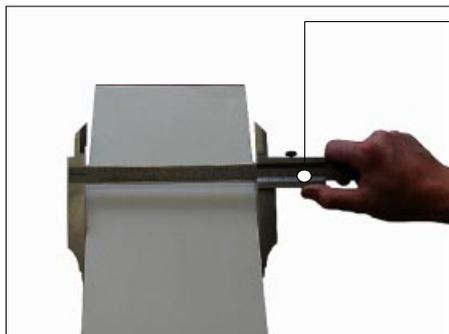


Réglage / matériau: 1 lamelle de panneau  
Longueur env.: 500 - 1000mm

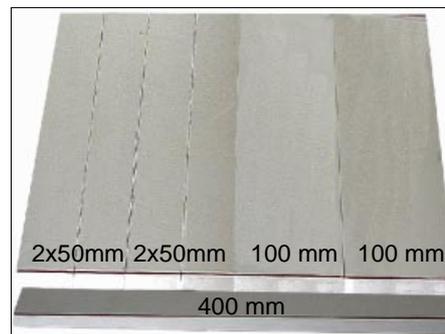


Coupe en série:

- Découper en fonction des mesures pour coupe en série:  
4 x 50 mm / 2 x 100 mm / 2 x 400 mm  
(pour une coupe en série, voir chapitre 7)
- Contrôler la précision de coupe au moyen d'un pied à coulisse (537).  
(toérance +/- 1/10 mm)



537



### REMARQUE

Si aucun pied à coulisse adéquat n'est disponible, il est possible de poser les lamelles de panneaux de 50 mm sur celles de 100 mm et les lamelles de panneaux de 1000 mm sur celles de 2000 mm pour déterminer la précision de coupe. ◀

Réglage:

## REMARQUE

Si le résultat de coupe ne figure pas dans le domaine de la tolérance indiquée, il faut ajuster la divergence en mesurant la position de référence. ◀

- Passer à ce but à l'onglet de menu 'Remplacement de scie'.



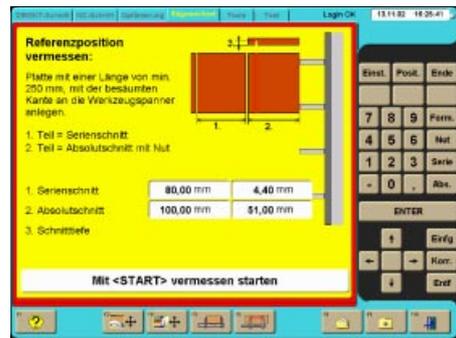
Sägewechsel



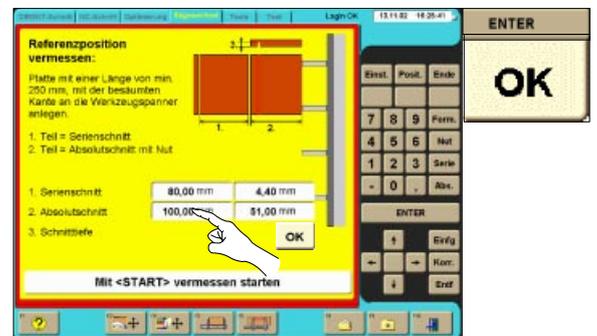
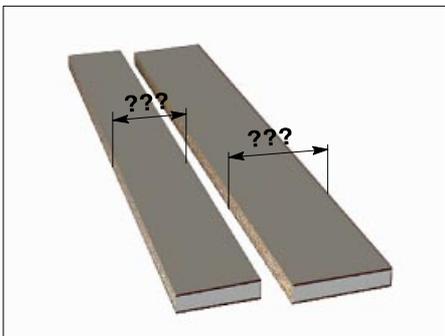
- Appuyer ensuite sur la touche fonctionnelle 'F5' (388) pour passer au menu 'Mesurer les positions de référence'. Suivre les instructions affichées à l'écran.



F5  
388



- Mesurer avec un pied à coulisse les deux lamelles de panneaux découpées et comparer les valeurs avec celles affichées à l'écran. Si les valeurs diffèrent, modifier les positions de référence mémorisées dans le programme en entrant les valeurs mesurées, puis valider avec la touche 'ENTREE' et confirmer les entrées avec la touche 'OK'.



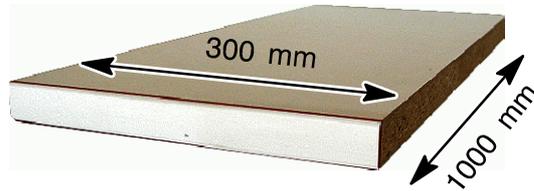
Coupe de contrôle:

- Contrôler le nouveau réglage en effectuant une nouvelle coupe avec les mesures absolues citées ci-dessus.

## 9.6.7.3 Entailles



Réglage / matériaux: 1 lamelle de panneaux  
Longueur env.: 1000 mm



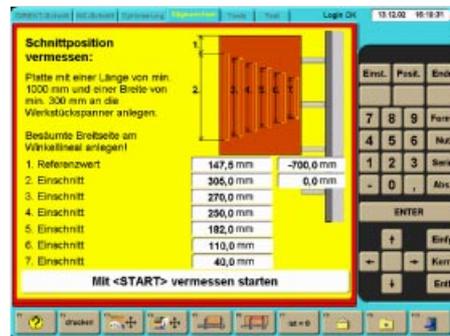
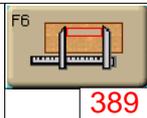
- Dresser le panneau sur le côté longitudinal avec les mesures indiquées ci-dessus et le poser avec l'arête dressée sur l'équerre. Passer ensuite au menu principal 'Remplacement de scie'.



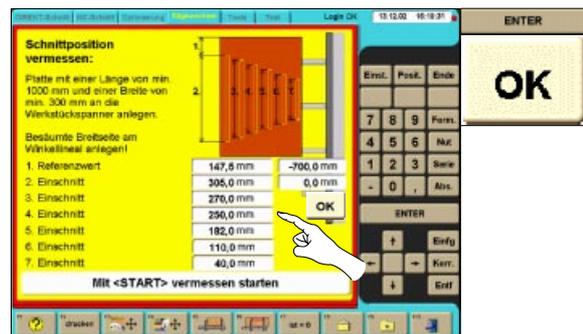
Sägewechsel!



- Appuyer ensuite sur la touche fonctionnelle 'F6' (389) pour passer au menu 'Mesurer les positions de coupe'. Suivre les instructions affichées à l'écran.



- Mesurer avec un pied à coulisse les entailles indiquées à l'écran et comparer les valeurs avec celles affichées à l'écran. Si les valeurs diffèrent, modifier les positions de coupe mémorisées dans le programme en entrant les valeurs mesurées, puis valider avec la touche 'ENTREE' et confirmer les entrées avec la touche 'OK'. Effectuer ici aussi une coupe de contrôle.



## 9.6.8 Montage de l'habillage protecteur



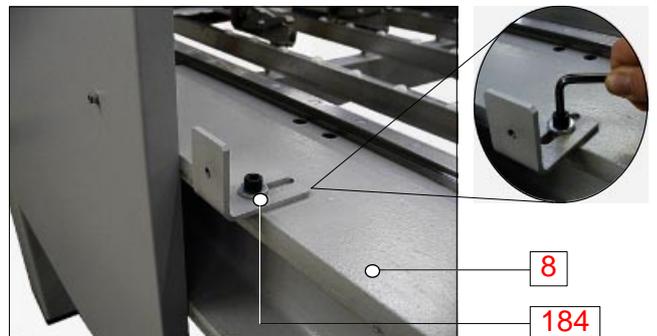
### Aperçu des points de montage:

Machine complète (support de butée de largeur)

- Fixer les supports d'équerre (184) sur le support de butée de largeur (8) au moyen d'un tournevis coudé SW6.



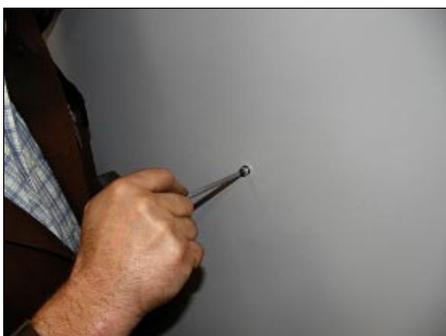
11



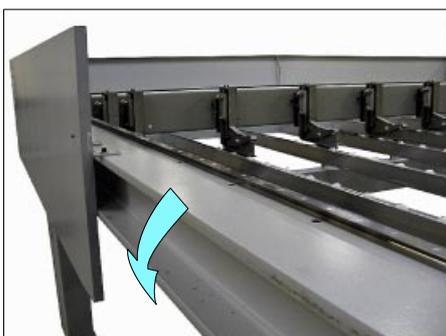
8

184

- Monter l'habillage protecteur (11) avec un tournevis coudé SW 5



- Serrer à fond l'habillage protecteur sur la face inférieure de la table mobile (182) au moyen d'un tournevis coudé.



182



## Réglage de la machine de base

- Page vide -

## 10.1 Indications générales

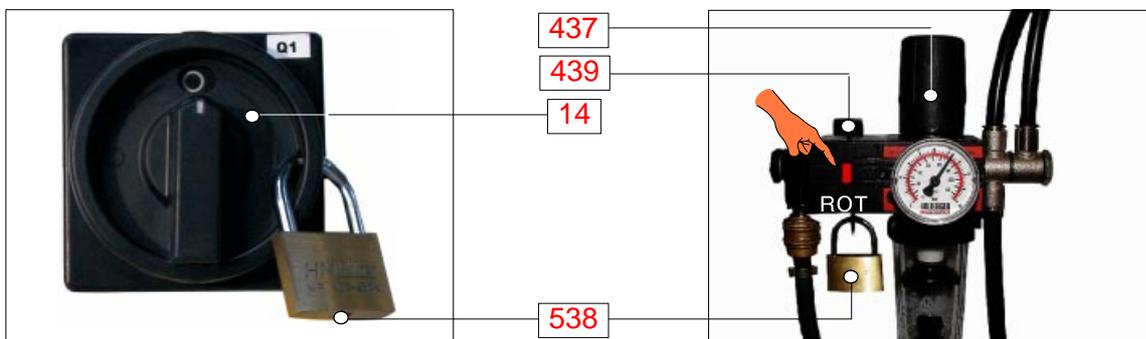
### **⚠ DANGER**

Respecter le chapitre 2 “Sécurité” lors de travaux de maintenance et d’inspection!

Pour effectuer des travaux de maintenance, des contrôles, des travaux de nettoyage et de lubrification, la machine doit être hors tension et sans pression.

Pour commuter la machine hors tension, tourner l’interrupteur principal (14) sur zéro et le bloquer dans cette position au moyen d’un cadenas (538).

Pour dépressuriser la machine, fermer la soupape d’arrêt (439) sur l’unité de maintenance (437) et la verrouiller à l’aide d’un cadenas (538)! Cet état est indiqué par une couleur ‘rouge’ de l’affichage de fonctionnement. ◀



- Nettoyage quotidien de la machine/du groupe d’usinage.  
Éliminer les copeaux de bois en utilisant une balayette, un pinceau ou des systèmes d’aspiration homologués pour l’aspiration de poussière de bois. Pour ce faire, il faut éliminer tous les restes de bois, en particulier dans le domaine du moteur, des broches et des guidages.
- La périodicité pour les travaux de maintenance est mentionnée à titre indicatif, elle peut changer en fonction des conditions ambiantes et du matériau usiné. Pour l’usinage de MDF ou de matériau engendrant de la poussière particulièrement fine respectivement des copeaux fins, il faut raccourcir les intervalles entre les travaux de maintenance et de lubrification.
- Ne jamais mélanger différents types de graisse ou d’huile.  
Le fabricant décline toute responsabilité pour des dommages résultant de l’utilisation de lubrifiants inadéquats ou d’une maintenance mal effectuée.



### **Altération de l’environnement!**

Les déchets, les moyens d’exploitation, les pièces constructives remplacées (batteries) et toute la machine doivent être éliminés en respectant l’environnement conformément aux consignes de recyclage et aux directives pour l’élimination des déchets en vigueur dans le pays respectif. ◀

## 10.2 Périodicité de maintenance dans le programme de commande

Le programme de commande Holz-Her est conçu de manière à indiquer par affichage l'arrivée à échéance d'une maintenance à l'opérateur. Lorsque le moment de maintenance d'un groupe défini est atteint, la fenêtre Heure et date passe en rouge dans le coin supérieur droit et commence à clignoter.

### ATTENTION

Le tableau des travaux de maintenance ne contient pas tous les travaux de maintenance devant être effectués à intervalles réguliers. Voir à ce sujet les points cités par la suite. ◀

- Si la fenêtre Heure et date dans le coin en haut et à droite est rouge, passer au menu «Outils», puis au sous-menu «Maintenance». Dans le tableau de maintenance, il est possible, sur la base de la valeur réelle et de la périodicité (flèche) indiquées, de déterminer le groupe sur lequel des travaux de maintenance doivent être effectués.



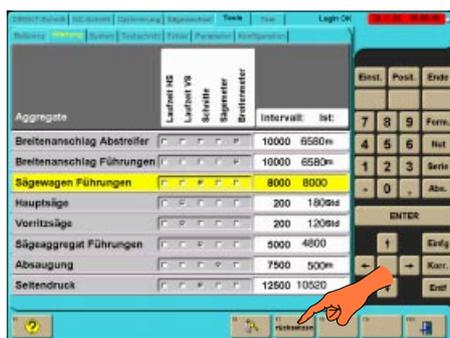
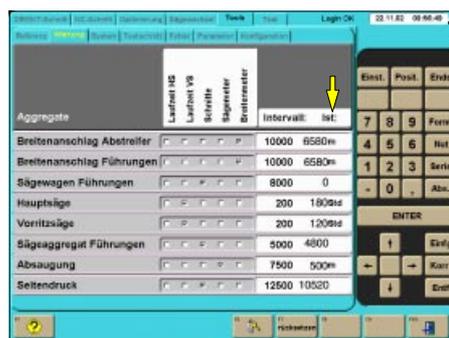
Tools

Wartung



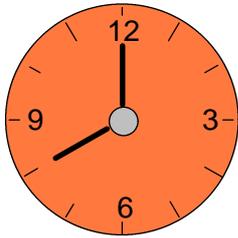
Rouge + clignote

- Effectuer les travaux de maintenance sur le groupe (voir les points suivants) conformément au tableau de maintenance. Une fois les travaux de maintenance achevés, marquer dans le tableau de maintenance la ligne contenant le groupe concerné (la ligne passe en jaune) et remettre la valeur réelle à zéro à l'aide de la touche de fonction «F7 remise à zéro». La fenêtre Heure et date repasse en blanc.

F7  
rücksetzen

Blanc

### 10.3 Tableau de maintenance



Lors de fonctionnement à poste unique, les heures de fonctionnement correspondent à un certain rythme de lubrification:

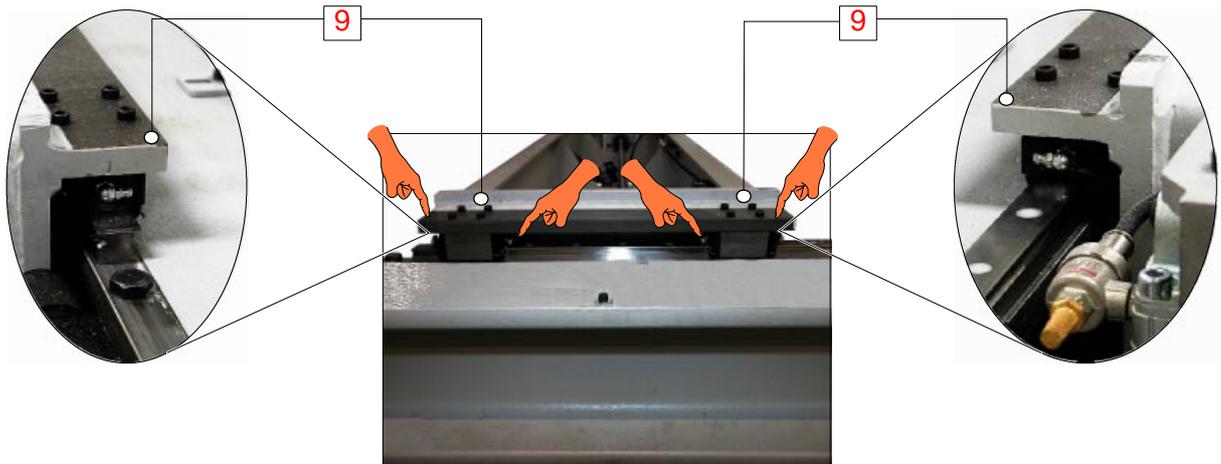
2000 h	-----	annuellement
1000 h	-----	semestriellement
160 h	-----	mensuellement
40 h	-----	hebdomadairement
8 h	-----	quotidiennement

**REMARQUE**

Tous les travaux d'entretien et de maintenance nécessaires sont indiqués dans cet tableau de maintenance. Cette liste est établie en fonction de la machine/groupe à entretenir, les périodicités étant indiquées en coupes, mètres de sciage, mètres en largeur et durée de fonctionnement (h).

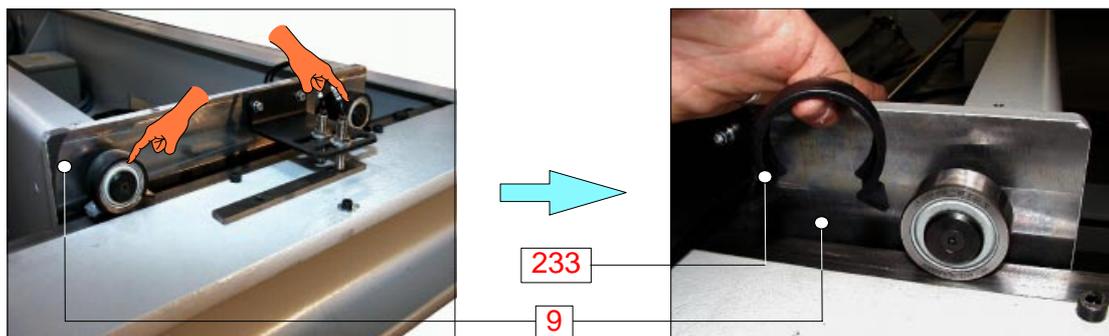
#### 10.3.1 Butée de largeur

Périodicité	L'opération de maintenance Lubrification est supprimée dans le cas de l'option Lubrification centralisée
<b>10.000 mètres en largeur</b>	<p>Avancer manuellement la butée de largeur (9) sur 1000 mm puis commuter la machine hors tension, la dépressuriser et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.</p> <p>Butée de largeur droite: lubrifier la butée de largeur avec un pistolet à graisse en appliquant 2 à 3 coups de pistolet environ sur les deux graisseurs (indicateurs).</p> <p><u>Attention:</u> La figure ne montre pas tous les graisseurs! Il y a au total 4 graisseurs!</p>



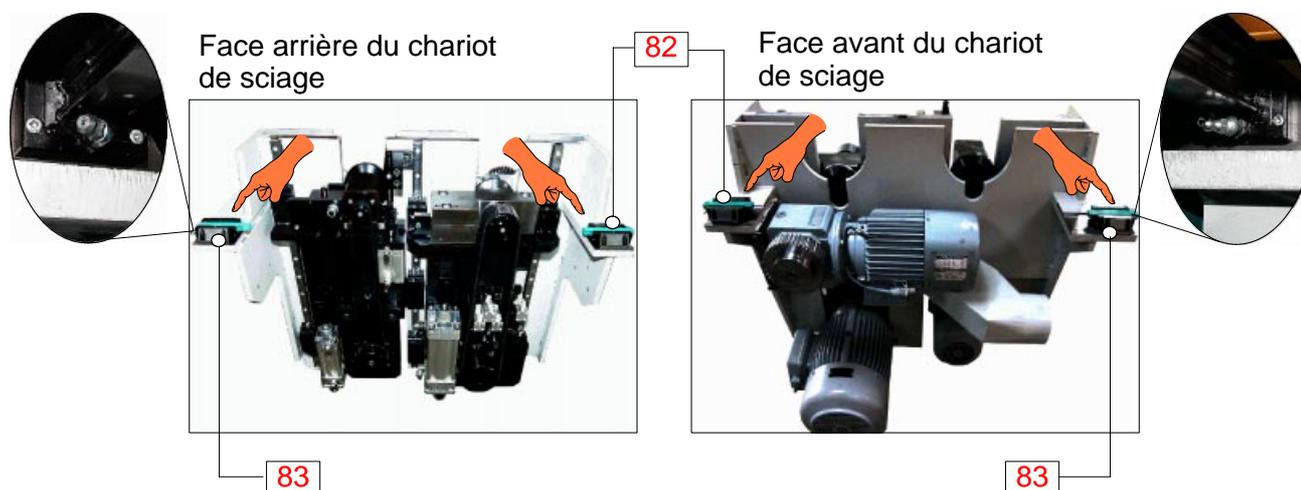
Continuation

Périodicité	Travail de maintenance
<b>Selon le besoin au maximum après 10.000 mètres en largeur</b>	Avancer manuellement la butée de largeur (9) à 1000 mm, puis commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas. Retirer l'habillage protecteur de droite et contrôler les deux racleurs (233) (indicateur), et le cas échéant les remplacer.



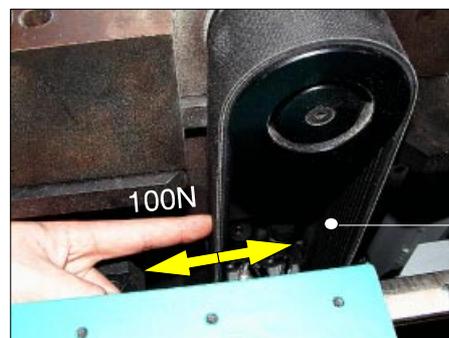
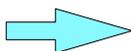
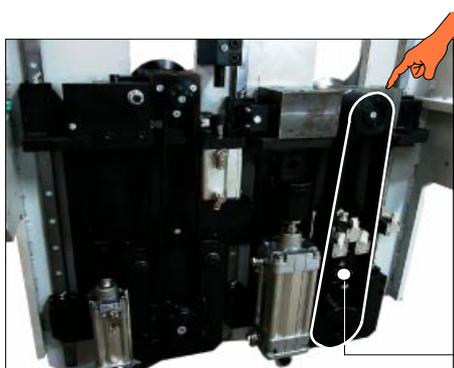
### 10.3.2 Guidages sur le chariot de sciage

Périodicité	Travail de maintenance, lubrification (n'est pas nécessaire dans le cas d'une lubrification centralisée)
<b>8.000 coupes</b>	Commuter l'Interrupteur de verrouillage sur Changement d'outil et ouvrir le capot de scie. Lubrifier les deux guidages <u>gauches</u> du chariot de sciage (82) au niveau des graisseurs (indicateur) avec une presse à graisse (env. 2 injections) . Fermer le capot de scie et commuter à nouveau l'Interrupteur de verrouillage sur Mode de coupe.  Effectuer un cycle de coupe individuel. Appuyer sur la touche d'arrêt d'urgence si le chariot de sciage sort sur la droite de la machine de base. Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.  Retirer le capot de scie de droite et lubrifier les deux guidages <u>droits</u> du chariot de sciage (83) au niveau des graisseurs (indicateur) avec une presse à graisse (env. 2 injections). Fermer le capot de scie.



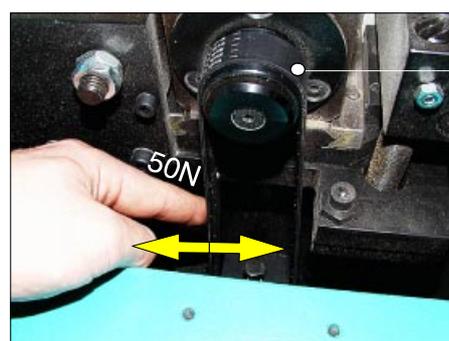
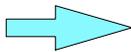
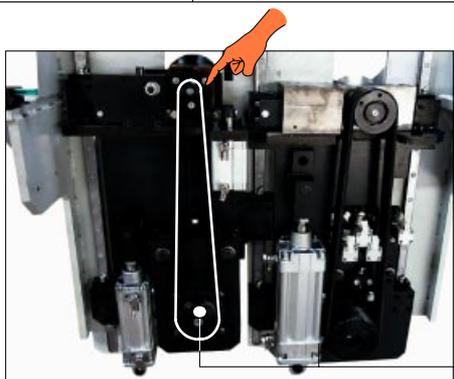
## 10.3.3 Scie principale

Périodicité	Travail de maintenance
200 h	Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas. Retirer l'habillage arrière sur le côté gauche de la machine de base et contrôler la tension de courroie (indicateur) de la scie principale (20). Pour une sollicitation d'env. <b>100N</b> au milieu des deux axes, la courroie doit fléchir au maximum de <b>10mm</b> .  Le cas échéant, il faut remplacer la courroie de transmission (84).
200 h	Nettoyage de l'agrégat / du chariot de sciage



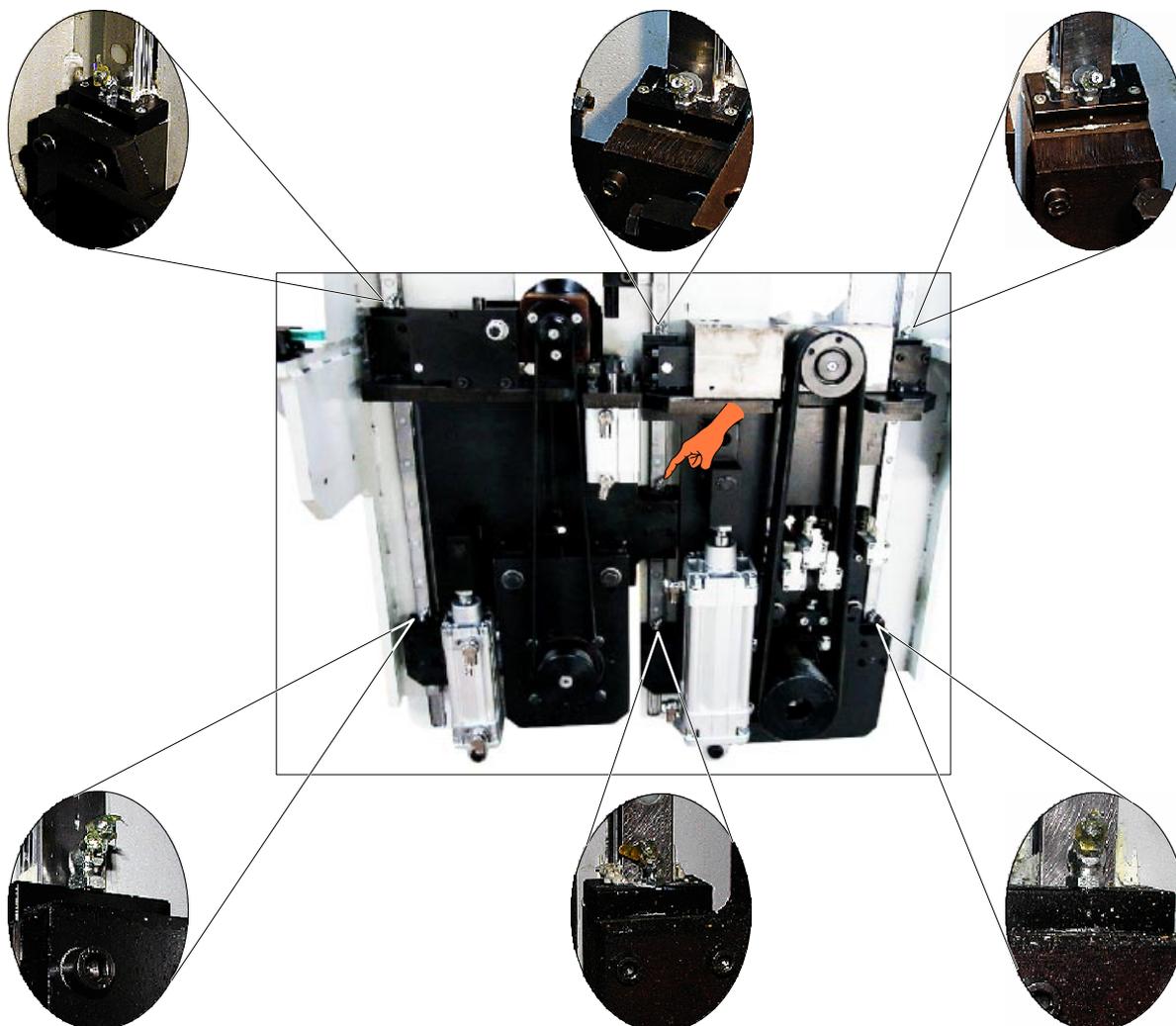
## 10.3.4 Inciseur

Périodicité	Travail de maintenance
200 h	Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas. Retirer l'habillage arrière sur le côté gauche de la machine de base et contrôler la tension de courroie (indicateur) de l'inciseur (21). Pour une sollicitation d'env. <b>50N</b> au milieu des deux axes, la courroie doit fléchir au maximum de <b>10mm</b> .  Le cas échéant, il faut remplacer la courroie de transmission (84).
200 h	Nettoyage de l'agrégat / du chariot de sciage



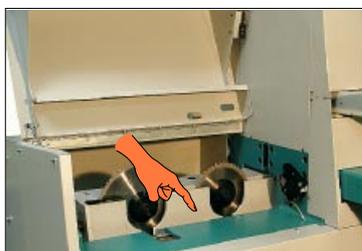
## 10.3.5 Guidages des agrégats de sciage

Périodicité	Travail de maintenance, lubrification (n'est pas nécessaire dans le cas d'une lubrification centralisée)
5.000 coupes	<p>Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.</p> <p>Retirer l'habillage arrière inférieur sur le côté gauche de la machine de base. Lubrifier les guidages du chariot de sciage au niveau des graisseurs (indicateur) avec une presse à graisse (env. 2 injections).</p> <p><u>Attention:</u> Il y a au total 7 graisseurs!</p>



10.3.6 Système d'aspiration

Périodicité	Travail de maintenance, nettoyage
7.500 mètres de sciage	<p>Passer au 'Mode de remplacement d'outil' et démonter les lames de scie circulaire (voir chapitre 9), nettoyer le bac à copeaux.</p> <p><u>Attention:</u> vérifier si les surfaces d'appui sont propres avant de monter les lames de scie circulaire.</p> <p>Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.</p> <p>Nettoyer et retirer toutes les découpes du système d'aspiration dans le presseur (par la face inférieure du presseur).</p> <p>Retirer toutes les découpes du tube d'aspiration d'un diamètre de 140mm du côté machine.</p>



Bac à copeaux



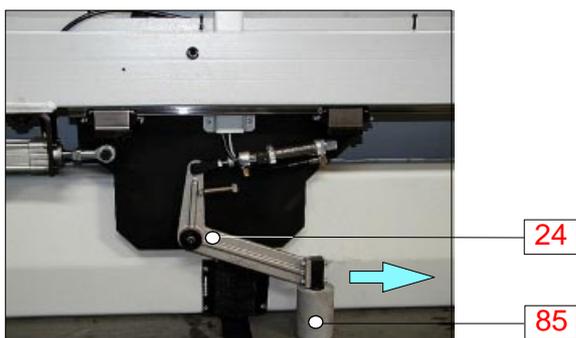
Face inférieure du presseur



Tube d'aspiration d'un diamètre de 140mm du côté machine

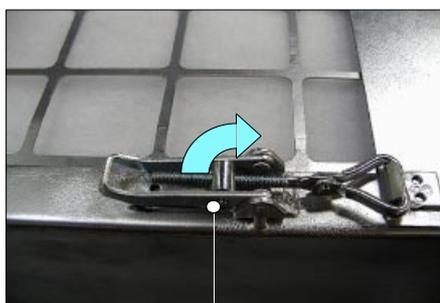
10.3.7 Dispositif de pression pour coupe oblique

Périodicité	Travail de maintenance
12.500 coupes	<p>Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.</p> <p>Pousser manuellement le dispositif de pression pour coupe oblique (24) vers l'équerre (1) en passant par la zone d'usinage. Retirer le premier habillage protecteur (sur le côté gauche du support de butée de largeur).</p> <p>Lubrifier les guidages du dispositif de pression pour coupe oblique au niveau des graisseurs, à travers les orifices de maintenance (indicateur) au moyen d'une presse à graisse (env. 2 injections).</p> <p><u>Attention:</u> Il y a au total 2 graisseurs!</p>
Selon le besoin	Remplacer le galet presseur (85) s'il est endommagé. (réf. 265.4717)

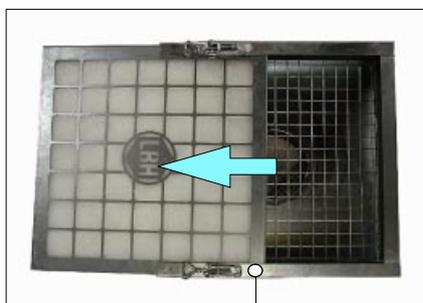


## 10.3.8 Soufflante

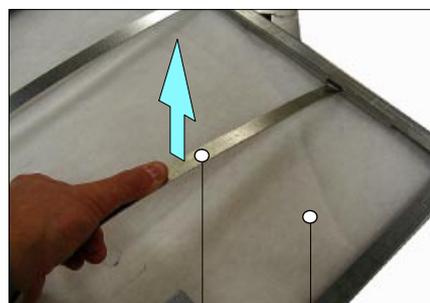
Périodicité	Travail de maintenance
7.500 mètres de sciage	<p>Commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.</p> <p>Ouvrir les deux leviers de verrouillage (86) et sortir le dispositif à filtre (87) vers l'avant. Retourner le dispositif à filtre et sortir les deux étriers de serrage (88). Enlever le filtre.</p> <p>Nettoyer le tissu filtrant (89) en tapant / soufflant dessus. Le cas échéant, remplacer le tissu filtrant. Le montage est effectué dans l'ordre inverse.</p> <p><u>Attention:</u> Ne jamais exploiter la soufflante sans élément filtrant fin.</p>



86



87

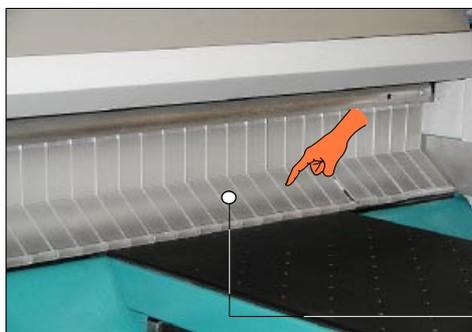


88

89

## 10.3.9 Lamelles protectrices

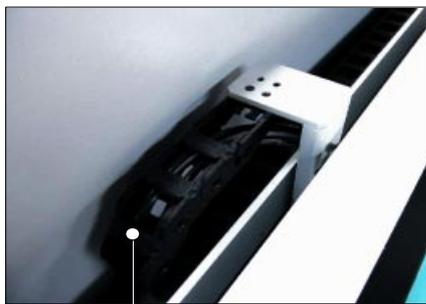
Périodicité	Travail de maintenance
selon le besoin	<p>Remplacer les lamelles protectrices (16) si elles sont cassées ou endommagées (réf. 285.5313).</p> <p>Commuter au préalable la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.</p>



16

10.3.10 Chaînes à câble

Périodicité	Travail de maintenance
160 h	Les chaînes à câble du dispositif de pression pour coupe oblique (91), de l'aspiration du chariot de sciage (92) et de la butée de largeur (248) doivent être examinées régulièrement pour constater une présence éventuelle de copeaux ou de déchets de taille plus grande. Le cas échéant les nettoyer. Des câbles mobiles encrassés peuvent engendrer des endommagements et donc conduire à des pannes fonctionnelles. Les câbles et les flexibles doivent également être examinés pour constater d'éventuelles fissures ou ruptures. Il faut toutefois au préalable commuter la machine hors tension et sans pression et la bloquer dans cet état au moyen d'un cadenas.
Après env. 5 ans	Les câbles dans les chaînes énergétiques, lesquels sont de grande importance pour la sécurité, doivent être remplacés selon les prescriptions générales en vigueur.



91



92



248

10.3.11 Unité de maintenance

Périodicité	Travail de maintenance
Selon le besoin	L'unité de maintenance (437) est conçu de façon à lancer un drainage automatique en cas de chute de pression. Si la machine n'est pas commutée sans pression pendant une durée plus longue, il faut drainer manuellement l'unité de maintenance. Pour ce faire appuyer les deux tiges plastiques (442) l'une contre l'autre. La soupape s'ouvre alors et l'eau de condensation peut s'écouler.



442

437



10.3.12 Fonctions d'ARRET D'URGENCE

Périodicité	Travail de maintenance
Une fois par semaine	Les fonctions d'ARRET D'URGENCE doivent être contrôlées régulièrement.

## 10.3.13 Lubrification centralisée du chariot de sciage (option)

Périodicité	Travail de maintenance
<b>500 h</b> contrôler	Effet lubrifiant des guides de chariot de sciage, en cas de lubrification insuffisante, changer les distributeurs de lubrifiant SKF.
<b>2.000 h</b> changer	Changer tous les distributeurs de lubrifiant SKF. Noter la date de mise en service avec un stylo résistant à l'eau. Avant montage, régler l'indicateur de temps sur <b>12 mois</b> avec une clé Allen de 3 mm. Respecter la notice jointe du fabricant!

**Altération de l'environnement!**

Le distributeur de graisse contient une cellule générant du gaz (batterie) et doit être mis au rebut conformément aux directives en la matière dans le pays, de sorte à respecter l'environnement.

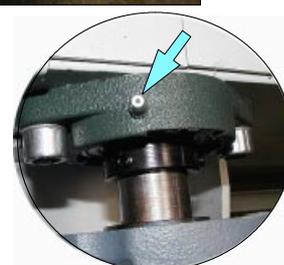
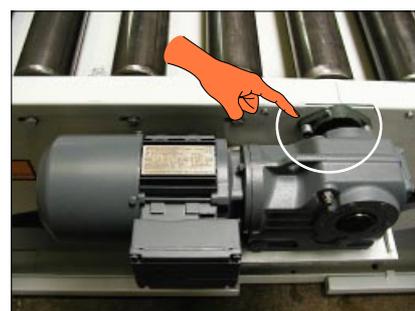
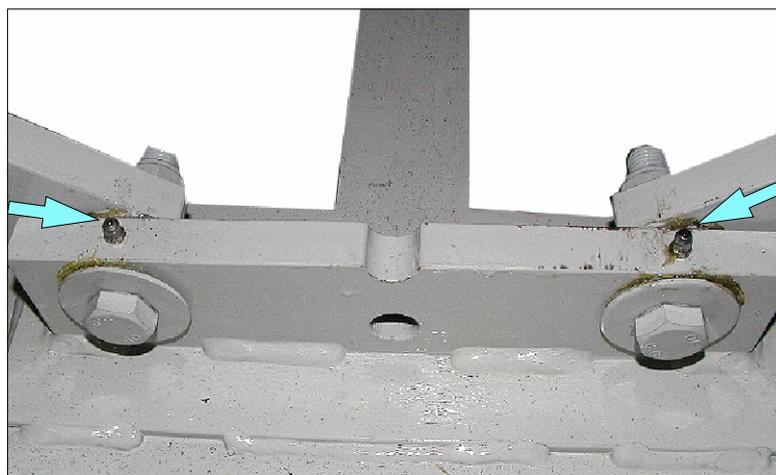


**⚠ DANGER**

Pendant les travaux de maintenance, contrôle, nettoyage et lubrification, la machine et l'agrégat doivent être hors tension et hors pression. Les consignes de sécurité du fabricant de la table élévatrice doivent impérativement être respectées. ◀

**10.3.14 Table élévatrice (option)**

Périodicité	Travail de maintenance, lubrification
<b>10 000 mètres en largeurs</b>	<p>Mettre la table élévatrice (31) en position initiale puis mettre la machine hors tension et hors pression et la sécuriser avec un cadenas.</p> <p>Lubrifier tous les graisseurs avec un pistolet à graisse (environ 2 pressions) (flèche).</p> <p><u>Attention:</u> Tous les graisseurs ne sont pas représentés! Il y a en tout 9 graisseurs! Respecter la notice jointe du fabricant!</p>



## 10.4 Liste des produits de lubrification et d'entretien

Point de maintenance	Produits de lubrification et d'entretien	Numéro d'article
Chariot de guidage	Klüber: Isoflex NBU15	1 476 890
Lubrification centralisée	Klüber: Centoplex GLP 500	2 682 346
Surfaces de glissement polies	SPC: Surface Shield	2 802 279

## 11.1 Indications générales

### REMARQUE

Ce chapitre explique comment les erreurs survenant éventuellement peuvent être affichées et éliminées à l'aide du logiciel de commande. Les droits d'accès protégés par mot de passe sont nécessaires pour appeler cette fonction. ◀

- Dans le menu «Outils», passez dans le sous-menu «Erreur». Le numéro (426) et le texte (427) du message sont lus directement au moniteur. Les causes d'erreur les plus fréquentes et leur élimination sont représentées dans le sous-menu Erreurs.

Fonction	~Address	Consigne	Act.
Scie principale en haut	E1	0	0
Scie principale baisser	A3	0	0
Scie principale lever	A5	1	0
Chariot de sciage en position de départ	E32	1	0

Paramètre  
Lame princ. montée/baisse 1,8 sec

Indication :  
Respectez danger à exécuter la fonction!  
La lumière de contrôle aux soupapes doit briller à une soupape branchée !  
Les soupapes peuvent mécaniquement à la tête de soupape avec un tourneur de vis de fente une et d'être branché.  
Presser = une heure, pressions et tourner à droite = une heure et...

- Vous pouvez feuilleter la liste des descriptions d'erreurs documentées dans le sous-menu Erreurs avec la touche de fonctions F3.
- Pour la description de l'erreur, les valeurs correspondantes de consigne et effectives sont indiquées dans la liste Fonction et les paramètres importants relatifs à ce message d'erreur dans la liste Paramètres.
- Une description exhaustive (428) de l'élimination de cette erreur est affichée en haut de la moitié droite de l'écran et en dessous les images correspondantes (429) représentant les emplacements.

Continuation

- À l'accès au sous-menu Erreurs, la description de la dernière erreur survenue est tout d'abord affichée.
- La touche de fonction F8 permet de passer de la liste de saisies Fonction à la Fenêtre de description de l'erreur, pour voir le cas échéant les informations situées plus bas.

** DANGER**

**Tenir compte du chapitre 2 «Sécurité» avant d'intervenir dans la zone de travail!  
Risque de blessure en raison des mouvements mécaniques et de l'utilisation de divers outils.  
Seul un électricien qualifié ou du personnel formé sous la direction d'un électricien peuvent effectuer les réparations aux installations électriques conformément aux règles électrotechniques. ◀**

