

TRADUCTION DE LA VERSION ORIGINALE

CE



# Notice d'utilisation

Tronçonneuses sous table

UTK 350 / UTK 450 / UTK 500 / UTK 600



*Types de machines :* **Tronçonneuses sous table de la série UTK**

**Reinhold Beck Maschinenbau GmbH**

Im Grund 23 | DE -72505 Krauchenwies

Tel. : +49 (0) 7576 / 962 978 - 0 | Fax : +49 (0) 7576 / 962 978 - 90

E-Mail : [info@beck-maschinenbau.de](mailto:info@beck-maschinenbau.de) | Web : <https://www.beck-maschinenbau.de>

**Espace pour les notes :**

**Reinhold Beck Maschinenbau GmbH**  
 Im Grund 23, DE 72505 Krauchenwies  
 Téléphone : +49 (0) 7576 962978-0  
 Fax : +49 (0) 7576 962978-90

## Procès-verbal de remise

<b>Type de machine :</b>		
<b>N° de machine :</b>		
<b>Année de construction :</b>		
<b>Adresse du client (emplacement de la machine) :</b>		
<b>Nom :</b>		
<b>Rue :</b>		
<b>Code postal/ville :</b>		
<b>Téléphone :</b>		
<b>E-mail :</b>		
<b>Garantie :</b>		
<p>Sur la base de nos conditions de vente, de livraison et de paiement de l'état actuel respectif, nous assumons une garantie de <b>12 mois</b>, calculée à partir du jour de la livraison, pour les défauts matériels et les vices de droit en rapport avec la livraison pour la machine susmentionnée.</p>		
<b>Demandes de garantie :</b>		
<p>Les droits de garantie à l'encontre de <b>R. Beck Maschinenbau GmbH</b> ne sont valables que si cette déclaration de remise a été remplie, signée et remise à <b>R. Beck Maschinenbau GmbH</b> et si la machine a été mise en service correctement.</p>		
<p><b>Important :</b> Veuillez lire et suivre les instructions du chapitre ⇒ 1 « <b>Responsabilité et garantie</b> »</p>		
<b>Confirmation de l'acheteur :</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ La machine décrite ci-dessus a été achetée par l'acheteur.</li> <li>✓ La machine a été livrée avec le notice d'utilisation correspondante, édition : _____</li> <li>✓ L'acheteur prend connaissance du contenu de la notice d'utilisation.</li> <li>✓ La notice d'utilisation est mise à la disposition des personnes chargées de travailler sur cette machine et elles reçoivent des instructions en matière de sécurité.</li> </ul>		
_____	_____	_____
Nom et fonction	Date	Signature du client
<b>Adresse du concessionnaire (cachet de la société) :</b>		
<p>La machine a été remise à l'acheteur avec la notice d'utilisation et a été installée conformément aux indications de la notice d'utilisation.</p>		
		_____
		Date
		_____
		Signature du service clientèle

**Espace pour les notes :**

**Reinhold Beck Maschinenbau GmbH**  
 Im Grund 23, DE 72505 Krauchenwies  
 Téléphone : +49 (0) 7576 962978-0  
 Fax : +49 (0) 7576 962978-90

## Procès-verbal de remise

<b>Type de machine :</b>		
<b>N° de machine :</b>		
<b>Année de construction :</b>		
<b>Adresse du client (emplacement de la machine) :</b>		
<b>Nom :</b>		
<b>Rue :</b>		
<b>Code postal/ville :</b>		
<b>Téléphone :</b>		
<b>E-mail :</b>		
<b>Garantie :</b>		
<p>Sur la base de nos conditions de vente, de livraison et de paiement de l'état actuel respectif, nous assumons une garantie de <b>12 mois</b>, calculée à partir du jour de la livraison, pour les défauts matériels et les vices de droit en rapport avec la livraison pour la machine susmentionnée.</p>		
<b>Demandes de garantie :</b>		
<p>Les droits de garantie à l'encontre de <b>R. Beck Maschinenbau GmbH</b> ne sont valables que si cette déclaration de remise a été remplie, signée et remise à <b>R. Beck Maschinenbau GmbH</b> et si la machine a été mise en service correctement.</p>		
<p><b>Important :</b> Veuillez lire et suivre les instructions du chapitre ⇒ 1 « <b>Responsabilité et garantie</b> »</p>		
<b>Confirmation de l'acheteur :</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ La machine décrite ci-dessus a été achetée par l'acheteur.</li> <li>✓ La machine a été livrée avec le notice d'utilisation correspondante, édition : _____</li> <li>✓ L'acheteur prend connaissance du contenu de la notice d'utilisation.</li> <li>✓ La notice d'utilisation est mise à la disposition des personnes chargées de travailler sur cette machine et elles reçoivent des instructions en matière de sécurité.</li> </ul>		
_____	_____	_____
Nom et fonction	Date	Signature du client
<b>Adresse du concessionnaire (cachet de la société) :</b>		
<p>La machine a été remise à l'acheteur avec la notice d'utilisation et a été installée conformément aux indications de la notice d'utilisation.</p>		
_____		_____
Date		Signature du service clientèle

# Table des matières

1	Responsabilité et garantie.....	10
2	Introduction .....	11
2.1	Mentions légales.....	11
2.2	Illustrations .....	11
3	Symboles .....	11
3.1	Symboles en général.....	11
3.2	Symboles dans les consignes de sécurité.....	12
4	Généralités .....	13
4.1	Structure de la machine.....	13
4.2	Équipement standard .....	13
4.3	Accessoires spéciaux disponibles.....	14
4.4	Groupe cible et connaissances préalables .....	14
4.5	Formation du personnel .....	14
4.6	Exigences aux opérateurs .....	15
4.7	Consignes pour la prévention des accidents.....	15
4.8	Dispositions générales de sécurité.....	15
5	Sécurité .....	16
5.1	Consignes de sécurité fondamentales .....	16
5.1.1	Domaine d'application et utilisation conforme.....	16
5.1.2	Interdiction des abus.....	16
5.1.3	Conditions environnementales .....	16
5.1.4	Modifications et transformations de la machine .....	16
5.1.5	Sections admissibles des pièces à usiner .....	17
5.1.6	Longueurs de pièces usinables.....	18
5.1.7	Lames de scie circulaire utilisables.....	18
5.1.8	Exigences relatives au poste de travail .....	18
5.1.9	Risques résiduels.....	19
5.1.10	Respecter les prescriptions de protection de l'environnement .....	20
5.1.11	Mesures d'organisation .....	20
5.1.12	Sélection et qualifications du personnel - obligations fondamentales.....	21
5.2	Dispositifs de sécurité .....	21
5.3	Consignes de sécurité spécifiques à certaines phases d'exploitation .....	22
5.3.1	Avant de travailler.....	22
5.3.2	Exploitation normale.....	23
5.3.3	Travaux spéciaux dans le cadre des activités de maintenance ainsi que du dépannage durant le déroulement du travail	24
5.4	Zones dangereuses sur la tronçonneuse sous table .....	25
6	Données de la machine .....	26
6.1	Caractéristiques techniques.....	26
6.2	Niveau des émissions.....	27

6.2.1	Informations à propos du bruit .....	27
6.2.2	Valeurs des émissions sonores.....	27
6.2.3	Valeurs d'émission de poussière .....	27
<b>7</b>	<b>Dimensions.....</b>	<b>28</b>
7.1	UTK 350.....	28
7.2	UTK 450.....	28
7.3	UTK 500.....	29
7.4	UTK 600.....	29
<b>8</b>	<b>Installation et raccordements .....</b>	<b>30</b>
8.1	Réception .....	30
8.2	Transport vers le lieu d'installation.....	30
8.3	Installation de la machine .....	31
8.4	Stockage intermédiaire .....	31
8.5	Arrimage dans un véhicule de transport.....	32
8.6	Exigences relatives au poste de travail .....	33
8.7	Raccordement électrique.....	34
8.7.1	Câble d'alimentation et fusible de puissance.....	34
8.8	Raccordement de l'aspiration .....	35
8.8.1	Commutation automatique du système d'aspiration .....	35
8.9	Raccordement pneumatique .....	36
<b>9</b>	<b>Composants et éléments de commande.....</b>	<b>37</b>
<b>10</b>	<b>Mise en service.....</b>	<b>38</b>
10.1	Interrupteurs de commande et voyants de signalisation .....	38
10.2	Mises en marche et arrêt fréquents .....	39
10.3	Position de base (« Home Pos. »).....	39
10.4	Commande de sécurité bimanuelle .....	39
10.5	Régulation de la vitesse de levage .....	39
10.6	Verrouillage de la porte avec interrupteur de sécurité.....	40
10.7	Installation d'une lame de scie circulaire .....	41
<b>11</b>	<b>Travailler avec la tronçonneuse sous table .....</b>	<b>42</b>
11.1	Capot de protection de serrage pneumatique.....	42
11.1.1	Fonctionnement du capot de protection de serrage .....	42
11.2	Plaque de protection .....	42
11.3	Plaque de protection escamotable (option pneumatique) .....	43
11.4	Capot de protection intégrale avec fenêtre (option) .....	43
11.5	Butée de pièce .....	43
11.5.1	Options en complément de la butée de pièce .....	44
11.6	Support sûr de la pièce à usiner.....	44
11.7	État de la lame de scie circulaire.....	45
11.8	Séquence d'usinage d'une pièce .....	45
11.8.1	Régler la vitesse de levage .....	45

11.8.2	Alimenter et positionner la pièce à usiner .....	45
11.8.3	Déclencher la course de coupe .....	46
11.9	Interruptions et fin du travail.....	47
11.10	Laser de positionnement (option) .....	47
11.10.1	Particularités de l'utilisation du laser de positionnement.....	47
12	Dépannage .....	48
12.1	Comportement en cas de panne de courant .....	48
12.2	Défauts généraux.....	49
12.3	Messages de dysfonctionnement de l'API de sécurité.....	50
12.3.1	Surveillance des positions finales et des vannes .....	50
12.3.2	Bouton-poussoir lumineux (L2) pour la pression de service .....	50
13	Maintenance et inspection.....	51
13.1	Lubrification de la machine.....	51
13.2	Intervalles de maintenance générale.....	51
13.3	Contrôler l'insert de table pour la lame de scie circulaire .....	52
13.3.1	Montage et sciage de la fente.....	52
13.4	Tendre la courroie d'entraînement.....	53
13.4.1	Établir une tension correcte de la courroie.....	53
13.4.2	Retendre la courroies sur le modèle UTK 350.....	53
13.4.3	Retendre la courroies sur le modèle UTK 450.....	53
13.4.4	Retendre la courroies sur le modèle UTK 500.....	54
13.4.5	Retendre la courroies sur le modèle UTK 600.....	54
13.5	Remplacer la courroie d'entraînement .....	55
13.6	Réajustement du frein moteur .....	56
13.6.1	Remplacer le frein moteur .....	56
14	Options et accessoires.....	57
14.1	UTK 350.....	57
14.1.1	Lames de scies circulaires .....	57
14.1.2	Options et accessoires .....	57
14.2	UTK 450.....	57
14.2.1	Lames de scies circulaires .....	57
14.2.2	Options et accessoires .....	57
14.3	UTK 500.....	58
14.3.1	Lames de scies circulaires .....	58
14.3.1	Options et accessoires .....	58
14.4	UTK 600.....	58
14.4.1	Lames de scies circulaires .....	58
14.4.2	Options et accessoires .....	58
15	Démontage et mise au rebut .....	59
	Déclaration de conformité CE .....	60



## Table des illustrations

Figure 1 : tronçonneuse sous table en action .....	13
Figure 2 : sections admissibles UTK 350 .....	17
Figure 3 : sections admissibles UTK 450 .....	17
Figure 4 : sections admissibles UTK 500 .....	17
Figure 5 : sections admissibles UTK 600 .....	17
Figure 6 : zones dangereuses sur la tronçonneuse sous table .....	25
Figure 7 : plaque signalétique .....	26
Figure 8 : dimensions UTK 350 .....	28
Figure 9 : dimensions UTK 450 .....	28
Figure 10 : dimensions UTK 500 .....	29
Figure 11 : dimensions UTK 600 .....	29
Figure 12 : transport sur palette .....	30
Figure 13 : soulever de la palette .....	30
Figure 14 : pieds réglables en hauteur .....	31
Figure 15 : positions de travail (vue de dessus) .....	33
Figure 16 : boîte à bornes .....	34
Figure 17 : sens de rotation .....	34
Figure 18 : raccords d'aspiration UTK 500 et 600 .....	35
Figure 19 : mise à la terre du tuyau d'aspiration .....	35
Figure 20 : connecteur .....	35
Figure 21 : unité de maintenance .....	36
Figure 22 : composants et éléments de commande .....	37
Figure 23 : panneau de commande avec éléments de commande .....	38
Figure 24 : commande de sécurité bimanuelle .....	39
Figure 25 : régulateur de vitesse de levage .....	39
Figure 26 : interrupteur de sécurité - porte déverrouillée .....	40
Figure 27 : interrupteur de sécurité - porte verrouillée .....	40
Figure 28 : interrupteur de sécurité placé verticalement .....	40
Figure 29 : démontage de la lame de scie par bride conique .....	41
Figure 30 : sens de rotation de la lame de scie circulaire .....	41
Figure 31 : capot de protection pour le modèle UTK 600 .....	42
Figure 32 : capot de protection pour le modèle UTK 350 .....	42
Figure 33 : plaque de protection pour la version standard .....	42
Figure 34 : plaque de protection pneumatiquement (option) .....	43
Figure 35 : capot de protection intégrale avec fenêtre .....	43
Figure 36 : butée de pièce .....	43
Figure 37 : construction de machine inclinée .....	44
Figure 38 : dispositif de serrage horizontal pneumatique .....	44
Figure 39 : convoyeur à rouleaux d'un côté .....	44
Figure 40 : porte d'accès à la scie .....	45
Figure 41 : régulateur de vitesse de levage .....	45
Figure 42 : système de positionnement de butée manuel .....	45
Figure 43 : course de coupe via commande bimanuelle .....	46
Figure 44 : laser pour indiquer la ligne de coupe .....	47
Figure 45 : visualisation de la ligne de coupe sur la pièce .....	47
Figure 46 : insert de table à l'état de livraison (exemple UTK 600) .....	52
Figure 47 : insert de table à l'état monté, encore sans fente (exemple UTK 600) .....	52
Figure 48 : Insert de table prêt à l'emploi avec fente sciée (exemple UTK 600) .....	52
Figure 49 : tôle de protection retirée .....	53
Figure 50 : écrous de tension de la courroie UTK 350 .....	53
Figure 51 : écrous de tension de la courroie UTK 450 .....	53
Figure 52 : écrous de tension de la courroie UTK 500 .....	54
Figure 53 : écrous de tension de la courroie UTK 600 .....	54
Figure 54 : vis de réglage du frein 2,2 / 3,0 / 4,0 kW .....	56
Figure 55 : vis de réglage du frein 5,5 / 7,5 kW .....	56

### Révisions :

Révision	Auteur	Modification	Date
001	AG	Version originale allemande traduite	09.05.2023
002	AG	Section ⇨ 12.3.1 étendue avec les numéros d'erreur de la nouvelle API.	14.03.2024

# 1 Responsabilité et garantie

Lors de l'acquisition d'une machine ou d'un équipement de travail (ci-après dénommé « machine »), les conditions générales de vente et de livraison de la société Reinhold Beck Maschinenbau GmbH s'appliquent systématiquement. Celles-ci sont mises à la disposition de l'acheteur ou de l'exploitant au plus tard au moment de la conclusion du contrat.



***IMPORTANT : Les droits de responsabilité et de garantie ne prennent effet qu'à partir du moment où la déclaration de remise signée par le revendeur et/ou le client final (voir ⇒ page 3 resp. 5) pour la machine livrée est parvenue à Reinhold Beck Maschinenbau GmbH sous forme écrite.***


Les droits de responsabilité et de garantie pour les dommages corporels et matériels sont généralement exclus s'ils sont imputables à une ou plusieurs des causes suivantes :

- Mise en service de la machine sans formation préalable à la machine par une personne autorisée et un spécialiste suffisamment formé et familiarisé avec le fonctionnement et les risques de la machine.
- Le raccordement électrique ainsi que les travaux de réparation et/ou de maintenance sur les composants électriques par du personnel qui ne dispose pas de la qualification correspondante.
- Raccordement ainsi que travaux de réparation et/ou d'entretien sur des composants hydrauliques ou pneumatiques par du personnel ne disposant pas de la qualification correspondante.
- Non-respect des consignes de la notice d'utilisation, en particulier du chapitre « Sécurité ».
- Utilisation non conforme ou fonctionnement dans un domaine d'application non autorisé.
- Montage, mise en service, utilisation et maintenance non conformes de la machine.
- Transformations ou modifications arbitraires de la machine ou d'un composant supplémentaire.
- Utilisation de la machine sans utiliser tous les dispositifs de protection disponibles pour l'opération.
- Surveillance et entretien insuffisants des composants de la machine et des dispositifs de protection.
- Poursuite de l'utilisation de la machine en cas de dysfonctionnements, de dommages ou de défauts.
- Traitement de matériaux qui ne correspondent pas au domaine d'utilisation de la machine.
- Réalisation d'opérations qui ne sont pas autorisées pour la machine livrée.
- Utilisation d'outils qui ne sont pas autorisés pour la machine livrée.
- Utilisation de la machine à l'extérieur ainsi que dans des environnements humides, mouillés ou présentant un risque d'explosion.
- Utilisation de la machine en dehors des températures ambiantes ou de l'humidité de l'air autorisées.
- Comportement gravement négligent lors de la manipulation ou de l'utilisation de la machine.
- Influence de corps étrangers, par ex. pierres, pièces métalliques, etc.
- Réparations effectuées de manière non conforme.
- Cas de catastrophe en cas de force majeure.

## 2 Introduction

Le présent document est destiné à la prise en main de la machine et à exploiter ses possibilités d'utilisation conforme de manière optimale. Il contient par ailleurs des indications importantes pour utiliser la machine de façon sûre, appropriée et rentable.

Le respect de ces consignes permet d'éviter les dangers, de réduire les coûts de réparation et les temps d'immobilisation et d'améliorer la fiabilité ainsi que la durée de vie de la machine. La notice d'utilisation a par ailleurs l'objectif de compléter les instructions dérivées des prescriptions nationales en matière de prévention des accidents ainsi que de protection de l'environnement.

	<p><b><i>Cette notice d'utilisation doit toujours être tenue à disposition sur le lieu d'utilisation de la machine. Elle doit être lue par toute personne chargée de travaux sur la machine, par exemple</i></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>lors des opérations, y compris le changement d'outils, le dépannage pendant l'exécution des travaux, la mise au rebut des déchets de production et l'entretien,</i></li> <li>• <i>lors de l'entretien (maintenance, contrôle technique, réparation)</i></li> <li>• <i>et/ou lors du transport.</i></li> </ul>
---	--

En plus de la notice d'utilisation et des règlements contractuels en vigueur dans le pays d'utilisation et au site d'exploitation concernant la prévention des accidents, les règlements techniques reconnus pour un travail en toute sécurité et selon les règles de l'art doivent également être considérés.

### 2.1 Mentions légales




Tous les contenus de ce mode d'emploi sont soumis aux droits d'utilisation et d'auteur de Beck Maschinenbau GmbH. Toute reproduction, modification, réutilisation et publication dans d'autres médias électroniques ou imprimés ainsi que leur publication sur Internet nécessitent l'accord écrit préalable de Reinhold Beck Maschinenbau GmbH.

### 2.2 Illustrations

Toutes les photos, illustrations et tous les graphiques contenus dans ce document sont simplement à des fins d'éclaircissement et d'une meilleure compréhension. Ils peuvent dans certaines circonstances différer de l'état actuel de la machine.

## 3 Symboles

### 3.1 Symboles en général

<b><i>Symbole</i></b>	<b><i>Signification</i></b>
	Signalise les passages de la notice d'utilisation auxquels vous devez accorder une attention particulière afin d'éviter tout dysfonctionnement ou détérioration de la machine.
	Renvois par des liens à des chapitres, des sections ou des illustrations au sein de ce de document.
	Renvoi à une référence sur un document séparé ou une source externe d'un fournisseur tiers.

### 3.2 Symboles dans les consignes de sécurité

Symbole	Consigne de sécurité
	Avertissement d'ordre général qui vous appelle à une plus grande attention ! <i>Le non-respect peut entraîner des blessures ou des dommages matériels.</i>
	Avertissement d'un possible danger porté par le charriot élévateur ! <i>Le non-respect peut entraîner des blessures mortelles.</i>
	Cet avertissement indique un risque potentiel lié à des charges suspendues ! <i>Le non-respect peut entraîner des blessures mortelles.</i>
	Ce symbole de sécurité indique un risque potentiel de chute ! <i>Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves.</i>
	Ce symbole de sécurité indique un risque potentiel de coupures ! <i>Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.</i>
	Indication d'obligation du port de gants de protection ! <i>Le non-respect de ces consignes peut entraîner des dommages corporels.</i>
	Indication d'obligation du port d'une protection auditive ! <i>Le non-respect de ces consignes peut entraîner des dommages corporels.</i>
	Indication d'obligation du port de lunettes de protection ! <i>Le non-respect de ces consignes peut entraîner des dommages corporels.</i>
	Indication d'obligation du port du masque de protection respiratoire ! <i>Le non-respect de ces consignes peut entraîner des troubles des voies respiratoires ou des dommages aux poumons.</i>
	Indication d'obligation du port de chaussures de sécurité ! <i>Le non-respect de ces consignes peut entraîner des dommages corporels.</i>
	Possible risque d'écrasement dangereux dans la zone des objets fixes ! <i>Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.</i>
	Avertissement d'un possible risque d'écrasement dangereux ! <i>Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.</i>
	Indication d'un danger possible dû à des pièces éjectées ! <i>Risque de dommages corporels potentiellement mortels et, le cas échéant, de dommages matériels supplémentaires.</i>
	Indication d'un risque de choc possible ! <i>Risque de dommages corporels potentiellement mortels et, le cas échéant, de dommages matériels supplémentaires.</i>
	Avertissement de possibles risques liés à la tension électrique ! <i>Le non-respect peut entraîner des blessures pouvant être mortelles et des dommages matériels.</i>
 	Danger d'incendie ! Ne pas fumer et ne pas allumer de flamme nue. <i>Risque de dommages corporels potentiellement mortels et, le cas échéant, de dommages matériels supplémentaires.</i>
	Accès interdit aux personnes non autorisées ! <i>Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.</i>
	Ce symbole de sécurité indique un risque potentiel de happement ! <i>Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.</i>

## 4 Généralités

Cette tronçonneuse sous table a été produite par Beck Maschinenbau GmbH selon l'état actuel de la technique et mise en circulation en tant que machine complète. Toutes les prescriptions légales et normatives ont été respectées.

Les quatre modèles sont conçus pour différents diamètres de lames de scie (350, 450, 500 et 600 mm). Outre un corps de machine solide composé d'éléments en acier soudés et robustes, la technique sophistiquée contribue à rendre le travail sûr et économique. L'entraînement pneumatique pour la course de la scie et la fixation automatique des pièces à usiner font partie des nombreux éléments fonctionnels standard.



Figure 1 : tronçonneuse sous table en action

Pour des processus de travail encore plus efficaces, les machines peuvent être combinées avec des convoyeurs à rouleaux et de mesure à commande manuelle ou électronique ainsi qu'avec des systèmes de butée de longueur issus du vaste portefeuille de produits de la société Reinhold Beck Maschinenbau GmbH. Ceux-ci sont disponibles en différents équipements et longueurs.



**Remarque importante : conformément à la réglementation CE, une table de travail supplémentaire (au choix avec ou sans roulettes) est nécessaire pour l'utilisation de la machine !**

### 4.1 Structure de la machine

- Le corps de la machine est fabriqué dans une construction soudée en acier esthétique et stable.
- L'agrégat de sciage est équipé de paliers robustes.
- La grande porte d'accès à large ouverture permet un changement rapide et facile de la lame de scie.
- La course de la scie est pneumatique et la vitesse de levage peut être réglée en continu.
- Le vérin de levage est en outre équipé d'un amortisseur de fin de course.
- Le déclenchement de la course de coupe pour la lame de scie circulaire s'effectue par une commande de sécurité bimanuelle.
- Avant chaque course de coupe, la pièce à usiner est tendue par le capot de protection pneumatique.
- La sécurité d'accès à la lame de scie circulaire émergée est assurée entre autres par une plaque de protection devant le plan de coupe. Une fois la coupe effectuée, la lame de scie replonge automatiquement dans sa position initiale sous la table de la machine.
- Dans la zone de la lame de scie, la table de machine est équipée de rails d'usure interchangeables.
- La commutation électrique se fait par un commutateur à came rotatif (pour les moteurs de 2,2 kW avec démarrage direct, pour les moteurs à partir de 3 kW avec démarrage étoile-triangle).

### 4.2 Équipement standard

- Interrupteur principal et bouton d'arrêt d'urgence
- Combinaison de boutons marche/arrêt
- Frein moteur automatique
- Raccord pneumatique avec vanne de régulation de pression et unité de maintenance
- Table de machine avec butée de pièce
- Serrage de la pièce pendant la coupe par un capot de protection appuyé pneumatiquement
- Vitesse de levage réglable en continu
- Plaque de protection protégeant l'accès à la lame de scie pendant la coupe
- Pieds réglables pour la mise à niveau de la machine
- Selon le modèle, deux ou trois raccords d'aspiration (nombre et  $\varnothing$  voir section  $\Rightarrow$  6.1)
- Jeu de clés de commande
- Version conforme à la norme CE

### 4.3 Accessoires spéciaux disponibles

La tronçonneuse sous table est préparée pour le montage ultérieur d'accessoires spéciaux issus du vaste programme de Reinhold Beck Maschinenbau GmbH.

- Lames de scie circulaire de taille adaptée à tous les modèles
- Deux étaux horizontaux avec appui pneumatique
- Capot de protection intégral pour toute la zone de coupe
- Dispositif laser pour une indication précise de la ligne de coupe
- Dispositif de pulvérisation (Micro Cooler) pour la découpe de l'aluminium
- Uniquement UTK 350 et UTK 450 : Machine de construction inclinée à 10°, pour un positionnement plus facile des pièces sur la butée de pièce
- Uniquement UTK 500 et UTK 600 : Alimentation et positionnement sans entrave des pièces à usiner grâce à une plaque de protection pouvant être levée et abaissée à commande pneumatique<sup>1</sup>
- Uniquement UTK 500 et UTK 600 : Course de coupe pneumatique avec cylindre de frein à huile (frein d'avance) - pour métal léger
- Convoyeurs à rouleaux et de mesure « EXAKT », à commande manuelle ou électronique, voir <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>

Les n° d'art. des accessoires spéciaux et des composants optionnels se trouvent au chapitre ⇒ 14.

Pour un équipement ultérieur de votre machine, vous pouvez demander une documentation sur les accessoires spéciaux souhaités. Adressez votre demande directement au fabricant de la machine en indiquant les données figurant sur la plaque signalétique de votre machine.

### 4.4 Groupe cible et connaissances préalables

La présente notice d'utilisation et de maintenance est destinée aux opérateurs et au personnel de maintenance de la machine. Les opérateurs doivent être déterminés par l'exploitant. Les opérateurs doivent remplir les conditions préalables suivantes :

- connaissances techniques de base (par exemple, diplôme de fin d'apprentissage de menuisier, serrurier, etc. ou/et pratique de l'utilisation de machines à bois)
- lecture et compréhension de la présente notice d'utilisation et de maintenance

Afin d'obtenir des connaissances nécessaires qui sont nécessaires pour la commande de cette machine, l'exploitant doit réaliser les mesures suivantes :

- une formation concernant le produit pour chaque opérateur (aussi du personnel externe éventuel)
- une formation de sécurité régulière

### 4.5 Formation du personnel

Tous les opérateurs de la machine doivent être formés de manière appropriée à l'utilisation et à l'entretien de la tronçonneuse sous table. La formation du personnel chargé de travailler sur la machine est de la responsabilité des supérieurs respectifs. La formation doit comprendre les éléments suivants :

- Règles générales relatives à l'utilisation de la machine, au bon fonctionnement, au réglage correct de la tronçonneuse sous table, aux butées de la pièce à usiner ainsi qu'à tous les dispositifs de sécurité et de protection.
- Manipulation correcte des pièces à usiner pendant le processus d'usinage.
- Le personnel doit être informé des dangers, des risques et des mesures de protection correspondantes.
- Le personnel doit être formé aux contrôles réguliers des dispositifs de protection.
- Le personnel doit être formé à l'utilisation des dispositifs de protection.
- Le personnel doit comprendre et respecter les règles de sécurité en vigueur.
- La formation doit également comprendre des instructions d'exploitation et des instructions sur la manipulation de substances dangereuses (poussière de bois, etc.) et d'autres dangers existants.

## 4.6 Exigences aux opérateurs

- Cette tronçonneuse sous table doit être utilisée exclusivement par un personnel formé qui a en outre lu ce manuel d'utilisation et d'entretien.
- Les contrôles, la maintenance, le nettoyage et les réparations ne doivent être réalisés que par du personnel technique qualifié ayant une formation spécifique sur le produit ainsi qu'une formation mécanique et/ou électrique.
- Du personnel qualifié doit être mandaté et tenu pour responsable pour la planification et le contrôle des travaux.
- L'âge minimum légal doit être respecté.
- Les règles nationales de protection du personnel doivent être respectées.

## 4.7 Consignes pour la prévention des accidents

Afin d'éviter les accidents lors de l'utilisation de la machine, il convient de respecter entre autres les points suivants :

- Empêchez les personnes non autorisées d'accéder à la tronçonneuse sous table.
- Tenez compte des consignes de la section ⇒ 5.4 « Zones dangereuses sur la tronçonneuse sous table ».
- Tenez les personnes étrangères éloignées des zones dangereuses et des endroits dangereux.
- Informez à plusieurs reprises les personnes étrangères présentes des risques résiduels existants (⇒ 5.1.9).
- Procédez à des formations et des instructions répétées pour les personnes devant se trouver à proximité d'une machine, qui doivent également être documentées.
- Les nouveaux employés doivent être formés en interne à l'utilisation de la machine.

## 4.8 Dispositions générales de sécurité


En général, les règles de sécurité et les obligations suivantes s'appliquent lors de l'utilisation de la tronçonneuse sous table :

- Une tronçonneuse sous table ne doit être utilisée que si elle est en parfait état et propre.
- Il est interdit d'enlever, de modifier, de ponter ou de contourner tout dispositif de protection, de sécurité ou de surveillance.
- Il est interdit de transformer ou de modifier la machine sans l'autorisation écrite du fabricant / fournisseur.
- Les dysfonctionnements ou les dommages doivent être immédiatement signalés à l'exploitant. Ceux-ci doivent être immédiatement éliminés et, le cas échéant, réparés.
- En cas de réparation, seules des pièces de rechange d'origine doivent être utilisées.
- Tous les dispositifs de protection, de sécurité et de surveillance doivent être régulièrement contrôlés et entretenus par l'exploitant.
- Seules des personnes instruites, formées ou qualifiées sont autorisées à travailler sur cette machine.
- Les travaux de maintenance doivent être effectués conformément aux instructions de maintenance et être documentés.
- Après un entretien ou une réparation, la machine ne peut être démarrée qu'avec tous les dispositifs de protection montés. Il convient de définir un responsable chargé de contrôler le montage correct des dispositifs de protection.
- L'utilisation d'une tronçonneuse sous table est soumise aux dispositions nationales respectives de protection des travailleurs\* ainsi qu'aux prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents.

## 5 Sécurité


### 5.1 Consignes de sécurité fondamentales

Les machines de traitement du bois peuvent être dangereuses en cas d'utilisation incorrecte. Tenez par conséquent compte des consignes de sécurité spécifiées dans ce chapitre et des dispositions légales en matière de prévention des accidents des associations professionnelles du travail du bois !

	<b><i>Le fabricant décline toute responsabilité pour des dommages ou des perturbations du service consécutives à un non-respect de la notice d'utilisation.</i></b>
---	---

La tronçonneuse sous table inclut tous les dispositifs de sécurité découlant des prescriptions, des normes, des règles de prévention des accidents et de l'état de la technique.

#### 5.1.1 Domaine d'application et utilisation conforme

	<b><i>La machine ne doit être utilisée que sur un sol plat et stabilisé avec une charge minimale de 1.000 kg/m<sup>2</sup>.</i></b>
---	---

	<b><i>Une utilisation non conforme peut entraîner une mise en danger de personnes et endommager la machine.</i></b>
---	---

Les quatre tronçonneuses sous table UTK 350, UTK 450, UTK 500, UTK 600 servent exclusivement au tronçonnage du bois massif et des matériaux à usiner semblables au bois.

Le tronçonnage du bois massif désigne **la coupe perpendiculaire au sens des fibres.**

	<b><i>L'usinage d'autres matériaux nécessite impérativement une concertation et un accord préalable du fabricant.</i></b>
---	---

Le raccordement de la machine à un système d'aspiration aux dimensions suffisantes et le respect des conditions d'exploitation, de maintenance et d'entretien définies dans la notice d'utilisation font également partie intégrante de l'utilisation conforme.

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme et interdite.

#### 5.1.2 Interdiction des abus


Les indications relatives à l'utilisation conforme mentionnées dans la section précédente doivent impérativement être respectées. Toute utilisation différente de la tronçonneuse sous table est considérée comme non conforme et interdite.

#### 5.1.3 Conditions environnementales

La machine ne convient pas à une exploitation en plein air ou dans les locaux exposés aux explosions.

- Altitude d'exploitation autorisée : max. 1000 m au-dessus du niveau de la mer
- Température ambiante admissible : +10 à +40 °C
- Humidité admissible de l'air : max. 90 %

#### 5.1.4 Modifications et transformations de la machine

	<b><i>Pour des raisons de sécurité, toute transformation ou modification arbitraire de la machine est interdite. Et en tel cas, la déclaration de conformité CE du fabricant perd sa validité ! Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages consécutifs. L'exploitant/l'utilisateur en assume alors l'entière responsabilité des risques.</i></b>
---	---



### 5.1.5 Sections admissibles des pièces à usiner

Le bois massif ne peut être usiné avec la tronçonneuse sous table que si les dimensions de la section du modèle UTK correspondant resp. le diamètre de la lame de scie correspondent aux plages suivantes :

#### UTK 350 :

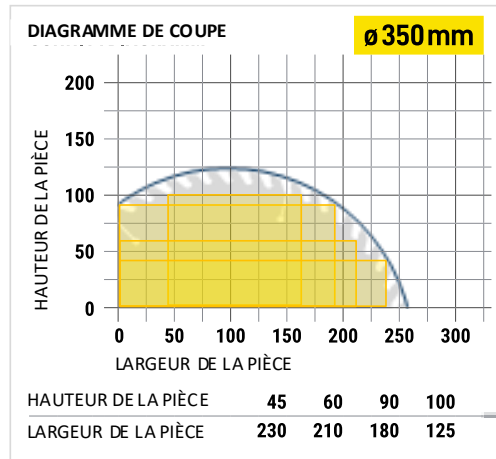


Figure 2 : sections admissibles UTK 350

#### UTK 450 :

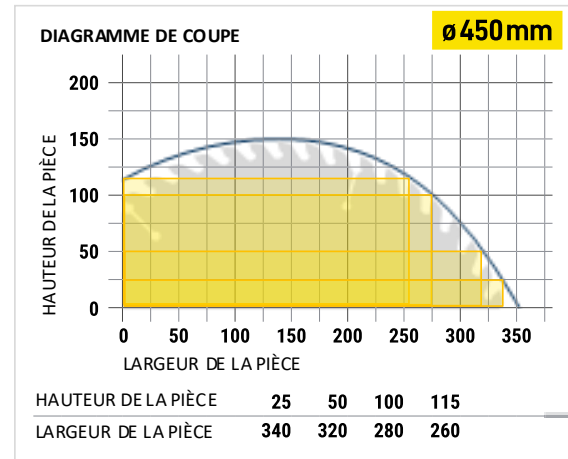
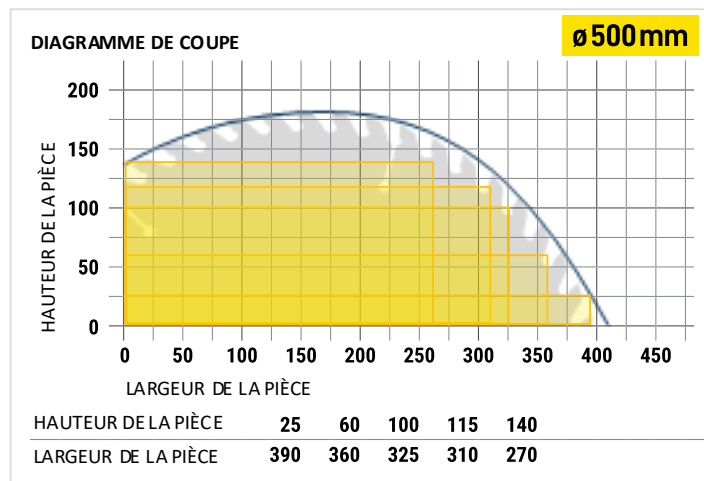


Figure 3 : sections admissibles UTK 450

#### UTK 500 :



**Note :** Toutes les données sont en millimètres.

Figure 4 : sections admissibles UTK 500

#### UTK 600 :

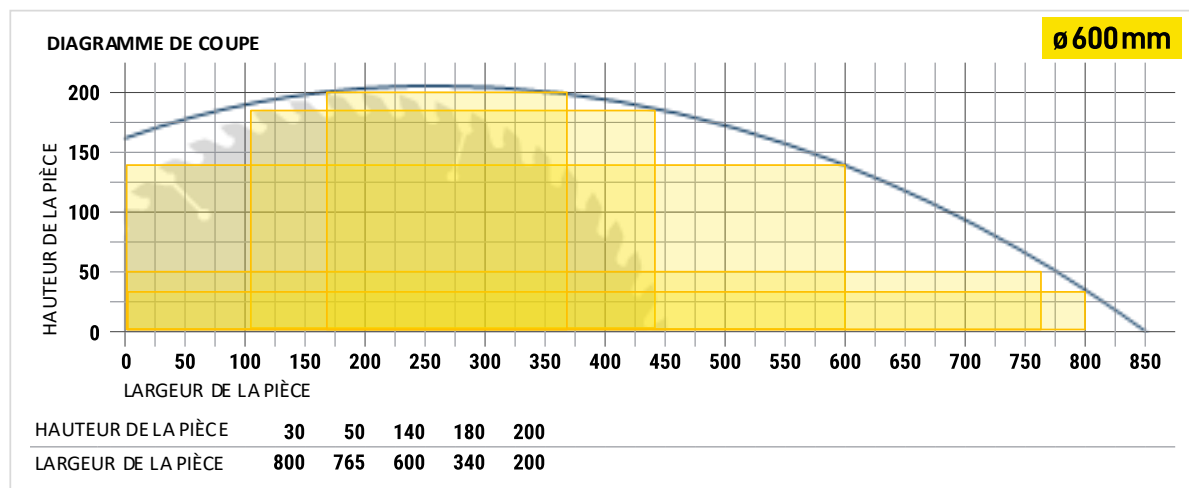



Figure 5 : sections admissibles UTK 600

### 5.1.6 Longueurs de pièces usinables

Seules peuvent être usinées des pièces qui peuvent être posées en toute sécurité sur la table de la machine pour être coupées à longueur et qui peuvent être positionnées sur la butée de pièce. En règle générale, la longueur de la pièce à usiner doit être choisie de manière à éviter tout basculement ou chute dangereux. C'est pourquoi le côté d'alimentation et/ou de réception doit être élargi avec une table de travail supplémentaire ou avec des convoyeurs à rouleaux ou de mesure.

 **Remarque importante : conformément à la réglementation CE, une table de travail supplémentaire (au choix avec ou sans roulettes) est nécessaire pour l'utilisation de la machine !**


Vous trouverez dans notre portefeuille de produits un grand nombre de convoyeurs à rouleaux et de convoyeurs de mesure à commande manuelle ou électronique, voir <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>.


### 5.1.7 Lames de scie circulaire utilisables


- L'usinage de la pièce doit être effectué avec des lames de scie circulaire à plaquettes en métal dur.
- L'aptitude à l'usinage perpendiculaire aux fibres est déterminante à cet égard.

Les lames de scie circulaire suivantes doivent être utilisées pour les quatre modèles de tronçonneuses sous table :

Modèle	UTK 350	UTK 450	UTK 500	UTK 600
Lame de scie circulaire	∅ 350 mm	∅ 450 mm	∅ 500 mm	∅ 600 mm

 **Il est interdit d'utiliser des lames de scie circulaire dont la vitesse de rotation maximale est inférieure à la vitesse de rotation de l'arbre de scie de la machine.**

 **Seules les lames de scie circulaire fabriquées conformément à la norme européenne EN 847-1 peuvent être utilisées.**

 **N'utilisez que des lames de scie circulaire bien affûtées et intactes. Une lame de scie circulaire défectueuse ou endommagée doit être remplacée immédiatement par une nouvelle.**

Vous trouverez les lames de scie circulaire adaptées à votre machine au chapitre ⇒ 14 « Options et accessoires ».










### 5.1.8 Exigences relatives au poste de travail

- La machine est conçue pour être utilisée par une seule personne.
- Les travaux de tronçonnage avec la tronçonneuse sous table doivent toujours être effectués depuis le poste de travail devant les éléments de commande resp. devant la commande de sécurité bimanuelle.
- Pour plus de détails sur les postes de travail, voir section ⇒ 8.6 « Exigences relatives au poste de travail ».

### 5.1.9 Risques résiduels

La machine a été construite selon l'état actuel de la technique et conformément aux règles techniques reconnues en matière de sécurité. Son utilisation peut toutefois comporter des dangers pour la vie et la santé de l'utilisateur ou de tiers ou endommager la machine ou d'autres biens matériels. Même en cas d'utilisation conforme et d'observation de toutes les normes de sécurité applicables, des risques résiduels suivants peuvent encore subsister en raison de la conception et de l'utilisation de la machine :


	La lecture de la notice d'utilisation et son application sont obligatoires pour les opérateurs.
	Prenez garde aux possibles risques d'écrasement : a) lors du transport de la machine par un charriot élévateur entre les fourches & la palette/machine b) lors du levage de la machine entre la machine/palette et le sol c) lors de la pose des composants entre la machine et les équipements fixes
	Veillez au risque d'écrasement potentiel lors du déplacement de l'installation (de la palette /du conteneur sur le sol) à l'aide d'un charriot de levage ou d'un pont roulant.
	Veillez à ce qu'aucun objet ne tombe du charriot de levage/de la grue. Ne laissez trainer aucun objet/outillage sur la machine.
	Il est strictement interdit de transporter des personnes avec la machine pendant une opération de levage (avec le charriot de levage ou le pont roulant). Il existe un risque de chute !
	L'accès à des personnes non habilitées à la zone de montage de la machine est interdit (responsabilité de l'exploitant).
	Veillez à de possibles risques de trébuchement et de dérapage sur le sol. Prévenez de possibles risques en maintenant le sol propre et libre de poussières, en plaçant des revêtements de sol antidérapants dans la zone de déplacement autour de la machine.
	Veillez au risque posé par la chute d'objets tels que des pièces d'usinage, des outils ou autres objets similaires. Par conséquent, porter des chaussures de sécurité, en particulier lors du transport et de la pose de la machine.
	La plaque de protection située du côté de l'utilisateur ne doit en aucun cas être retirée ! Il est strictement interdit de découper sans plaque de protection. Le port de lunettes de protection est obligatoire.
	Faites attention au danger de coupe existant sur la lame de scie circulaire. Ne mettez jamais les mains dans la lame de scie circulaire en mouvement ! Ne changez la lame de scie qu'avec des gants de protection.
	Prenez garde au risque de coupure par des copeaux et des échardes et ne jamais les retirer à la main de la zone de danger. Utiliser les auxiliaires adaptés, p. ex. pinceau ou balayette.
	Risque de coupure et de happement ! Ne pas nettoyer la lame de scie circulaire avec une brosse ou un grattoir tenu à la main lorsque la machine est en marche.
	Faites attention à un éventuel risque de happement par des pièces de machine ou des outils en mouvement, en particulier au niveau de la lame de scie circulaire. Des vêtements ou des cheveux peuvent être happés. Portez toujours des vêtements ajustés, resp. évitez les vêtements amples et portez le cas échéant un filet à cheveux. Le port de montres, de bijoux et d'écharpes est interdit sur la machine !
	Danger d'électrocution sur tous les composants sous tension ainsi que lors de travaux sur l'installation électrique ! Ceux-ci doivent être effectués exclusivement par du personnel qualifié !
	Danger d'électrocution ! Il est strictement interdit de ponter les dispositifs de sécurité (par ex. interrupteurs de sécurité, commande de sécurité bimanuelle etc.).
	Les équipements électriques et pneumatiques doivent être entretenus et nettoyés régulièrement.
	Faites attention au risque d'écrasement sur les guides de pièces et les pièces de machine en mouvement.
	Lors du serrage de la pièce à usiner avec le capot de protection pneumatique, faites attention au risque d'écrasement existant entre la pièce à usiner et le capot de protection pneumatique.
	Pendant l'usinage, faites attention au risque d'écrasement existant entre la pièce à usiner et les parties fixes de la machine.

	Veillez à ce qu'aucune personne non habilitée ne se tienne dans la zone de la machine.
	Prenez garde au risque de blessure porté par des éléments d'outil projetés dans l'air en cas de rupture d'outil. Portez ce pourquoi des lunettes de protection.
	Prenez garde au risque de blessure porté par des éléments d'outil projetés dans l'air en cas de rupture d'outil. Portez ce pourquoi des lunettes de protection.
	Veillez aux nuisances sonores accrues et portez une protection auditive.
	Faire attention à l'accroissement de la poussière. Utiliser des dispositifs d'aspiration et porter si nécessaire un masque antipoussière.
	Le bouton d'arrêt d'urgence doit toujours être librement accessible et ne doit pas être obstrué. Le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence doit être contrôlé quotidiennement (avant de travailler avec la machine).
	Tenez compte des dangers qui peuvent survenir lors du travail avec de l'air comprimé.
	Avertissement laser : la machine peut être équipée en option d'un laser de positionnement de la ligne de coupe. Regarder directement dans le faisceau laser entraîne de graves lésions oculaires !
	Risque d'incendie par des poussières de bois associées à une projection d'étincelles et/ou une flamme nue !

Faites particulièrement attention aux zones dangereuses mentionnées dans la section ⇒ 5.4.

### 5.1.10 Respecter les prescriptions de protection de l'environnement

Les prescriptions de protection de l'environnement qui sont en vigueur sur le site d'utilisation, les lois et les obligations de prévention des déchets et de recyclage et/ou mise au rebut approprié sont à respecter pour tous les travaux avec et sur la machine. Ceci concerne en particulier les travaux d'installation, de réparation et de maintenance avec des substances susceptibles de polluer les eaux (par ex. les huiles, les lubrifiants et les agents de refroidissement, les huiles hydrauliques et les détergents et les liquides qui contiennent des solvants). Ceux-ci ne doivent en aucun cas s'infiltrer dans le sol ou se déverser dans les canalisations.

	<p><b>Ne stockez et ne transportez les substances mentionnées ci-dessus que dans des récipients appropriés. Évitez des fuites des substances dangereuses en utilisant des récipients appropriés de collecte. Laissez l'élimination des substances mentionnées ci-dessus à une entreprise qualifiée d'élimination des déchets.</b></p>
---	---

### 5.1.11 Mesures d'organisation

- ⚠ La notice d'utilisation doit être conservée en permanence à portée de main sur le site d'utilisation de la machine.
- ⚠ En plus de la notice d'utilisation, observer et s'assurer du respect des réglementations légales généralement valables et des autres réglementations applicables en matière de prévention des accidents et de protection de l'environnement.
- ⚠ Compléter la notice d'utilisation avec les instructions pertinentes, y compris les obligations déclaratives et de surveillance pour la prise en compte des spécifications internes de l'exploitation, par exemple en ce qui concerne l'organisation du travail, le déroulement des travaux et le personnel employé.
- ⚠ Le personnel chargé d'intervenir sur la machine doit avoir lu la notice d'utilisation avant de commencer le travail, et en particulier le chapitre ⇒ 5 « Sécurité ». Pendant le travail, il est trop tard. Cela s'applique particulièrement aux personnes qui ne travaillent qu'occasionnellement sur la machine, par ex. pour l'équipement ou la maintenance.
- ⚠ Vérifiez les conditions de travail, conscient des impératifs de sécurité et des dangers en tenant compte de la notice d'emploi.
- ⚠ Les cheveux longs doivent être noués et retenus et les opérateurs ne doivent pas porter de vêtements amples ou des bijoux, y compris bagues. Il y a danger de blessures, par ex. si les personnes restent accrochées par des objets ou sont happées.

- ⚠ Respecter les indications de sécurité et de danger sur la machine et veiller à ce qu'elles soient toujours lisibles.
- ⚠ Lors de modifications liées à la sécurité de la machine ou de son comportement opérationnel, arrêtez immédiatement la machine et signalez le dérangement à l'autorité/personne compétentes.
- ⚠ Le cas échéant, utiliser les équipements de protection individuelle prescrits.
- ⚠ Ne faites aucune modification ou transformation de la machine qui pourrait entraver la sécurité de la machine sans autorisation du fabricant ! Cela vaut aussi pour l'installation et le réglage des dispositifs de sécurité et des vannes, ainsi que pour les travaux de soudure sur des parties porteuse.
- ⚠ Les spécifications des pièces de rechange doivent satisfaire aux exigences techniques définies par le fabricant. Avec les pièces de rechange d'origine, le respect des spécifications est toujours garanti.
- ⚠ Observer les mesures de signalisation et de lutte contre l'incendie. Communiquer les emplacements des extincteurs (classe d'incendie ABC). Ne pas utiliser d'eau !

### 5.1.12 Sélection et qualifications du personnel - obligations fondamentales




- ⚠ La construction et la commande de la machine sont prévues pour les droitiers.
- ⚠ La machine est prévue pour une utilisation par une seule personne. D'autres personnes dans le voisinage de la machine doivent respecter une distance de sécurité adéquate.
- ⚠ Les travaux avec et sur la machine ne doivent être effectués que par du personnel fiable.  
Observer l'âge légal minimum !
- ⚠ Uniquement employer des personnes formées ou instruites et clairement définir les compétences du personnel pour la commande, l'équipement, la maintenance et les réparations !
- ⚠ S'assurer que seul le personnel dûment mandaté ne travaille sur la machine !
- ⚠ Toute personne en cours de formation, d'apprentissage, d'initiation ou opérant dans le cadre d'un apprentissage général est uniquement autorisée à travailler sur la machine sous la supervision permanente d'une personne expérimentée.
- ⚠ Les travaux sur les dispositifs pneumatiques ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.
- ⚠ Les travaux sur les équipements électriques de la machine sont strictement réservés aux électriciens qualifiés et aux personnes dûment instruites sous la direction et la supervision d'un électricien qualifié, et cela conformément aux règles de l'électrotechnique.

## 5.2 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée de tous les dispositifs de sécurité nécessaires. Il s'agit notamment de:

- L'interrupteur principal (⇒ 10.1) peut être cadenassé pour empêcher toute mise en marche non autorisée lorsque la machine n'est pas utilisée ou pendant les travaux de réglage, d'entretien et de réparation.
- Pour l'arrêt en cas d'urgence ou de situation dangereuse, la tronçonneuse sous table dispose d'un bouton d'arrêt d'urgence sur le côté commande (⇒ 10.1).
- Dispositif de sécurité à pression : le capot de protection à commande pneumatique (⇒ 11.1) s'abaisse automatiquement pour tendre les pièces à usiner lors du déclenchement d'une coupe. Ainsi, la zone dangereuse située au-dessus de la lame de scie circulaire est efficacement recouverte pendant le sciage.
- La commande de sécurité bimanuelle (⇒ 10.3) montée du côté de l'opérateur pour le déclenchement de la coupe garantit que l'opérateur ne peut pas placer une main dans la zone dangereuse de la lame de scie circulaire pendant une coupe.
- Du côté de l'opérateur, la lame de scie circulaire et les zones dangereuses mentionnées dans la section ⇒ 5.4 sont protégées par une plaque de protection.
- Une alimentation en air comprimé suffisante est garantie par un circuit de sécurité interne et un voyant de contrôle bleu (⇒ 10.1). Dès que l'alimentation en air comprimé fait défaut ou est insuffisante, le voyant de contrôle bleu s'allume et l'entraînement de la lame de scie ne peut plus être démarré jusqu'à ce que l'alimentation en air comprimé soit rétablie et que l'erreur soit acquittée en appuyant sur le bouton bleu.
- Pour pouvoir ouvrir la porte d'accès à la lame de scie circulaire, il faut auparavant déverrouiller manuellement l'interrupteur de sécurité monté sur la porte d'accès (⇒ 10.6) à l'aide d'une vis moletée. Dès que l'interrupteur de sécurité est déverrouillé, la machine ne peut plus être démarrée.
- L'API de sécurité intégré garantit un comportement sûr de la machine et des composants existants en cas de pannes, d'irrégularités et d'interruptions non prévues. Celles-ci sont représentées par différentes séquences de clignotements à l'aide de la lampe de signalisation blanche du panneau de commande (⇒ 0).

### 5.3 Consignes de sécurité spécifiques à certaines phases d'exploitation

	<b>Les défauts et les dommages sur la machine doivent être signalés dès leur constatation.</b>
	<b>S'abstenir de tout mode opératoire susceptible de compromettre la sécurité !</b>
	<b>Il est impératif d'assurer un éclairage adéquat (min. 500 Lux) de la machine !</b>

#### 5.3.1 Avant de travailler

**Équipement de protection :** Porter un équipement de protection personnel (lunettes de protection, chaussures de sécurité, protection auditive, masque anti-poussière), des vêtements moulants et, le cas échéant, un filet à cheveux ! Enlever les montres, colliers et autres bijoux.



- **État de la machine :** N'utilisez la machine que si elle est en bon état de fonctionnement et conforme aux règles de sécurité. Avant de commencer à travailler sur la machine, vérifiez au moins une fois par équipe que la machine ne présente pas de dommages ou de défauts visibles de l'extérieur. Signalez immédiatement toute modification (y compris celle du comportement de l'entraînement) au service ou à la personne compétents. Le cas échéant, arrêtez immédiatement la machine et sécurisez-la contre toute remise en marche.
- **Aspiration :** Avant la première mise en service, la machine doit être raccordée à un système d'aspiration efficace. Pour cela, une vitesse d'écoulement d'au moins 20 m/s pour des copeaux secs et de 28 m/s pour des copeaux humides (18 % d'humidité ou plus) est nécessaire.
- **Support de pièce :** Avant de commencer à scier, nettoyez les surfaces d'appui des pièces de la table de la machine, de la butée de pièce ainsi que les surfaces d'appui des pièces des tables, des rouleaux ou des chemins de mesure utilisés en option. Retirez tous les objets et outils des surfaces d'appui.
- **Manutention des pièces :** Si la manipulation de la pièce par l'opérateur ou par des auxiliaires nécessite des gants de protection, ceux-ci doivent être fins et bien ajustés à la peau.
- **Outils :** N'utilisez qu'une lame de scie circulaire adaptée à l'opération et au matériau concernés.
- **État de l'outil :** Avant de commencer le travail, vérifiez l'état de la lame de scie circulaire. Utilisez uniquement des lames de scie circulaire bien affûtées et intactes. Une lame de scie endommagée ou défectueuse doit être remplacée immédiatement !
- **Insert de table :** Vérifiez également l'état de l'insert de table (⇒ 13.3), qui entoure la lame de scie circulaire. Remplacez immédiatement un insert de table défectueux, endommagé ou effiloché. Il en va de même si l'espace entre l'insert de table et la lame de scie est si grand que des copeaux et des saletés peuvent y pénétrer.
- **Plancher :** Le sol doit être plat, suffisamment antidérapant et exempt de déchets. Veillez à ce qu'il n'y ait pas de risque de trébucher sur le sol dans la zone de déplacement autour de la machine.
- **Éclairage :** Le poste de travail doit être suffisamment éclairé par l'éclairage local.
- **Changement de lame de scie :** Ne changer la lame de scie qu'avec des gants de protection.
- **Déchets :** Prévoir un récipient pour les déchets.

### 5.3.2 Exploitation normale

- ⚠ **Dispositifs de protection** : prendre des mesures pour que la machine ne puisse fonctionner que dans des conditions de sécurité et dans un état de fonctionnement impeccable. Uniquement exploiter la machine après s'être assuré que tous les dispositifs de protection et de sécurité tels que
  - les dispositifs de protection amovibles,
  - le dispositif d'arrêt d'urgence,
  - le dispositif d'isolation sonore,
  - le système d'aspiration,sont installés et opérationnels.  
Lors du travail, il faut toujours utiliser tous les dispositifs de protection disponibles.
- ⚠ **Pièce à usiner** : examiner la pièce à usiner avant le déroulement du travail afin de s'assurer de l'absence
  - d'inclusions étrangères,
  - de nœuds,
  - de gauchissements (torsions)et d'autres irrégularités.
- ⚠ **Opération de sciage** : Ne pas commencer à scier avant que la lame de scie n'ait atteint sa vitesse de rotation maximale.
- ⚠ **Alimentation en pièces** : L'alimentation des pièces peut se faire manuellement ou à l'aide d'un système de positionnement par butée de longueur. Veillez à ce que les pièces à usiner soient bien supportées lorsqu'elles sont longues. Pour les pièces qui, en raison de leurs dimensions, ne peuvent pas reposer de manière sûre sur les surfaces d'appui du côté de l'alimentation et de la réception, il faut utiliser des extensions de table correspondantes (par exemple des rails de mesure ou des rouleaux). Cela permet d'éviter efficacement tout basculement ou chute dangereux. Ne travaillez pas sur des pièces informes qui ne peuvent pas être posées de manière sûre sur la table de la machine en raison de leur état de surface !
- ⚠ **Butée de pièce** : Pour éviter les rebonds de la pièce et les risques qui en découlent, poussez toujours la pièce à usiner complètement contre la butée de pièce à usiner, de sorte qu'elle soit bien en contact avec la plaque de butée. Cela permet en outre d'éviter les coupes obliques et/ou les résultats de coupe imprécis.
- ⚠ **Cote de coupe** : Réglez manuellement la dimension de coupe souhaitée à l'aide d'un instrument de mesure approprié ou d'un système de positionnement de la butée de longueur (manuel ou électronique).
- ⚠ **Serrer la pièce à usiner** : Lors du déclenchement de la coupe par le biais de la commande bimanuelle, la pièce à usiner est automatiquement enserrée par le haut contre la table de la machine via le capot de protection pneumatique. Ne pas serrer de pièces informes qui, en raison de leur état de surface, ne peuvent pas être serrées de manière sûre par le capot de protection pneumatique !
- ⚠ **Serrer la pièce à l'horizontale** : Avec le dispositif de serrage horizontal à actionnement pneumatique disponible en option, les pièces à usiner peuvent également être serrées horizontalement contre la butée de pièce.
- ⚠ **Zone de sciage pendant l'utilisation** : N'essayez jamais d'enlever des éclats, des copeaux ou des pièces de la zone de sciage lorsque la machine est en marche ! N'enlevez jamais les éclats et les copeaux à la main !
- ⚠ **Commande de sécurité bimanuelle** : Le déclenchement d'une course de coupe ne peut être effectué que par une seule personne et uniquement via la commande bimanuelle.
- ⚠ **Personnel auxiliaire** : Si d'autres personnes sont appelées à intervenir, par exemple pour amener des pièces non usinées via un convoyeur à rouleaux ou un convoyeur de mesure optionnel ou pour retirer des pièces usinées finies, elles ne doivent se trouver qu'aux positions de travail « Assistant » (voir ⇨ Figure 15) et pas à proximité immédiate de la tronçonneuse sous table.
- ⚠ **Temps de freinage après l'arrêt** : La tronçonneuse sous table est équipée d'un frein moteur mécanique. Si le frein ne freine plus dans le temps de freinage prescrit (dans les 10 secondes), il faut le réajuster (voir section ⇨ 13.6). Le cas échéant, il convient d'informer le service clientèle.
- ⚠ **Interruptions de travail** : Éteignez la tronçonneuse sous table même en cas de courtes interruptions de travail ! Ne laissez jamais la machine continuer à fonctionner sans surveillance ! En cas d'interruptions plus longues, procédez comme décrit au point suivant « Quitter la machine ».
- ⚠ **Quitter la machine** : Avant de quitter la machine, couper l'interrupteur principal et attendre l'arrêt complet. Verrouiller l'interrupteur principal ! Ne jamais laisser la machine sans surveillance et en état non sécurisé.

### 5.3.3 Travaux spéciaux dans le cadre des activités de maintenance ainsi que du dépannage durant le déroulement du travail

- ⚠ Suivez les procédures indiquées au chapitre ⇨ 13 « Maintenance et inspection » !
- ⚠ Ces activités, ainsi que tous les autres travaux de remise en état, ne doivent être effectués que par du personnel qualifié !
- ⚠ Durant tous les travaux inhérents à l'exploitation, à l'adaptation de la production, au rééquipement, au réglage de la machine et de ses dispositifs de sécurité, à l'entretien et aux réparations, réaliser les opérations de mise en marche et à l'arrêt conformément à la notice d'utilisation et aux instructions relatives aux travaux d'entretien !
- ⚠ Durant les travaux de maintenance et de réparation, sécuriser la machine afin d'éviter toute remise en marche accidentelle.
  - **Verrouiller l'interrupteur principal à l'aide d'un cadenas !**
- ⚠ Durant les travaux de maintenance et d'entretien, toujours resserrer à fond les raccords vissés desserrés !
- ⚠ Si le démontage de dispositifs de sécurité s'avère indispensable durant l'équipement, la maintenance ou les réparations, ces dispositifs doivent immédiatement être remontés et contrôlés après la fin des travaux de maintenance et de réparation !
- ⚠ Veillez à une élimination sûre et respectueuse de l'environnement des matières consommables et auxiliaires (p. ex. huiles) ainsi que des pièces de rechange (composants électroniques). Voir chapitre ⇨ 15 « Démontage et mise au rebut ».



## 5.4 Zones dangereuses sur la tronçonneuse sous table

Différents dangers peuvent survenir sur une tronçonneuse sous table. Il convient d'accorder une attention particulière aux zones dangereuses mentionnées dans cette section. Il existe ici un potentiel de danger aigu allant des blessures légères et graves jusqu'à la mort !

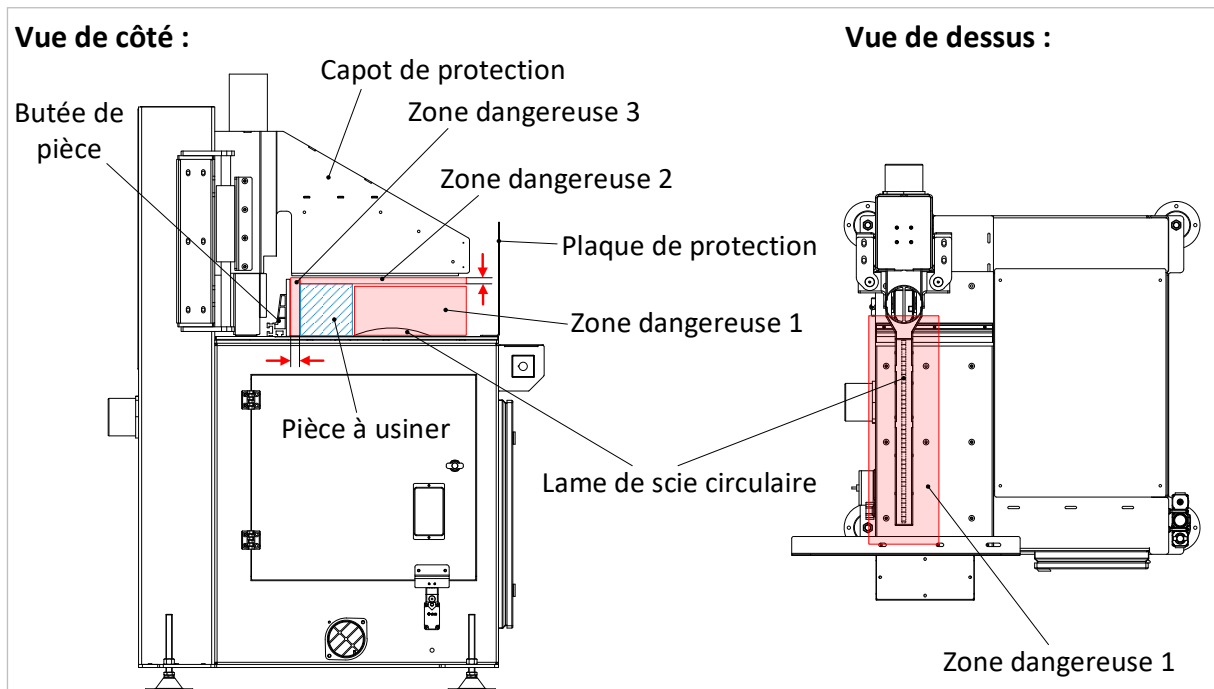






Figure 6 : zones dangereuses sur la tronçonneuse sous table

<p><b>Zone dangereuse 1</b></p> 	<p>→ <b>Risque de coupe et de happement lorsque la lame de scie est en mouvement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Risque aigu de coupure et de happement 120 mm autour de la lame de scie</li> <li>• Ne jamais mettre les mains dans cette zone lorsque la machine est en marche!</li> <li>• La plaque de protection doit toujours être montée et ne doit jamais être retirée !</li> <li>• Les montres, les bijoux, les écharpes, les vêtements amples et les cheveux détachés sont interdits!</li> <li>• Ne changer la lame de scie qu'avec des gants de protection.</li> </ul>
<p><b>Zone dangereuse 2</b></p> 	<p>→ <b>Risque d'écrasement entre le capot de protection et la pièce à usiner</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Risque aigu d'écrasement lors du serrage avec le capot de protection pneumatique.</li> <li>• Ne jamais mettre les mains dans cette zone lors du serrage de la pièce !</li> </ul>
<p><b>Zone dangereuse 3</b></p> 	<p>→ <b>Risque d'écrasement entre la pièce et la butée</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Risque d'écrasement lors de la mise en place de pièces contre la butée de pièce.</li> <li>• Gardez les mains hors de cette zone lorsque vous mettez la pièce en place !</li> <li>• Un risque d'écrasement encore plus aigu existe notamment en cas d'utilisation d'un dispositif de serrage horizontal à actionnement pneumatique (disponible en option).</li> <li>• Ne jamais mettre les mains dans cette zone lors du serrage de la pièce !</li> </ul>

### Autres zones dangereuses :


<p><b>Lärm und Staub</b></p> 	<p>→ <b>Autour de la machine en raison du bruit et de la poussière générés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Faites attention à l'augmentation du bruit et portez des protections auditives.</li> <li>• Faites attention à la production accrue de poussière et utilisez généralement un dispositif d'aspiration. Le cas échéant, portez un masque anti-poussière.</li> </ul>
--	--

Veillez tenir compte de tous les autres risques possibles dans la section ⇒ 5.1.9 « Risques résiduels ».

## 6 Données de la machine

### 6.1 Caractéristiques techniques

Modèle	UTK 350	UTK 450	UTK 500	UTK 600
Hauteur de coupe maximale	100 mm	115 mm	140 mm	200 mm
Largeur de coupe maximale	230 mm	340 mm	390 mm	800 mm
Lame de scie circulaire	Ø 350 mm	Ø 450 mm	Ø 500 mm	Ø 600 mm
Alésage de la lame de scie	Ø 30 mm	Ø 30 mm	Ø 30 mm	Ø 35 mm
Moteur de la scie (standard)	2,2 kW / 3 CV	3 kW / 4 CV	5,5 kW / 7,5 CV	7,5 kW / 10 CV
Vitesse de rotation	3800 Tr/min	2900 Tr/min	2800 Tr/min	2800 Tr/min
Vitesse de levage	13 - 375 mm/s (réglable en continu)			
Consommation d'air par cycle	env. 5 L	env. 8 L	env. 8 L	env. 20 L
Pression de service	7 - 8 bar	7 - 8 bar	7 - 8 bar	7 - 8 bar
Raccords d'aspiration [Ø in mm]	2 x 100	1 x 100 + 1 x 120	3 x 100	1 x 100 + 2 x 120
Raccord total recommandé	Ø 140 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm	Ø 200 mm
Débit minimal à 20 m/s	1.110 m <sup>3</sup> /h	1.440 m <sup>3</sup> /h	1.440 m <sup>3</sup> /h	2.260 m <sup>3</sup> /h
Vitesse de l'air au raccord	min. 20 m/s			
Dépression au raccord	env. 1.200 Pa à 20 m/s			
Tension électrique	400 V / 50 Hz / 3 phases			
Câble d'alimentation recommandé	Type H07RN F (pour plus de détails, voir la section ⇨ 8.7.1)			
Poids	env. 200 kg	env. 250 kg	env. 400 kg	env. 520 kg
Dimensions	voir chapitre ⇨ 7 « Dimensions »			



R. Beck Maschinenbau GmbH  
Im Grund 23  
D-72505 Krauchenwies  
☎ +49(0)7576 962978-0  
[www.beck-maschinenbau.de](http://www.beck-maschinenbau.de)

**Tronçonneuse sous table** ©

Baureihe line	
Typ type	UTK
Maschinen-Nr. machine no.	
Baujahr year of construction	202
Bemessungsspannung U = nominal voltage U =	V
Frequenz/Phasenzahl frequency/phases	Hz / 3
Stromart kind of current	AC
Vollaststrom I = operating current I =	A
Überstromschutz, extern excess current protection, external	A

#### Fabricant :

**Reinhold Beck Maschinenbau GmbH**  
Im Grund 23  
72505 Krauchenwies (Allemagne)  
Telefon : +49 (0) 7576 / 962 978 - 0  
Telefax : +49 (0) 7576 / 962 978 - 90  
Email : [info@beck-maschinenbau.de](mailto:info@beck-maschinenbau.de)

#### Correspondance en cas de service après-vente

En cas de problèmes techniques, veuillez-vous adresser à votre revendeur ou au service après-vente du fabricant. Dans la correspondance ou lors d'un appel téléphonique concernant la machine achetée, veuillez préparer les données suivantes :

- numéro du fabricant de la machine
- voltage et fréquence
- année de construction de la machine
- description détaillée de la panne
- description détaillée du type de traitement
- durée de fonctionnement de la machine en heures de travail
- en cas de questions sur l'installation électrique, les indications figurant sur la plaque signalétique de la machine sont nécessaires en complément.

Figure 7 : plaque signalétique

## 6.2 Niveau des émissions

### 6.2.1 Informations à propos du bruit

Les valeurs indiquées correspondent au niveau des émissions et ne constituent pas forcément des valeurs sûres pour le poste de travail. Bien qu'il existe une interaction entre les niveaux d'émissions et les niveaux d'immissions, ils ne permettent pas de déterminer en toute sécurité si des mesures de précaution sont nécessaires.

Les facteurs, qui peuvent influencer le niveau actuel d'immissions sur le poste de travail, comprennent la particularité de l'espace de travail, les autres sources de bruit, p. ex. le nombre de machines et les autres opérations aux alentours. Les valeurs admissibles sur le poste de travail peuvent varier d'un pays à l'autre.

Ces informations doivent toutefois permettre à l'utilisateur de mieux évaluer les dangers et risques auxquels il est exposé.

### 6.2.2 Valeurs des émissions sonores

Les valeurs de mesure indiquées ont été déterminées selon la norme européenne **EN 1807-1** spécifique aux machines. La norme **DIN EN ISO 3746** a été appliquée pour déterminer les niveaux de puissance acoustique.


<b>Niveau de puissance acoustique UTK 600</b>	
Au ralenti :	98 dB(A)
Exploitation :	104 dB(A)

La norme **DIN EN ISO 11202** a été utilisée pour déterminer les valeurs d'émission liées au poste de travail.

<b>Valeurs d'émission par poste de travail UTK 600</b>	
Au ralenti :	83 dB(A)
Exploitation :	89 dB(A)

**Remarque :** le complément du **CEN TC 142** aux normes susmentionnées a été utilisé tant pour les niveaux de puissance acoustique que pour les valeurs d'émission liées au poste de travail.


**La majoration d'incertitude K = 4 dB(A)**

	<p><b><i>Si les valeurs des émissions sonores liées au poste de travail dépassent la machine 85 dB(A), une protection acoustique adaptée doit être mise à disposition du personnel ! Ces protections auditives doivent être portées par tous les employés travaillant dans la zone de bruit lors du sciage.</i></b></p>
---	---

### 6.2.3 Valeurs d'émission de poussière

Si la tronçonneuse sous table est raccordée, conformément à l'utilisation prévue, à une aspiration suffisamment puissante (vitesse minimale de l'air de 20 m/s dans le tuyau de raccordement global), on peut partir du principe que la valeur de 2 mg/m<sup>3</sup> de poussière de bois est durablement respectée aux postes de travail.

Pour assurer que les copeaux et la poussière aspirés au point d'émission soient transportés vers le système de collecte, la vitesse d'acheminement de l'air aspiré doit être de 20 m/s avec des copeaux secs et 28 m/s avec des copeaux humides (humidité de 18 % ou plus).

	<p><b><i>La chute de pression à chaque point d'aspiration ne doit pas dépasser 1500 Pa, sinon cela pourrait signifier que la machine n'est pas compatible avec l'installation d'aspiration.</i></b></p>
---	---

## 7 Dimensions

### 7.1 UTK 350

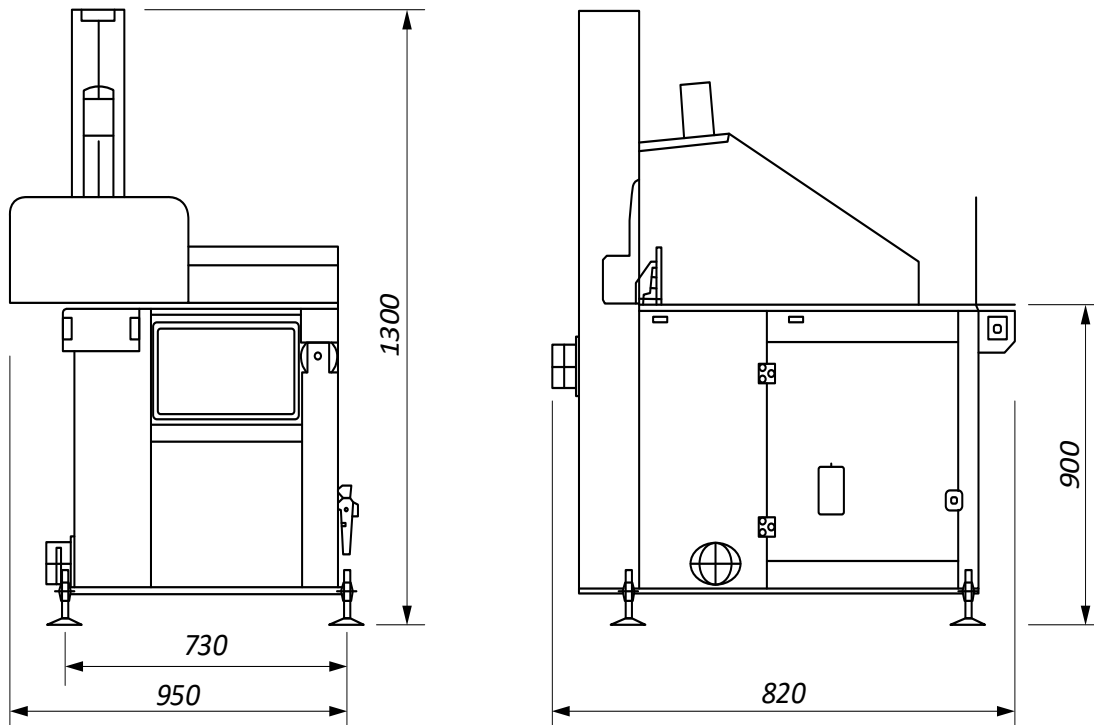


Figure 8 : dimensions UTK 350

*Sous réserve de modifications de la construction et des dimensions !*

### 7.2 UTK 450

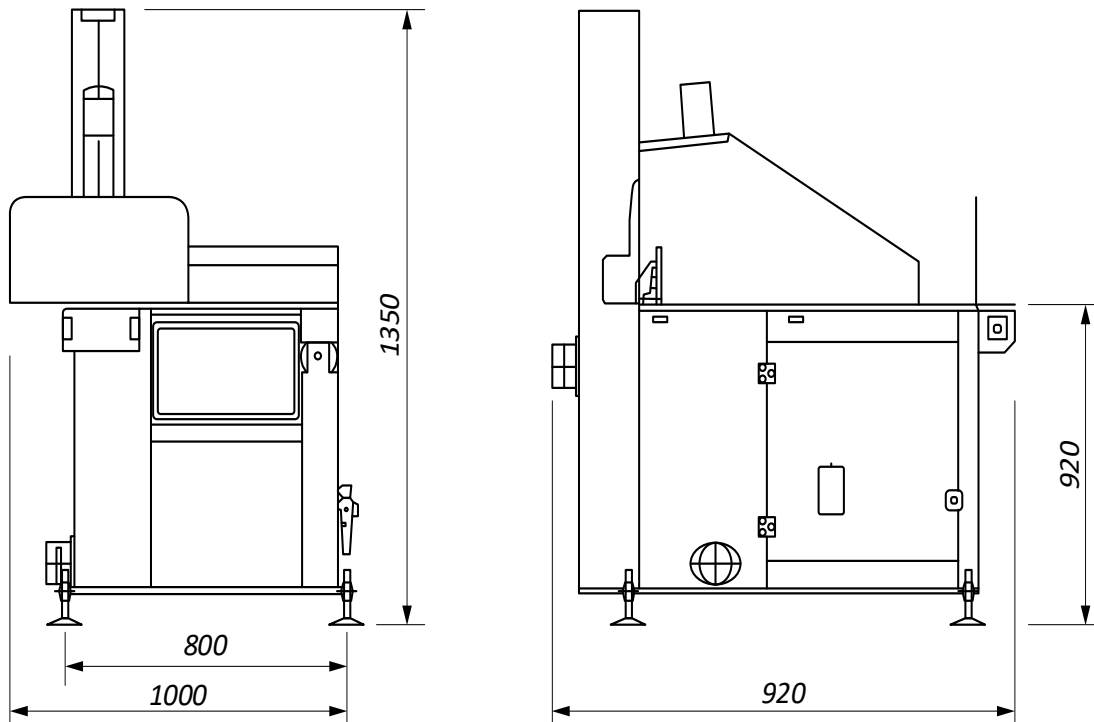


Figure 9 : dimensions UTK 450

*Sous réserve de modifications de la construction et des dimensions !*

### 7.3 UTK 500

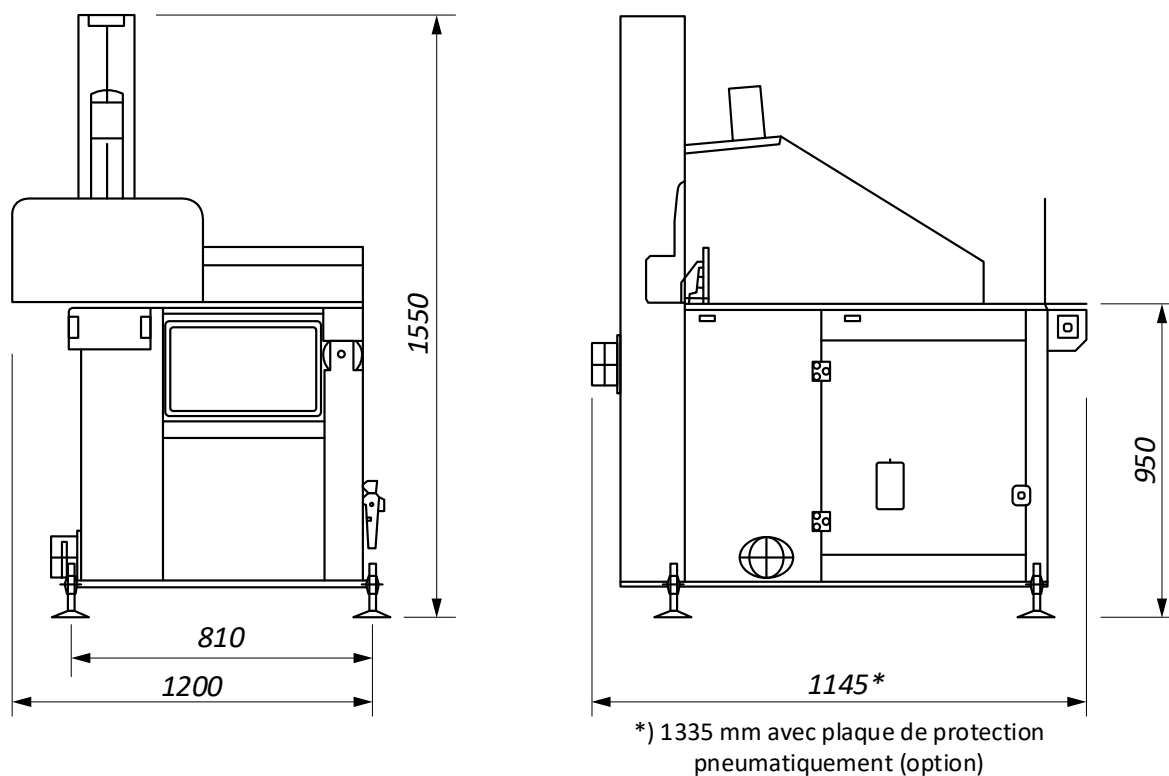


Figure 10 : dimensions UTK 500

*Sous réserve de modifications de la construction et des dimensions !*

### 7.4 UTK 600

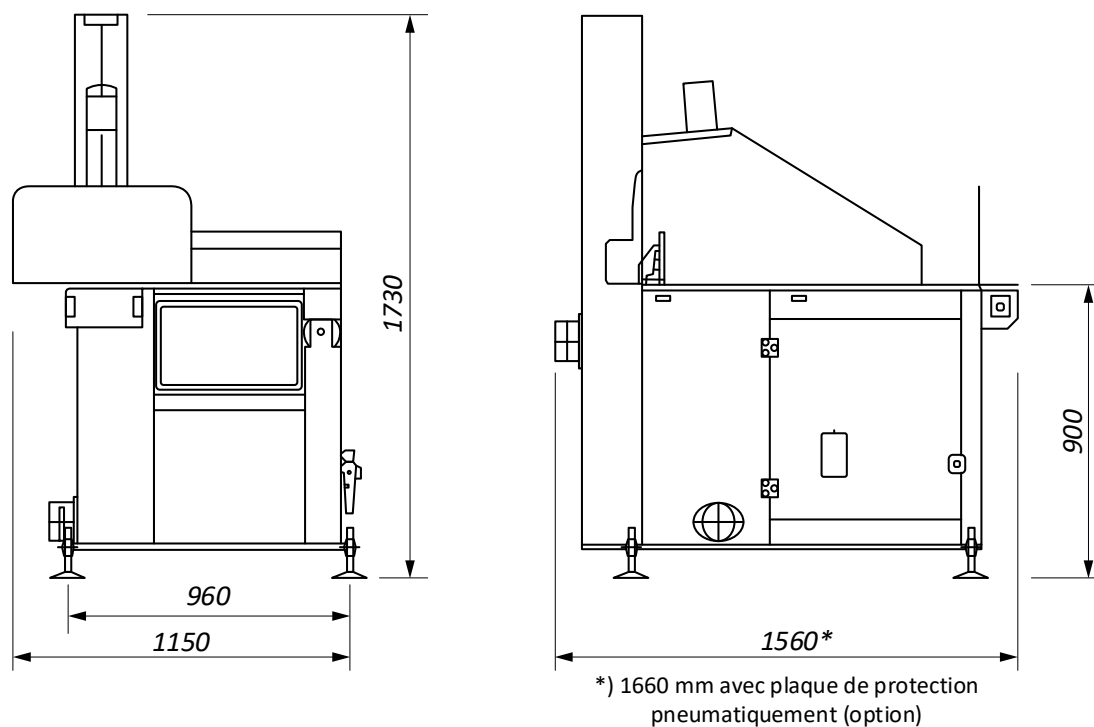


Figure 11 : dimensions UTK 600

*Sous réserve de modifications de la construction et des dimensions !*


## 8 Installation et raccordements

### 8.1 Réception

S'assurer de l'exhaustivité de la livraison et de l'absence d'avaries de transport. En présence d'avaries de transport, veuillez conserver l'emballage et immédiatement informer le transporteur et le fabricant ! Toute réclamation ultérieure sera rejetée.

### 8.2 Transport vers le lieu d'installation

Transporter l'unité de transport jusqu'au lieu d'installation de la tronçonneuse sous table. Une fondation spécialement conçue n'est pas nécessaire. La surface d'installation doit avoir une capacité de charge correspondant au poids de la machine. Pour connaître le poids de la machine, reportez-vous à la section ⇒ 6.1.

	<p><b>La longueur des fourches du chariot élévateur / transpalette doit être d'au moins 1,20 m !</b></p>
---	--


	<p><b>Danger de mort lors de l'utilisation d'un chariot élévateur ! Gardez une distance suffisante avec le chariot élévateur et faites attention à sa vitesse. Les véhicules équipés d'un moteur à combustion produisent en outre des gaz d'échappement toxiques. Portez un masque de protection respiratoire si nécessaire.</b></p>
---	--



Figure 12 : transport sur palette

- La tronçonneuse sous table est livrée debout sur une palette de transport et est vissée au sol de la palette de transport par les quatre pieds. Le centre de gravité de la machine se situe approximativement au milieu de la palette.
- Passez un chariot élévateur entre les bois de la palette et soulevez la palette de quelques centimètres seulement (alimentation des fourches du chariot élévateur voir ⇒ Figure 12).
- Déplacez maintenant la machine à proximité immédiate du lieu d'installation.

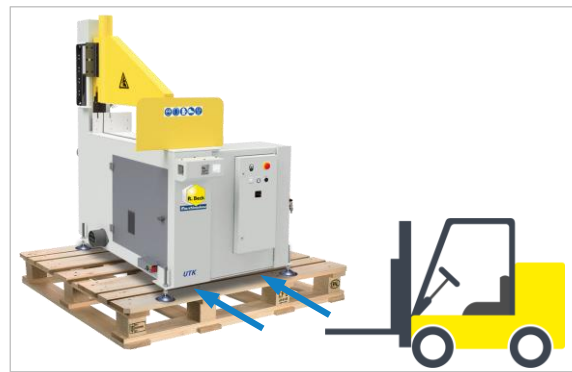





Figure 13 : soulever de la palette

- Démontez toutes les fixations de transport à vis de la machine de la palette de transport.
- Ensuite, passer sous la machine par l'avant avec le chariot élévateur à fourche (⇒ Figure 13) et la soulever de quelques centimètres seulement.
- Ensuite, soulever délicatement la machine de la palette et la déposer.
- Passer ensuite sous la machine avec un chariot élévateur à fourche, la soulever de quelques centimètres seulement et la conduire à son emplacement définitif. Pour plus de détails, voir ⇒ 8.3.

	<p><b>Veillez à ce que le transport se fasse en toute sécurité et tenez compte du risque de basculement existant en raison du centre de gravité relativement élevé de l'unité de transport sur la palette !</b></p>
---	---

	<p><b>La capacité de charge du chariot élévateur / transpalette doit être adaptée au poids de la machine.</b></p>
---	---

	<p><b>Faites attention aux <u>risques d'écrasement</u> lors de la dépose de la machine (de la palette sur le sol) à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un pont roulant. Faites particulièrement attention à vos mains et à vos pieds et portez des <u>chaussures de sécurité</u> et des <u>gants de protection</u> à titre préventif.</b></p>
---	---

### 8.3 Installation de la machine

Assurez-vous que l'espace disponible autour de la machine est suffisant. Afin que les travaux de maintenance, de réparation, d'inspection et de nettoyage puissent également être effectués sans obstacles, il faut laisser un espace libre d'au moins 1,0 m sur les quatre côtés de la machine (y compris les extensions de table resp. les convoyeurs à rouleaux ou les convoyeurs de mesure) lors de l'installation. L'espace effectif nécessaire dépend en outre de la longueur maximale des pièces à usiner.

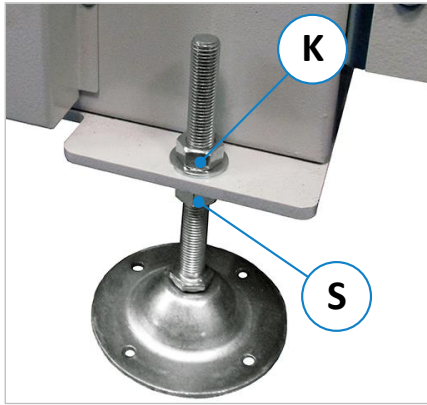






Figure 14 : pieds réglables en hauteur

- Une fondation n'est pas nécessaire. Pour un fonctionnement sûr de la machine, le sol du lieu d'installation doit avoir une capacité de charge d'au moins 1000 kg/m<sup>2</sup>.
- Les parties nues de la machine sont graissées pour les protéger de la corrosion. Dégraisser soigneusement les pièces protégées contre la rouille avec du pétrole ou de l'essence de lavage.
- Après l'installation, la machine doit être mise à niveau à l'aide des quatre pieds réglables en hauteur et d'un niveau à bulle.
- Pour ce faire, débloquez les contre-écrous (K) et réglez la hauteur à l'aide des écrous de réglage (S), voir figure ⇨ Figure 14.
- Les plaques de base sont munies de trous de montage permettant de les fixer au sol à l'aide de chevilles pour charges lourdes.

**Remarque :** Les chemins de mesure resp. de roulement supplémentaires doivent être adaptés au niveau de la table de machine. Alignez-les également correctement par rapport à la hauteur de la table de la machine à l'aide d'un niveau à bulle de la machine.

	<p><b>La machine doit absolument être à l'horizontale ! Vérifiez avec un niveau à bulle !</b></p>
	<p><b>Mettez l'emballage au rebut de manière respectueuse de l'environnement !</b></p>
	<p><b>Pour le nettoyage, n'employez pas de diluant pour laque cellulosique. Vous risqueriez d'endommager les surfaces vernies de la machine.</b></p>
	<p><b>Danger d'incendie ! Ne pas fumer et ne pas allumer de flamme nue.</b></p>

### 8.4 Stockage intermédiaire

Si la machine n'est immédiatement mise en service après la livraison, elle doit être stockée avec le plus grand soin à un emplacement protégé. Recouvrir la machine en veillant à éviter toute infiltration de poussière ou d'humidité.

Les parties à nu et non traitées en surface, telles que la table de rabotage sont pourvues d'une couche de préservation. Contrôler de temps à autre l'efficacité de cette protection et la renouveler le cas échéant.

Conditions ambiantes de stockage : Plage de température : 5° C à +40° C | Humidité relative : 90 % max.

## 8.5 Arrimage dans un véhicule de transport

Pour un transport ultérieur dans un véhicule de transport, la machine doit être vissée (comme à la livraison) dans les règles de l'art sur les trous du socle, en position verticale sur une palette, et fixée avec au moins deux sangles d'arrimage sur le plancher de la surface de chargement du véhicule. Les pièces détachées et mobiles doivent être emballées séparément (par exemple dans un carton) et arrimées avec la palette ou sur une palette séparée.



- ***Une sangle d'arrimage séparée doit être utilisée pour chacun des points d'arrimage.***
- ***La machine ne doit pas être transportée en position couchée !***
- ***La palette doit en outre être sécurisée pour éviter qu'elle ne glisse dans le véhicule !***
- ***Sécuriser en outre la machine avec des moyens appropriés pour éviter qu'elle ne se renverse !***

### **Le chargeur respectif est responsable d'un chargement en sécurité !**

Veillez considérer les points suivants pour l'arrimage dans le véhicule de transport :

- La surface de chargement du véhicule de transport doit être propre et sèche.
- Les sangles d'arrimage utilisées doivent être adaptées au poids total de la machine (voir ⇒ 6.1).
- Le transport s'effectue comme suit : dans ce cas, la palette de la machine est bloquée par une application de force vers le bas. Le chargement est tellement pressé sur la surface de chargement que celui-ci ne peut plus glisser. Lors d'un blocage par la force, l'outil de serrage doit afficher une grande valeur STF, par exemple comme les cliquets à levier.
- Des tapis antidérapants doivent en complément être employés, ce qui accroît une nouvelle fois la sécurité.
- L'angle d'arrimage idéal ( $\alpha$ ) pour l'arrimage bas est de 83° à 90°. Les sangles d'arrimage doivent ce pour quoi presque tirer vers le bas à la verticale. Une réduction de l'angle conduit à une réduction de la force de pré-tension de l'engin d'arrimage.
- Lors du transport, respecter le poids total autorisé du véhicule de transport.
- Veillez au respect de la charge max. autorisée par essieu du véhicule de transport. La charge doit être répartie de manière équivalente sur tous les essieux du véhicule.



## 8.6 Exigences relatives au poste de travail

L'encombrement effectif dépend des dimensions extérieures de la machine (voir chapitre ⇒ 6.2.3) et des dimensions des pièces à usiner. En règle générale, prévoyez suffisamment de place autour de la machine et calculez également l'espace nécessaire pour les travaux de réglage, le personnel de service et auxiliaire ainsi que pour l'alimentation et l'évacuation des pièces longues.

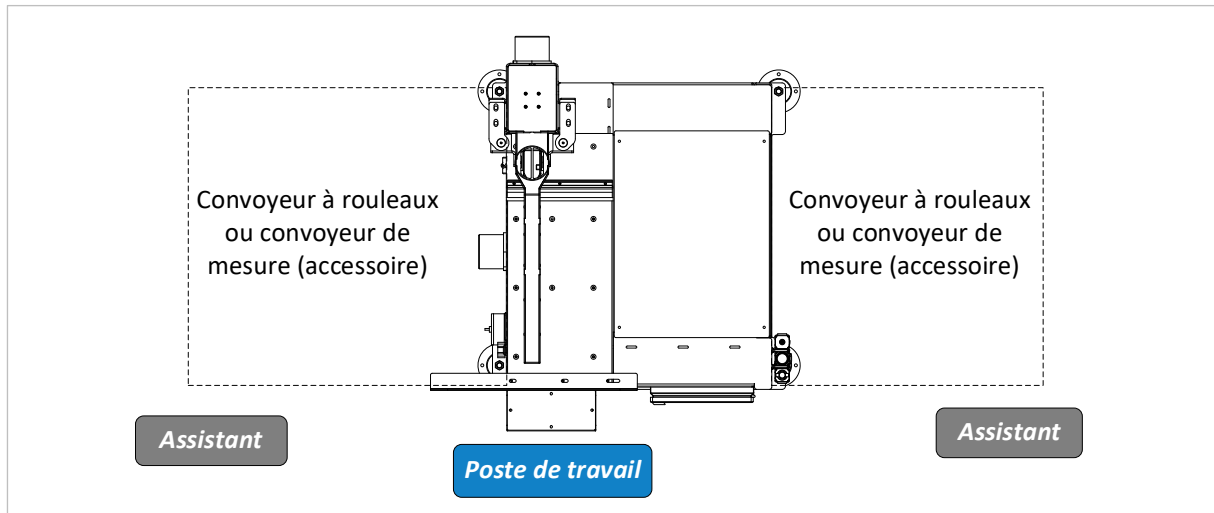


Figure 15 : positions de travail (vue de dessus)

- Choisir un lieu d'installation approprié pour la tronçonneuse sous table et tenir compte des positions de travail illustrées sur le site ⇒ Figure 15 ci-dessus.
- La machine ne doit être utilisée que par une seule personne. L'opérateur doit se tenir sur la position désignée comme « **Poste de travail** » sur ⇒ Figure 15 (juste avant la commande bimanuelle).
- En cas d'utilisation de la machine en combinaison avec des convoyeurs à rouleaux resp. de mesure supplémentaires, il est possible, si nécessaire, de faire appel à du personnel auxiliaire supplémentaire pour l'alimentation et/ou le prélèvement des pièces. Le personnel auxiliaire éventuel ne doit toutefois pas se trouver à proximité immédiate de la machine, mais doit se tenir à l'extension de la table ou au convoyeur à rouleaux ou de mesure correspondant pour l'alimentation et/ou le prélèvement. Ces positions de travail complémentaires sont désignées comme « **Assistant** » sur ⇒ Figure 15.
- En partant des dimensions extérieures indiquées au chapitre ⇒ 6.2.3 , des dimensions possibles des pièces à usiner ainsi que de l'espace inclus pour l'alimentation et/ou le prélèvement des pièces à usiner, il faut garantir un espace libre d'au moins 1,0 mètre tout autour de la machine et y compris les extensions de table supplémentaires ou les convoyeurs à rouleaux ou les convoyeurs de mesure.
- Tenez également compte des zones dangereuses existantes (voir section ⇒ 5.4).
- Un éclairage suffisant (min. 500 lux) doit être assuré. L'éclairage ne doit pas être éblouissant et l'effet stroboscopique doit être évité.
- Assurez-vous que le sol peut supporter la charge de la machine ; la machine doit être mise à niveau à l'aide des quatre pieds de réglage dans le socle de la machine avec un niveau à bulle de la machine.
- Les tables de travail supplémentaires ou les convoyeurs à rouleaux resp. de mesure doivent être adaptés à la hauteur de la table de la machine à l'aide des pieds réglables disponibles et également mis à niveau avec un niveau à bulle de la machine.
- L'emplacement choisi doit garantir le raccordement au réseau électrique, au système d'extraction et à l'alimentation en air comprimé.

## 8.7 Raccordement électrique



**Le branchement doit être effectué par un électricien qualifié et certifié !**



**L'impédance de la boucle de défaut et l'adéquation du dispositif de protection contre la surintensité de courant doivent être contrôlées sur le site d'installation de la machine !**

Les schémas électriques se trouvent dans l'armoire électrique à l'avant de la machine.

**Veillez respecter les tensions nominales indiquées 400 V CA/50 Hz (3 phases/N/PE) !**

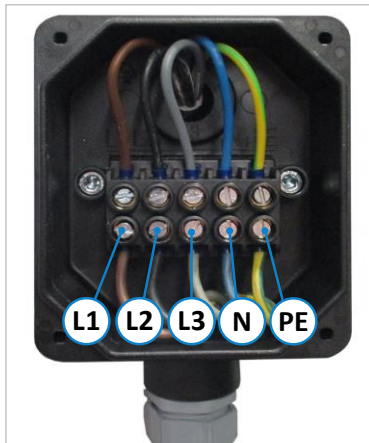


Figure 16 : boîte à bornes

- Il faut s'assurer que la tension du moteur (telle qu'elle est indiquée sur la plaque signalétique du moteur) correspond à la tension secteur.
- Le câble d'alimentation (voir section ⇒ 8.7.1) est introduit par le presse-étoupe de la boîte à bornes. La boîte à bornes se trouve à l'arrière de la machine.
- Le raccordement au réseau électrique (3 phases) se fait directement par les cinq bornes à vis dans la boîte à bornes. Les 3 phases doivent être raccordées aux serres « L1 », « L2 », et « L3 ».
- Le fil neutre (bleu) doit être raccordé à la borne marquée « N » et le fil de protection (jaune/vert) à la borne marquée « PE ».
- Refermer ensuite le presse-étoupe de manière étanche à la poussière.



**S'assurer du sens de rotation correct de l'arbre de sciage !**

L'arbre de la scie circulaire doit tourner selon le sens de la flèche représentée sur ⇒ Figure 17, de sorte que les dents de la lame de scie circulaire tournent dans le sens inverse du côté de l'opérateur, vers l'arrière de la machine. → Si le sens de rotation n'est pas correct, les connexions des lignes de phase « L1 » et « L2 » doivent être inversées.



**Les prescriptions de l'entreprise locale de distribution d'énergie s'appliquent.**

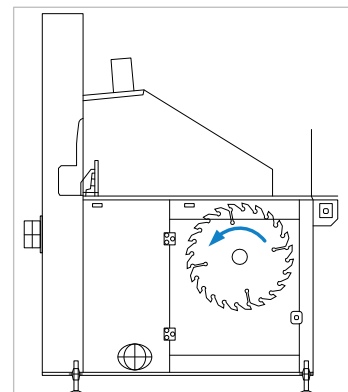


Figure 17 : sens de rotation

### 8.7.1 Câble d'alimentation et fusible de puissance

**Cu, 5 fils, la section doit être déterminée sur place par un électricien spécialisé !**

La pose des câbles électriques et du raccordement doit être réalisée par un spécialiste électricien selon les dispositions locales EVU, des fournisseurs d'électricité et EN en vigueur. Nous recommandons l'utilisation d'un câble en caoutchouc de type H07RN-F, des mesures supplémentaires devant être prises pour protéger le câble contre les dommages mécaniques.

**Utilisez les fusibles préalables suivants :**


Moteur 2,2 kW	Moteur 3 kW	Moteur 4 kW	Moteur 5,5 kW	Moteur 7,5 kW
16 A retardé	16 A retardé	16 A retardé	20 A retardé	25 A retardé

Pour connaître la puissance de votre moteur, consultez la plaque signalétique du moteur.

**Veillez noter :** Si le raccordement n'est pas effectué par un électricien qualifié et agréé, le moteur n'est pas couvert par la garantie. En cas de réclamation, joindre une attestation signée par cet expert confirmant le raccordement conforme aux prescriptions.

## 8.8 Raccordement de l'aspiration

- La machine doit être raccordée par le client à un système d'aspiration efficace.
- Selon le modèle, la machine dispose de 2 ou 3 raccords d'aspiration. Vous trouverez le nombre et les diamètres respectifs des raccords d'aspiration pour votre modèle de machine dans la section ⇒ 6.1.
- Tous les raccords existants peuvent être réunis pour former le raccordement global recommandé dans la section ⇒ 6.1.
- Le raccord d'aspiration situé en haut du capot de protection (le cas échéant) doit être raccordé à un tuyau d'aspiration flexible d'une longueur suffisante.

	<p><b>En cas d'utilisation de tuyaux d'aspiration souples, ceux-ci doivent être difficilement inflammables !</b></p>
---	--

- Pour les raccords d'aspiration sur le corps de la machine, nous recommandons un raccordement par des tubes d'aspiration.

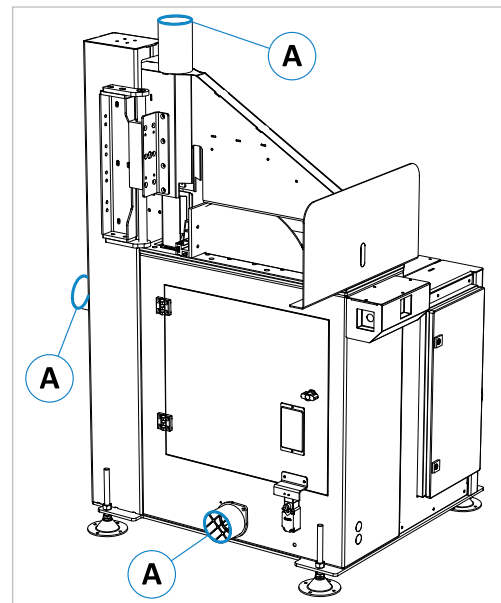



Figure 18 : raccords d'aspiration UTK 500 et 600



Figure 19 : mise à la terre du tuyau d'aspiration

- Veillez à ce que la tuyauterie pour le raccordement d'aspiration soit aérodynamique. Vous obtiendrez ainsi des conditions optimales pour l'installation d'aspiration.
- Toutes les parties de l'installation d'aspiration, y compris les tuyaux, doivent être incluses dans la mesure de mise à la terre (voir l'exemple de mise à la terre en ⇒ Figure 19).
- Après avoir réuni les raccords d'aspiration pour former le raccord total recommandé, on peut s'attendre à une dépression d'env. 1200 Pa à une vitesse d'air de 20 m/s. C'est un paramètre important pour le choix de l'installation d'aspiration et de sa performance.


- Pour transporter en toute sécurité les copeaux et la poussière captés par l'aspiration, une vitesse minimale de l'air vers le raccord total recommandé (voir section ⇒ 6.1) est nécessaire. Celle-ci est de 20 m/s pour des copeaux secs et de 28 m/s pour des copeaux humides (humidité de 18 % ou plus).

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>La vitesse de l'air doit être contrôlée avant la première mise en service et après des modifications essentielles.</b></li> <li>• <b>Le dispositif d'aspiration doit être vérifié tous les jours en cas de défauts évidents et tous les mois pour son efficacité.</b></li> </ul>
---	--

- Si la machine est correctement raccordée à une aspiration suffisamment puissante (vitesse minimale de l'air de 20 m/s dans la section totale de raccordement), on peut partir du principe que la valeur d'évaluation de la poussière de bois de 2 mg/m<sup>3</sup> est respectée (de manière durablement sûre).

### 8.8.1 Commutation automatique du système d'aspiration

A proximité immédiate de la boîte à bornes se trouve le connecteur machine (S) qui permet de raccorder les lignes de signalisation nécessaires à la commutation automatique de l'installation d'aspiration. Vous trouverez l'affectation des bornes correspondante à votre modèle de machine dans le schéma électrique.

	<p><b>Le raccordement doit être effectué par un électricien qualifié et certifié !</b></p>
---	--

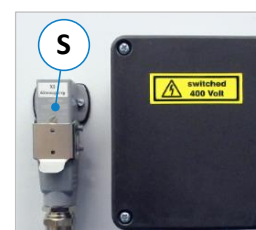


Figure 20 : connecteur

## 8.9 Raccordement pneumatique

Pour un fonctionnement conforme du capot de protection et de la course de sciage, la tronçonneuse sous table doit être raccordée à une alimentation en air comprimé par un spécialiste qualifié à cet effet.

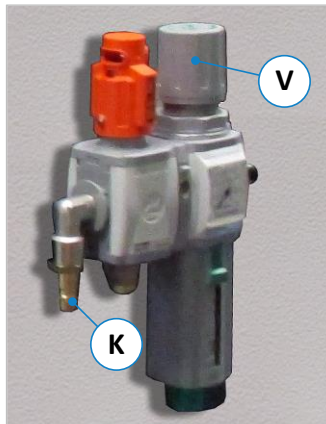


Figure 21 : unité de maintenance

### Raccord d'air comprimé :

- Le raccordement s'effectue via le raccord rapide (**K**) sur l'unité de maintenance montée sur le corps de la machine.
- Après le raccordement de l'alimentation en air comprimé, la pression de service peut être réglée sur le régulateur de pression de l'unité de maintenance. Tirez le bouton (**V**) du régulateur de pression vers le haut et réglez la pression de service correcte de 7 à 8 bars en le tournant. Celle-ci peut être lue sur le manomètre situé juste en dessous. Ensuite, verrouillez le réglage en repoussant le bouton vers le bas.
- Une étiquette au-dessus de l'unité de maintenance indique la pression de service minimale de 7 bars. L'étiquette indique également le volume d'air nécessaire par cycle (varie selon le modèle).

### Qualité de l'air comprimé :

- La qualité de l'air comprimé doit être conforme à la norme ISO 8573-1:2010.
- En cas de traitement d'air centralisé, les particules d'eau et d'huile doivent être séparées par un préfiltre et un sécheur en aval du compresseur.
- En cas de traitement d'air décentralisé, un filtre de 40 µm doit être utilisé en aval du compresseur.
- Avant de procéder à des travaux de maintenance ou de réparation, la machine doit être dépressurisée à l'aide de l'élément de commande rouge sur l'unité de maintenance. Pour ce faire, tourner l'élément d'actionnement rouge dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ↶.

## 9 Composants et éléments de commande




Figure 22 : composants et éléments de commande

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Interrupteur principal (verrouillable)	9	Raccord d'aspiration
2	Armoire électrique avec interrupteurs	10	Butée de pièce
3	Raccord pneumatique / unité de maintenance	11	Régulateur de vitesse de levage
4	Bouton d'arrêt d'urgence	12	Interrupteur de sécurité de la porte
5	Plaque de protection	13	Porte d'accès à la lame de scie
6	Lame de scie circulaire (accessoire)	14	Pieds de réglage (4 pièces)
7	Table de sciage	15	Commande bimanuelle de sécurité
8	Capot de protection à serrage pneumatique		

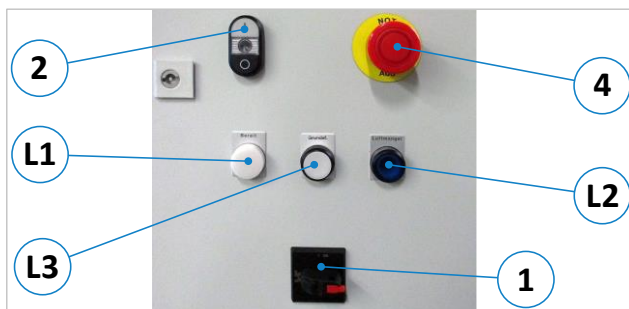
## 10 Mise en service

Lire attentivement et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité ⇒ 5 avant la mise en service.

	<p><b>Avant de mettre la machine en marche, assurez-vous toujours des points suivants :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le sol autour de la machine doit être propre et exempt de pièces et de pièces à usiner gênantes</li> <li>• aucune personne ne doit se trouver dans les zones dangereuses de la machine,</li> <li>• il ne doit pas y avoir de pièces ou d'outils détachés sur la surface d'appui des pièces à usiner</li> <li>• l'interrupteur principal doit être enclenché et le voyant « Ready » doit être allumé</li> <li>• l'alimentation en air comprimé doit être raccordée et la pression de service réglée à 7 - 8 bars</li> <li>• l'installation d'aspiration doit être raccordée et en état de marche,</li> <li>• le capot de protection pneumatique doit se trouver en position haute (position de base)</li> <li>• le bouton de réglage de la vitesse de levage doit d'abord être tourné à fond vers la droite.</li> </ul>
---	---

### 10.1 Interrupteurs de commande et voyants de signalisation

La porte de l'armoire électrique à l'avant de la machine contient les éléments de commande suivants :



Pos.	Élément de commande
1	Interrupteur principal (verrouillable)
2	Bouton-poussoir scie marche/arrêt
L1	Voyant lumineux « Ready »
L3	Bouton-poussoir lumineux « Home Pos. »
4	Bouton d'arrêt d'urgence
L2	Bouton-poussoir lumineux « Air Supply »

Figure 23 : panneau de commande avec éléments de commande

Pos.	Description détaillée des fonctions
1	L'interrupteur principal (1) est intégré à l'avant de la porte de l'armoire électrique. En le tournant vers la droite ou vers la gauche, la tension de commande de la tronçonneuse sous table est activée ou désactivée (position de l'interrupteur : gauche = ARRÊT / haut = MARCHE). Après la mise sous tension, l'API de sécurité a besoin d'environ 10 s pour monter en régime. Ce n'est qu'ensuite que la commande est prête à fonctionner. L'interrupteur principal peut être protégé par un cadenas contre toute mise en marche non autorisée.
2	Le double bouton-poussoir (2) sert à mettre en marche et à arrêter l'unité de sciage. Si l'on appuie sur le bouton « I » sur les modèles à partir d'une puissance moteur de 3 kW, le bouton clignote jusqu'à ce que la vitesse de rotation complète de la lame de scie soit atteinte (démarrage étoile-triangle) puis reste allumé en permanence. Sur les modèles de 2,2 kW, elle s'allume immédiatement en continu. Pour arrêter le groupe de sciage circulaire, il faut appuyer sur le bouton « O ».
L1	Le voyant de signalisation blanc (L1) « Ready » est allumée en permanence lorsque la machine est prête à fonctionner (porte d'accès lame de scie fermée, arrêt d'urgence non actionné et protection du moteur non déclenchée). En cas de panne, la lampe de signalisation clignote par séquences répétitives déclenchées par l'API de sécurité. Pour les significations des séquences de clignotement (voir ⇒ 12.3).
L3	Le bouton-poussoir lumineux blanc (L3) « Home Pos. » permet de mettre la machine en position de base si nécessaire. La position de base signifie que la machine est prête pour l'alimentation en pièces → Le capot de protection de serrage est en position supérieure, la lame de scie circulaire est sous la table, la plaque de protection abaissable pneumatiquement (option) est en position inférieure resp. les étaux horizontaux pneumatiques (option) sont ouverts.
4	En cas d'urgence ou de situation dangereuse, l'entraînement de la lame de scie circulaire peut être arrêté à l'aide du bouton d'arrêt d'urgence (4) → Le moteur d'entraînement s'arrête en l'espace du temps de freinage prescrit de < 10 secondes. Si le bouton d'arrêt d'urgence est appuyé par une deuxième personne pendant une opération de coupe, la course de coupe s'arrête en même temps que l'entraînement de la lame de scie circulaire → L'agrégat de sciage est abaissé directement sous la table de la machine.
L2	Le bouton-poussoir lumineux bleu (L2) « Air Supply » s'allume lorsque la pression de service recommandée de 7 - 8 bar est trop faible ou que l'air comprimé n'est pas disponible → L'entraînement de la lame de scie s'arrête ou ne peut pas être démarré. Dès que l'alimentation en air comprimé resp. la pression de service est rétablie, le dysfonctionnement peut être acquitté en appuyant sur le bouton-poussoir lumineux (L2) et l'entraînement peut être redémarré.

## 10.2 Mises en marche et arrêt fréquents

Évitez les mises en marche et les arrêts successifs fréquents, car la tronçonneuse sous table n'est pas conçue pour cela. Cela peut conduire à une surcharge et au déclenchement des fusibles de secours ou du dispositif de protection du moteur. Sur les modèles plus gros avec frein moteur mécanique et masse oscillante élevée, les mises en marche et arrêt fréquents peuvent en outre endommager le frein moteur. Les freins moteur de la machine sont conçus pour un maximum de 10 freinages par heure.



**De multiples mises en marche et arrêt à brefs intervalles peuvent endommager la machine et/ou le frein moteur.**

## 10.3 Position de base (« Home Pos. »)

Une fois la coupe effectuée, la machine revient automatiquement à sa position de base, c'est-à-dire qu'elle est prête à supporter et à alimenter une pièce → Le capot de protection pneumatique est en position haute, la lame de scie est abaissée sous la table, une plaque de protection abaissable pneumatiquement (option) est en position basse et les éventuels dispositifs de serrage horizontal pneumatiques (option) sont ouverts.

En cas de dysfonctionnement ou d'interruption du processus de travail (voir également la section ⇒ 11.8.3.1), la machine peut être remise manuellement en position de base à l'aide du bouton (L3), voir ⇒ Figure 23.

## 10.4 Commande de sécurité bimanuelle



Figure 24 : commande de sécurité bimanuelle

- La commande de sécurité bimanuelle se compose de deux boutons qui doivent être appuyés simultanément pour déclencher une course de coupe. « Simultanément » signifie que les deux boutons doivent être actionnés en l'espace de 0,5 s → Une seule course de coupe est effectuée sans délai.
- Avant de déclencher une course de coupe, l'entraînement de la lame de scie circulaire doit être activé à l'aide du bouton-poussoir (2), voir ⇒ Figure 23.

- Si l'un des deux boutons est relâché pendant le processus de coupe, cela signifie l'annulation immédiate de la commande de coupe → L'agrégat de sciage, le capot de protection de serrage ainsi que les vérins pneumatiques optionnels reviennent automatiquement dans leur position de base conformément aux comportements décrits à la section ⇒ 11.8.3.1 ou doivent, le cas échéant, être ramenés manuellement dans leur position de base via le bouton-poussoir « Home Pos ».
- Pour une nouvelle course de coupe, la commande de sécurité bimanuelle doit être à nouveau appuyée.



**Ces mesures de déclenchement de la course de coupe sont prescrites dans la norme DIN EN 1870-10 pour les tronçonneuses sous table et servent à la sécurité de l'utilisateur**

## 10.5 Régulation de la vitesse de levage

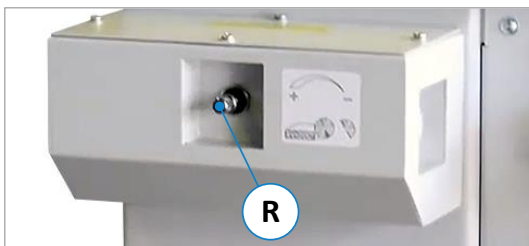


Figure 25 : régulateur de vitesse de levage

La commande de réglage (R) sur la commande de sécurité bimanuelle permet de régler en continu la vitesse de levage de la lame de scie.

↺ Tourner vers la gauche → Augmenter la vitesse

↻ Tourner vers la droite → Réduire la vitesse


Plage de réglage : env. 13 - 375 mm/s, la position la plus à droite signifiant 0 mm/s.




**Tourner d'abord le régulateur à fond vers la droite ! Commencer ensuite avec une vitesse de levage faible, puis l'adapter successivement au matériau à travailler. Une vitesse trop élevée peut endommager la lame de scie et/ou l'agrégat de sciage dans le bois dur ! En règle générale, la vitesse de levage doit être adaptée au matériau à travailler.**

## 10.6 Verrouillage de la porte avec interrupteur de sécurité

Afin d'éviter une ouverture involontaire de la porte pendant le fonctionnement et les risques qui y sont liés, la machine est équipée d'un interrupteur de sécurité sur la porte d'accès à l'entraînement de la lame de scie. Celui-ci a pour effet de freiner et d'arrêter automatiquement et immédiatement l'entraînement de la lame de scie éventuellement encore en marche avant l'ouverture de la porte d'accès.

 **La porte d'accès à l'entraînement de la lame de scie ne peut être ouverte que si l'interrupteur de sécurité a été préalablement déverrouillé à l'aide des molettes (R). Pour pouvoir ensuite redémarrer la machine, l'interrupteur de sécurité doit être préalablement mis en position verrouillée.**

 **Le verrouillage de la porte d'accès à l'entraînement de la lame de scie est prescrit par la norme DIN EN 1870-10 pour les tronçonneuses sous table et sert à la sécurité de l'utilisateur**

### Déverrouillage :

Pour ouvrir la porte, la vis moletée (R) de l'interrupteur de sécurité doit être tournée à fond dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée, de sorte que la tige filetée (G) dépasse complètement du boîtier de l'interrupteur.

→ La porte est déverrouillée et peut être ouverte.

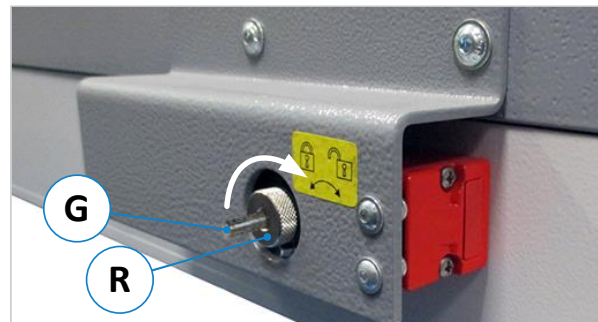


Figure 26 : interrupteur de sécurité - porte déverrouillée

### Verrouillage :

Après la fermeture de la porte, l'interrupteur de sécurité doit être à nouveau verrouillé. Pour cela, tourner la vis moletée (R) de l'interrupteur de sécurité à fond dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée, jusqu'à ce que la vis sans tête (G) se trouve à nouveau complètement dans l'écrou moleté.

→ C'est la seule façon de redémarrer la machine.



Figure 27 : interrupteur de sécurité - porte verrouillée



Figure 28 : interrupteur de sécurité placé verticalement



**Remarque :** selon le modèle, la position de l'interrupteur de sécurité (verticale ou horizontale) et la forme du boîtier peuvent différer des deux figures ci-dessus. La procédure de verrouillage et de déverrouillage est cependant identique pour toutes les variantes. En outre, un autocollant sur l'interrupteur indique le sens de rotation correct de la vis moletée pour le déverrouillage et le verrouillage.

Sur le modèle UTK 600, l'interrupteur est monté horizontalement (voir les illustrations du haut). La ⇒ Figure 28 à gauche montre les interrupteurs de sécurité montés verticalement sur les modèles UTK 350, 450 et 500.




## 10.7 Installation d'une lame de scie circulaire

Pour garantir un travail sûr et sans incident, le montage resp. le remplacement d'une lame de scie circulaire doit être effectué correctement. Pour monter la lame de scie circulaire, procédez comme indiqué ci-dessous.

 	<p><b>Attention au risque de coupure ! Ne changer la lame de scie qu'avec des gants de protection !</b></p>
---	---

- Le cas échéant, arrêtez l'agrégat de scie circulaire à l'aide du double bouton-poussoir (2), voir ⇒ Figure 23.
- En position de base (voir section ⇒ 10.3) , l'agrégat de sciage avec l'arbre de scie circulaire se trouve en dessous de la table de la machine dans le corps de la machine.
- Avant de monter la lame de scie circulaire, assurez-vous qu'elle correspond aux caractéristiques techniques requises de votre modèle UTK (voir section ⇒ 6.1).
- Pour monter la lame de scie, il faut déverrouiller l'interrupteur de sécurité conformément à la section ⇒ 10.6 et ouvrir la porte d'accès (13) située sur le côté gauche de la machine et illustrée sur ⇒ Figure 22.
- **Ensuite, couper également l'interrupteur principal (1) et le cadenasser.**

	<p><b>Seules les lames de scie circulaire correspondant aux caractéristiques techniques peuvent être montées.</b></p>
---	---

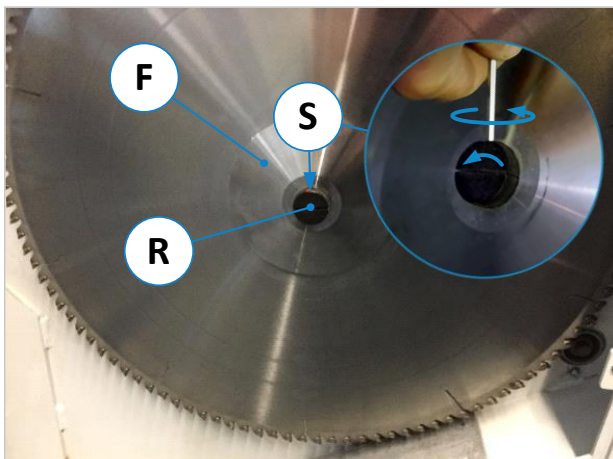



Figure 29 : démontage de la lame de scie par bride conique



Figure 30 : sens de rotation de la lame de scie circulaire

- ⇒ Figure 29 : Débloquez la vis sans tête (S) dans la vis moletée (R) à l'aide de la clé à six pans creux fournie dans l'outil de commande. Ensuite, débloquez la vis moletée (R) et retirez la bride (F) et, le cas échéant, l'ancienne lame de scie circulaire.
- **Important :** La lame de scie circulaire ne doit être fixée sur l'arbre de scie que par la bride conique « ProLock » (voir ⇒ Figure 30), car seul l'écartement des cônes permet de tendre la lame de scie en toute sécurité.
- ⇒ Figure 30 : Le cas échéant, nettoyez l'arbre de sciage de tout encrassement éventuel et placez la nouvelle lame de scie circulaire sur l'arbre de manière à ce que les dents soient orientées dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ☺.

	<p><b>N'utilisez que cette bride, sinon une fixation sûre de la lame de scie n'est pas possible !</b></p>
---	---

- Pour fixer la nouvelle lame de scie circulaire, remplacez la bride (F) sur l'arbre de scie et vissez la vis moletée à cône d'expansion (R) à la main. La bride doit maintenant être en contact régulier et sans jeu avec le corps de base de la lame de scie.
- Resserrez maintenant la vis sans tête (S) dans le sens des aiguilles d'une montre ☺ à l'aide de la clé Allen.
- Une fois le montage de la lame de scie terminé, fermez correctement la porte d'accès et verrouillez l'interrupteur de sécurité conformément à la section ⇒ 10.6 afin de libérer à nouveau l'entraînement de la lame de scie.
- Rallumez ensuite l'interrupteur principal.
- La machine est maintenant prête à fonctionner.

## 11 Travailler avec la tronçonneuse sous table

La condition préalable est que la tronçonneuse sous table soit prête à fonctionner avec la lame de scie circulaire montée conformément aux caractéristiques techniques du modèle UTK correspondant (voir section ⇒ 6.1). La lame de scie circulaire montée doit en outre être adaptée aux travaux à effectuer et au matériau à travailler.

### 11.1 Capot de protection de serrage pneumatique

Le capot de protection sert à recouvrir la lame de scie circulaire par le haut ainsi qu'à tendre simultanément les pièces à usiner. Il est placé au centre au-dessus du plan de coupe et est déclenché pneumatiquement par la commande de sécurité bimanuelle (voir section ⇒ 10.3). Attention également aux zones de danger ⇒ 5.4.

**Remarque :** Les capots de protection des modèles UTK 500 et UTK 600 sont équipés d'un raccord d'aspiration sur le dessus, alors que sur les modèles UTK 350 et UTK 450, ce raccord est placé en bas à droite du capot de protection, sur la colonne de la machine (voir les exemples de figures ci-dessous).



Figure 31 : capot de protection pour le modèle UTK 600



Figure 32 : capot de protection pour le modèle UTK 350

#### 11.1.1 Fonctionnement du capot de protection de serrage

- Dès que la machine est correctement raccordée à l'alimentation en air comprimé, le capot de protection se déplace automatiquement vers le haut dans sa position de base.
- En position de base, le capot de protection libère la section d'usinage maximale possible des pièces au-dessus de la table de la machine. Dans cet état, la pièce à usiner peut être amenée et placée contre la butée de pièce.
- Lorsque la coupe est ensuite déclenchée par la commande de sécurité bimanuelle, le capot s'abaisse pour tendre la pièce et recouvrir la lame de scie circulaire par le dessus.

### 11.2 Plaque de protection


 **Les mesures visant à sécuriser l'accès à la lame de scie sont prescrites dans la norme DIN EN 1870-10 pour les tronçonneuses sous table et servent à la sécurité de l'utilisateur.**



Figure 33 : plaque de protection pour la version standard

- La plaque de protection standard, fixe et rigide, est placée devant le plan de coupe pour sécuriser l'accès à la lame de scie.
- La plaque de protection protège l'accès direct à la lame de scie depuis l'avant et sert ainsi de mesure de sécurité importante pour le personnel utilisant la machine.



**Il est interdit de retirer le capot de protection et d'utiliser la machine sans capot de protection !**

### 11.3 Plaque de protection escamotable (option pneumatique)



**Les mesures visant à sécuriser l'accès à la lame de scie sont prescrites dans la norme DIN EN 1870-10 pour les tronçonneuses sous table et servent à la sécurité de l'utilisateur.**



Figure 34 : plaque de protection pneumatiquement (option)

Une plaque de protection à commande pneumatique est disponible en option pour les modèles UTK 500 et UTK 600. Cette plaque de protection est placée en position de repos sous la table de la machine.

- Lorsque la commande de sécurité bimanuelle pour la course de coupe est appuyée, la plaque de protection est d'abord placée en position de protection supérieure.
- La course de coupe n'a lieu qu'une fois la position de protection complète (position tout en haut) atteinte. Cette mesure de verrouillage est réalisée pour des raisons de sécurité.



**Il est interdit d'utiliser la machine sans plaque de protection fonctionnelle !**

**Important :** Cette option ne peut pas être combinée avec le dispositif de serrage horizontal (⇒ Figure 38).

### 11.4 Capot de protection intégrale avec fenêtre (option)



**Les mesures visant à sécuriser l'accès à la lame de scie sont prescrites dans la norme DIN EN 1870-10 pour les tronçonneuses sous table et servent à la sécurité de l'utilisateur.**



Figure 35 : capot de protection intégrale avec fenêtre

La tronçonneuse sous table peut être équipée d'un capot de protection intégral en option, qui est monté de manière fixe au-dessus du capot de protection de serrage et qui recouvre la lame de scie circulaire par le haut et par l'avant. Numéros d'art. voir chapitre ⇒ 14.

- La fenêtre de visualisation intégrée permet de voir directement la zone de la lame de scie circulaire, même pendant une coupe.



**Il est interdit de retirer le capot de protection et d'utiliser la machine sans capot de protection !**

### 11.5 Butée de pièce

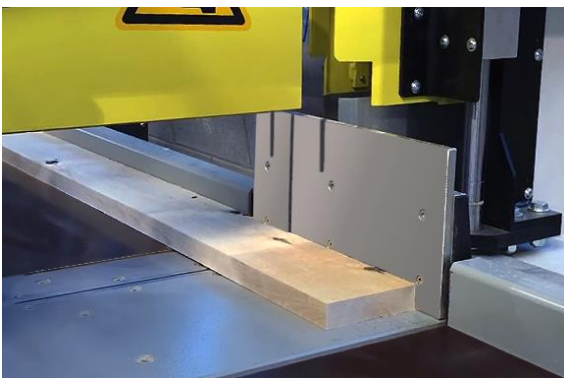


Figure 36 : butée de pièce

La machine dispose d'une butée dans la zone de coupe arrière de la lame de scie, qui fixe la pièce parallèlement au bord arrière lors d'une coupe.

- Veillez à ce que les surfaces de butée soient propres !
- Pour permettre un tronçonnage à angle droit d'une pièce, celle-ci doit toujours être placée directement contre la butée avant de déclencher une coupe (voir ⇒ Figure 36).
- La plaque de butée est en deux parties pour permettre à la lame de scie de passer par l'entrefer pendant une coupe.

**Important :** Veuillez également tenir compte des zones de danger dans la section ⇒ 5.4.

### 11.5.1 Options en complément de la butée de pièce

#### Construction de machine inclinée (option) :

Grâce à la construction de la machine inclinée de 10° vers l'arrière, il est plus facile et plus confortable de pousser et de poser une pièce posée sur la table de la machine contre la butée de la pièce.



Figure 37 : construction de machine inclinée

**Remarque :** L'option « construction de machine inclinée » n'est disponible que pour les deux modèles UTK 350 et UTK 450.

**Important :** Lors de la manipulation du dispositif de serrage horizontal pneumatique, tenez également compte du risque supplémentaire d'écrasement qui en résulte (voir les zones dangereuses dans la section ⇒ 5.4).

Les n° d'art. des options susmentionnées se trouvent au chapitre ⇒ 14 « Options et accessoires ».

#### Dispositif de serrage horizontal (option pneumatique) :

Pendant la course de coupe, la pièce à usiner est pressée contre la butée de la pièce à l'aide de deux dispositifs de serrage horizontaux. Ainsi, les pièces à usiner ne sont pas seulement serrées par le haut, mais aussi horizontalement.



Figure 38 : dispositif de serrage horizontal pneumatique

**Remarque :** Cette option ne peut pas être combinée avec la plaque de protection appuyée pneumatiquement en option (voir section ⇒ 11.3).

### 11.6 Support sûr de la pièce à usiner



**Risque de blessure par basculement et chute de pièces, si la surface d'appui est insuffisante !**



**Conformément à la réglementation CE, une table de travail supplémentaire (au choix avec ou sans roulettes) est nécessaire pour l'utilisation de la tronçonneuse sous table !**



Figure 39 : convoyeur à rouleaux d'un côté

- Veillez toujours à ce que les pièces à usiner soient posées de manière sûre, en particulier lorsqu'il s'agit de pièces longues et lourdes.
- Nettoyez régulièrement les surfaces d'appui de la table de la machine ainsi que des tables de travail et des convoyeurs à rouleaux supplémentaires.
- La pièce à usiner doit reposer de manière sûre sur la table de la machine, aussi bien du côté de l'alimentation que du côté de la réception.
- Même après une coupe, les pièces doivent reposer en toute sécurité à gauche et à droite du plan de coupe.
- Veillez donc à ce que les pièces soient suffisamment soutenues afin d'éviter qu'elles ne basculent ou ne tombent.
- Des tables de travail supplémentaires ou des convoyeurs à rouleaux et de mesure du côté de l'alimentation et de la réception permettent de remédier efficacement à ce problème (voir l'exemple sur ⇒ Figure 39).

Voir les produits sur <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>

## 11.7 État de la lame de scie circulaire



- Contrôlez toujours l'état de la lame de scie circulaire avant de commencer le travail. Pour ce faire, libérez la porte d'accès pour l'ouvrir en déverrouillant au préalable l'interrupteur de sécurité de la porte (section ⇒ 10.6).
- Si la lame de scie n'est plus suffisamment affûtée ou est endommagée, remplacez la lame montée par une lame neuve resp. parfaitement affûtée. La procédure détaillée est décrite dans la section ⇒ 10.7.



**Attention au risque de coupure ! Ne changer la lame de scie qu'avec des gants de protection !**

Figure 40 : porte d'accès à la scie

Veillez à ce que la lame de scie circulaire remplacée et qui n'est plus suffisamment tranchante soit soumise à un processus d'affûtage ou éliminez une lame de scie circulaire qui ne peut plus être affûtée, qui est endommagée ou qui est défectueuse de manière appropriée, conformément aux prescriptions générales en matière d'élimination (voir également chapitre ⇒ 15).

## 11.8 Séquence d'usinage d'une pièce

### 11.8.1 Régler la vitesse de levage

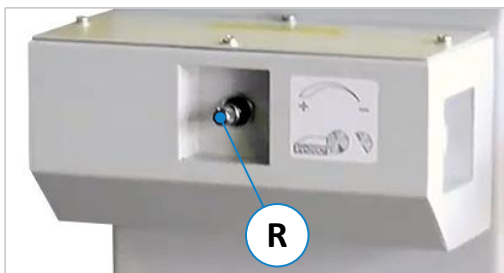


Figure 41 : régulateur de vitesse de levage

- Mettez en marche l'agrégat de scie circulaire à l'aide du bouton-poussoir double (2), voir ⇒ Figure 23.
- Pour régler une faible vitesse de levage de la course de coupe, tournez d'abord le bouton de réglage (R) complètement vers la droite, puis de nouveau légèrement vers la gauche.
- Adaptez toujours la vitesse de levage au matériau à travailler avant de déclencher une coupe.



**Tourner d'abord le régulateur à fond vers la droite ! Commencer ensuite avec une vitesse de levage faible, puis l'adapter successivement au matériau à travailler. Une vitesse trop élevée peut endommager la lame de scie et/ou l'agrégat de sciage dans le bois dur ! En règle générale, la vitesse de levage doit être adaptée au matériau à travailler.**

### 11.8.2 Alimenter et positionner la pièce à usiner



Figure 42 : système de positionnement de butée manuel

- Posez la pièce sur la table de la machine et positionnez-la à la dimension de coupe souhaitée.  
**Remarque :** le positionnement peut alors s'effectuer au choix par traçage ou, par exemple, par un système de positionnement par butée à commande manuelle ou électromotrice.
- Assurez-vous que la pièce est correctement placée contre la butée.

**Remarque :** Un laser de positionnement est disponible en option. Celui-ci permet de visualiser le trait de coupe directement sur la pièce à usiner. Pour plus de détails sur cette option, voir section ⇒ 11.10.

### 11.8.3 Déclencher la course de coupe



Figure 43 : course de coupe via commande bimanuelle

Appuyer simultanément sur les deux boutons et les maintenir enfoncés jusqu'à ce que la coupe soit terminée et que la lame de scie soit à nouveau complètement immergée sous la table.

#### Séquence d'appui sur les deux boutons (standard) :

1. Tout d'abord, le capot de protection s'abaisse sur la pièce à usiner pour la tendre par le haut.
2. La lame de scie sort et la course de coupe s'effectue.
3. Ensuite, la lame de scie s'abaisse à nouveau.
4. Le capot de protection remonte.

#### Séquence en appuyant sur les deux boutons avec plaque de protection escamotable (option pneumatique) :

1. La plaque de protection se déplace vers le haut jusqu'à sa position de protection complète.
2. Ensuite, le capot de protection s'abaisse sur la pièce à usiner pour la tendre par le haut.
3. La lame de scie sort et la course de coupe s'effectue.
4. Ensuite, la lame de scie s'abaisse à nouveau.
5. Le capot de protection remonte.
6. En dernier lieu, la plaque de protection pneumatique est ramenée en position basse.

#### Séquence en appuyant sur les deux boutons avec dispositif de serrage horizontal (option pneumatique):

1. La pièce à usiner est tendue contre la butée à l'aide d'un dispositif de serrage horizontal.
2. Ensuite, le capot de protection s'abaisse sur la pièce à usiner pour la tendre par le haut.
3. La lame de scie sort et la course de coupe s'effectue.
4. Ensuite, la lame de scie s'abaisse à nouveau.
5. Le capot de protection remonte.
6. En dernier lieu, les deux dispositifs de serrage horizontaux se débloquent et libèrent la pièce à usiner.

➔ Une fois la coupe effectuée normalement, la machine revient à sa position de base. Si nécessaire, la pièce peut alors être positionnée pour la coupe suivante et les processus ci-dessus peuvent être répétés.

➔ Lorsque l'usinage d'une pièce est terminé après une ou plusieurs coupes, retirez la pièce non usinée des tables ou des convoyeurs à rouleaux du côté de l'alimentation et les pièces déjà coupées du côté de la réception. Vous pouvez ensuite poursuivre l'usinage avec la pièce suivante.



**Ne retirez pas de sections de pièces ou d'autres parties de pièces de la zone de coupe tant que l'entraînement de la lame de scie est activé et que la lame de scie circulaire dépasse de la table.**



**Assurez-vous que l'entraînement de l'unité de sciage reste enclenché pendant l'opération.**

#### 11.8.3.1 Comportement de la machine en cas de relâchement d'un bouton de la commande bimanuelle

Le relâchement des deux boutons ou d'un seul de la commande de sécurité bimanuelle - pendant la course de coupe - entraîne l'interruption de l'opération et les comportements suivants, imposés par l'API de la machine :

Action	Standard	Avec option pneumatique	Comportement
Relâchement d'un bouton pendant l'étape	1. et 2.	1., 2. et 3.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La machine revient automatiquement à sa position de base.</li> </ul>
Relâchement d'un bouton - <u>pendant que la lame de scie entre, mais n'est pas encore tout à fait en bas</u> - à l'étape	3.	4.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lame de scie continue de s'enfoncer jusqu'à ce qu'elle soit complètement sous la table.</li> <li>• Le capot de protection de serrage et les vérins de l'option pneumatique existante restent toutefois en position.</li> </ul>
<p>➔ <b>La machine doit être mise manuellement en position de base à l'aide du bouton L3 « Home Pos. »</b> (voir aussi la section ⇒ 10.1 « Interrupteurs de commande et voyants de signalisation »).</p>			
Relâchement d'un bouton pendant l'étape	4.	5. et 6.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La machine continue à fonctionner jusqu'à ce que tous les composants soient de nouveau dans leur position de base.</li> </ul>

## 11.9 Interruptions et fin du travail



- **Toujours arrêter l'entraînement de la lame de scie, même en cas de courtes interruptions.**
- **En cas d'interruption prolongée ou de fin de travail, couper en outre l'interrupteur principal et le cadenasser pour empêcher toute remise en marche non autorisée.**

## 11.10 Laser de positionnement (option)

Comme aide au positionnement de la pièce, la machine peut être équipée d'un laser de positionnement de la ligne de coupe. Le rayon laser permet de positionner exactement la lame de scie circulaire sur le tracé resp. le marquage de la pièce.



Figure 44 : laser pour indiquer la ligne de coupe

- L'unité laser (voir ⇒ Figure 44) est montée derrière la plaque de protection de la machine, à l'abri des regards depuis le poste de travail. **Note:** avec un capot de protection pneumatique en option, le laser peut également être monté directement sur le capot de protection (selon le modèle).

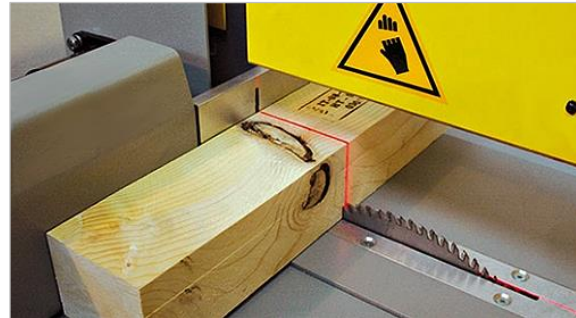


Figure 45 : visualisation de la ligne de coupe sur la pièce

- Le faisceau laser est dirigé vers la lame de scie circulaire, vu depuis le poste de travail.
- Il se trouve dans l'alignement exact de la lame de scie circulaire et visualise le trait de coupe directement sur la pièce à usiner (⇒ Figure 45).

### 11.10.1 Particularités de l'utilisation du laser de positionnement

Pour un fonctionnement sûr de l'unité laser, il convient de respecter les points suivants :

- Il ne faut pas regarder dans le faisceau laser.
- Le laser est réglé en usine et ne doit en aucun cas être modifié.
- Le laser installé ne doit pas être remplacé par un laser d'un autre type.
- Il est interdit d'utiliser des dispositifs optiques ou des accessoires supplémentaires.
- Les réparations du laser ne peuvent être effectuées que par le fabricant du laser ou par des personnes autorisées.
- Il faut tenir compte du fait que le faisceau laser peut être réfléchi par des surfaces réfléchissantes. (p. ex. de la table de la machine ou d'autres pièces de machine et/ou accessoires nus).



**Attention : regarder directement dans le faisceau laser entraînera de graves lésions aux yeux !**



**Le manuel d'utilisation du fabricant du laser doit être respecté.**

**Remarque :** les caractéristiques techniques et autres informations relatives à l'unité laser sont indiquées sur la plaque signalétique de l'unité laser livrée et sur l'autocollant de sécurité qui l'accompagne.

## 12 Dépannage



- **Avant chaque dépannage, couper l'interrupteur principal et le sécuriser en le verrouillant.**
- **Après chaque dépannage, tous les dispositifs de sécurité doivent être remis en service et leur fonctionnement doit être vérifié !**

- N'effectuez des travaux de dépannage que si vous êtes familiarisé avec le mode de fonctionnement de la machine, si vous êtes autorisé à le faire et si vous avez été formé aux techniques de sécurité.
- Ne confiez les travaux sur l'équipement électrique qu'à un électricien qualifié.
- Ne confiez les travaux sur l'équipement pneumatique qu'à un personnel qualifié et formé.
- Avant de procéder aux travaux de dépannage, mettez la machine hors tension et, le cas échéant, sécurisez l'interrupteur principal en le verrouillant pour éviter toute remise en marche non autorisée.
- Mettez la machine hors pression en retirant le raccord rapide d'alimentation en air comprimé.
- Veillez également à l'ordre et à la propreté du poste de travail lors des travaux de dépannage.
- Si des dispositifs de protection ont été retirés lors des travaux de dépannage, ils doivent impérativement être remontés à la fin des travaux de dépannage et leur bon fonctionnement doit être vérifié.
- Procédez de manière systématique lors de la recherche de la cause d'une panne.

Si vous ne parvenez pas à trouver l'erreur ou à résoudre le problème, contactez notre service clientèle au numéro de téléphone 0049 - 7576 / 962 978 - 0. Avant de nous appeler, veuillez tenir compte des points suivants :

- Notez le type, le numéro de machine et l'année de construction de votre machine.
- Préparez cette notice d'utilisation (et éventuellement les schémas électriques).
- Décrivez-nous très précisément la panne, nous pourrons d'autant mieux y remédier.

### 12.1 Comportement en cas de panne de courant

Si une coupure de courant inattendue se produit pendant une opération d'usinage resp. une course de coupe, la lame de scie circulaire est automatiquement abaissée sous la table.

- Attendez d'abord l'arrêt complet de la lame de scie circulaire avant de prendre d'autres mesures  
→ Temps de freinage du frein moteur : < 10 s.
- Déterminez les causes de la panne d'énergie et, si possible, rétablissez l'alimentation électrique.
- Une fois l'alimentation électrique rétablie, vous pouvez reprendre votre travail en démarrant l'entraînement de la lame de scie circulaire.



**L'effet de freinage de l'entraînement de la lame de scie est maintenu même en cas de panne de courant.**



## 12.2 Défaits généraux


Défaut	Cause possible	Remède
La tronçonneuse sous table ne démarre pas, resp. l'unité de sciage ne démarre pas.	Pas de tension	→ Vérifier les connexions (électricien !)
	Fusible de puissance défectueux	→ Remplacer le fusible (électricien !)
	L'interrupteur principal est désactivé	→ Mettre l'interrupteur sur « MARCHE »
	Interrupteur principal défectueux	→ Remplacer l'interrupteur (électricien !)
	Bouton pour l'entraînement défectueux	→ Remplacer le bouton (électricien !)
	Moteur défectueux	→ Remplacer le moteur
	Courroie d'entraînement déchirée	→ Remplacer les courroies (⇒ 13.5)
	La porte de la lame de scie est ouverte	→ Fermer la porte (⇒ 10.6)
	Interrupteur de sécurité de la porte non verrouillé	→ Verrouiller l'interrupteur (⇒ 10.6)
	Le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé	→ Déverrouiller le bouton
	Pas d'air comprimé ou la pression de service ne correspond pas à 7-8 bar	→ Rétablir l'air comprimé et valider avec le bouton bleu
Le voyant (L1) « Ready » n'est pas allumé	→ Fermer la porte de la lame de scie	→ Déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence
	→ Vérifier le disjoncteur moteur	
Le moteur devient très chaud	Surcharge ou moteur défectueux	→ Attendre le temps de refroidissement, contacter le service après-vente si nécessaire
L'entraînement de la scie grince au démarrage	Les courroies sont trop lâches	→ Retendre les courroies (⇒ 13.4)
	Les courroies sont usées	→ Remplacer les courroies (⇒ 13.5)
Le frein moteur ne freine plus en 10 secondes	Les garnitures de frein sont usées	→ Réajuster le frein (⇒ 13.6)
	Le frein moteur est défectueux	→ Contacter le service clientèle
La machine vibre fortement	La machine est inégale	→ Nivelier la machine (⇒ 8.3)
La lame de scie est soumise à un l'usinage est fortement freiné	Les courroies glissent	→ Retendre les courroies (⇒ 13.4)
Le capot de protection ne tend pas, le dispositif de serrage horizontal (option) ne tend pas ou la plaque de protection escamotable (option) ne remonte pas.	Pas d'air comprimé, le bouton lumineux bleu (L2) est allumé.	→ Produire de l'air comprimé (7-8 bar) et valider avec le bouton (L2)
	La pression de service est trop faible, le bouton lumineux bleu (L2) s'allume.	→ Régler la pression de service (7-8 bar) et valider avec le bouton (L2)
Commande de sécurité bi-manuelle ne fonctionne pas	Circuit de sécurité défectueux	→ Contacter le service clientèle
	Le moteur est encore en phase de démarrage, le bouton (2) clignote	→ Patauger jusqu'à ce que le bouton (2) s'allume de manière statique (vitesse de fonctionnement atteinte)
	Le bouton-poussoir lumineux (L3) ne s'allume pas.	→ Mettre la machine en position de base avec le bouton (L3)
Coupe peu soignée	Lame de scie émoussée resp. usée	→ Remplacer la lame de scie (⇒ 10.7)
	Vitesse de levage trop élevée	→ Réduire la vitesse (⇒ 11.8.1)

## 12.3 Messages de dysfonctionnement de l'API de sécurité

D'autres états de fonctionnement sont surveillés par l'API et indiqués par le voyant de signalisation (L1).

### 12.3.1 Surveillance des positions finales et des vannes

Les dérangements et les erreurs sont signalés par des séquences de clignotement répétées du voyant de signalisation (L1) intégré dans le panneau de commande de la machine (voir aussi ⇒ Figure 23) et indiquées par des numéros clignotants sur l'API -K1.

Séquence de clignotement L1	Description de la panne	Effet	Remède <sup>1</sup>
<b>2 x récurrent</b> (API -K1 n° 32 clignote)	Si la scie se serre après le sciage lors de la rentrée et n'atteint pas la position finale inférieure après 7 secondes, le moteur est arrêté. Le cylindre de la scie continue à essayer de rentrer et les autres cylindres restent en position.	La scie n'atteint pas la position finale inférieure après le sciage	Vérifier l'interrupteur de fin de course <b>-1S1</b> resp. éliminer le blocage de la scie
<b>3 x récurrent</b> (API -K1 n° 33 clignote)	Si les deux interrupteurs de fin de course ( <b>-1S1</b> ) « scie en bas » et ( <b>-1S2</b> ) « scie en haut » sont actifs en même temps, par exemple parce que l'interrupteur inférieur de la scie reste bloqué, le moteur est à nouveau arrêté. Le cylindre de sciage rentre et les autres cylindres restent en position.	Les deux interrupteurs de fin de course de la scie sont actifs en même temps	Vérifier les interrupteurs de fin de course <b>-1S1</b> et <b>-1S2</b>
<b>4 x récurrent</b> (API -K1 n° 34 clignote)	Si, pendant le processus de sciage, l'un des deux pressostats ( <b>-2S1</b> ) « capot fermé » ou en option ( <b>-4S1</b> ) « dispositif de serrage horizontal » s'ouvre, il est possible que la pièce à usiner ne soit plus tendue de manière sûre. Ce défaut entraîne également l'arrêt du moteur. Le cylindre de sciage rentre. Les autres vérins restent en position.	Le bouton poussoir « capot fermé » s'ouvre pendant le sciage	Vérifier l'interrupteur de fin de course <b>-2S1</b> et la vanne <b>-2V1</b>
<b>5 x récurrent</b> (API -K1 n° 35 clignote)		Le bouton poussoir du dispositif de serrage horizontal s'ouvre pendant le sciage	Vérifier l'interrupteur de fin de course <b>-4S1</b> et la vanne <b>-4V1</b>
<b>6 x récurrent</b> (API -K1 n° 36 clignote)	L'interrupteur ( <b>-1S1</b> ) « scie en bas » ne doit s'ouvrir que lorsque la bobine de la vanne ( <b>-1M1</b> ) « sortir la scie » est commandée. S'il s'ouvre à un autre moment, parce qu'il est défectueux ou parce que la vanne est défectueuse, cela sera détecté.	L'interrupteur de fin de course « scie en bas » s'ouvre au mauvais moment.	Vérifier l'interrupteur de fin de course <b>-1S1</b> et la vanne <b>-1V1</b>
	<b>D'autres numéros d'erreur de l'API -K1 sont indiqués avec leurs solutions dans le schéma électrique.</b>		

#### 12.3.1.1 Acquitter l'erreur après l'avoir éliminée

Tant qu'une erreur est présente, l'entraînement de la scie ne peut pas être démarré. Une erreur en cours peut être effacée en appuyant sur le bouton « **O** » du bouton-poussoir double (**2**) ou en éteignant et allumant l'interrupteur principal (**1**).


#### 12.3.2 Bouton-poussoir lumineux (L2) pour la pression de service


Dès qu'il y a une anomalie dans l'alimentation en air comprimé, le bouton-poussoir bleu (**L2**) illustré à la ⇒ Figure 23 s'allume en continu. L'entraînement ne peut pas être démarré tant que le défaut n'a pas été acquitté.

État L2	Description du défaut	Élimination et acquittement
S'allume en bleu	La machine surveille en permanence la pression d'air. Si la pression de service descend en dessous de 7-8 bars, le moteur de la scie s'arrête, la scie rentre et les autres vérins restent en position.	→ Rétablir l'air comprimé resp. la pression de service (7-8 bar) et acquitter l'erreur avec le bouton-poussoir bleu ( <b>L2</b> )

<sup>1</sup> Les interrupteurs de fin de course (S) et les bobines de vanne (M) correspondants se trouvent dans le schéma de câblage.

## 13 Maintenance et inspection

 **Il est impératif de lire avec attention le chapitre ⇨ 5 « Sécurité » et de le suivre avant toute maintenance et tout contrôle technique !**

 **Avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réparation, couper l'interrupteur principal et le cadenasser.**

Les pannes causées par un maintien insuffisant ou incorrect peuvent entraîner des coûts de réparation très élevés et de longues périodes d'immobilisation de la machine. C'est pourquoi un maintien régulier est indispensable.

- Assurez-vous régulièrement du bon état de votre tronçonneuse sous table.
- Nettoyez la machine tous les jours et les surfaces d'appui de la table de la machine et des convoyeurs à rouleaux toujours après la fin du travail. Le nettoyage de la machine à l'air comprimé est interdit!
- Travaux d'entretien sur les dispositifs électriques et pneumatiques uniquement par du personnel qualifié !
- Examiner chaque semaine les dispositifs/composants électriques pour détecter des dommages visibles de l'extérieur et les faire réparer le cas échéant par un électricien spécialisé.
- Enlevez immédiatement les dispositifs de protection endommagés et remplacez-les. Ne jamais travailler avec des pièces endommagées !
- Si des dispositifs de protection ont été retirés pendant les travaux d'entretien, il est impératif de les remonter immédiatement après et de vérifier leur bon fonctionnement.
- Vérifier quotidiennement le bon fonctionnement de l'aspiration avant de commencer le travail. L'installation d'aspiration doit être contrôlée avant la première mise en service ainsi que quotidiennement pour détecter tout défaut apparent et son efficacité doit être contrôlée tous les mois.
- La vitesse de l'air de l'installation d'aspiration doit être contrôlée avant la première mise en service et après des modifications essentielles.
- N'utilisez pas la machine tant que ces conditions ne sont pas remplies.

Il n'est pas possible de définir à l'avance la fréquence nécessaire des contrôles d'usure, des inspections, de la maintenance et des réparations à cause des conditions d'exploitation différentes. Il faut fixer des intervalles d'inspection adaptés en tenant compte de vos conditions de fonctionnement.

### 13.1 Lubrification de la machine


La machine elle-même ne nécessite pas de lubrification. Tous les roulements à billes ne nécessitent pas d'entretien. Il suffit de contrôler chaque semaine la souplesse de fonctionnement de toutes les pièces coulissantes et roulantes et, le cas échéant, de les lubrifier avec une huile fluide.

### 13.2 Intervalles de maintenance générale

Intervalles	Composants	Mesures
<b>Avant le début du travail</b>	Lame de scie circulaire	Vérifier l'état d'affûtage, les fissures et les dommages. Réaffûter ou remplacer si nécessaire.
	Alimentation en air comprimé	Contrôler la pression, vérifier/drainer l'unité de maintenance si nécessaire
	Système d'aspiration	Vérifier le fonctionnement, les défauts et les fuites
<b>Après la fin du travail</b>	Machine, éléments de serrage, surfaces de butée de pièce et de support de table, extensions de table	Éliminer les restes de bois et les copeaux. Nettoyer les surfaces de butée et d'appui de la table ainsi que les surfaces de serrage du capot de protection de serrage et, le cas échéant, du dispositif de serrage horizontal optionnel.
<b>Hebdomadaire</b>	Dispositif d'arrêt d'urgence	Vérifier le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence
	Interrupteur de sécurité	Vérifier le fonctionnement de l'interrupteur de sécurité de la porte
	Courroie d'entraînement	Vérifier la tension / l'usure, tendre / remplacer si nécessaire
<b>Mensuellement</b>	Frein moteur	Vérifier le temps de freinage jusqu'à l'arrêt de la lame de scie circulaire (< 10 s) et le réajuster si nécessaire (section ⇨ 13.6)

### 13.3 Contrôler l'insert de table pour la lame de scie circulaire

L'insert de table réduit au minimum l'ouverture de la table par rapport à la lame de scie circulaire de la tronçonneuse sous table et assure, grâce à son encoche étroite, un guidage stable de la lame de scie. Vérifiez donc régulièrement que l'insert de table ne présente pas de dommages mécaniques ou de fissures. En outre, l'entaille pour la lame de scie devrait toujours être aussi étroite que possible, de sorte que ni la saleté ni les copeaux ne puissent y pénétrer.


 **Si l'espace entre la lame de scie et l'entaille de l'insert de table est trop important, ainsi qu'en cas de défauts mécaniques ou de dommages, l'insert de table doit être remplacé immédiatement!**

Si nécessaire, commandez un nouvel Insert de table adapté à votre modèle UTK :

Modèle	Largeur x épaisseur x longueur	No d'art.	Modèle	Largeur x épaisseur x longueur	No d'art.
UTK 350	50 x 12 x 294,5 mm	80 006 018 02	UTK 500	50 x 12 x 442 mm	80 004 018 02
UTK 450	50 x 12 x 394,5 mm	80 005 018 02	UTK 600	50 x 12 x 885 mm	80 002 018 02

Utiliser exclusivement des inserts de table d'origine du fabricant de la machine (matériau : AlMgSi1).

#### 13.3.1 Montage et sciage de la fente

 **La procédure suivante ne doit être effectuée que par un personnel compétent !**

L'insert de table commandé en tant que pièce de rechange, sous la forme d'un profilé en T en aluminium, est déjà livré dans la longueur appropriée et avec les trous filetés nécessaires au montage dans le plateau de table.




Figure 46 : insert de table à l'état de livraison (exemple UTK 600)

- Insérez l'insert de table de rechange (avec la barre centrale vers le haut) par le bas dans l'évidement de la lame de scie de la table de la machine, de sorte que les trous de montage soient correctement alignés.
- Fixez le rail par le haut à l'aide des vis à tête fraisée existantes (bien serrer).



Figure 47 : insert de table à l'état monté, encore sans fente (exemple UTK 600)


 **Important : après le montage, il faut encore scier la fente pour la lame de scie circulaire !**

Pour scier la fente, veuillez procéder comme suit :

- Utilisez si possible une lame de scie pour l'aluminium et un peu de lubrifiant de refroidissement. Elle doit avoir la même largeur que la lame de scie circulaire pour le bois utilisée ultérieurement sur la machine.
- Si aucune lame de scie pour l'aluminium n'est disponible, utilisez une lame de scie plus ancienne - mais non endommagée - pour le bois, d'épaisseur identique, qui n'est plus utilisée. Appliquez un peu de lubrifiant de refroidissement sur toutes les dents de coupe avant de refermer la porte d'accès.
- Avant la coupe, réglez le régulateur de vitesse de levage (voir ⇒ 10.5) complètement à droite.
- Effectuez ensuite une coupe à blanc (sans pièce) à la vitesse de levage la plus lente pour scier une fente propre de la largeur de lame souhaitée dans l'insert de table.
- Ensuite, ébarbez la fente sciée des deux côtés, en haut et en bas, avec une lime appropriée.
- L'insert de table est maintenant prêt à être utilisé (voir ⇒ Figure 48).



Figure 48 : Insert de table prêt à l'emploi avec fente sciée (exemple UTK 600)

 **• Si une lame de scie plus large est installée ultérieurement, la fente peut être agrandie à la largeur supérieure selon la procédure décrite ci-dessus.**  
**• Si une lame de scie plus étroite est installée ultérieurement, il faut utiliser un nouvel insert de table et scier une fente adaptée à cet effet.**

## 13.4 Tendre la courroie d'entraînement



**Avant de tendre les courroies d'entraînement, couper l'interrupteur principal et le verrouiller !**



**La tension des courroies ne doit être effectuée que par un personnel compétent !**

Le principe de tension de la courroie est identique pour les quatre modèles UTK ; la fixation du moteur est débloquée afin d'établir la tension correcte de la courroie au moyen d'écrous tendeurs. Le nombre d'écrous de serrage et le mode de fixation du moteur varient toutefois d'un modèle à l'autre (voir ⇒ 13.4.2 / ⇒ 13.4.3 / ⇒ 13.4.4 / ⇒ 13.4.5).

➔ Après avoir coupé et verrouillé l'interrupteur principal, il faut retirer la tôle de protection située sur le côté droit de la machine pour accéder au moteur et aux courroies d'entraînement (voir l'exemple UTK 500 in ⇒ Figure 49).



Figure 49 : tôle de protection retirée

### 13.4.1 Établir une tension correcte de la courroie

Tendre les courroies de manière à ce qu'elles puissent être enfoncées de 1 cm maximum en appuyant fortement avec le pouce. Vous déterminez la tension optimale à l'aide d'un appareil de mesure de la tension de la courroie.

### 13.4.2 Retendre la courroies sur le modèle UTK 350

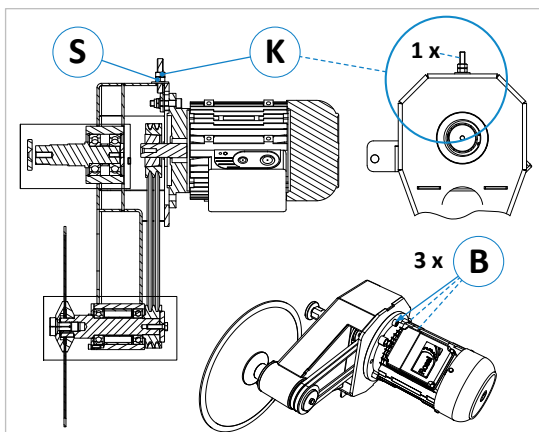


Figure 50 : écrous de tension de la courroie UTK 350

- Le moteur est monté sur la bride du moteur à l'aide des 3 vis de fixation (B).
- Pour tendre la courroie, il faut d'abord débloquer légèrement les 3 vis de fixation (B) du moteur afin de pouvoir le déplacer.
- La tension de la courroie selon ⇒ 13.4.1 se fait par l'écrou tendeur (S) situé à droite derrière le moteur.
- Desserrer le contre-écrou (K) et retendre les deux courroies à l'aide de l'écrou de serrage (S).
- Resserrer ensuite le contre-écrou (K) et les 3 vis de fixation du moteur (B).

### 13.4.3 Retendre la courroies sur le modèle UTK 450

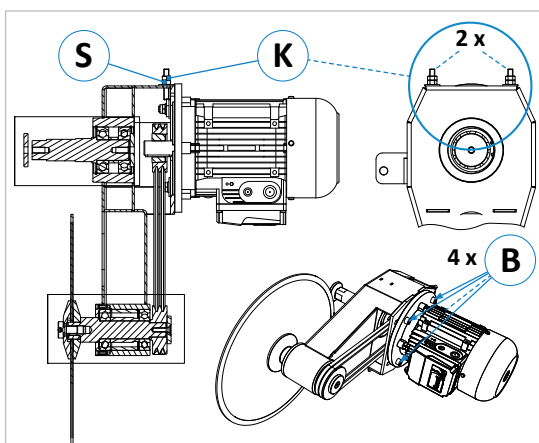


Figure 51 : écrous de tension de la courroie UTK 450

- Le moteur est monté sur la bride du moteur à l'aide des 4 vis de fixation (B).
- Pour tendre la courroie, il faut d'abord débloquer légèrement les 4 vis de fixation (B) du moteur afin de pouvoir le déplacer.
- La tension de la courroie selon ⇒ 13.4.1 se fait par les 2 écrous tendeurs (S) qui se trouvent à droite derrière le moteur.
- Desserrer les deux contre-écrous (K) et retendre les deux courroies avec les écrous tendeurs (S).
- Resserrer ensuite les contre-écrous (K) et les 4 vis de fixation du moteur (B).

**Important :** Les deux écrous de serrage (S) doivent être resserrés uniformément (par ex. ½ tour chacun en alternance) afin de maintenir la position correcte du moteur.

### 13.4.4 Retendre la courroies sur le modèle UTK 500

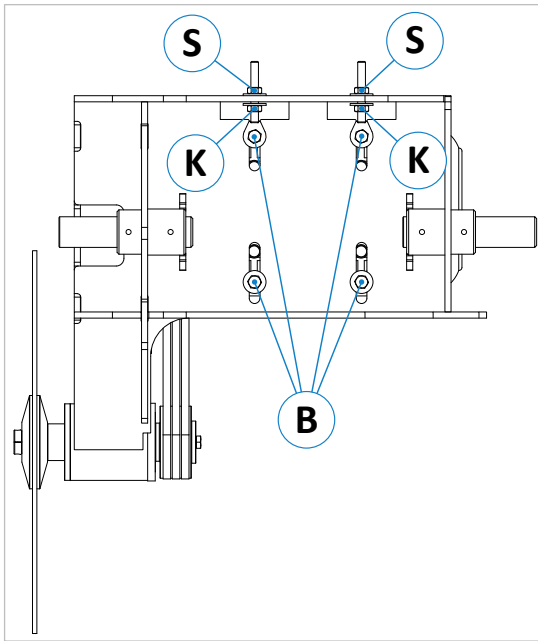


Figure 52 : écrous de tension de la courroie UTK 500

- Le moteur est fixé sur une plaque de montage à l'aide des 4 vis (**B**).
- Pour tendre les courroies, il faut desserrer légèrement les 4 vis de fixation (**B**) - avec lesquelles le moteur est monté sur la plaque de montage - de manière à pouvoir le faire aller et venir dans les trous oblongs.
- La tension de la courroie selon ⇒ 13.4.1 est assurée par les 2 écrous tendeurs (**S**) et les contre-écrous (**K**) qui sont disposés parallèlement au côté longitudinal du moteur.
- Desserrer les contre-écrous (**K**) et retendre les courroies avec les deux écrous extérieurs (**S**).
- Resserrer ensuite les deux contre-écrous (**K**) et les 4 vis de fixation du moteur (**B**).

**Important :** Lors de la tension à l'aide des écrous (**S**), veillez à ce que le parallélisme de l'arbre du moteur avec l'arbre de la scie et la position perpendiculaire de la courroie soient maintenus. En cas d'alignement oblique, les courroies peuvent glisser des poulies et l'usure augmente. Mesurez le parallélisme si nécessaire.



**Veillez à ce que l'arbre du moteur reste perpendiculaire à la position de la courroie lors de la tension de la courroie.**

### 13.4.5 Retendre la courroies sur le modèle UTK 600

- Le moteur est fixé sur une plaque de montage à l'aide des 4 vis (**B**).

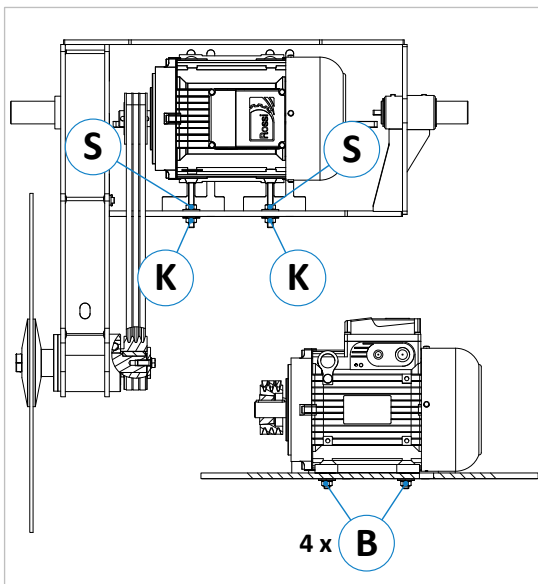


Figure 53 : écrous de tension de la courroie UTK 600

- Pour tendre les courroies, il faut desserrer légèrement les 4 vis de fixation (**B**) - avec lesquelles le moteur est monté sur la plaque de montage - de manière à pouvoir le faire aller et venir dans les trous oblongs.
- La tension de la courroie selon ⇒ 13.4.1 est assurée par les 2 écrous tendeurs (**S**) et les contre-écrous (**K**) qui sont disposés parallèlement au côté longitudinal du moteur.
- Desserrer les contre-écrous (**K**) et retendre les courroies avec les deux écrous intérieurs (**S**).
- Resserrer ensuite les deux contre-écrous (**K**) et les 4 vis de fixation du moteur (**B**).

**Important :** Lors de la tension à l'aide des écrous (**S**), veillez à ce que le parallélisme de l'arbre du moteur avec l'arbre de la scie et la position perpendiculaire de la courroie soient maintenus. En cas d'alignement oblique, les courroies peuvent glisser des poulies et l'usure augmente. Mesurez le parallélisme si nécessaire.



**Veillez à ce que l'arbre du moteur reste perpendiculaire à la position de la courroie lors de la tension de la courroie.**

## 13.5 Remplacer la courroie d'entraînement

Il n'y a pas qu'en cas de rupture de la courroie que les courroies d'entraînement de la machine doivent être remplacées. Il en va de même dès que l'arbre de la scie commence à grincer au démarrage et qu'un retendre ne donne plus aucun résultat. Ces deux cas indiquent une forte usure, raison pour laquelle toutes les courroies doivent toujours être remplacées ensemble.



**Avant de remplacer les courroies d'entraînement, éteignez l'interrupteur principal et verrouillez-le !**

Veuillez consulter le tableau suivant pour connaître le nombre et le type de courroies pour votre modèle UTK :

Modèle	Type de courroie	Nombre	Modèle	Type de courroie	Nombre
UTK 350	Optibelt XPZ 862	2	UTK 500	Optibelt XPZ 900	3
UTK 450	Optibelt XPZ 987	2	UTK 600	Optibelt XPZ 1337	3



**Important : il faut toujours remplacer toutes les courroies d'entraînement existantes en même temps !**

- Les écrous de serrage (**S**) pour retendre les courroies doivent d'abord être suffisamment desserrés pour que les anciennes courroies puissent être retirées des poulies sans se coincer.
- Comme les courroies neuves présentent moins d'allongement que les courroies usagées, les écrous de tension (**S**) doivent être desserrés davantage
  - Desserrez-les jusqu'à ce que les nouvelles courroies puissent être mises en place confortablement et sans se coincer.
  - Un montage forcé à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire endommagera les courroies !
- Après avoir mis en place les nouvelles courroies, rétablissez la tension correcte des courroies en serrant les écrous tendeurs (**S**). La procédure à suivre est décrite dans la section précédente ⇨ 13.4.
- Après les premières heures de fonctionnement, les courroies doivent être retendues pour la première fois. Cela permet d'absorber l'allongement initial.
- Les types de courroies trapézoïdales indiqués dans le tableau ci-dessus ne doivent être retendues qu'occasionnellement après la phase de rodage, car elles ne présentent qu'un très faible allongement et nécessitent donc peu d'entretien. Si d'autres marques sont utilisées, il peut s'avérer nécessaire de continuer à surveiller la tension des courroies pendant le fonctionnement de la machine et de la corriger à nouveau si nécessaire.

Si vous avez des questions ou des problèmes lors de la mise en place ou de la tension des nouvelles courroies, n'hésitez pas à contacter notre service clientèle au numéro de téléphone 0049 - 7576 / 962 978 - 0.

## 13.6 Réajustement du frein moteur

Contrôlez tous les mois la fonction de freinage du moteur d'entraînement → Si la machine ne s'arrête plus dans les 10 secondes lors du freinage, le frein moteur doit être réajusté.



**Le réajustement du frein ne doit être effectué que par un personnel compétent !**

La procédure de réajustement du frein varie en fonction de la puissance du moteur d'entraînement intégré.

→ Pour connaître la puissance du moteur de votre tronçonneuse sous table, veuillez consulter la plaque signalétique du moteur.



**Avant de réajuster le frein moteur, coupez l'interrupteur principal et verrouillez-le !**

**Puissance du moteur 2,2 kW, 3 kW, et 4 kW :**



Figure 54 : vis de réglage du frein 2,2 / 3,0 / 4,0 kW

- Introduisez une clé Allen de 5 à travers le couvercle du ventilateur dans le six pans creux de la vis d'ajustement frontale.
- Ajustez la vis d'ajustement de **1/8 de tour maximum** dans le sens des aiguilles d'une montre ↻.

**Puissance du moteur 5,5 kW et 7,5 kW:**



Figure 55 : vis de réglage du frein 5,5 / 7,5 kW

- Placez une clé à douille SW 17 à travers le couvercle du ventilateur sur le six pans de la vis d'ajustement frontale.
- Ajustez la vis d'ajustement de **1/8 de tour maximum** dans le sens des aiguilles d'une montre ↻.



**Important : si le frein moteur est trop fortement réajusté, il frotera au démarrage du moteur et pourra être endommagé ou même détruit ! Un réajustement trop important est constaté lorsqu'une forte odeur est perçue au démarrage de l'entraînement. Éteignez alors immédiatement la machine et réduisez à nouveau légèrement le réglage.**

- Remettre ensuite l'interrupteur principal en marche et contrôler à nouveau le temps de freinage.
- Si le temps de freinage est toujours supérieur à 10 s, répétez la procédure de réglage décrite ci-dessus et vérifiez à nouveau le temps de freinage.
- Évitez absolument de procéder à un réajustement trop important en une seule fois (voir ⇒ encadré de remarques ci-dessus) et procédez toujours par étapes → Réajuster de 1/8 de tour → Contrôler le temps de freinage → Si nécessaire, corriger à nouveau de 1/8 de tour → Contrôler le temps de freinage etc.
- Si le réajustement ne donne pas les résultats escomptés, voir section ⇒ 13.6.1.




**Si des bruits de cliquetis apparaissent au niveau de la pale du ventilateur lorsque le moteur tourne, veuillez en informer le service clientèle. Il est possible que la garniture de frein soit alors usée.**

### 13.6.1 Remplacer le frein moteur

Si le réglage du frein moteur décrit précédemment ne donne pas les résultats escomptés, le frein moteur doit être remplacé. Pour ce faire, notez tout d'abord la désignation du type et les autres indications figurant sur la plaque signalétique de votre moteur. Ensuite, contactez notre service clientèle (0049 - 7576 / 962 978 - 0) afin de commander un nouveau frein adapté.



## 14 Options et accessoires

	<p><i>Utilisez uniquement les lames de scie, les accessoires et les pièces de rechange recommandés par le fabricant. L'utilisation d'autres accessoires ou pièces de rechange peut entraîner des blessures ou des dommages à la machine. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés par l'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange non recommandés ou de composants supplémentaires fournis par des tiers !</i></p>
---	---

### 14.1 UTK 350

#### 14.1.1 Lames de scies circulaires

Article	Description	No d'art.
<b>Lame de scie HM pour le bois</b>	350 x 3,5 x 2,4 x 30 Z72 WZ	UTK 19.02-H
<b>Lame de scie HM pour l'aluminium</b>	350 x 3,5 x 3,0 x 30 Z90	UTK 19.02-ALU

#### 14.1.2 Options et accessoires

Article	Description	No d'art.
<b>Moteur renforcé</b>	4,0 kW (5,5 CV)	UTK 19.03
<b>Table de machine inclinée à 10°</b>	réglable	UTK 19.04
<b>Capot de protection intégrale</b>	au-dessus de la table de sciage	UTK 19.05
<b>Laser de positionnement</b>	faisceau laser d'une longueur de ligne d'env. 300 mm	UTK 19.06
<b>Dispositif de pulvérisation</b>	Micro Cooler - pour la découpe de l'aluminium	UTK 19.07
<b>Dispositif de serrage horizontal</b>	2 dispositifs de serrage horizontaux pneumatiques avant	UTK 19.08

Vous trouverez des convoyeurs d'alimentation et des convoyeurs à rouleaux de butée avec divers systèmes de mesure et de butée pour un support sûr du matériau et pour des coupes parfaites sur <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>.

### 14.2 UTK 450

#### 14.2.1 Lames de scies circulaires

Article	Description	No d'art.
<b>Lame de scie HM pour le bois</b>	450 x 4,8 x 3,0 x 30 Z84 WZ	UTK 16.02-H
<b>Lame de scie HM pour l'aluminium</b>	450 x 4,4 x 3,8 x 30 Z102	UTK 16.02-ALU

#### 14.2.2 Options et accessoires

Article	Description	No d'art.
<b>Table de machine inclinée à 10°</b>	réglable	UTK 16.03
<b>Capot de protection intégrale</b>	au-dessus de la table de sciage	UTK 16.04
<b>Laser de positionnement</b>	faisceau laser d'une longueur de ligne d'env. 300 mm	UTK 16.05
<b>Dispositif de pulvérisation</b>	Micro Cooler - pour la découpe de l'aluminium	UTK 16.06
<b>Dispositif de serrage horizontal</b>	2 dispositifs de serrage horizontaux pneumatiques avant	UTK 16.07

Vous trouverez des convoyeurs d'alimentation et des convoyeurs à rouleaux de butée avec divers systèmes de mesure et de butée pour un support sûr du matériau et pour des coupes parfaites sur <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>.

## 14.3 UTK 500

### 14.3.1 Lames de scies circulaires

Article	Description	No d'art.
Lame de scie HM pour le bois	500 x 5,6 x 3,6 x 30 Z84 WZ	UTK 18.02-H
Lame de scie HM pour l'aluminium	500 x 4,0 x 3,4 x 30 Z120	UTK 18.02-ALU

### 14.3.1 Options et accessoires

Article	Description	No d'art.
Moteur renforcé	7,5 kW (10 CV)	UTK 18.03
Plaque de protection pneumatiquement	Plaque de protection avant verticale, relevable/abaissable pneumatiquement (non combinable avec UTK 18.08)	UTK 18.04
Capot de protection intégrale	au-dessus de la table de sciage	UTK 18.05
Laser de positionnement	faisceau laser d'une longueur de ligne d'env. 300 mm	UTK 18.06
Dispositif de pulvérisation	Micro Cooler - pour la découpe de l'aluminium	UTK 18.07
Dispositif de serrage horizontal	2 dispositifs de serrage horizontaux pneumatiques avant (non combinable avec UTK 18.04)	UTK 18.08
Course de la scie pneumatique avec cylindre de frein à huile	(frein d'avance) - pour métal léger	UTK 18.09

Vous trouverez des convoyeurs d'alimentation et des convoyeurs à rouleaux de butée avec divers systèmes de mesure et de butée pour un support sûr du matériau et pour des coupes parfaites sur <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>.

## 14.4 UTK 600

### 14.4.1 Lames de scies circulaires

Article	Description	No d'art.
Lame de scie HM pour le bois	600 x 5,7 x 4,0 x 35 Z110 WZ	UTK 17.02-H
Lame de scie HM pour l'aluminium	600 x 4,6 x 4,0 x 35 Z138	UTK 17.02-ALU


### 14.4.2 Options et accessoires

Article	Description	No d'art.
Plaque de protection pneumatiquement	Plaque de protection avant verticale, relevable/abaissable pneumatiquement (non combinable avec UTK 17.08)	UTK 17.03
Capot de protection intégrale	au-dessus de la table de sciage	UTK 17.04
Laser de positionnement	faisceau laser d'une longueur de ligne d'env. 300 mm	UTK 17.05
Dispositif de pulvérisation	Micro Cooler - pour la découpe de l'aluminium	UTK 17.06
Course de la scie pneumatique avec cylindre de frein à huile	(frein d'avance) - pour métal léger	UTK 17.07
Dispositif de serrage horizontal	2 dispositifs de serrage horizontaux pneumatiques avant (non combinable avec UTK 17.03)	UTK 17.08


Vous trouverez des convoyeurs d'alimentation et des convoyeurs à rouleaux de butée avec divers systèmes de mesure et de butée pour un support sûr du matériau et pour des coupes parfaites sur <https://beck-maschinenbau.com/fr/produits/convoyeurs-a-rouleaux-et-de-mesure/>.

## 15 Démontage et mise au rebut


Les règlements de l'UE ou bien les règlements et les lois nationales respectives du pays d'exploitation qui sont prescrits en vue d'un démontage et d'une élimination corrects sont à respecter dans le cadre du démontage et de l'élimination de la machine. L'objectif est de démonter correctement la machine ainsi que les différents matériaux et composants de la machine en des éléments recyclables et d'éliminer les composants non recyclables d'une manière qui ménage autant que possible l'environnement.

	<p><b><i>Veillez prêter une attention toute particulière au</i></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>démontage de la machine dans la zone de travail,</i></li> <li>• <i>démantèlement dans les règles de l'art de la machine et des accessoires,</i></li> <li>• <i>un enlèvement approprié et en sécurité de la machine,</i></li> <li>• <i>au triage approprié des éléments et des matériaux de la machine.</i></li> </ul>
---	---

Les lois et les règlements de santé et de protection de l'environnement qui s'appliquent au lieu d'utilisation sont à respecter pour le démontage et l'élimination de la machine.

	<p><b><i>Supprimez tout résidu d'huile, de graisse et autre lubrifiant de la machine et confiez leur élimination correcte à une entreprise qualifiée d'élimination des déchets.</i></b></p>
---	---

Lorsque vous enlevez des matériaux de la machine, les éliminez ou les confiez au recyclage, respecter les lois en vigueur sur le site d'utilisation de protection de l'environnement pour ce qui concerne l'élimination de déchets industriels toxiques solides et de déchets dangereux.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Les tuyaux et les éléments en plastique ainsi que les autres éléments qui ne sont pas métalliques doivent être démontés et recyclés ou éliminés séparément.</i></li> <li>• <i>Les composants électriques tels que les câbles, les interrupteurs, les connecteurs, les transformateurs, etc. doivent être démontés et (si possible) être apportés au recyclage et si ceci n'est pas possible être éliminés de manière adéquate.</i></li> <li>• <i>Les éléments pneumatiques et hydrauliques tels que les vannes, les électrovannes, les régulateurs de pression, etc. doivent être démontés et (si possible) être apportés au recyclage et si ceci n'est pas possible être éliminés de manière adéquate.</i></li> <li>• <i>Démontez le cadre de la machine ainsi que toutes les pièces métalliques de la machine et trie-les selon le type de matériau. Les métaux peuvent être fondus et être recyclés.</i></li> </ul>
---	--

Les risques résiduels suivants existent pour la santé et l'environnement en cas d'élimination inappropriée des lubrifiants :

	<p><b><i>Pollution de l'environnement par l'infiltration dans les nappes d'eaux souterraines ou dans les canalisations.</i></b></p>
---	---

	<p><b><i>Intoxication du personnel qui a été chargé de l'élimination.</i></b></p>
---	---

**Remarque :** L'élimination des lubrifiants classés comme toxiques et dangereux doit être effectuée conformément aux lois et aux règlements en vigueur sur le site d'utilisation. Seules des entreprises qualifiées d'élimination des déchets qui disposent des autorisations conformes pour l'élimination des huiles et des graisses usagées sont exclusivement à charger de l'élimination.



# Déclaration de conformité CE

au sens de la directive CE Machines 2006/42/CE, annexe II A

**Fabricant :**

Reinhold Beck Maschinenbau GmbH  
Im Grund 23  
D-72505 Krauchenwies (Allemagne)

Tél. : +49 (0) 7576 / 962 978 - 0  
Fax : +49 (0) 7576 / 962 978 - 90

Par la présente, nous déclarons que le modèle de la

**TRONÇONNEUSE SOUS TABLE UTK 350, UTK 450, UTK 500, UTK 600**

N° de la machine : .....

Année de fabrication : .....

que nous avons livré est conforme aux directives suivantes :

- Directive machines 2006/42/EG
- Directive CEM 2014/30/EU

L'organisme nommé (0392)

**DGUV Test**  
**Prüf- und Zertifizierungsstelle Holz**  
**Fachbereich Holz und Metall**  
**Vollmoellerstraße 11**  
**70563 Stuttgart (Allemagne)**

Monsieur Andreas Ganter, Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120, 72488 Sigmaringen,  
est habilité à la composition de la documentation technique.

Krauchenwies, 14.03.2024  
.....



Reinhold Beck  
Gérant