

TRADUCTION DE LA VERSION ORIGINALE

**PANHANS**

QUALITÄT SEIT 1918

CE

# Notice d'utilisation

Fraiseuses de table

**PANHANS 245 | 100, 245 | 200 et 245 | 300**



Type de machines : **245 | 100, 245 | 200 et 245 | 300**

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**

Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120

DE 72488 Sigmaringen | Tel. +49 07571 755-0

E-Mail : [info@hokubema-panhans.de](mailto:info@hokubema-panhans.de) | Web : <https://hokubema-panhans.de>

**Espace pour les notes :**

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**

Graf-Stauffenberg-Kaserne  
 Binger Straße 28 | Halle 120  
 DE 72488 Sigmaringen  
 Tel.: +49 (0)7571-755-0  
 Fax: +49 (0)7571-755-222

## 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>Fax :</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><b>Les droits de garantie de la part de HOKUBEMA Maschinenbau GmbH ne sont valables que si nous disposons de ce procès-verbal de remise signé</b> et si la machine a été mise en service correctement. Nous vous prions donc de nous renvoyer ce formulaire dès que possible.</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>			
<p>✓ J'ai acheté la machine décrite ci-dessus.</p> <p>✓ En même temps que cette déclaration de remise, j'ai reçu le notice d'utilisation en vigueur pour la machine (édition : _____).</p> <p>✓ La notice d'utilisation a été lue et comprise par moi-même ainsi que par toutes les personnes responsables de l'utilisation de la machine indiquée. Je veillerai à ce que les personnes qui travailleront ultérieurement sur la machine soient également instruites en conséquence.</p>			
_____	_____	_____	
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 :**

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**

Graf-Stauffenberg-Kaserne  
 Binger Straße 28 | Halle 120  
 DE 72488 Sigmaringen  
 Tel.: +49 (0)7571-755-0  
 Fax: +49 (0)7571-755-222

## 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>Fax :</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><b>Les droits de garantie de la part de HOKUBEMA Maschinenbau GmbH ne sont valables que si nous disposons de ce procès-verbal de remise signé</b> et si la machine a été mise en service correctement. Nous vous prions donc de nous renvoyer ce formulaire dès que possible.</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>			
<p>✓ J'ai acheté la machine décrite ci-dessus.</p> <p>✓ En même temps que cette déclaration de remise, j'ai reçu le notice d'utilisation en vigueur pour la machine (édition : _____).</p> <p>✓ La notice d'utilisation a été lue et comprise par moi-même ainsi que par toutes les personnes responsables de l'utilisation de la machine indiquée. Je veillerai à ce que les personnes qui travailleront ultérieurement sur la machine soient également instruites en conséquence.</p>			
_____	_____	_____	
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 .....	11
2	Introduction .....	12
2.1	Mentions légales .....	12
2.2	Illustrations .....	12
3	Symboles .....	12
3.1	Symboles en général .....	12
3.2	Symboles dans les consignes de sécurité .....	13
4	Généralités .....	14
4.1	Positionnement avec la commande Ultimo Touch 300 .....	14
4.2	Utilisation conforme à la destination .....	15
4.3	Groupe cible et connaissances préalables .....	15
4.4	Exigences aux opérateurs .....	15
4.5	Consignes pour la prévention des accidents .....	16
4.6	Dispositions générales de sécurité .....	16
4.7	Accessoires inclus .....	17
4.8	Accessoires spéciaux disponibles .....	17
5	Sécurité .....	18
5.1	Consignes de sécurité fondamentales .....	18
5.2	Domaine d'application et utilisation conforme .....	18
5.2.1	Modifications et transformations de la machine .....	18
5.2.2	Dimensions d'outils autorisées .....	19
5.2.3	Risques résiduels .....	19
5.2.4	Respecter les prescriptions de protection de l'environnement .....	20
5.2.5	Mesures d'organisation .....	20
5.2.6	Sélection et qualifications du personnel - obligations fondamentales .....	21
5.3	Consignes de sécurité spécifiques à certaines phases d'exploitation .....	21
5.3.1	Avant de travailler .....	21
5.3.2	Travailler normalement .....	22
5.3.3	Travaux spéciaux dans le cadre des activités de maintenance ainsi que du dépannage durant le déroulement du travail	23
5.3.4	Après le travail .....	23
5.4	Méthodes de travail sûres .....	23
5.4.1	Formation du personnel .....	23
5.4.2	Stabilité .....	23
5.4.3	Préparation et réglage de la machine .....	23
5.4.4	Utilisation des outils .....	24
5.4.5	Fixation des outils .....	24
5.4.6	Réglage de la butée de fraisage .....	24
5.4.7	Sens de rotation .....	24
5.4.8	Sélection de la vitesse .....	24
5.4.9	Utilisation de la machine, choix et réglage des dispositifs de protection .....	24
5.4.10	Utilisation de dispositifs de travail avec fonction de protection .....	26

5.4.11	Réduction du bruit .....	26
5.4.12	Dispositifs de sécurité standard .....	26
5.4.13	Dispositifs de sécurité optionnels .....	26
5.5	Zones dangereuses .....	28
6	Données de la machine .....	29
6.1	Caractéristiques techniques.....	29
6.2	Position de travail .....	30
6.3	Niveau des émissions.....	30
6.3.1	Informations à propos du bruit .....	30
6.3.2	Valeurs d'émission sonore .....	30
7	Dimensions .....	31
7.1	Sans rallonges de table (standard).....	31
7.2	Avec des rallonges de table (option).....	31
8	Installation et raccordements .....	32
8.1	Réception.....	32
8.2	Transport vers le lieu d'installation.....	32
8.3	Installation de la machine .....	32
8.4	Stockage intermédiaire .....	33
8.5	Arrimage dans un véhicule de transport.....	33
8.6	Raccordement de l'aspiration .....	34
8.6.1	Vitesse de l'air .....	34
8.6.2	Dépression existante à 20 m/s.....	34
8.7	Raccordement électrique.....	35
8.7.1	Pré-fusibles (sur site).....	35
8.7.2	Prise machine.....	35
9	Composants et commandes .....	36
10	Mise en service.....	37
10.1	Mise en marche et arrêt .....	37
10.1.1	Sélection du sens de rotation.....	37
10.1.2	Mettre en marche la broche de fraisage.....	37
10.1.3	Arrêter la broche de fraisage .....	37
10.2	Fonctions d'arrêt d'urgence .....	38
11	Changement d'outil.....	38
11.1	Changement d'outil avec dispositif de serrage rapide (standard) .....	38
11.2	Système de changement d'outils HSK 80 (option) .....	39
11.2.1	Procédure de changement.....	39
11.3	Systèmes interchangeables HSK 63 / HSK 85 (option pour 245   200 et 300).....	40
12	Positionner la hauteur et l'angle .....	40
13	Réglage de la vitesse de rotation .....	41
13.1	Modèle 245   100 .....	41
13.2	Modèles 245   200 et 245   300 .....	41
13.3	Tableau des vitesses de coupe.....	41

14	Butées de fraisage .....	42
14.1	Poser le butée de fraisage et l'aligner .....	42
14.2	Fonctions et réglage des butées de fraisage .....	43
14.2.1	Butée de fraisage type 301 .....	43
14.2.2	Butée de fraisage type 302 .....	45
14.2.3	Réglage par manivelle pour les types 301 et 302 .....	47
14.2.4	Butée de fraisage type 311 .....	49
14.2.5	Butée de fraisage type 320 .....	50
14.2.6	Guide de fraisage pour pièces courbe TAPOA 1639 .....	52
15	Dispositifs de fraisage, de protection et de pression .....	53
15.1	TYP 1629 GAMMA V (Standard) .....	53
15.2	TYP 1624 CENTREX (Option) .....	53
16	Composants additionnels en option .....	54
16.1	Plaques de butée intégrale .....	54
16.1.1	Éléments de commande et fonctions .....	54
16.2	Tablier coulissant .....	54
16.3	Barrettes de sécurité pour la butée de fraisage .....	55
16.4	Dispositif de pivotement de la butée de fraisage .....	55
16.5	Plateau tournant (360 degrés) pour la butée de fraisage .....	55
16.6	Support de cadre extensible .....	56
16.7	TM 300 - Contrôle d'accès aux machines basé sur la RFID .....	56
16.8	Appareil de calibrage « Zeromaster » .....	56
16.9	Table de tenonnage type 1376 .....	57
16.9.1	Utilisation .....	57
16.9.2	Tableau pour les coupes angulaires .....	57
16.9.3	Adaptation à la table de la machine (nécessaire uniquement en cas de rééquipement) .....	58
16.9.4	Capot de protection complémentaire 1641 (option) .....	58
16.10	Dispositif anti-rebond de type 1648 .....	58
16.11	Butée de longueur type LAS-M .....	59
16.11.1	Rallonge pour la butée de longueur LAS-M .....	59
16.12	Table coulissante .....	59
16.13	Appareils d'avance .....	60
16.13.1	Consoles de montage pour appareils d'avance .....	60
17	Dépannage .....	61
18	Maintenance et inspection .....	62
18.1	Maintenance de la butée de fraisages .....	62
18.2	Maintenance de la table de tenonnage type 1376 (option) .....	62
18.3	Plan de maintenance .....	63
18.4	Réajuster le frein moteur sur le modèle 245 100 .....	64
18.4.1	Vérification du réglage .....	64
18.4.2	Remplacer le frein moteur .....	64
18.5	Frein moteur pour 245 200 et 245 300 .....	64
18.6	Changer et tendre la courroie .....	65



18.6.1	Modelé 245 100 .....	65
18.6.2	Modelés 245 200 et 245 300.....	65
18.6.3	Contrôle de la tension de la courroie .....	66
19	Instructions de lubrification .....	67
19.1	Changer le graisseur automatique.....	67
19.2	Plan de lubrification.....	68
20	Options et accessoires .....	69
20.1	Extensions techniques .....	69
20.2	Systèmes de table .....	69
20.3	Butées de fraisage.....	70
20.4	Broches et mandrins de fraisage.....	71
20.5	Table coulissante, butée de longueur et table de tenonage .....	73
20.6	Appareils d'avance et consoles de montage.....	73
20.7	Accessoires spéciaux .....	74
21	Démontage et mise au rebut .....	75
	Déclaration de conformité CE .....	76

## Table des illustrations

Figure 1 : mandrin avec fraise .....	12
Figure 2 : plaque signalétique .....	29
Figure 3 : position de travail.....	30
Figure 4 : dimensions sans les rallonges de table.....	31
Figure 5 : dimensions avec rallonges de table en option .....	31
Figure 6 : palette de transport .....	32
Figure 7 : points d'arrimage .....	33
Figure 8 : buses d'aspiration .....	34
Figure 9 : boîte à bornes .....	35
Figure 10 : prise machine .....	35
Figure 11 : composants et commandes .....	36
Figure 12 : message « Fraisage en avalant ! ».....	37
Figure 13 : boutons d'arrêt d'urgence.....	38
Figure 14 : mandrin porte-fraise avec serrage rapide .....	38
Figure 15 : marque pour l'anneau d'espacement supérieur .....	38
Figure 16 : retirer le cache-poussière.....	39
Figure 17 : desserrer et retirer le mandrin de la fraise .....	39
Figure 18 : retirer le mandrin de la fraise.....	39
Figure 19 : surfaces de serrage et blocage .....	39
Figure 20 : compartiment pour clé de serrage .....	40
Figure 21 : cartouche de serrage desserrée avec mandrin .....	40
Figure 22 : levier pour détendre la courroie .....	41
Figure 23 : tableau des vitesses de coupe .....	41
Figure 24 : boulons d'arrêt et trous d'arrêt.....	42
Figure 25 : se déplacer au centre de l'arbre de fraisage .....	42
Figure 26 : aligner le réceptacle sur le boulon d'arrêt.....	42
Figure 27 : enclencher le boulon.....	42
Figure 28 : éléments de commande de la butée type 301 .....	43
Figure 29 : boulon de verrouillage pour type 301 .....	44
Figure 30 : éléments de commande de la butée type 302 .....	45
Figure 31 : boulon de verrouillage pour type 302 .....	45
Figure 32 : vis de serrage.....	46
Figure 33 : « position atteinte » .....	47

Figure 34 : changement de la pile de la manivelle .....	48
Figure 35 : éléments de commande de la butée type 311 .....	49
Figure 36 : boulon de verrouillage pour type 311 .....	49
Figure 37 : éléments de commande de la butée type 320 .....	50
Figure 38 : boulon de verrouillage pour type 320 .....	51
Figure 39 : vis de serrage.....	51
Figure 40 : éléments de commande TAPOA 1639 .....	52
Figure 41 : régler le TAPOA 1639 .....	52
Figure 42 : dispositif de protection et de pression 1629 GAMMA V .....	53
Figure 43 : dispositif de protection et de pression 1624 CENTREX .....	53
Figure 44 : plaques de butée intégrale en option .....	54
Figure 45 : éléments de commande et fonctions.....	54
Figure 46 : tablier coulissant en option.....	54
Figure 47 : barrettes de sécurité .....	55
Figure 48 : dispositif de pivotement.....	55
Figure 49 : plateau tournant et ouverture pour le serrage .....	55
Figure 50 : poignées de serrage pour support de cadre extensible .....	56
Figure 51 : contrôle d'accès aux machines TM-300 .....	56
Figure 52 : appareil de calibrage « Zeromaster » .....	56
Figure 53 : table de tenonnage type 1376 .....	57
Figure 54 : zones angulaires (position des vis) .....	57
Figure 55 : schéma de perçage « Adapter la table de tenonnage » .....	58
Figure 56 : dispositif anti-rebond de type 1648 .....	58
Figure 57 : butée de longueur type LAS-M.....	59
Figure 58 : table coulissante.....	59
Figure 59 : appareil d'avancement type PV84.....	60
Figure 60 : appareil d'avancement type Variomatic 4N .....	60
Figure 61 : console de montage fixe .....	60
Figure 62 : console de montage pivotante.....	60
Figure 63 : vis d'ajustement du frein moteur .....	64
Figure 64 : tendre la courroie (245   100).....	65
Figure 65 : tendre la courroie (245   200 et 245   300).....	65
Figure 66 : contrôle de la tension de la courroie.....	66
Figure 67 : remplacer le graisseur automatique .....	67
Figure 68 : vis d'activation.....	67
Figure 69 : points de lubrification sur la machine .....	68
Figure 70 : graissage centralisé .....	68

#### Révisions :

Révision	Auteur	Modification	Date
001	AG	Version originale allemande traduite	16.01.2023
002	AG	Sections ⇒ 14.2.2 et ⇒ 14.2.5 - Verrouillage du capot adapté : Boulon de verrouillage « tirer » comme 301/311 (au lieu de pousser).	06.06.2024

# 1 Responsabilité et garantie

Lors de l'acquisition d'une machine ou d'un composant supplémentaire (ci-après dénommé « machine »), les conditions générales de vente et de livraison de la société HOKUBEMA 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 HOKUBEMA 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

Cette notice d'utilisation est valable pour les fraiseuses de table PANHANS 245|100, 245|200 et 245|300. 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.



Figure 1 : mandrin avec fraise

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.



**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**

- 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,
- lors de l'entretien (maintenance, contrôle technique, réparation)
- et/ou lors du transport.

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 cette notice d'utilisation sont sujets aux droits d'utilisation et aux droits d'auteur d'Hokubema Maschinenbau GmbH. Toute duplication, modification, réutilisation et publication dans d'autres supports électroniques ou imprimés ainsi que leur publication sur internet requiert au préalable l'autorisation écrite d'Hokubema 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

Symbole	Signification
	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>
	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.
	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 ! Il est interdit de porter librement des cheveux longs ou des vêtements lâches ! <i>Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.</i>

## 4 Généralités

Les modèles 245|100, 245|200 et 245|300 sont des fraiseuses de table avec mandrin réglable en hauteur et en inclinaison, deux sens de rotation, dispositif de changement rapide d'outil, vitesse de rotation réglable et butée totale et partielle réglables séparément.

- L'entraînement de l'arbre de fraisage est assuré par un moteur à courant triphasé.
- Les quatre vitesses de rotation du modèle 245|100 (3000 / 4500 / 6000 / 9000 tr/min) peuvent être réglées en déplaçant la poulie via un dispositif de serrage rapide.
- Sur les modèles 245|200 et 245|300, la vitesse de rotation peut être réglée en continu de 1500 à 10000 tr/min via un convertisseur de fréquence. La vitesse réglée est visualisée sur l'écran tactile.
- L'arbre de fraisage est monté sur des paliers étanches à la poussière. Des roulements à billes spéciaux et un alignement minutieux de toutes les pièces mobiles assurent un fonctionnement silencieux de la machine.
- Le mandrin de fraisage est conçu pour tourner à droite et à gauche et est protégé contre la torsion. Il dispose d'un dispositif de changement rapide d'outil, ce qui évite de devoir bloquer la broche de fraisage.
- Pour tous les modèles, le mandrin de fraisage à changement rapide de type « HSK 80 » avec écrou et clé à crochet, sans pince de serrage, est disponible en option (selon le diamètre de la tige, les pinces de serrage correspondantes sont nécessaires).
- En alternative, les deux modèles 245|200 et 245|300 peuvent être équipés du système de changement rapide sans outil « HSK 85 Powerlock » ou du système de changement d'outil automatique compatible CNC « HSK63-F ».
- Le réglage de la hauteur et de l'inclinaison de l'arbre de fraisage se fait électroniquement à l'aide de la commande de position UT 300.
- La table de machine en fonte grise finement rabotée a des dimensions de 1100 x 760 mm et dispose d'un support de cadre rigide. Des supports de cadre extensibles ainsi qu'un plateau tournant sont disponibles en option.
- Un plateau de table plus grand, mesurant 1340 x 800 mm, est également disponible en option. Cette option est disponible au choix avec ou sans plateau tournant adapté.
- Pour les deux tailles de table, des rallonges de table unilatérales ou bilatérales sont disponibles en tant qu'accessoires.
- Le panneau de commande comprend la commande à écran tactile UT-300 pour le positionnement des axes, l'interrupteur marche/arrêt de la broche, la touche de positionnement, l'inversion du sens de rotation, un bouton d'arrêt d'urgence de la percussion, un port USB pour les mises à jour et les sauvegardes du logiciel ainsi que d'autres interrupteurs de commande (selon l'équipement).
- Le panneau de commande peut être accroché au choix en haut (à hauteur des yeux) ou en bas, sur le support du cadre de la table.
- L'interrupteur principal verrouillable est placé sur le bâti de la machine.
- Une prise machine (par exemple pour un appareil d'avancement) est montée à l'arrière droit de la machine.
- Le modèle 245|100 est équipé d'un démarrage étoile-triangle à régulation électronique avec frein mécanique, tandis que les modèles 245|200 et 245|300 disposent d'un démarrage en douceur régulé par un convertisseur de fréquence.
- Conception conforme à la norme CE.

### 4.1 Positionnement avec la commande Ultimo Touch 300

Hormis les éléments de commande mécaniques de la fraiseuse, l'utilisation se fait via la commande de positionnement Ultimo Touch 300.

- Vous trouverez tous les détails concernant l'utilisation dans les instructions de service de la commande de positionnement UT 300 jointes séparément [☞ BA PH UT300 FR](#).

## 4.2 Utilisation conforme à la destination

Les fraiseuses de table PANHANS 245|100, 245|200 et 245|300 sont exclusivement destinées à l'usinage de matériaux pour lesquels l'outil de fraisage utilisé est adapté (p. ex. bois, panneaux de particules pressés, placages). Les machines ne conviennent pas pour le fraisage de métal ou de plastique et de vieux bois qui pourraient contenir des clous, des vis et d'autres pièces métalliques. Les machines ne doivent être utilisées que sur un sol plat et stabilisé avec une charge minimale de 1.000 kg/m<sup>2</sup>.



***Une utilisation non conforme peut mettre en danger des personnes et endommager la machine.***

## 4.3 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 :

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

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

## 4.4 Exigences aux opérateurs

- La machine ne doit être utilisée que par du personnel formé et ayant lu ce manuel d'utilisation et de maintenance.
- 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.

## 4.5 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 machine.
- Éloignez les personnes étrangères des zones dangereuses.
- Tenez les personnes étrangères éloignées des zones dangereuses et des endroits dangereux. Informez à plusieurs reprises les personnes étrangères présentes des risques résiduels existants (voir section ⇒ 5.2.3 « Risques résiduels »).
- Procéder à des formations et instructions récurrentes pour les personnes devant se tenir à proximité d'une fraiseuse de table, et les consigner dans un procès-verbal.
- Les nouveaux collaborateurs doivent être formés en interne à l'utilisation de la fraiseuse de table et cette formation doit être documentée.

## 4.6 Dispositions générales de sécurité

D'une manière générale, les règles de sécurité et les obligations suivantes s'appliquent lors de l'utilisation de la machine :

- Une fraiseuse de 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 une fraiseuse de table 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 fraiseuse de table est soumise aux dispositions nationales de protection des travailleurs ainsi qu'aux prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents.



## 4.7 Accessoires inclus

- Butée de fraisage type 301 avec raccord d'aspiration (modèles 245 | 100 et 200)  
Butée de fraisage type 320 avec raccord d'aspiration (modèle 245 | 300)
- Dispositif de fraisage, de protection et de pression type « 1629 GAMMA V »
- Table en fonte grise finement rabotée avec support de cadre rigide
- Broche de fraisage  $\varnothing$  30 mm avec écrou à serrage rapide
- Guide de fraisage pour pièces courbe « TAPOA type 1639 »
- Deuxième raccord d'aspiration sous la table  $\varnothing$  120 mm
- Dispositif de serrage rapide de la fraise
- La prise de courant de la machine
- Poignée coulissante type « 2390 »
- Clé à ergots hexagonale 4 mm
- Clé à ergots hexagonale 8 mm (seulement 245 | 300)
- Pompe à graisse

## 4.8 Accessoires spéciaux disponibles

- Contrôle d'accès aux machines via un système de clés RFID avec des clés personnalisées
- Support de cadre facilement extensible jusqu'à env. 892 mm du centre de l'arbre de fraisage
- Appareils d'avance types « PV84 » et « VARIOMATIC 4 N » et consoles
- Rallonges de plateau d'un ou des deux côtés avec support de cadre
- Types de butée de fraisage 302, 311 et 320 pour les modèles 245 | 100 et 200
- Broche de fraisage  $\varnothing$  35 mm / 40 mm / 50 mm / 1¼" (ne peut pas être installé ultérieurement)
- Dispositif de fraisage, de protection et de pression type 1624 « CENTREX »
- Dispositif de pivotement pour butée de fraisage
- Appareil à tenonner et à mortaiser type « 1376 » ainsi que capot de protection adapté type « 1641 »
- Tablier coulissant breveté PANHANS
- Dispositif anti-rebond type « 1648 »
- Butée de longueur type « LAS-M »
- Plaques de butée de sécurité
- Plaques de butée intégrale
- Graissage centralisé
- Plateau tournant
- Table roulante
- Zeromaster

D'autres systèmes de tables, butées de fraisage, systèmes de changement rapide de mandrin, broches de fraisage et mandrins, appareils à tenonner, à rainurer et à avancer et autres accessoires spéciaux sont disponibles en option au chapitre ⇨ 20.

## 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 !



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

### 5.2 Domaine d'application et utilisation conforme



- ***Les fraiseuses de table PANHANS de la série 245 sont exclusivement destinées à l'usinage du bois massif (bois tendres et durs) et des matériaux de panneaux contenant du bois ainsi que des matières plastiques.***
- ***Les machines ne sont pas adaptées à la découpe de métal ou de plastique et de vieux bois pouvant contenir des clous, des vis, etc.***
- ***Cette machine ne doit être utilisée que sur un sol plat et stabilisé avec une charge minimale de 1.000 kg/m<sup>2</sup>.***

**Un éventuel traitement d'autres matériaux nécessite impérativement l'accord préalable du fabricant.**



***Une utilisation non conforme peut entraîner une mise en danger de personnes et endommager la machine.***

Seules les pièces pouvant être posées et guidées en toute sécurité peuvent être usinées. Les matériaux métalliques ne doivent pas être usinés.

La machine ne convient pas à une utilisation en plein air ou dans des locaux à risque d'explosion.

- Température ambiante autorisée : +5 à +40° C
- Humidité autorisée : 30 % à 90
- Nombre de postes de travail : 1

**Les limites de vitesse de rotation indiquées sur l'outil doivent être impérativement respectées !**



***Seuls les outils conformes à la norme EN 847-1 et portant la marque de contrôle BG-Test ou les sigles avance manuelle ou MAN sont autorisés (dépassement du tranchant : max. 1,1 mm).***

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.

#### 5.2.1 Modifications et transformations de la machine



***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.***

## 5.2.2 Dimensions d'outils autorisées











Ø de la broche	Max. longueur de serrage <sup>1</sup>	Outils de fraisage	Outils à tenonner et à mortaiser
30 mm	140 mm	80 - 250 mm	max. 300 mm
40 mm	160 mm	80 - 250 mm	max. 350 mm
50 mm	160 mm	80 - 250 mm	max. 350 mm
1¼"	140 mm	80 - 250 mm	max. 300 mm

## 5.2.3 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 anti-dérapants 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.
 	Faites attention au risque de coupe existant sur la fraise. Ne mettez jamais la main dans la fraise en marche ! Utilisez un appareil d'avance ou des dispositifs de poussée pour les pièces courtes et fines. Portez des gants de protection lorsque vous changez d'outil.
	Faites attention au risque de coupe dû aux copeaux et aux éclats et ne les enlevez jamais de la zone dangereuse à la main et/ou lorsque la machine est en marche. Utilisez des outils appropriés, par exemple un pinceau ou un balai à main.
 	Évitez le fraisage en avalant. Il y a un risque accru d'entraînement et de rebond.
	Risque de happement et risque de blessure accru en cas de port de montres et de bijoux. Le port de montres et de bijoux est interdit sur la fraiseuse de table.
	Veillez à un possible risque de happement par des pièces de la machine ou des outils en mouvement. Ceux-ci peuvent vous saisir par les vêtements ou les cheveux. Portez toujours des vêtements près du corps, ou respectivement évitez les vêtements lâches et portez si nécessaire un filet à cheveux.
	Risque d'électrocution ! Il existe des dangers au moment des travaux sur l'installation électrique. Ceux-ci sont exclusivement à réaliser par des spécialistes agréés !
	Risque d'électrocution ! Il est strictement interdit de ponter des interrupteurs de sécurité (p. ex. des commutateurs de sécurité).

<sup>1</sup> Pour broche de fraisage standard (système de changement rapide HSK différent)

	Le matériel électrique doit être entretenu et nettoyé régulièrement.
	Faites attention au risque d'écrasement au niveau des guides de pièces et des pièces de la machine en mouvement.
	Veillez à ce qu'aucune personne non autorisée ne se trouve 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.
	Les dispositifs d'arrêt d'urgence doivent toujours être librement accessibles et ne doivent pas être obstrués. Vérifier quotidiennement le fonctionnement des dispositifs d'arrêt d'urgence (avant la mise en service de l'installation).
 	Risque d'incendie par des poussières de bois associées à une projection d'étincelles et/ou une flamme nue !

#### 5.2.4 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>
---	---

#### 5.2.5 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 !

### 5.2.6 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.

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

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

#### 5.3.1 Avant de travailler

- ▲ Nettoyer la table de la machine de la saleté et des copeaux et préparer un récipient pour les déchets.
- ▲ N'utiliser que des outils en parfait état d'affûtage et dont les surfaces de serrage sont propres.
- ▲ Toujours vérifier que les pièces à usiner ne comportent pas de corps étrangers, de fissures ou de nœuds détachés.
- ▲ Effectuer les travaux de réglage sur la machine et sur le guide uniquement lorsque la machine est à l'arrêt.
- ▲ Les moyens auxiliaires nécessaires comme par exemple le capot d'outil, l'appareil d'avance, les rallonges de table, tiroir de serrage, éléments d'alimentation (par ex. bois de poussée, ressort d'arc, etc.) et les utiliser si nécessaire.
- ▲ Utiliser un appareil d'avance chaque fois que cela est possible.
- ▲ Régler au mieux les dispositifs de pression et les caches d'outils.
- ▲ N'effectuer le réglage des outils qu'à l'arrêt de l'outil avec un comparateur à cadran ou un « Zeromaster ».
- ▲ Avant le fraisage, enlever les objets posés sur la table (outils, bagues intermédiaires, etc.).
- ▲ Respecter le sens de rotation correct de l'outil et éviter le fraisage en avalant dangereux.
- ▲ Utiliser une butée continue pour guider la pièce en toute sécurité. Le cas échéant, compenser l'enlèvement des copeaux au moyen d'une butée partielle afin de garantir une butée continue.
- ▲ Veiller à ce qu'il n'y ait pas de risque de trébucher sur le sol dans la zone de déplacement autour de la machine.
- ▲ S'assurer que la machine est raccordée à un système d'aspiration.

- ▲ Porter des vêtements ajustés et des chaussures de sécurité, ainsi que des lunettes de protection et des protections auditives.
- ▲ Si des gants sont nécessaires pour manipuler les pièces, ils doivent être sans doigts.

### 5.3.2 Travailler normalement

- ▲ **Dispositifs de protection** : prenez des mesures pour que la machine ne puisse être utilisée que dans un état sûr et fonctionnel. N'utiliser la machine que si tous les dispositifs de protection et les dispositifs liés à la sécurité tels que
  - les dispositifs de protection amovibles (par ex. capots d'outils et couvercles de la butée de fraisage),
  - le dispositif d'arrêt d'urgence, les insonorisations, le dispositif d'aspiration, etc.
 sont présents et fonctionnels.
- ▲ **Pièce à usiner** : avant l'opération d'usinage, inspecter la pièce à usiner pour détecter les inclusions étrangères, les nœuds de branche, les torsions (vrillage) et autres irrégularités.
- ▲ **Zone de travail** : une zone de travail sans obstacles autour de la machine est essentielle pour une utilisation en toute sécurité. Le sol doit être plat, bien entretenu et exempt de déchets tels que des copeaux et des pièces coupées.
- ▲ **Vitesse de rotation de la broche** : la vitesse de rotation doit être adaptée à l'outil de fraisage et à l'opération concernée. La vitesse de rotation maximale indiquée sur l'outil ne doit pas être dépassée. Si une plage de vitesse de rotation est indiquée sur la fraise, elle ne doit être ni dépassée ni inférieure à cette plage.
- ▲ **Zone de fraisage pendant le fonctionnement** : Ne jamais essayer d'enlever des éclats, des copeaux ou d'autres pièces de la zone de fraisage lorsque la machine est en marche ! Ne jamais enlever les éclats et les copeaux à la main !
  - Recouvrir les outils de fraisage avant la butée au moyen d'un dispositif de protection
  - Fixer les outils de fraisage le plus bas possible
  - Adapter l'ouverture de la table au diamètre de l'outil à l'aide de bagues d'insertion ou d'un poussoir de table
  - Placer les moitiés de la butée aussi près que possible de l'outil de fraisage et les bloquer solidement
  - Fermer le capot de protection de la butée
- ▲ **Appareil d'avancement** : Régler l'appareil d'avance de manière à ce que la pièce à usiner soit guidée en toute sécurité le long de la butée. Régler l'appareil d'avance incliné d'env. 5° par rapport au sens d'avance et maintenir l'ouverture vers la butée aussi faible que possible.
- ▲ **Avance manuelle** : En cas d'alimentation manuelle de la pièce, poser les mains à plat sur la pièce avec les doigts fermés et faire avancer la pièce de manière régulière.
- ▲ **Outils spécifiques** : Pour certaines phases de travail et opérations, il est nécessaire d'utiliser des moyens auxiliaires spéciaux. Parmi les moyens auxiliaires spéciaux, on peut citer l'appareil d'avance, les rallonges de table, le tiroir de serrage, le bois de poussée ou des éléments d'alimentation comparables.
- ▲ **Pièces uniques / fraisages d'essai** : Toujours utiliser tous les dispositifs de protection et les moyens auxiliaires appropriés !
- ▲ **Fraisage plongeant** : Pour le fraisage plongeant, utiliser des rallonges de table en option avec des butées transversales ainsi qu'un dispositif anti-recul adapté aux dimensions de la pièce.
- ▲ **Pièces à usiner de petite section** : Pour le traitement, toujours utiliser un bloc poussoir.
- ▲ **Pièces courtes** : Pour les pièces courtes, utilisez une serre-pièce et ponter les moitiés de butée.
- ▲ **Pièces longues** : Lors du fraisage, utiliser généralement des peignes à pression et des rallonges de table et sécuriser la pièce à usiner contre le basculement.
- ▲ **Rainures étroites** : Utilisez toujours une fraise à rainurer adaptée. Pas de lame de scie circulaire !
- ▲ **Fraisage de côtés transversaux étroits** : Alimenter généralement la pièce à usiner avec un auxiliaire de coulissement.
- ▲ **Pièces incurvées ou rondes** : Pour le fraisage avec une bague de roulement ou un guide de fraisage pour pièces courbes, utiliser une hotte d'aspiration spéciale.
- ▲ **Aspiration** : La machine doit être raccordée à un système d'aspiration efficace, ce qui nécessite une vitesse d'écoulement d'au moins 20 m/s pour les copeaux secs et 28 m/s pour les copeaux humides (18% d'humidité ou plus).
- ▲ **État de la machine** : Vérifier au moins une fois par équipe que la machine ne présente pas de dommages ou de défauts visibles de l'extérieur ! Les modifications (y compris celles du comportement en service) doivent être immédiatement signalées au service ou à la personne compétents ! Le cas échéant, arrêter et sécuriser immédiatement la machine !
- ▲ **Interruptions de travail** : Eteindre la machine même en cas de courtes interruptions de travail ! Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance !

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

- ⚠ Observer les activités de maintenance et d'inspection obligatoires définies dans la notice d'utilisation !
- ⚠ Ces activités ainsi que tous les autres travaux de réparation sont strictement réservés au personnel spécialisé !
- ⚠ 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 ⇨ 21 « Démontage et mise au rebut ».

### 5.3.4 Après le travail

- ⚠ Avant de quitter la machine, couper l'interrupteur principal et l'aspiration.
- ⚠ Sécuriser la machine contre toute utilisation non autorisée et ne jamais la laisser sans surveillance dans un état non sécurisé.
- ⚠ Nettoyer la machine avec un aspirateur industriel. Éviter l'air comprimé !

## 5.4 Méthodes de travail sûres

En fonction du travail à effectuer, les dispositifs de protection doivent être utilisés pour le fraisage en butée, le fraisage plongeant, le fraisage courbe et également pour le tenonnage. Toutefois, pour éviter les accidents, il est nécessaire que l'utilisateur respecte les méthodes de travail sûres.

### 5.4.1 Formation du personnel

Tous les opérateurs de machines doivent être suffisamment formés à l'utilisation et à l'entretien de la machine. Plus précisément, la formation doit comprendre :

- ⚠ Tous les risques rencontrés lors du travail avec la machine.
- ⚠ Les bases de l'utilisation de la machine, du réglage et de l'utilisation corrects des butées, des gabarits, des accessoires et des dispositifs de protection.
- ⚠ Le choix correct de l'outil pour l'usinage concerné.
- ⚠ Le guidage et l'alimentation sûrs des pièces à usiner.
- ⚠ La bonne position des mains et l'empilage et le dépilage sûrs des pièces avant et après l'usinage.

### 5.4.2 Stabilité

- ⚠ Pour un fonctionnement sûr de la machine, il est nécessaire qu'elle soit fixée de manière stable et sûre au sol ou à une autre partie sûre du bâtiment.

### 5.4.3 Préparation et réglage de la machine

- ⚠ Avant de commencer le réglage, la machine doit être débranchée du secteur.
- ⚠ Pour le serrage des outils, il convient de se référer aux recommandations du fabricant d'outils.
- ⚠ Pour garantir un usinage sûr et efficace, l'outil doit être adapté au matériau à usiner.
- ⚠ Les outils doivent être affûtés et fixés sur des porte-outils soigneusement équilibrés.

#### 5.4.4 Utilisation des outils

- ▲ Les outils doivent être manipulés avec soin et, dans la mesure du possible, des dispositifs de transport d'outils doivent être utilisés.

#### 5.4.5 Fixation des outils

- ▲ Pour fixer l'outil lorsque la machine est à l'arrêt, il faut utiliser des dispositifs appropriés, par exemple des gabarits de réglage.
- ▲ Pour réduire au maximum l'espace entre la broche et la table, il faut utiliser les bagues d'insertion de table appropriées ou régler correctement le tablier coulissant optionnel (voir ⇨ 16.2).

#### 5.4.6 Réglage de la butée de fraisage

- ▲ Pour le fraisage de pièces droites, la butée de fraisage doit toujours être utilisée afin d'assurer un guidage adéquat de la pièce.
- ▲ Chaque fois que l'opération le permet (y compris pour les pièces d'essai), il faut utiliser un guide auxiliaire afin de réduire au maximum l'espace entre l'outil et les règles de butée.
- ▲ Chaque fois que l'opération le permet (y compris pour les pièces d'essai), il faut utiliser un appareil d'avance. Celui-ci doit être équipé d'un interrupteur marche/arrêt séparé.
- ▲ En cas d'avance manuelle sur la butée de fraisage, un poussoir doit être utilisé avec le dispositif de protection pour soutenir l'avance.
- ▲ Pour soutenir les pièces longues, il faut utiliser des supports à roulettes ou des rallonges de table.

#### 5.4.7 Sens de rotation

- ▲ Il est important que l'outil soit fixé dans le bon sens de rotation.
- ▲ Le fraisage en opposition est le mode d'usinage le plus sûr. L'utilisateur de la machine doit s'assurer que la pièce à usiner est avancée contre l'outil dans le sens inverse de la rotation de la broche.
- ▲ Le fraisage en avalant avec une avance manuelle présente des risques considérables. Cette opération n'est autorisée qu'avec des dispositifs et des outils appropriés. Si l'on passe en mode de fonctionnement en avalant, cette opération doit être explicitement confirmée par l'opérateur via la commande à écran tactile.

#### 5.4.8 Sélection de la vitesse

- ▲ L'utilisateur doit s'assurer que la vitesse de rotation sélectionnée est correcte pour l'outil monté.
- ▲ Pour la vitesse de coupe optimale, veuillez consulter le diagramme apposé sur la machine.

#### 5.4.9 Utilisation de la machine, choix et réglage des dispositifs de protection



***En raison du grand nombre d'opérations différentes qui peuvent être effectuées sur une fraiseuse de table en utilisant différentes broches de fraisage, outils et couteaux, il n'est pas possible d'utiliser un seul dispositif de protection pour toutes les opérations.***

- Chaque opération doit être étudiée séparément et les mesures de protection les plus adaptées à ce travail spécifique doivent être choisies.
- Le type d'outil, son dépassement de lame et sa hauteur sur la broche déterminent la plus petite ouverture possible de la table.
- Ceci peut être obtenu en choisissant des anneaux d'insertion de table appropriés, ce qui réduit le risque que la pièce reste accrochée au bord de l'ouverture.
- L'outil doit être recouvert dans la mesure où l'opération concernée le permet.
- Un dispositif d'avance amovible fixé sur la fraiseuse de table peut, en combinaison avec la butée de fraisage, constituer le revêtement d'outil le plus efficace et représente souvent la meilleure mesure de protection sur les fraiseuses de table. Ces dispositifs d'avance doivent être facilement réglables pour s'adapter aux différentes dimensions des pièces à usiner et ne doivent pas présenter de risques de happement.



#### 5.4.9.1 Fraisage en butée, avec usinage sur toute la longueur de la pièce

Pour les pièces qui présentent généralement une section rectangulaire sur toute leur longueur, cette opération est réalisée à l'aide d'une butée de fraisage. Comme les plaques de butée sont perpendiculaires au plateau de table, la pièce peut ainsi être guidée à angle droit le long des règles de butée.

Comme l'ouverture entre les plaques de butée d'une fraiseuse de table doit être suffisamment large pour permettre le passage de l'outil, des zones dangereuses inutiles apparaissent au niveau des couteaux, du corps de base de l'outil ainsi que de la broche. Il existe un risque que l'arête avant de la pièce à usiner reste accrochée à l'arête de la tôle de réception. Ces risques sont évités par l'utilisation d'une butée auxiliaire ou de ponts de butée, de planches à moulurer, etc. appropriés (qui comblent l'espace entre les deux plaques de butée).

La fabrication d'une butée auxiliaire doit être effectuée avec soin. Il est recommandé de réaliser le passage des couteaux par un réglage fin de la butée et non pas en enfonçant la butée dans l'outil à la main.

#### 5.4.9.2 Fraisage plongeant

Par fraisage plongeant, on entend généralement le fraisage en butée, dans lequel la pièce n'est pas usinée sur toute sa longueur. Au lieu de commencer la coupe au début de la pièce, les couteaux doivent plonger dans le matériau solide et (selon les exigences) ressortir avant d'atteindre la fin de la pièce. Les pare-éclats doivent être placés le plus près possible de l'outil.

Si la pièce à usiner ne peut pas être tenue à la main en toute sécurité en raison de ses dimensions réduites, il faut utiliser une serre-pièce ou un dispositif de maintien de la pièce à usiner, accompagné d'un dispositif de protection approprié (qui sécurise l'outil dans la mesure du possible). La serre-pièce doit permettre une mise en place rapide et précise de la pièce à usiner et garantir un serrage ferme.

Une butée transversale avant bien fixée ainsi qu'un dispositif anti-rebond arrière (par exemple le type 1648, voir section ⇒ 16.10) doivent également être utilisés. Pour les pièces très longues, utiliser éventuellement une butée auxiliaire.

Les dispositifs de serrage rapide, qui agissent soit par genouillère, soit par excentrique, garantissent un serrage rapide et confortable des pièces à usiner. Des butées transversales arrière et/ou avant, fixées sur la butée ou sur la table, garantissent un travail plus précis avec la serre-pièce. En outre, il convient de prévoir des barres d'approche et de sortie sur la serre-pièce.

#### 5.4.9.3 Fraisage courbé

Pour la mise en forme de la pièce à usiner, il faut toujours utiliser un gabarit de serrage lors du fraisage courbé. La forme de la pièce est obtenue en appuyant le gabarit contre le guide de fraisage pour pièces courbes (voir également section ⇒ 14.2.6), les couteaux défilant simultanément.

Un gabarit de serrage ne peut pas être utilisé si l'opération le rend impossible, par exemple si

- la pièce à usiner est si grande que l'utilisation du gabarit rend le travail irréalisable ou
- la pièce est si petite ou si formée qu'il n'est pas possible de la maintenir en toute sécurité dans le gabarit.

#### 5.4.9.4 Fraisage incliné

Un appui sûr doit être assuré lors du fraisage incliné à l'aide d'une serre-pièce spéciale ou de plaques de butée inclinables. Des poussoirs doivent être utilisés à la fin du processus de fraisage.

#### 5.4.9.5 Fraisage en avalant

Le fraisage en avalant est une opération très dangereuse, car l'opérateur n'est pas en mesure d'arrêter le mouvement soudain de la pièce vers l'avant lorsqu'elle est saisie par les couteaux. De plus, la pièce peut être dangereusement éjectée. Le fraisage en avalant doit être évité de manière générale, même si l'on utilise une serre-pièce ou un dispositif de maintien de la pièce. Si l'on appuie sur la touche de sens de rotation « rotation à droite » du panneau de commande, un avertissement apparaît sur l'écran tactile de la commande. L'opération doit être confirmée par l'opérateur de la machine.

#### 5.4.9.6 Autres travaux

Si d'autres travaux sont effectués sur la machine, il faut utiliser des serre-pièces ou des dispositifs de maintien de la pièce appropriés afin de réduire le risque d'accident.


#### 5.4.10 Utilisation de dispositifs de travail avec fonction de protection

Les dispositifs suivants peuvent être utilisés pour aider l'opérateur à travailler :

- Serre-pièces, poussoirs et accessoires similaires
- Appareil d'avance amovible
- Rallonges de table
- Barres de démarrage sur les guides de pièces

#### 5.4.11 Réduction du bruit

- L'état des outils est important pour réduire le niveau de bruit.
- Le matériau et les exigences des dispositifs de protection doivent être choisis de manière à réduire le niveau sonore.
- La sélection correcte de la vitesse de rotation des outils doit être utilisée pour réduire le niveau de bruit.

	<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 !</i></b>
---	---

L'utilisation de protections auditives personnelles ne remplace pas les possibilités mentionnées ci-dessus.

#### 5.4.12 Dispositifs de sécurité standard

- L'interrupteur principal est verrouillable afin d'empêcher toute mise en marche non autorisée/involontaire de la machine à l'arrêt ou pendant les travaux de réparation et d'entretien.
- La machine est équipée d'un bouton d'arrêt d'urgence sur la face avant et sur le panneau de commande.
- La commande à écran tactile surveille les dangers potentiels (p. ex. risques de collision, dépôt correct de la clé de serrage HSK-80, position du tablier coulissant, etc).
- Le recouvrement de l'outil est assuré par un dispositif de fraisage, de protection et de pression GAMMA V 1629.
- La butée dispose d'un capot de protection rabattable pour masquer l'outil par le haut.
- Les anneaux d'insertion fournis en standard permettent d'adapter au mieux l'ouverture de la table au diamètre de l'outil afin de la réduire au maximum.
- La porte de service frontale est équipée d'un interrupteur de sécurité. Celui-ci empêche que le moteur de l'arbre de fraisage puisse être mis en marche lorsque la porte est ouverte.
- Guide de fraisage pour pièces courbes TAPOA 1639 pour le fraisage de pièces courbes à l'aide d'un gabarit en toute sécurité. Pour outils jusqu'à Ø 160 mm, avec anneau de pression et de protection, tubulure d'aspiration et capot de protection transparent.

#### 5.4.13 Dispositifs de sécurité optionnels

##### 5.4.13.1 Dispositif de fraisage, de protection et de pression CENTREX 1624

(au lieu du dispositif de fraisage, de protection et de pression standard GAMMA V 1629)

- Dispositif de fraisage, de protection et de pression pour une fixation sur des pièces lors des travaux de fraisage manuels.
- La forme particulière des patins de pression garantit un guidage précis de la pièce à usiner pour tous les travaux de fraisage.
- Le dispositif est relevable et se fixe sur la butée de fraisage.

##### 5.4.13.2 Tablier coulissant

(à la place des anneaux d'insertion de table standard)

- Pour une adaptation rapide, confortable et sans outil à différents outils jusqu'à Ø 240 mm.
- Inclut un insert de table avant avec blocage rapide pour les outils jusqu'à Ø 155 mm.
- Disponible pour les deux tailles de table (1100 x 760 mm et 1340 x 800 mm).

##### 5.4.13.3 Dispositif anti-rebond 1648

(pour les fraiseuses avec rallonge de plateau en option)





- Pour le fraisage plongeant de pièces longues et courtes en toute sécurité (réglable en continu de 0 à 1500 mm).

#### 5.4.13.4 Appareils d'avance

- Pour une avance sûre de la pièce (voir la section ⇒ 16.13).

Autres accessoires, voir chapitre ⇒ 18

## 5.5 Zones dangereuses

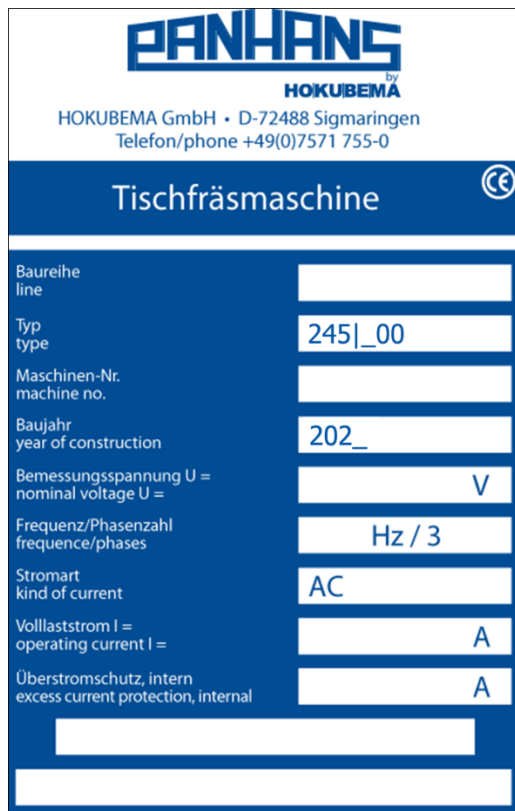
Dangers	Zone/action	Risque	Prévention
<b>Danger de coupe</b> 	Sur l'outil <ul style="list-style-type: none"> <li>Lors du changement d'outil</li> <li>En cas de contact avec l'outil en rotation</li> </ul>	Blessures légères à graves aux mains et aux doigts	<ul style="list-style-type: none"> <li>Porter des gants pour changer d'outil.</li> <li>Garder les mains hors de la zone de danger.</li> <li>Utiliser tous les couvercles d'outils et ponts de butée disponibles.</li> <li>Ne pas pousser manuellement les pièces le long d'un outil non sécurisé.</li> <li>Utiliser un appareil d'avance.</li> </ul>
<b>Risque de rebond</b>  <b>Risque d'être attiré</b> 	Sur l'outil <ul style="list-style-type: none"> <li>En cas de pare-éclats très éloignés les uns des autres !</li> <li>Risque de rebond accru en cas d'inclinaison de la pièce à usiner !</li> <li>Risque de rebond accru en cas de mauvais choix de la vitesse de rotation et/ou de la vitesse de coupe.</li> <li>Risque de rebond accru lors du fraisage plongeant !</li> <li>Risque de recul et d'entraînement accru lors du fraisage en avalant !</li> <li>Risque de happement accru par la rotation de l'outil !</li> </ul>	Risque accru de blessures, voire de mort, du fait de la projection ou de l'envol de pièces à usiner et de parties d'outils (par exemple en cas de bris d'outil) ainsi que de l'entraînement des mains, des doigts, des vêtements, des bijoux et des cheveux longs.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utiliser tous les couvercles d'outils et ponts de butée disponibles.</li> <li>Ne pas pousser les pièces à la main le long de l'outil non sécurisé.</li> <li>Utiliser un appareil d'avance ou un auxiliaire de coulissement.</li> <li>Utiliser un dispositif anti-rebond (également pour les fraisages d'essai !) et le cas échéant compléter avec une serre-pièce.</li> <li>Respecter les valeurs du tableau des vitesses de coupe.</li> <li>Ne jamais porter de gants lorsque la broche de fraisage est en marche.</li> <li>Les montres, les bijoux et les cheveux longs sont interdits !</li> <li>Porter des vêtements moulants et, le cas échéant, un filet à cheveux.</li> </ul>
<b>Danger d'électrocution</b> 	Sur l'installation électrique ainsi que sur tous les composants sous tension. Sur les modèles 245 200 et 300, en plus sur le convertisseur de fréquence.	Électrocution avec risque accru de blessures pouvant aller jusqu'à la mort.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éviter l'humidité / l'eau</li> <li>Faire réparer immédiatement les pièces / câbles / isolations défectueux (électricien !)</li> <li>Ne pas toucher les composants sous tension</li> <li>Lors des travaux de maintenance et de réparation, couper et verrouiller l'interrupteur principal ou débrancher la machine du réseau électrique.</li> <li><b>Avertissement</b> : Le convertisseur de fréquence reste sous tension jusqu'à 15 minutes après la mise hors tension de l'interrupteur principal !</li> </ul>

## 6 Données de la machine

### 6.1 Caractéristiques techniques

Position	Unité	245 100	245 200	245 300
Dimensions de la table	mm	1100 x 760	1100 x 760	1100 x 760
Hauteur de la table	mm	870	905	905
Moteur d'entraînement	kW	5,5	7,5	7,5
	HP	7,5	10	10
Voltage du moteur	VAC	400	400	400
Protection du moteur	-	IP54	IP54	IP54
Frein moteur	-	mécanique	électronique, sans usure	électronique, sans usure
Vitesses de rotation	tr/min	3000/4500/6000/9000	variable 1500 - 10000	variable 1500 - 10000
Broche de fraisage <sup>2</sup>	mm	Ø 30	Ø 30	Ø 30
Hauteur de serrage	mm	140	140	140
Réglage de la hauteur	mm	125	125	125
Réglage de l'inclinaison	mm	-5,0° à +45,5° <sup>3</sup>	-45,5° à +45,5°	-45,5° à +45,5°
Contrôle	-	2 axes	2 axes	4 axes
Mémoire d'outils	pièces	3 (par 20 programmes) <sup>4</sup>	5 (par 20 programmes) <sup>4</sup>	500 (par 100 programmes)
Buses d'aspiration	mm	2 pièces, Ø 120 mm	2 pièces, Ø 120 mm	2 pièces, Ø 120 mm
Poids net	kg	env. 800	env. 880	env. 1050

#### Plaque signalétique :



**PANHANS**  
 HOKUBEMA  
 HOKUBEMA GmbH • D-72488 Sigmaringen  
 Telefon/phone +49(0)7571 755-0

**Tischfräsmaschine** ©

Baureihe line:   
 Typ type: 245|\_00  
 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  
 Volllaststrom I = operating current I =:  A  
 Überstromschutz, intern excess current protection, internal:  A

Figure 2 : plaque signalétique

#### Fabricant :

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**  
 Graf-Stauffenberg-Kaserne  
 Binger Str. 28 | Halle 120  
 DE-72488 Sigmaringen (Allemagne)  
 Tel. : +49 (0) 7571 / 755-0  
 Fax : +49 (0) 7571 / 755-2 22

#### Possibilité d'extension :

La machine est préparée pour recevoir ultérieurement des accessoires spéciaux (voir chapitre ⇒ 20) issus du vaste programme du fabricant.

Si vous souhaitez démonter votre machine ultérieurement, demandez-nous de la documentation sur les accessoires souhaités.

Veuillez indiquer les données suivantes :

1. Type
2. N° de la machine.
3. Voltage (V)
4. Puissance (kW)
5. Année de construction

<sup>2</sup> Broche de fraisage avec mandrin à serrage rapide.

<sup>3</sup> Possibilité en option de -45,5° à +45,5°, voir dans la section ⇒ 20.1.

<sup>4</sup> Possibilité d'extension en option.

## 6.2 Position de travail

Le position de travail désigne la position à partir de laquelle la machine est utilisée pendant le fonctionnement.

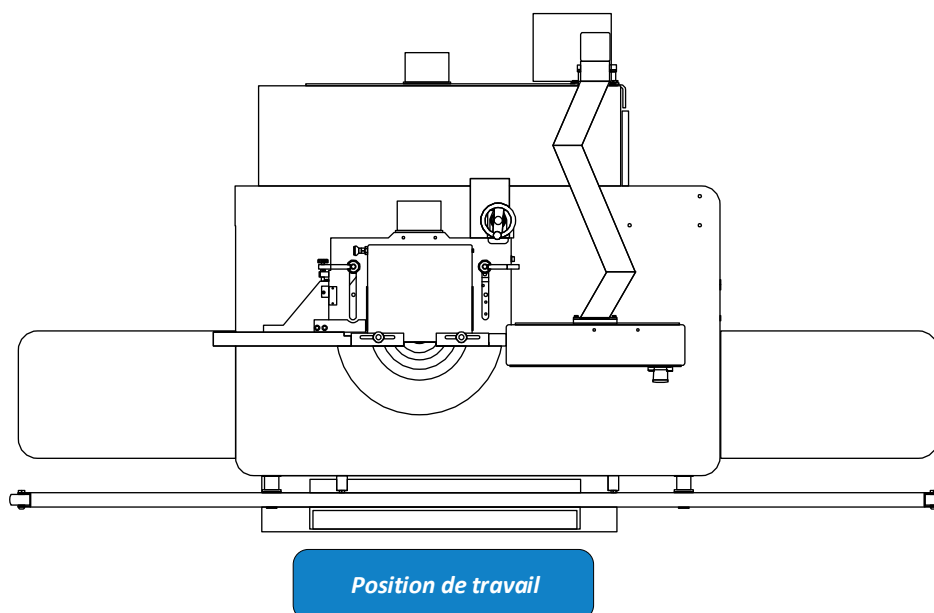


Figure 3 : position de travail

## 6.3 Niveau des émissions

### 6.3.1 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.

### 6.3.2 Valeurs d'émission sonore

Les valeurs de mesure indiquées sont déterminées selon prEN 848-1.

La majoration d'incertitude  $K = 4$  dB

<b>Valeur d'émission liée au poste de travail (selon EN ISO 11202)</b>		<b>Niveau de puissance acoustique <math>L_{WA}</math> (selon EN ISO 3746)</b>	
Au ralenti	67,4 dB(A)	Au ralenti	79,9 dB(A)
En exploitation	82,4 dB(A)	En exploitation	88,8 dB(A)

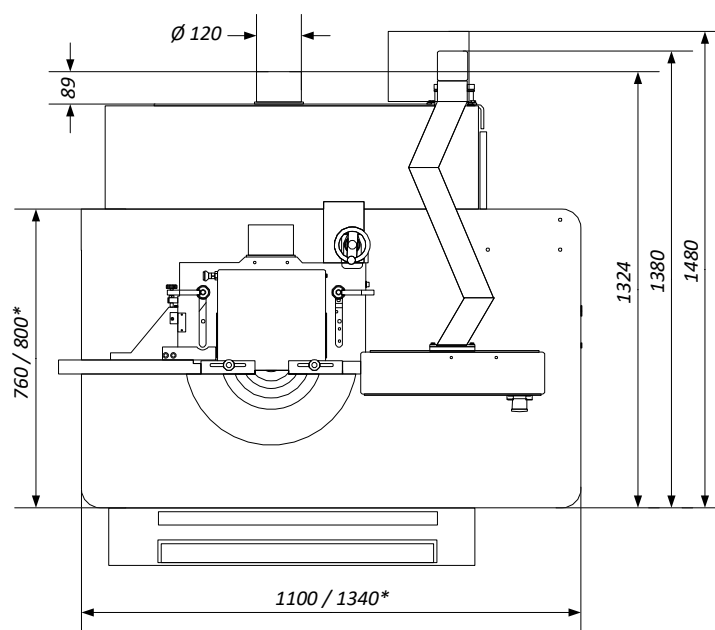


**Si les valeurs des émissions sonores liées au poste de travail dépassent la machine 85 dB(A), une protection acoustique adaptée doit être mise à disposition du personnel !**

**Valeur d'émission de poussière liée au poste de travail :** Les valeurs déterminées respectent les valeurs d'évaluation requises pour le marquage « BG-Holzstaubgeprüft » (testé à la poussière de bois).

## 7 Dimensions

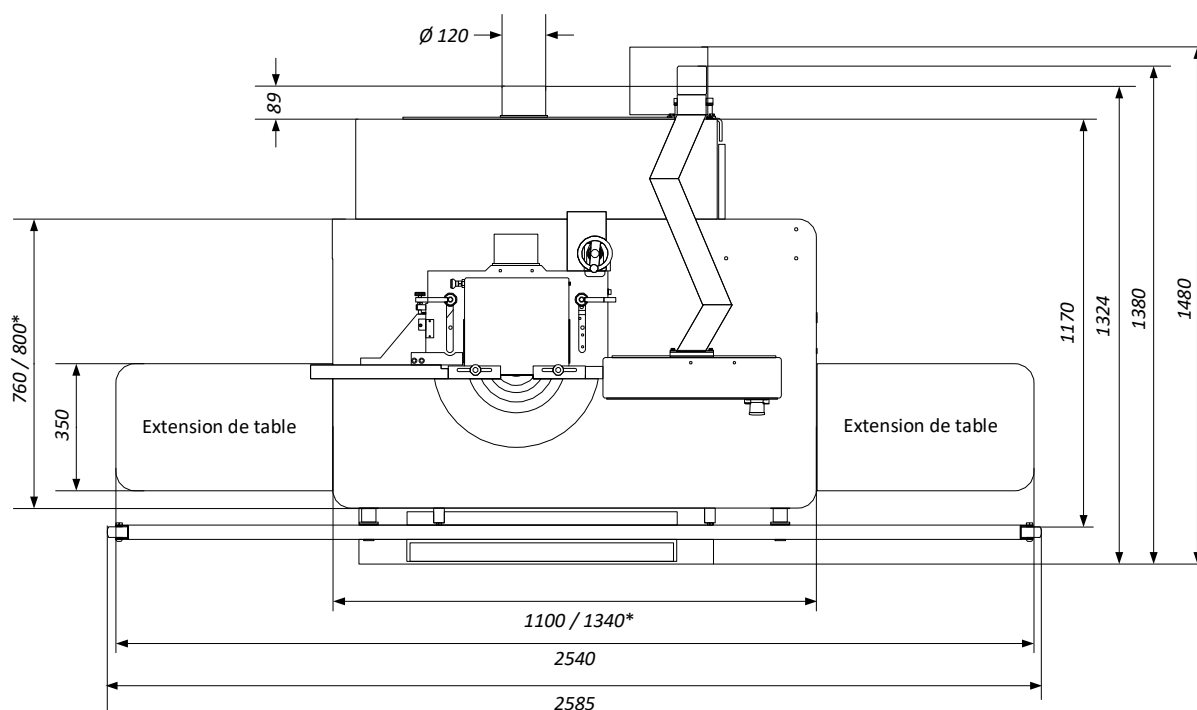
### 7.1 Sans rallonges de table (standard)



\*) Table standard / table plus longue (option)

Figure 4 : dimensions sans les rallonges de table

### 7.2 Avec des rallonges de table (option)



\*) Table standard / table plus longue (option)

Figure 5 : dimensions avec rallonges de table en option

## 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

La machine est livrée sur une palette de transport et est vissée sur le fond de la palette.




	<p><b>Faites attention au risque de basculement lors du transport par chariot élévateur !</b> <b>La longueur de la fourche du chariot élévateur doit être d'au moins 1,20 m !</b></p>
---	---



Figure 6 : palette de transport

- Le centre de gravité de la machine se trouve à peu près au milieu de la palette de transport.
- Passer un chariot élévateur entre les bois de la palette (⇒ Figure 6), soulever la palette de quelques centimètres seulement et la conduire à proximité immédiate du lieu d'installation.
- Démontez les fixations à vis de la machine sur la palette de transport.
- Passer sous la machine par l'avant avec un chariot élévateur et la soulever de quelques centimètres.
- Soulever la machine de la palette à l'aide du chariot élévateur.
- Passer entre la machine par l'avant avec un chariot élévateur, la soulever de quelques centimètres seulement, la conduire jusqu'au lieu d'installation définitif et l'y déposer.

	<p><b>Faites attention aux risques d'écrasement 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>
---	--




	<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>
---	--

### 8.3 Installation de la machine

Une fondation n'est pas nécessaire. Le sol doit avoir une capacité de charge correspondant au poids de la machine (voir section ⇒ 6.1).

- Dévisser les bois équarris et poser la machine sur un sol d'atelier horizontal.
- Le poids net de la machine est indiqué dans la section ⇒ 6.1 et peut être supérieur en fonction de l'équipement.
- Aplanir les éventuelles irrégularités du sol en plaçant des cales et en utilisant un niveau à bulle.
- Sur chacun des 4 pieds de la machine, il y a un trou de Ø 14 mm qui permet de visser la machine au sol.
- Retirez les points d'arrimage existants (anneaux de levage) pour le transport par camion et fermez les filetages intérieurs désormais ouverts avec les bouchons fournis.
- 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.
- Activer la distribution de lubrifiant en vissant la vis d'activation jusqu'à la rupture de l'œillet annulaire (voir section ⇒ 19.1).



	<p><b>Danger d'incendie ! Ne pas fumer et ne pas allumer de flamme nue.</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>Mettez l'emballage au rebut de manière respectueuse de l'environnement !</b></p>

## 8.4 Stockage intermédiaire

Si la machine n'est pas mise en service immédiatement après sa livraison, elle doit être stockée soigneusement dans un endroit protégé. Recouvrir la machine de manière à ce que ni la poussière ni l'humidité ne puissent y pénétrer. Les pièces nues non traitées en surface (par exemple le plateau de table) sont pourvues d'un traitement de conservation. Il convient de contrôler de temps en temps l'efficacité de ce traitement et de le renouveler si nécessaire.

## 8.5 Arrimage dans un véhicule de transport



Figure 7 : points d'arrimage

Pour le transport de la machine palettisée dans un véhicule de transport, un point d'arrimage (Z) pour une sangle d'arrimage est prévu sur chacun des quatre côtés de la machine.



**Pour chacun des 4 points d'arrimage (Z), il faut utiliser une sangle d'arrimage séparée, qui est tendue individuellement sur le plancher de la surface de chargement !**

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



**La machine ne doit être arrimée qu'aux quatre points d'arrimage (Z) prévus à cet effet !**

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

- La surface de chargement du véhicule de transport doit toujours être propre et sèche.
- Les sangles employées d'arrimage doivent être adaptées au poids total de la machine (voir section ⇨ 6.1).
- Le transport est effectué par un arrimage couvrant : la palette de la machine est dans ce cas sécurisée par une application de la force. 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 idéal d'arrimage ( $\alpha$ ) dans le cas d'un arrimage couvrant est compris entre 83° et 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 prétention de l'engin d'arrimage.
- Lors du transport, veuillez respect le poids max. 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 Raccordement de l'aspiration

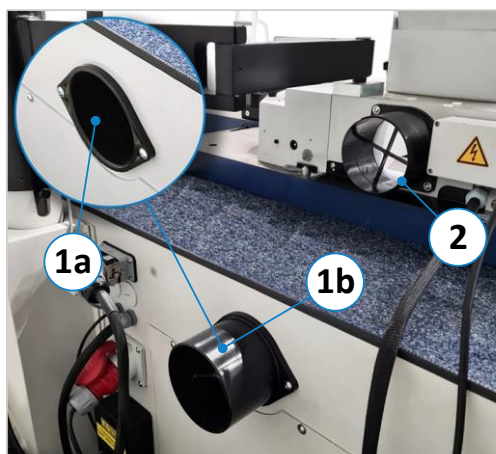


Figure 8 : buses d'aspiration

La machine doit être raccordée par le client à un dispositif d'aspiration efficace. Les deux buses d'aspiration (1) et (2) ont chacun un diamètre extérieur de 120 mm.

Le port d'aspiration inférieur dans le support est monté pour le transport avec le raccord vers l'intérieur (1a). Avant de raccorder l'aspiration, il faut d'abord la dévisser, la tourner vers l'extérieur, puis la remonter (1b).



**Lorsque la machine est mise en marche, le dispositif d'aspiration doit automatiquement démarrer.**



**En cas d'utilisation de tuyaux d'aspiration souples, ceux-ci doivent être difficilement inflammables.**

Pour la commutation automatique de l'installation d'aspiration, deux lignes de signalisation doivent être raccordées :

Modèle	Contacts de raccordement	Modèles	Contacts de raccordement
245/100	13 + 14 sur le contacteur -Q4	245/200 et 245/300	13 + 14 sur le contacteur -1QA1



**Installation uniquement par un électricien qualifié !**



**Toutes les parties de l'installation d'aspiration, y compris les tuyaux, doivent être incluses dans la mesure de mise à la terre.**

### 8.6.1 Vitesse de l'air

Le réglage de la vitesse de l'air doit être effectué sur tous les modèles de manière à ce que, lorsque la conduite d'aspiration est raccordée et que l'outil est à l'arrêt, la vitesse moyenne de l'air soit de

- 20 m/s (1450 m<sup>3</sup>/h) pour des copeaux secs ou
- 28 m/s (2050 m<sup>3</sup>/h) pour des copeaux humides (humidité de 18% ou plus)

est atteinte au niveau des tubulures d'aspiration.

### 8.6.2 Dépression existante à 20 m/s

- Sur le butée de fraisage : 640 Pa
- Sous la table : 300 Pa



- **La vitesse de l'air doit être contrôlée avant la première mise en service et après des modifications essentielles.**
- **Le dispositif d'aspiration doit être vérifié tous les jours en cas de défauts évidents et tous les mois pour son efficacité.**

## 8.7 Raccordement électrique



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

Les schémas électriques se trouvent dans l'armoire électrique.

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



Le raccordement au réseau électrique (3 phases) s'effectue via le bornier dans la boîte à bornes sur le côté droit de la machine.

- Les 3 phases doivent être raccordées aux bornes « L1 », « L2 » et « L3 ».
- Le fil de protection (jaune/vert) doit être raccordé à la borne marquée « PE », le fil neutre à la borne marquée « N » (attention : « N » est chargé !).
- Refermer le presse-étoupe de manière étanche à la poussière.



**Respecter le sens de rotation de la fraise pour le modèle 245| 100.**

Figure 9 : boîte à bornes



**Si le sens de rotation du modèle 245| 100 est incorrect, il faut intervertir deux conducteurs extérieurs.**

### 8.7.1 Pré-fusibles (sur site)

Les prescriptions du fournisseur d'énergie local s'appliquent.

Moteur	5,5 kW	7,5 kW
400 V	25 A retardée	32 ou 35 A retardée



**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 !**

**Câble d'alimentation** : Cu, 5 fils, la section doit être déterminée sur place par un électricien spécialisé !

**Pour les modèles 245| 200 et 300, veuillez noter en plus :**

- En cas d'utilisation d'un disjoncteur différentiel, un **FI de type B** doit être utilisé.
- Ne pas tourner l'interrupteur principal trop lentement, sinon le FI peut se déclencher.



**Risque d'électrocution lors de travaux sur le convertisseur de fréquence. Le convertisseur de fréquence reste sous tension jusqu'à 15 minutes après la coupure de l'interrupteur principal !**

### 8.7.2 Prise machine

La prise de courant de la machine intégrée dans la machine se trouve sur le côté droit de la machine, au-dessus de la boîte à bornes. Elle est protégée à l'intérieur par un fusible de 6 à 10 A.



**Attention : la prise de la machine ne fournit du courant que lorsque le moteur tourne à plein régime.**



Figure 10 : prise machine

## 9 Composants et commandes

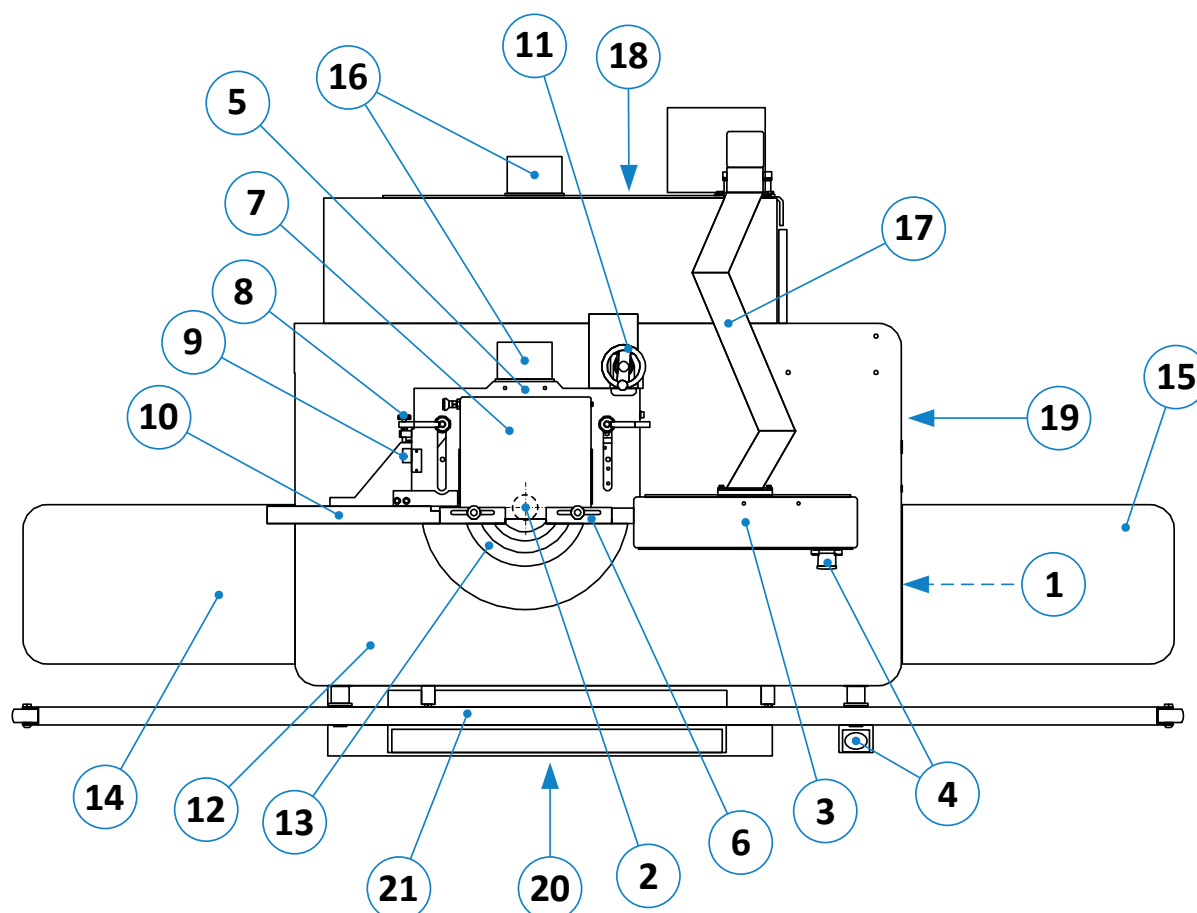


Figure 11 : composants et commandes

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Position de l'interrupteur principal <sup>5</sup>	12	Table de machine
2	Broche de fraisage	13	Anneaux d'insertion de table
3	Panneau de commande avec contrôle <sup>6</sup>	14	Rallonge de table à gauche <sup>7</sup>
4	Positions d'arrêt d'urgence	15	Rallonge de table à droite <sup>7</sup>
5	Butée de fraisage (type 301)	16	Port d'aspiration Ø 120 mm
6	Pare-éclats (2 x)	17	Bras pivotant pour le panneau de commande
7	Capot de protection	18	Boîte à bornes & prise machine (face arrière)
8	Vis de réglage de la butée partielle	19	Position de l'armoire électrique
9	Échelle vernier pour butée partielle	20	Position de la porte de service
10	Plaque de butée (2 x)	21	Support de cadre
11	Manivelle pour butée totale		


<sup>5</sup> L'interrupteur principal se trouve sous le plateau de la table.

<sup>6</sup> Le panneau de commande peut être accroché à hauteur des yeux ou en bas du cadre de table.


<sup>7</sup> Les rallonges de table en option sont disponibles en version unilatérale ou bilatérale (voir section ⇒ 20.2).

## 10 Mise en service

**Avant la mise en service, attentivement lire et observer la notice d'utilisation et les consignes de sécurité ⇒ 5 !**


	<p><b>Avant la mise en marche, vérifiez que</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'outil est fermement et sûrement serré,</li> <li>• la table de la machine et le butée de la fraise sont propres et exempts d'objets,</li> <li>• les dispositifs de protection sont installés conformément aux prescriptions,</li> <li>• le système d'aspiration est raccordé et opérationnel</li> <li>• et que le sens de rotation est choisi en fonction de l'outil et de l'opération.</li> </ul>
---	--


### 10.1 Mise en marche et arrêt

	<p><b>Si l'arbre de fraisage est démarré sans outil, toutes les bagues de l'arbre de fraisage et la vis de serrage doivent être montées et serrées.</b></p>
---	---

#### 10.1.1 Sélection du sens de rotation

La sélection du sens de rotation de la broche s'effectue à l'aide des commutateurs de sens de rotation sur le panneau de commande :


- 

**Rotation à gauche (fraisage normal) :**  
Sens de rotation de la fraise à gauche (commutation possible uniquement à l'arrêt).
- 


**Rotation à droite (fraisage en avalant) :**  
Sens de rotation de la fraise à droite (commutation possible uniquement à l'arrêt).

 <b>Convertisseur de fréquence</b>
<p><b>ATTENTION : Fraisage en avalant !</b> Veuillez confirmer le message et appuyer à nouveau sur la touche „Start“.</p>
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; background-color: #f0f0f0;">Annuler</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; background-color: #f0f0f0;">Confirmer</div> </div>


Figure 12 : message « Fraisage en avalant ! »

	<p><b>Évitez le fraisage en avalant, car le risque d'accident augmente considérablement ! Lors de l'activation du sens de rotation « à droite », il faut le confirmer via l'écran tactile (voir ⇒ Figure 12).</b></p>
---	---

#### 10.1.2 Mettre en marche la broche de fraisage

	<p><b>Assurez-vous qu'il n'y a pas de clé de serrage dans la broche avant de commencer !</b></p>
---	--

- Tourner l'interrupteur principal (1) à droite sous le plateau de table en position « I ».
- Régler la vitesse de rotation :  
**Modèle 245|100** → En déplaçant la courroie (voir ⇒ 13.1) lorsque la porte de service (20) est ouverte.  
**Modèles 245|200 et 300** → Via la commande à écran tactile (voir manuel d'utilisation ↗ [BA PH UT300 FR](#)).
- Ensuite, mettre en marche la broche de fraisage avec l'interrupteur suivant sur le panneau de commande :

- 

**Mettre la fraise en marche :**  
Met la fraise en rotation avec la vitesse et le sens de rotation présélectionnés.

	<p><b>Ne commencer le travail que lorsque la machine a atteint son plein régime (après env. 10 s).</b></p>
---	--

#### 10.1.3 Arrêter la broche de fraisage

- 

**Arrêter la fraise :**  
S Éteint à nouveau la fraise et l'immobilise (temps de freinage < 10 s).

## 10.2 Fonctions d'arrêt d'urgence

En cas de danger ou de dysfonctionnement dans le déroulement du travail, la machine peut être arrêtée rapidement et de manière fiable à l'aide des éléments de commande suivants :

- Bouton d'arrêt d'urgence sur le panneau de contrôle.
- Bouton d'arrêt d'urgence sur le cadre de la table.

Avant de redémarrer la machine, le bouton d'arrêt d'urgence correspondant doit être à nouveau déverrouillé.


 **Le temps de freinage du moteur jusqu'à l'arrêt peut aller jusqu'à 10 secondes.**





Figure 13 : boutons d'arrêt d'urgence

## 11 Changement d'outil

### 11.1 Changement d'outil avec dispositif de serrage rapide (standard)

 **Les outils utilisés sur la machine doivent être conformes à la norme EN 847-1 !**

 **Porter des gants de protection résistants aux coupures lors du changement d'outil !**

- Avant de changer d'outil, désactiver l'entraînement de la broche avec l'interrupteur à pression .
- **Seulement sur 245|100** : Mettre le sélecteur desserrage du frein sur « actif » pour que la broche puisse être tournée manuellement.
- Tourner maintenant la broche à la main de manière à ce que la vis de serrage (S) soit accessible.
- Actionner l'un des deux boutons d'arrêt d'urgence et le laisser verrouillé.

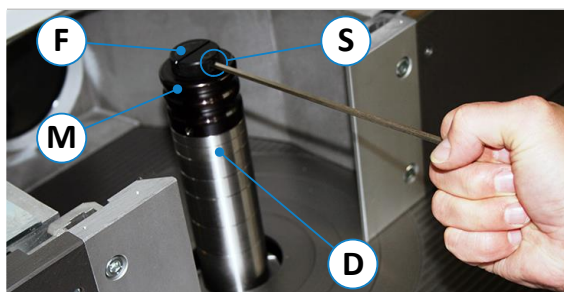



Figure 14 : mandrin porte-fraise avec serrage rapide

1. Desserrez la vis de serrage (S) de l'écrou de serrage rapide (M) à l'aide de la clé à ergots 4 mm fournie.
2. Ensuite, dévisser complètement la vis de fixation (F) à la main et enlever l'écrou de serrage rapide (M) en le retirant.
3. Retirer les bagues d'écartement (D) et placer le nouvel outil de fraisage.



 **Veiller à la propreté des surfaces de serrage des bagues d'écartement et de l'écrou de serrage.**

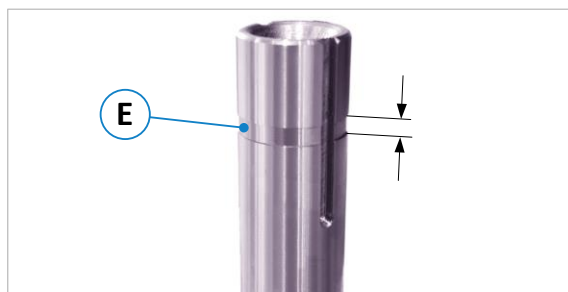



Figure 15 : marque pour l'anneau d'espacement supérieur

4. Mettre en place les bagues d'écartement (D) nécessaires, le cas échéant. Il faut placer autant de bagues d'écartement que nécessaire pour que la surface de serrage supérieure de la bague d'écartement supérieure se trouve dans la zone (E) de l'entaille de marquage (voir ⇨ Figure 15).
5. Remettre l'écrou de serrage rapide (M) en place et serrer la vis de fixation (F) à la main.
6. Serrer maintenant la vis de serrage (S) avec la clé à ergots 4 mm. Couple de serrage = 12 Nm.

 **Avec un couple de serrage de la vis de serrage (S) de 12 Nm, la fraise est serrée avec env. 30 kN (= 3 t).**

7. Après le changement d'outil, déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence.

## 11.2 Système de changement d'outils HSK 80 (option)

Au lieu de la broche de fraisage fixe, le système de changement rapide HSK 80 en option utilise un mandrin de fraisage<sup>8</sup> de  $\varnothing$  30 mm avec blocage de la broche. Cela permet un changement d'outil rapide et confortable de l'ensemble du mandrin de fraisage. La clé de serrage 8 mm fournie (avec aimant latéral) est nécessaire à cet effet.



**L'état de la clé à six pans creux doit être vérifié de temps en temps. L'utilisation d'une clé dont les bords sont usés peut entraîner la destruction de la cartouche de serrage.**

### 11.2.1 Procédure de changement



**Avant de changer d'outil, désactiver l'entraînement de la broche avec l'interrupteur à pression .**

1. Retirez d'abord la clé de serrage 8 mm fournie de son support (voir  $\Rightarrow$  Figure 20).
2. **Seulement sur 245|100** : Mettre le sélecteur desserrage du frein sur « actif » pour que la broche puisse être tournée manuellement.
3. Actionner ensuite un bouton d'arrêt d'urgence et le laisser verrouillé pour autoriser le changement d'outil.  
 $\rightarrow$  La libération a lieu après 10 secondes, puis tourner la tige manuellement jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.



Figure 16 : retirer le cache-poussière



Figure 17 : desserrer et retirer le mandrin de la fraise

4. Un aimant se trouve sur le côté de la poignée de la clé de serrage. Il permet de retirer le cache-poussière du mandrin.
5. Insérer ensuite la clé de serrage par le haut et desserrer complètement le dispositif de serrage jusqu'à la butée  $\rightarrow$  Le mandrin se retire légèrement.



Figure 18 : retirer le mandrin de la fraise

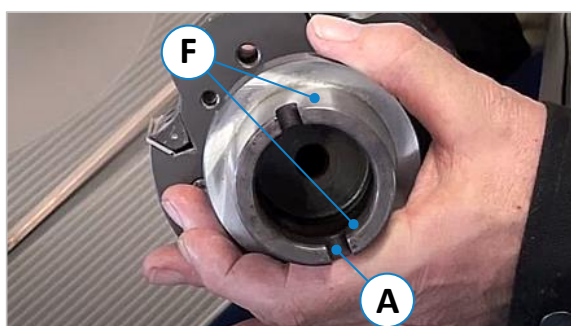



Figure 19 : surfaces de serrage et blocage

6. Retirer la clé de serrage et le mandrin de fraisage et choisir un nouveau mandrin de fraisage HSK 80 à fixer.
7. Nettoyer soigneusement les surfaces de serrage<sup>9</sup> (F) au préalable.
8. Insérer l'autre mandrin et le tourner légèrement jusqu'à ce que le blocage de la broche (A) s'enclenche.
9. Serrer le mandrin à l'aide d'une clé de serrage 8 mm en tournant vers la droite (couple de serrage = 60 Nm).
10. Retirer la clé à ergots et remettre en place le cache-poussière fixé à l'aimant sur le mandrin.
11. Après le changement d'outil, déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence.
12. Avant de pouvoir redémarrer l'arbre de fraisage, suivez les instructions du section  $\Rightarrow$  11.2.1.1.

<sup>8</sup> Mandrins de fraisage en option de  $\varnothing$  35, 40 et 50 mm et 1¼" disponibles (voir  $\Rightarrow$  20.4).

<sup>9</sup> Pour le nettoyage, il est recommandé d'utiliser un nettoyant pour cônes HSK 80 disponible dans le commerce.

 **Ne jamais serrer avec la clé à ergots s'il n'y a pas de mandrin dans le logement ou si celui-ci n'est pas correctement inséré ! Cela peut détruire la cartouche de serrage.**

#### 11.2.1.1 Demande de sécurité pour la clé de serrage

Après le serrage de l'arbre de fraisage HSK 80, la clé de serrage doit, pour des raisons de sécurité, être remise dans le compartiment situé sur le côté droit de la machine (qui sert également à ranger le « Zeromaster » en option). Le dépôt correct de la clé de serrage est contrôlé par la commande via un interrupteur de fin de course.


 **La broche de fraisage ne peut être redémarrée que lorsque la clé de serrage a été correctement déposée. Dans le cas contraire, un message d'avertissement apparaît sur l'écran tactile.**



Figure 20 : compartiment pour clé de serrage

### 11.3 Systèmes interchangeables HSK 63 / HSK 85 (option pour 245 | 200 et 300)

 **Avant de changer d'outil, désactiver l'entraînement de la broche avec l'interrupteur à pression .**

Les systèmes de changement rapide de mandrin HSK 63 et HSK 85 POWERLOCK servent à changer et à serrer le mandrin sans outil. Le desserrage et le serrage du mandrin sont entièrement électromécaniques, ce qui permet un changement d'outil très rapide.

**Fonctionnement :** Un kit de serrage avec un bloc-ressort mécanique est monté dans la broche de fraisage. Ce bloc-ressort génère la force de serrage nécessaire (jusqu'à 40 kN) pour bloquer l'outil de fraisage. Le serrage de l'outil est garanti même en cas de panne de courant.

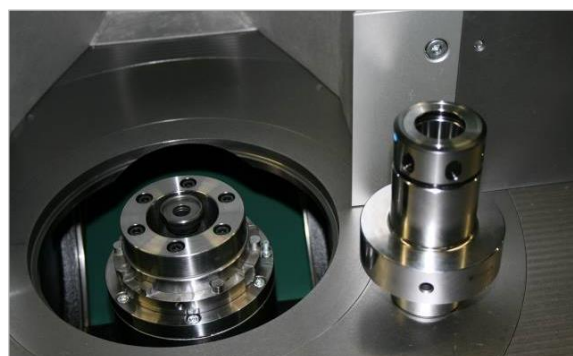





Figure 21 : cartouche de serrage desserrée avec mandrin

Grâce à une unité de desserrage électromécanique, le bloc-ressort est détendu et l'outil peut être retiré de la broche ou inséré. Les deux variantes se distinguent uniquement par leurs dimensions, mais la procédure de changement d'outil est absolument identique :

-  Placer brièvement le commutateur rotatif du panneau de commande en position zéro (au centre).
-  Mettre l'interrupteur en position de desserrage (à gauche)
  - Le serrage de l'outil est libéré de manière électromécanique.
  - Après un temps d'attente d'env. 10 secondes, l'arbre de fraisage peut être retiré.
  - Insérer ensuite le nouveau mandrin (des mandrins à pince sont également possibles).
-  Remettre le sélecteur du panneau de commande sur « travail » (à droite).

## 12 Positionner la hauteur et l'angle

Le positionnement de la hauteur et de l'angle de l'outil s'effectue via la commande de positionnement, voir section « Positionner la hauteur et l'angle » dans le manuel d'utilisation séparé [BA PH UT300 FR](#).





## 14 Butées de fraisage

### 14.1 Poser le butée de fraisage et l'aligner

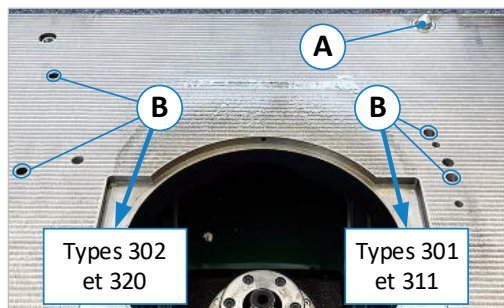


Figure 24 : boulons d'arrêt et trous d'arrêt

Pour pouvoir poser le butée de fraisage sur le plateau de table et l'aligner parallèlement (sans outil ni moyen de mesure), toutes les butées de fraisage ont sur leur face inférieure un ouverture en forme de queue d'aronde (S) ainsi que 2 pions de centrage montés sur ressort.

Sur la table de la machine se trouvent le boulon d'arrêt (A), qui sert de contrepartie à l'ouverture en queue d'aronde (S), et les deux trous (B) dans lesquels peuvent s'enclencher les deux pions de centrage mentionnés ci-dessus.

   	<p><b>Risque d'accident accru en raison du poids propre élevé de la butée ! Le levage et la mise en place de la butée doivent être effectués par au moins deux personnes ou avec un engin de levage approprié (par exemple un pont roulant) !</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !</b></li> <li>• <b>Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.</b></li> <li>• <b>Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée !</b></li> <li>• <b>Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.</b></li> </ul>
--------------	--

La mise en place et l'alignement de la butée de fraisage sur la table de la machine sont identiques pour tous les types de butées (301, 302, 311 et 320). La position des pions de centrage est cependant (vue de face) à droite de la butée pour les types de butée 301/311 et à gauche pour les types 302/320 (voir ⇒ Figure 24).

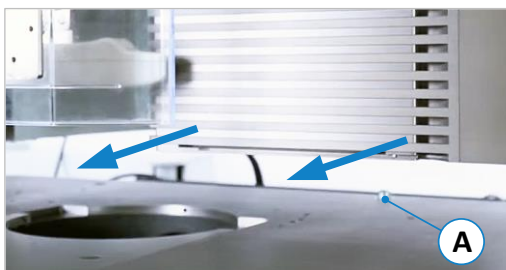


Figure 25 : se déplacer au centre de l'arbre de fraisage

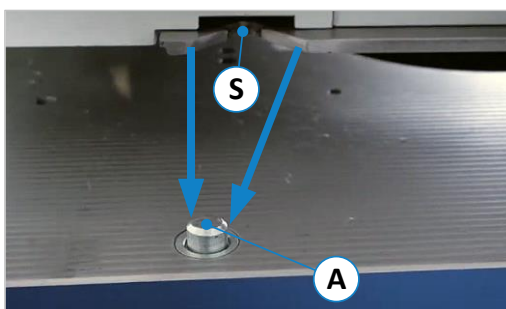


Figure 26 : aligner le réceptacle sur le boulon d'arrêt

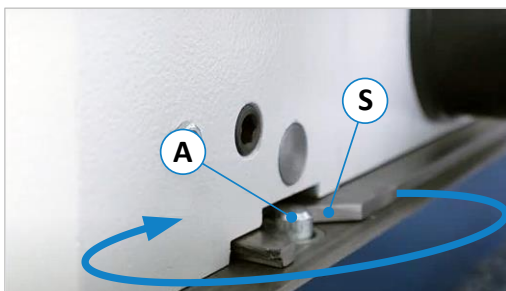


Figure 27 : enclencher le boulon

- Nettoyez la table de la machine et la face inférieure du guide de la saleté et des copeaux.
- Déplacez le guide sur la table de la machine à l'aide d'une deuxième personne, d'un engin de levage approprié ou du dispositif de pivotement en option, de manière à ce qu'il se trouve à peu près au milieu de l'arbre de la fraise. (⇒ Figure 25).
- Déplacez ensuite la butée légèrement vers l'avant, du côté de l'opérateur, de sorte que son centre se trouve un peu devant la fraise.
- Placez-vous maintenant à l'arrière de la machine et tirez la butée avec l'ouverture en queue d'aronde (S) aussi près que possible du boulon d'arrêt (A).
- Déposer la butée et déplacer le reste à la main de manière à ce que le boulon d'arrêt (A) s'enclenche de manière sûre dans l'ouverture (S), voir ⇒ Figure 26.
- Pour établir le parallélisme avec la table de la machine, tourner maintenant légèrement la butée jusqu'à ce que les pions de centrage cachés dans la vue, situés sur la face inférieure de la butée, s'enclenchent dans les trous (B) sur la table de la machine (bruit de clic), voir ⇒ Figure 27.

#### Fixer la butée sur la table :

**Type 301 /311** → Mettre en place les deux leviers de serrage (3) et (6) et serrer pour fixer la butée.

**Type 302** → Monter les vis de serrage (voir ⇒ Figure 32) et serrer les leviers de serrage rapide (3) et (6) pour les fixer

**Type 320** → Monter les vis de serrage (voir ⇒ Figure 39). Pour fixer, appuyer sur le bouton de l'écran tactile.

## 14.2 Fonctions et réglage des butées de fraisage

Selon le type de machine et l'équipement, différents types de butées sont utilisés ou peuvent être ajoutés en option :

- Butée de fraisage type 301 (standard pour les modèles 245 | 100 et 245 | 200)  
→ La butée totale est réglable manuellement par manivelle et la butée partielle par vis de réglage.
- Butée de fraisage type 302 (option pour les modèles 245 | 100 et 245 | 200)  
→ La butée totale et la butée partielle sont réglables manuellement (deux manivelles séparés).
- Butée de fraisage type 311 (option pour les modèles 245 | 100 et 245 | 200)  
→ Butée totale automatique et butée partielle réglable manuellement par vis de réglage.
- Butée de fraisage type 320 (standard pour le modèle 245 | 300, en option pour 245 | 100 et 200)  
→ Butée totale et butée partielle réglables automatiquement.



**Risque accru d'accident et de collision ! Les opérations de réglage des butées décrites ci-dessous ne doivent être effectuées que lorsque l'outil est à l'arrêt !**

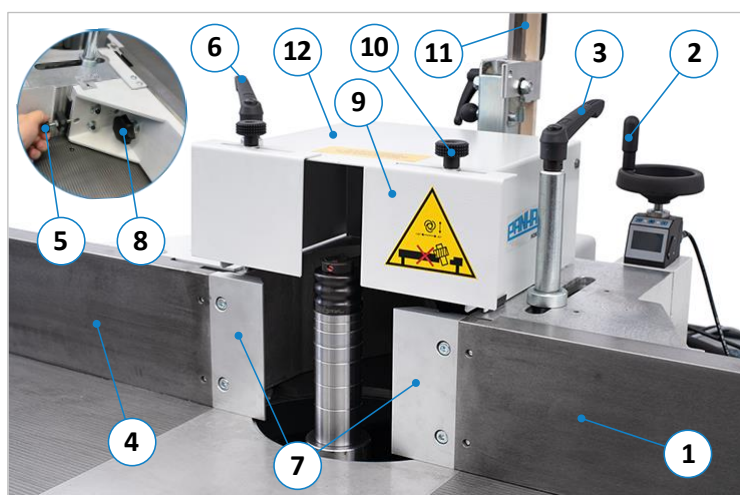


**Lors du fraisage avec avance manuelle, il faut toujours utiliser un cache-outil !**

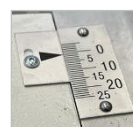


**Avant de régler la butée de fraisage, enlevez les copeaux et la poussière de la table. Pour l'entretien de votre butée de fraisage, veuillez lire la section ⇨ 18.1.**

### 14.2.1 Butée de fraisage type 301



Pour le type 301, la butée totale et la butée partielle doivent être réglées manuellement. Pour le réglage, les leviers de serrage (3) et (6) sont débloqués et la butée est réglée à l'aide la manivelle (2). Ensuite, les deux leviers de serrage (3) et (6) doivent être resserrés.



La butée partielle est réglée à l'aide de la molette de réglage (5) et lue sur l'échelle vernier.

Le manivelle numérique (2) de la butée générale est équipé d'un écran. Cette position peut également être lue sur l'unité de commande.

Figure 28 : éléments de commande de la butée type 301

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Plaque de butée totale	7	Pare-éclats
2	Réglage du manivelle pour la butée générale	8	Serrage <sup>10</sup> pour réglage de la plaque de butée
3	Serrage « butée totale »	9	Couvertures coulissantes pour les outils hauts
4	Plaque de butée partielle	10	Vis moletées pour les couvercles d'outils (9)
5	Vis de réglage de la butée partielle <sup>10</sup>	11	Couverture de protection des outils (relevée)
6	Serrage « butée partielle »	12	Capot de protection de la fraise

<sup>10</sup> Les deux poignées-étoiles (8) ainsi que la vis de réglage de la butée partielle (5) se trouvent sur la face arrière.

## Régler les plaques de butée

Déblocage de la poignée-étoile (8) et déplacement de la plaque de butée (1) dans la position souhaitée. Puis resserrer la poignée-étoile (8). Toujours régler les plaques de manière à ce qu'elles couvrent le plus possible l'outil sans le frôler.

## Relever le capot de protection

Avant de pouvoir relever le capot de protection de la fraise (12) de la butée, il faut déverrouiller le boulon de verrouillage (V) en le tirant. Le boulon se trouve à l'arrière gauche (voir ⇨ Figure 29).

## Monter la planche à moulurer et les barrettes de sécurité

Pour mettre en place une planche à moulurer ou des barrettes de sécurité, enlever les pare-éclats (7), mettre en place la planche à moulurer ou les barrettes de sécurité et les fixer par les trous taraudés libres.



Figure 29 : boulon de verrouillage pour type 301

## Couvertures d'outils pour les outils hauts

En ouvrant les vis moletées (10), les tôles de protection peuvent être déplacées, ce qui est particulièrement avantageux pour les mandrins de fraisage hauts. L'ouverture doit toujours être fermée le plus possible, sans frotter contre le mandrin ou l'outil.

## Soulever et retirer la butée de fraisage

- Retirer les leviers de serrage (3) et (6) en les dévissant, soulever la butée et l'enlever.

En raison du poids propre élevé de la butée, cette opération doit être effectuée par deux personnes ou avec un engin de levage approprié.

	<p><b>Risque d'accident accru en raison du poids propre élevé de la butée ! Le levage et la mise en place de la butée doivent être effectués par au moins deux personnes ou avec un engin de levage approprié (par exemple un pont roulant) !</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !</b></li> <li>• <b>Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.</b></li> <li>• <b>Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée !</b></li> <li>• <b>Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.</b></li> </ul>
--	--

## Pivotement à l'aide d'un dispositif de pivotement (option)

- Retirer les leviers de serrage (3) et (6) en les dévissant et faire pivoter la butée.
- Si vous utilisez un dispositif de pivotement, suivez les instructions sur l'écran tactile de la commande.

Pour plus d'informations, voir la section ⇨ 16.3. La procédure exacte est décrite dans le manuel d'utilisation séparé ⇨ [BA\\_PH\\_UT300\\_FR](#) (chapitre « Positionner les butées » / section « Dispositifs de pivotement des butées »).

## Utilisation de la manivelle numérique

L'utilisation de la manivelle est décrite en détail dans la section ⇨ 14.2.3.

## 14.2.2 Butée de fraisage type 302

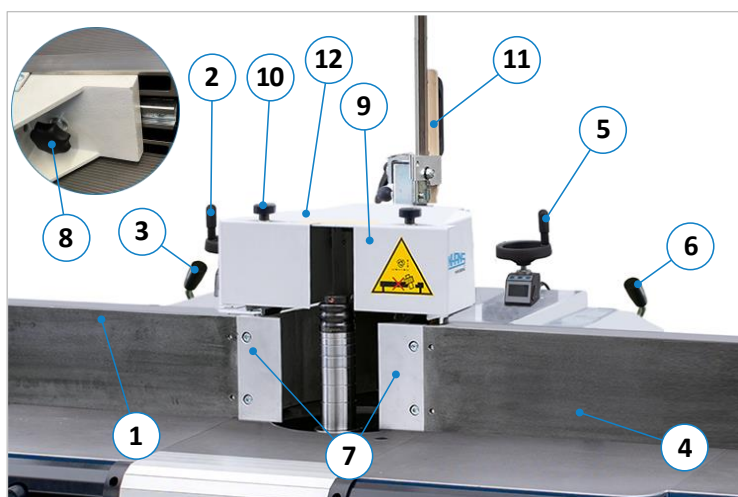


Figure 30 : éléments de commande de la butée type 302

Pour le type 302, la butée totale et la butée partielle peuvent être réglées manuellement.

Pour régler la butée complète<sup>11</sup>, il suffit de débloquer les deux leviers de serrage rapide (3) et (6) et de régler la butée à l'aide du volant (2) et/ou (5).

Ensuite, les deux leviers de serrage rapide doivent être resserrés.

Les manivelles numériques (2) et (5) sont chacune équipées d'un écran d'affichage. Les positions de la butée totale et de la butée partielle peuvent être lues sur la commande.

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Plaque de butée totale	7	Pare-éclats
2	Réglage du volant « butée totale »	8	Serrage <sup>12</sup> pour réglage de la plaque de butée
3	Levier de serrage rapide « butée totale »	9	Couvertures coulissantes pour les outils hauts
4	Plaque de butée partielle	10	Vis moletées pour les couvercles d'outils (9)
5	Réglage du volant « butée partielle »	11	Couverture de protection des outils (relevée)
6	Levier de serrage rapide « butée partielle »	12	Capot de protection de la fraise

### Régler les plaques de butée

Déblocage de la poignée-étoile (8) et déplacement de la plaque de butée (1) dans la position souhaitée. Puis resserrer la poignée-étoile (8). Toujours régler les plaques de manière à ce qu'elles couvrent le plus possible l'outil sans le frôler.

### Relever le capot de protection

Avant de pouvoir relever le capot de protection de la fraise (12) de la butée, il faut déverrouiller le boulon de verrouillage (V) en le tirant. Le boulon se trouve à l'arrière gauche (⇒ Figure 31).

### Monter la planche à moulurer et les barrettes de sécurité

Pour mettre en place une planche à moulurer ou des barrettes de sécurité, enlever les pare-éclats (7), mettre en place la planche à moulurer ou les barrettes de sécurité et les fixer par les trous taraudés libres.



Figure 31 : boulon de verrouillage pour type 302


### Couvertures d'outils pour les outils hauts

En ouvrant les vis moletées (10), les tôles de protection peuvent être déplacées, ce qui est particulièrement avantageux pour les mandrins de fraisage hauts. L'ouverture doit toujours être fermée le plus possible, sans frotter contre le mandrin ou l'outil.

<sup>11</sup> Pour régler la plaque de butée partielle (droite), il suffit de débloquer le levier de serrage rapide droit (6).

<sup>12</sup> Les deux poignées-étoiles (8) pour les plaques de butée se trouvent à l'arrière.

## Soulever et retirer la butée de fraisage

	<p><b>Risque d'accident accru en raison du poids propre élevé de la butée ! Le levage et la mise en place de la butée doivent être effectués par au moins deux personnes ou avec un engin de levage approprié (par exemple un pont roulant) !</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !</b></li> <li>• <b>Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.</b></li> <li>• <b>Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée !</b></li> <li>• <b>Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.</b></li> </ul>
---	--

- Déblocage des leviers de serrage rapide (3) et (6). Ne les enlevez pas !
- Rabattre vers le haut les deux caches (A) à gauche et à droite de la butée (voir ⇒ Figure 32).
- Dévisser ensuite complètement les deux vis de serrage (S).
- Ce n'est qu'alors que la butée peut être soulevée et retirée.

En raison du poids propre élevé de la butée, cette opération doit être effectuée par deux personnes ou avec un engin de levage approprié.

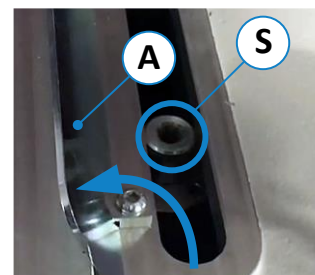


Figure 32 : vis de serrage

### Pivotement à l'aide d'un dispositif de pivotement (option)

- Déblocage des leviers de serrage rapide (3) et (6). Ne les enlevez pas !
- Rabattre vers le haut les deux caches (A) à gauche et à droite de la butée (voir ⇒ Figure 32).
- Dévisser ensuite complètement les deux vis de serrage (S).
- Ce n'est qu'alors que la butée peut être soulevée et retirée.
- Si vous utilisez un dispositif de pivotement, suivez les instructions sur l'écran tactile de la commande.

Pour plus d'informations, voir la section ⇒ 16.3. La procédure exacte est décrite dans le manuel d'utilisation séparé ⇒ [BA\\_PH\\_UT300\\_FR](#) (chapitre « Positionner les butées » / section « Dispositifs de pivotement des butées »).

### Utilisation de la manivelle numérique

L'utilisation de la manivelle est décrite en détail dans la section ⇒ 14.2.3.




### 14.2.3 Réglage par manivelle pour les types 301 et 302



Figure 33 : « position atteinte »

Les butées de fraisage 301 et 302 sont équipées de manivelles numériques AP-10. Un petit écran permet de lire la position actuelle directement sur le guide complet (et sur le guide partiel du type 302).




#### Fonctions des touches de l'appareil :

- La touche  permet de commuter entre la mesure incrémentielle et la mesure absolue.
- Appuyer sur la touche  pour lancer le calibrage (maintenir la touche enfoncée pendant 5 secondes) et acquitter un défaut existant.
- Appuyer sur la touche  pour lancer le mode de paramétrage.
- Lorsque l'on tourne la manivelle, la LED de droite s'allume en rouge. Tourner ensuite de 4,0 mm au-delà de la position cible, de sorte que la LED droite s'éteigne et que la LED gauche s'allume en rouge. Puis tourner en sens inverse (pour compenser la broche) jusqu'à ce que la position cible soit atteinte et que les deux LED s'allument en vert (voir l'exemple ci-dessous).



**Pour compenser le jeu de la broche de la butée, la mesure devrait toujours être abordée par l'arrière.**

**Exemple :** Une position cible de 15,0 mm doit être atteinte.

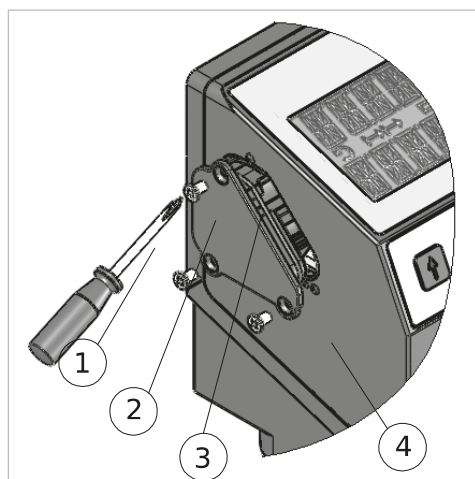
- Nous commençons par exemple à env. 40 mm
- Ramener lentement le manivelle en arrière  
→ Le sens de rotation est affiché sous forme de symbole  dans la partie droite de l'écran.
- Continuer à tourner lentement jusqu'à ce que la valeur 11,0 soit atteinte  
→ La LED droite (rouge) et le symbole  s'éteignent et la LED gauche s'allume en rouge  
→ En même temps, le symbole du sens de rotation  apparaît dans la moitié gauche de l'écran
- Tourner maintenant lentement vers l'avant en direction de la position cible, jusqu'à ce que la valeur 15,0 mm soit atteinte → les deux LED s'allument en vert (⇒ Figure 33) et l'icône s'éteint.

#### 14.2.3.1 Mise en tampon de la batterie

La pile permet de détecter les réglages même lorsque l'appareil est hors tension. Selon la durée de fonctionnement de la batterie (y compris le stockage) et la fréquence des réglages hors tension, la durée de vie de la batterie est d'environ 5 ans. La tension de la pile est contrôlée à un intervalle de temps d'env. 5 min.

Si la tension de la batterie descend en dessous d'une certaine valeur, le symbole de la batterie clignote sur l'écran. Si la tension de la batterie continue à baisser, le symbole s'affiche en permanence. Le remplacement de la pile doit être effectué dans les trois mois suivant la première apparition du symbole de la pile. En cas de remplacement de la pile, il est impératif de respecter les instructions de la ⇒ 14.2.3.2.

### 14.2.3.2 Changement de la pile de la manivelle



- (1) Vis
- (2) Unité de batterie
- (3) Anneau torique
- (4) Boîtier



**Attention : Un montage incorrect entraîne la perte de l'indice de protection.**

- Serrer uniformément les vis (1) jusqu'à ce que l'unité de la batterie (2) soit complètement en butée avec le boîtier (4).
- Vérifier la position correcte de l'anneau torique (3).

Figure 34 : changement de la pile de la manivelle

#### 14.2.3.2.1 Préparation :

1. Allumer la machine via l'interrupteur principal pour que l'indicateur de position soit actif.
2. Préparer le bloc-batterie de recharge. Le bloc-piles est disponible auprès du fabricant sous la référence « ZB1027 » à l'adresse [www.siko-global.com](http://www.siko-global.com).
3. Préparer un tournevis cruciforme (par ex. PH 0x60).

#### 14.2.3.2.2 Démontage :

1. Le compartiment à piles se trouve sur le côté gauche de l'appareil (connexions en bas).
2. Dévisser les trois vis de fixation (1).
3. Retirer le bloc-piles (2) et jeter la pile usagée).



**Risque d'incendie, d'explosion et de brûlures ! Ne jamais recharger les batteries utilisées dans l'AP 10 ni les exposer à des températures supérieures à 85° C.**



**Les piles usagées ne doivent pas être jetées au feu, dans l'eau ou dans la nappe phréatique et ne doivent pas être jetées avec les ordures ménagères. Collectez les piles et mettez-les au rebut de manière écologique (par exemple dans un conteneur de collecte de piles ou dans un point de collecte de piles).**

#### 14.2.3.2.3 Montage :

4. Insérer la nouvelle batterie (2). Veiller à ce que l'assemblage soit facile.
5. Vérifier la position correcte de l'anneau torique (3). L'anneau torique (3) doit reposer sur le pourtour du boîtier de la batterie lors du montage de l'unité de batterie (2).

#### 14.2.3.3 Documents complémentaires

Le manuel d'utilisation original de l'AP-10 est disponible sur le lien suivant (en allemand / anglais) :

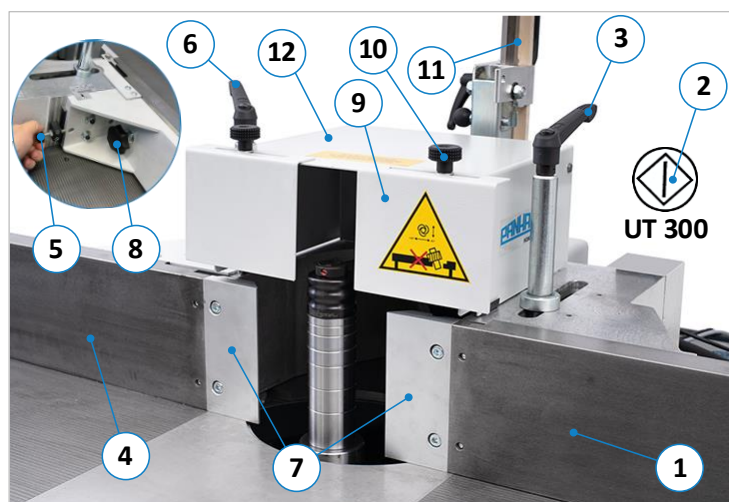
☞ [www.siko-global.com/fileadmin/products/import/assets/25428\\_AP10-86832DE5.PDF](http://www.siko-global.com/fileadmin/products/import/assets/25428_AP10-86832DE5.PDF)

Vous trouverez plus d'informations et de documents sur l'AP-10 sur le site du fabricant (en anglais) :

☞ [www.siko-global.com/fr/page-de-detail-du-produit/ap10](http://www.siko-global.com/fr/page-de-detail-du-produit/ap10)



## 14.2.4 Butée de fraisage type 311



Pour le type 311, la butée totale est réglable automatiquement et la butée partielle manuellement. Au préalable, les deux leviers de serrage (3) et (6) doivent être débloqués. La butée générale peut alors être réglée automatiquement par la commande UT 300. Lorsque la butée a été positionnée à l'endroit souhaité, les deux leviers de serrage doivent être resserrés.



La butée partielle est réglée à l'aide de la molette de réglage (5) et lue sur une échelle à vernier.

La position de la butée générale peut être lue sur la commande.

Figure 35 : éléments de commande de la butée type 311

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Plaque de butée totale	7	Pare-éclats
2	Bouton de positionnement « butée totale »	8	Serrage <sup>13</sup> pour réglage de la plaque de butée
3	Serrage « butée totale »	9	Couvertures coulissantes pour les outils hauts
4	Plaque de butée partielle	10	Vis moletées pour les couvercles d'outils (9)
5	Vis de réglage « butée partielle » <sup>13</sup>	11	Couverture de protection des outils (relevée)
6	Serrage « butée partielle »	12	Capot de protection de la fraise

### Positionnement automatique de la butée totale

La procédure détaillée est décrite dans le mode d'emploi de la commande ( [BA PH UT300 FR](#) ) au chapitre « Positionner les butées » / section « Butée de fraisage type 311 ».

### Relever le capot de protection

Avant de pouvoir relever le capot de protection de la fraise (12) de la butée, il faut déverrouiller le boulon de verrouillage (V) en le tirant. Le boulon se trouve à l'arrière gauche (voir ⇒ Figure 36).



Figure 36 : boulon de verrouillage pour type 311

### Monter la planche à moulurer et les barrettes de sécurité

Pour mettre en place une planche à moulurer ou des barrettes de sécurité, enlever les pare-éclats (7), mettre en place la planche à moulurer ou les barrettes de sécurité et les fixer par les trous taraudés libres.

### Couvertures d'outils pour les outils hauts

En ouvrant les vis moletées (10), les tôles de protection peuvent être déplacées, ce qui est particulièrement avantageux pour les mandrins de fraisage hauts. L'ouverture doit toujours être fermée le plus possible, sans frotter contre le mandrin ou l'outil.

### Régler les plaques de butée


Déblocage de la poignée-étoile (8) et déplacement de la plaque de butée (1) dans la position souhaitée. Puis resserrer la poignée-étoile (8). Toujours régler les plaques de manière à ce qu'elles couvrent le plus possible l'outil sans le frôler.

<sup>13</sup> Les deux poignées-étoiles (8) ainsi que la vis de réglage de la butée partielle (5) se trouvent sur la face arrière.

## Soulever et retirer la butée de fraisage

- Retirer les leviers de serrage (3) et (6) en les dévissant, soulever la butée et l'enlever.

En raison du poids propre élevé de la butée, cette opération doit être effectuée par deux personnes ou avec un engin de levage approprié.

	<p><b>Risque d'accident accru en raison du poids propre élevé de la butée ! Le levage et la mise en place de la butée doivent être effectués par au moins deux personnes ou avec un engin de levage approprié (par exemple un pont roulant) !</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !</b></li> <li><b>Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.</b></li> <li><b>Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée !</b></li> <li><b>Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.</b></li> </ul>
---	--

## Pivotement à l'aide d'un dispositif de pivotement (option)

- Retirer les leviers de serrage (3) et (6) en les dévissant et faire pivoter la butée.
- Si vous utilisez un dispositif de pivotement, suivez les instructions sur l'écran tactile de la commande.

Pour plus d'informations, voir la section ⇒ 16.3. La procédure exacte est décrite dans le manuel d'utilisation séparé ↗ [BA\\_PH\\_UT300\\_FR](#) (chapitre « Positionner les butées » / section « Dispositifs de pivotement des butées »).

### 14.2.5 Butée de fraisage type 320

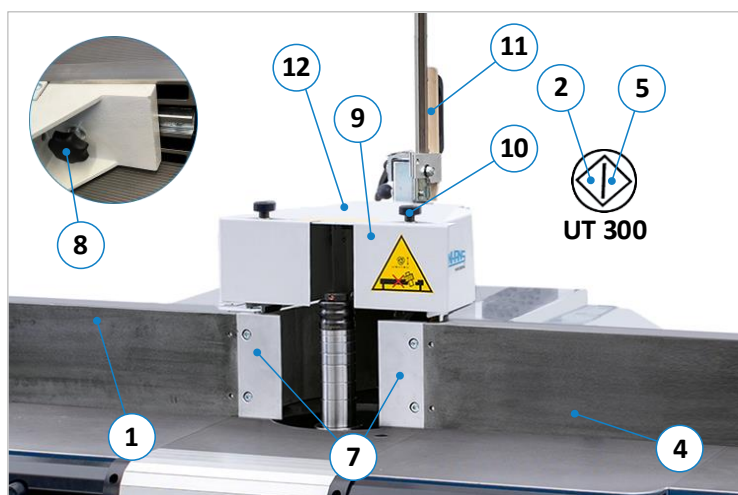


Figure 37 : éléments de commande de la butée type 320

Sur le type 320, la butée totale et la butée partielle sont réglées automatiquement et bloquées électromécaniquement.

Deux vis doivent être débloquées et retirées manuellement pour le décollage.

Les deux positions cibles sont prédéfinies via l'écran tactile UT 300. Le positionnement est ensuite lancé en appuyant sur le bouton de positionnement du pupitre de commande.

Les valeurs de position pour la butée totale et partielle sont lisibles sur l'écran tactile.

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Plaque de butée totale	8	Serrage <sup>14</sup> pour réglage de la plaque de butée
2	Bouton de positionnement butée totale	9	Couvertures coulissantes pour les outils hauts
4	Plaque de butée partielle	10	Vis moletées pour les couvercles d'outils (9)
5	Bouton de positionnement butée partielle	11	Couverture de protection des outils (relevée)
7	Pare-éclats	12	Capot de protection de la fraise

## Positionnement automatique de la butée totale et partielle

La procédure détaillée est décrite dans le mode d'emploi de la commande ( ↗ [BA\\_PH\\_UT300\\_FR](#) ) au chapitre « Positionner les butées » / section « Butée de fraisage type 320 ».

<sup>14</sup> Les deux poignées-étoiles (8) pour les plaques de butée se trouvent à l'arrière.

## Régler les plaques de butée

Déblocage de la poignée-étoile (8) et déplacement de la plaque de butée (1) dans la position souhaitée. Puis resserrer la poignée-étoile (8). Toujours régler les plaques de manière à ce qu'elles couvrent le plus possible l'outil sans le frôler.

## Relever le capot de protection

Avant de pouvoir relever le capot de protection de la fraise (12) de la butée, il faut déverrouiller le boulon de verrouillage (V) en le tirant. Le boulon se trouve à l'arrière gauche (voir ⇒ Figure 38).



Figure 38 : boulon de verrouillage pour type 320

## Monter la planche à mouler et les barrettes de sécurité

Pour mettre en place une planche à mouler ou des barrettes de sécurité, enlever les pare-éclats (7), mettre en place la planche à mouler ou les barrettes de sécurité et les fixer par les trous taraudés libres.

## Couvertures d'outils pour les outils hauts

En ouvrant les vis moletées (10), les tôles de protection peuvent être déplacées, ce qui est particulièrement avantageux pour les mandrins de fraisage hauts. L'ouverture doit toujours être fermée le plus possible, sans frotter contre le mandrin ou l'outil.

## Soulever et retirer la butée de fraisage

	<p><b>Risque d'accident accru en raison du poids propre élevé de la butée ! Le levage et la mise en place de la butée doivent être effectués par au moins deux personnes ou avec un engin de levage approprié (par exemple un pont roulant) !</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !</b></li> <li>• <b>Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.</b></li> <li>• <b>Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée !</b></li> <li>• <b>Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.</b></li> </ul>
--	--

- Pour débloquer le serrage électromécanique de la butée, appuyez sur le bouton de l'écran tactile.
- Les deux caches (A) à gauche et à droite de la butée les rabattre vers le haut (voir ⇒ Figure 39).
- Dévisser ensuite complètement les deux vis de serrage (S), voir ⇒ Figure 39.
- Ce n'est qu'alors que la butée peut être soulevée et retirée.

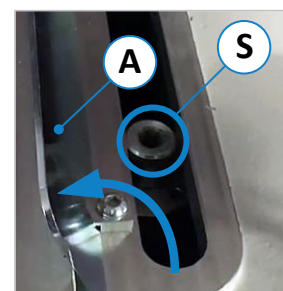


Figure 39 : vis de serrage

En raison du poids propre élevé de la butée, cette opération doit être effectuée par deux personnes ou avec un engin de levage approprié.

## Pivotement à l'aide d'un dispositif de pivotement (option)

- Pour débloquer le serrage électromécanique de la butée, appuyez sur le bouton de l'écran tactile.
- Les deux caches (A) à gauche et à droite de la butée les rabattre vers le haut (voir ⇒ Figure 39).
- Dévisser ensuite complètement les deux vis de serrage (S), voir ⇒ Figure 39.
- Ce n'est qu'alors que la butée peut être soulevée et retirée.
- Si vous utilisez un dispositif de pivotement, suivez les instructions sur l'écran tactile de la commande.

Pour plus d'informations, voir la section ⇒ 16.3. La procédure exacte est décrite dans le manuel d'utilisation séparé ⇒ [BA\\_PH\\_UT300\\_FR](#) (chapitre « Positionner les butées » / section « Dispositifs de pivotement des butées »).

### 14.2.6 Guide de fraisage pour pièces courbe TAPOA 1639

Le guide de fraisage pour pièces courbes TAPOA 1639, livré avec l'appareil, sert à fraiser en toute sécurité des pièces à usiner soudées à l'aide d'un gabarit de serrage. Il convient pour les diamètres de broche de 30, 35, 40 et 45 mm et pour les diamètres d'outil jusqu'à 160 mm. Le dispositif se fixe en un tour de main sur la table de fraisage et se règle facilement. Le capot de protection transparent permet une vue optimale sur l'outil.



**Pour mettre en forme la pièce à usiner, il faut toujours utiliser un gabarit de serrage lors du fraisage courbé. Travaillez toujours sur le guide de fraisage pour pièces courbes avec l'aspiration raccordée !**

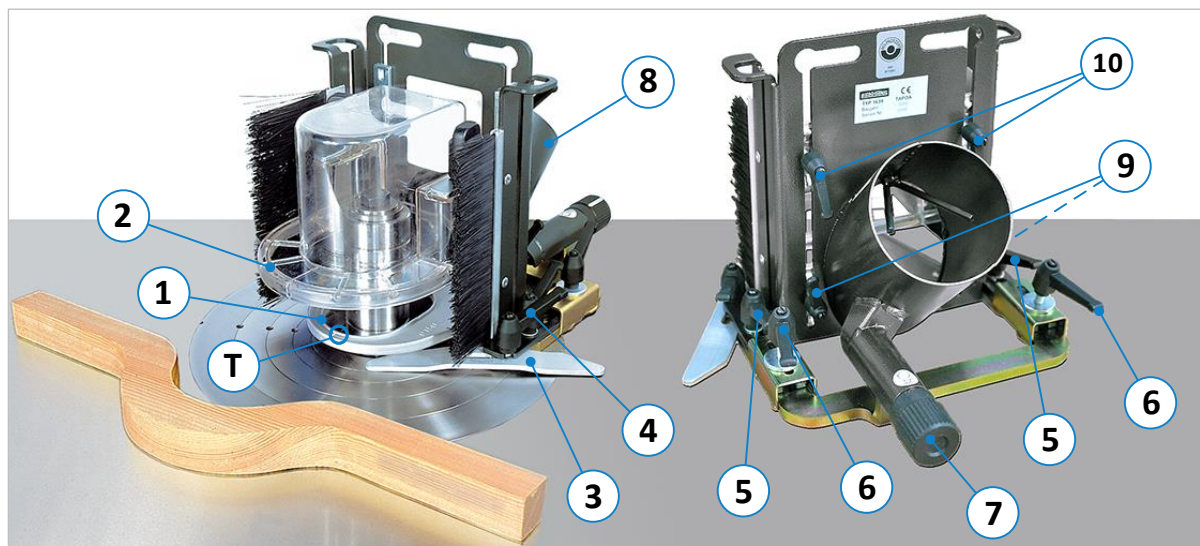


Figure 40 : éléments de commande TAPOA 1639

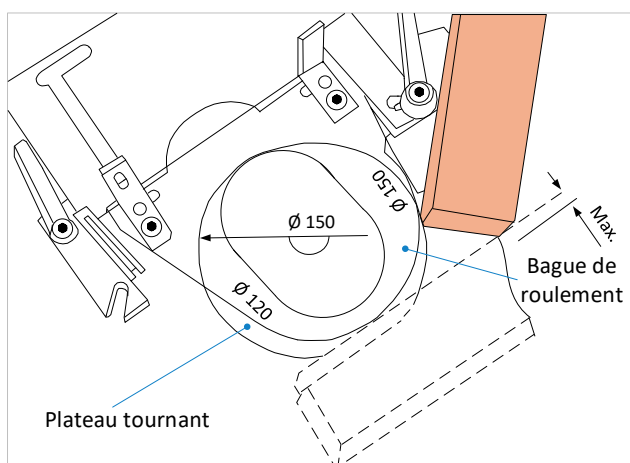


Figure 41 : régler le TAPOA 1639

Régler la bague de roulement (1) de manière à ce que le diamètre imprimé du côté de l'entrée corresponde au plus près au diamètre de l'outil. Pour cela, il faut éventuellement tourner la bague de roulement.

**Exemple :** Pour un diamètre d'outil de 140 mm, la bague de roulement doit être montée comme indiqué sur la ⇒ Figure 41.

- Le serre-flan et la protection contre les contacts accidentels (2) sont réglés en hauteur à la dimension requise à l'aide des deux leviers de serrage (10) situés à l'arrière de la butée.
- En cas de besoin, la barre de démarrage (3) peut être écartée par pivotement en débloquant le levier de serrage (4) ou être également montée de l'autre côté (pour un autre sens de rotation de la broche).
- Sur la bague de roulement se trouve le repère (T) du point tangentiel. Il permet de mesurer la profondeur de coupe maximale. Le réglage s'effectue en débloquant les deux leviers de serrage (5) et en tournant la molette de réglage (7).
- Les deux brosses veillent à ce que les copeaux de fraisage soient raclés pendant le travail et aspirés de manière optimale.
- Après les travaux de réglage, toujours veiller à ce que toutes les vis et tous les leviers soient resserrés.
- Avant les travaux de fraisage, vérifier que l'outil de fraisage ne touche pas la butée.
- Si le serre-flan (2) est usé, il faut le remplacer.

## 15 Dispositifs de fraisage, de protection et de pression



*Si aucun appareil d'avance n'est utilisé pour les travaux de fraisage, un dispositif de protection et de pression doit être utilisé.*

### 15.1 TYP 1629 GAMMA V (Standard)

Le dispositif standard de protection et de pression pour le fraisage, type 1629 GAMMA V, convient à toutes les butées de fraisage décrites au chapitre ⇒ 14. Il est réglable en continu horizontalement et verticalement et se bloque en position relevée.

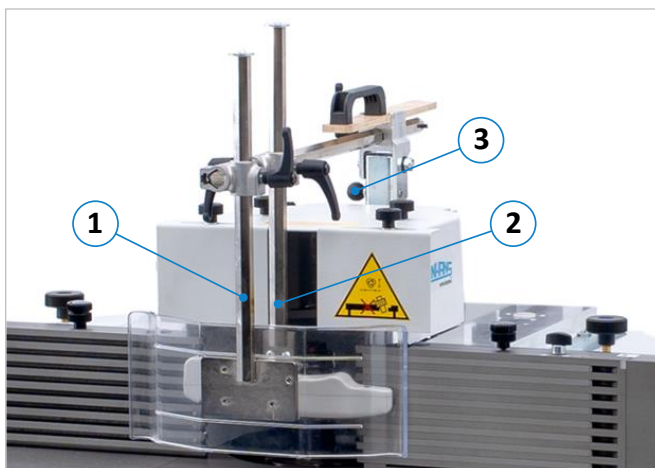


Figure 42 : dispositif de protection et de pression 1629 GAMMA V

En cas de non-utilisation (par ex. lors du fraisage avec l'appareil d'avance), le dispositif est simplement pivoté vers le haut. Pour cela, retirer le boulon d'arrêt (3) de la poignée sphérique et faire pivoter le dispositif vers le haut jusqu'à ce que le boulon d'arrêt s'enclenche à nouveau.

- Régler d'abord la butée de fraisage en fonction du diamètre de l'outil et de l'enlèvement de copeaux souhaité.
- Régler la pièce de pression horizontale avant (1) sur la largeur de la pièce à usiner et la pièce de pression verticale arrière (2) sur la hauteur de la pièce à usiner.

**Remarque :** Les deux pièces de pression doivent former un tunnel à travers lequel la pièce à usiner est poussée. C'est pourquoi le réglage doit être effectué de manière à ce que la pièce puisse être passée à la main en exerçant une légère pression.

### 15.2 TYP 1624 CENTREX (Option)

Le dispositif de protection et de pression pour fraisage type 1624 CENTREX sert à fixer en toute sécurité les pièces à usiner lors de travaux de fraisage manuels. Il s'adapte à toutes les butées de fraisage décrites dans la section ⇒ 14 et peut être utilisé à la place du dispositif de protection et de pression pour fraisage 1629 GAMMA V. La forme particulière des patins de pression garantit un guidage précis de la pièce à usiner pour tous les travaux de fraisage. Le dispositif est relevable et se fixe sur la butée de fraisage.



Figure 43 : dispositif de protection et de pression 1624 CENTREX

En cas de non-utilisation (par ex. lors du fraisage avec l'appareil d'avance), le dispositif est simplement pivoté vers le haut. Pour cela, retirer le boulon d'arrêt (5) et faire pivoter le dispositif vers le haut jusqu'à ce que le boulon d'arrêt s'enclenche à nouveau.

- Régler d'abord la butée de fraisage en fonction du diamètre de l'outil et de l'enlèvement de copeaux souhaité.
- Déblocage des roues de serrage (3) et (4) et pose du sabot de pression (2) vers le haut.
- Régler le sabot de pression (1) sur la largeur de la pièce à usiner, le précontraindre et serrer la molette de serrage (3).
- Régler le sabot de pression (2) à l'extérieur du cercle de coupe à la hauteur de la pièce à usiner, le précontraindre et serrer l'écrou (4).
- Régler le sabot de pression (1) à la hauteur de la pièce à usiner pour le fraisage de pièces larges ou plates et pour le fraisage des faces frontales.

Le numéro d'article se trouve dans la section ⇒ 20.3 « Butées de fraisage ».

## 16 Composants additionnels en option

### 16.1 Plaques de butée intégrale

Les butées de fraisage 301, 302, 311 et 320 peuvent être équipées de plaques de butée intégrales optiques, qui peuvent être montées sans outil et en quelques gestes seulement à la place des plaques de butée en fonte standard.

Les barres de guidage pivotantes intégrées dans les plaques de butée de fraisage assurent toujours une surface de guidage sans faille et une couverture optimale des outils pour tous les travaux de fraisage, et donc une sécurité encore accrue.

Une adaptation précise au diamètre et à la hauteur de l'outil est obtenue grâce au réglage en continu.



Figure 44 : plaques de butée intégrale en option

#### 16.1.1 Éléments de commande et fonctions

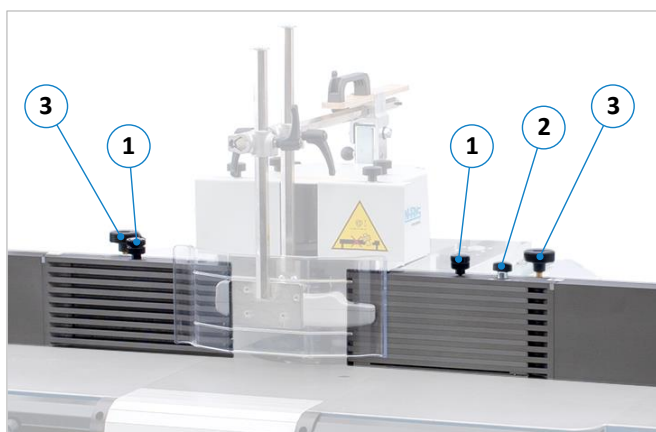


Figure 45 : éléments de commande et fonctions

Pos.	Fonction
1	Réglage de la hauteur
2	Déplier les barres de guidage
3	Déplacer les plaques de butée

Les paires de butées sont disponibles en 3 longueurs :

- Côté entrée/sortie = 500 / 500 mm
- Côté entrée/sortie = 650 / 500 mm
- Côté entrée/sortie = 650 / 650 mm

Pour les numéros d'articles, voir section ⇒ 20.3

### 16.2 Tablier coulissant

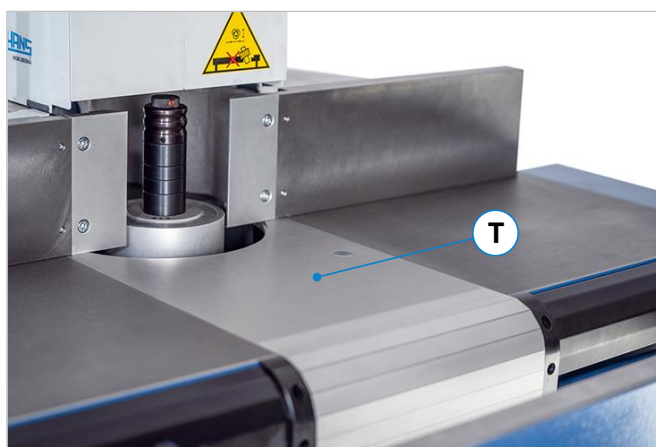


Figure 46 : tablier coulissant en option

Le tablier coulissant breveté (T), doté de surfaces revêtues, assure un recouvrement sûr et rapidement réglable des outils. Il est utilisé comme alternative aux bagues d'appui de table standard et s'adapte sans outil à différents outils jusqu'à  $\varnothing$  240 mm.

Comprend un insert de table avant avec blocage rapide pour les outils jusqu'à  $\varnothing$  155 mm ainsi qu'un insert arrière pour fermer l'ouverture de la table. Le tablier coulissant est disponible pour le plateau de table standard et pour le plateau de table optionnel plus grand.

Lors du réglage de l'axe angulaire, le tablier coulissant doit toujours être complètement ouvert (en raison du risque de collision), raison pour laquelle il est surveillé par un interrupteur de fin de course. Lorsque le tablier coulissant est fermé, il est impossible de faire pivoter la broche. L'écran tactile de la commande affiche le message d'avertissement « Ouvrez complètement le tablier coulissant ».

Les numéros d'articles se trouvent à la section ⇒ 20.2 « Systèmes de table ».

**Remarque :** Le tablier coulissant ne peut pas être utilisé avec le plateau tournant en option.

### 16.3 Barrettes de sécurité pour la butée de fraisage



Les barrettes de sécurité en option servent de guide continu entre les deux plaques de butée. Le set se compose de :

- 2 linéaires 260 x 6 mm,
- 3 linéaires 260 x 3 mm,
- 1 planche à moulurer en multiplex 260 x 150 x 12 mm, avec coulisseaux et clé Allen

Numéro d'article voir section ⇨ 20.3.

Figure 47 : barrettes de sécurité

### 16.4 Dispositif de pivotement de la butée de fraisage




Figure 48 : dispositif de pivotement

Le dispositif de pivotement pratique (W) permet de relever et d'abaisser par moteur électrique toutes les butées de fraisage disponibles pour la machine. La butée de fraisage peut être tournée à 360° autour de la colonne de guidage et peut également être pivotée vers l'avant.

Selon le type de butée,

- il faut enlever les deux leviers de serrage (3) et (6) → « Types 301 et 311 »,
- débloquer les deux leviers de serrage rapide (3) et (6) et dévisser les vis de fixation (voir ⇨ Figure 32) → « Type 302 »
- ou dévisser les deux vis de fixation (voir ⇨ Figure 39) → « Type 320 ».

- L'ordre de décrocher est déclenché par la commande du panneau de commande via le bouton .
- La procédure exacte est décrite dans le manuel d'utilisation séparé ⇨ [BA PH UT300 FR](#) (chapitre « Positionner les butées » / section « Dispositifs de pivotement des butées »).
- Pour plus d'informations, voir les sections des différentes butées de fraisage au chapitre ⇨ 14.

Pour les références, voir section ⇨ 20.3 « Butées de fraisage ».

### 16.5 Plateau tournant (360 degrés) pour la butée de fraisage

En commandant cette option, le plateau tournant (1) est déjà installé sur la machine en usine. Grâce à la plage de rotation de 360°, la butée de fraisage peut être tournée de manière flexible dans toutes les directions sur la table de la machine.

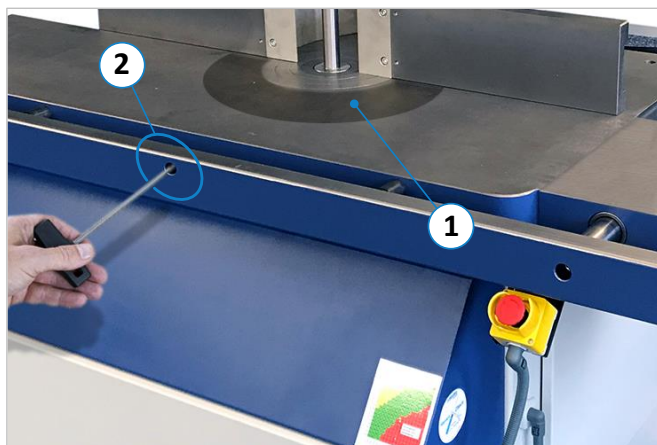


Figure 49 : plateau tournant et ouverture pour le serrage

- Sur la face avant de la machine se trouve l'ouverture (2), derrière laquelle se trouve une vis de serrage pour la fixation.
- Le déblocage et le blocage du plateau tournant s'effectuent à l'aide d'une clé à ergots 6 mm.

A noter :

- Option ne pouvant être mise à jour.
- Le plateau tournant ne peut pas être utilisé avec la butée de type 320.
- Le plateau tournant peut être utilisé avec un tablier coulissant en option.

Vous trouverez le numéro d'article à la section ⇨ 20.2 « Systèmes de table ».

## 16.6 Support de cadre extensible

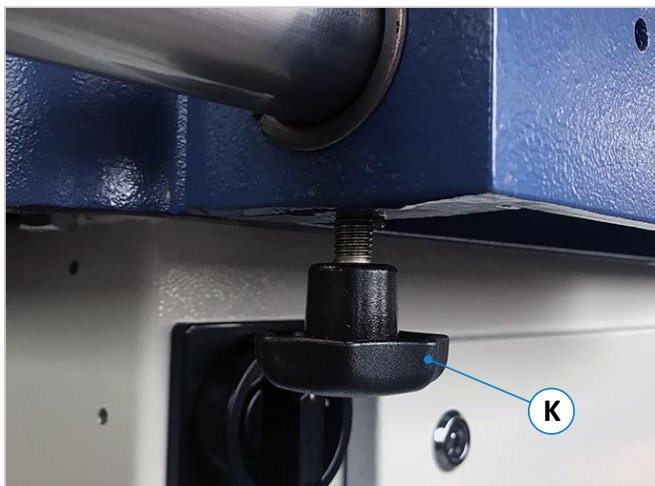


Figure 50 : poignées de serrage pour support de cadre extensible

Le plateau de table (1100 x 760 mm) peut être étendu en option avec un support de cadre extensible (au lieu du support de cadre standard rigide).

- Longueur totale env. 1375 mm
- Profondeur d'extraction env. 892 mm à partir du centre de la broche de fraisage
- Guidé dans des paliers séparés sur le côté de la table de la machine.

Le serrage s'effectue à l'aide des deux poignées en étoile (K) qui se trouvent sur les côtés gauche et droit de la table, sous les barres de rallonge.

Le numéro d'article ainsi que les rallonges de table adaptées et d'autres systèmes de table se trouvent sous « Options et accessoires » à la section ⇒ 20.2 « Systèmes de table ».

## 16.7 TM 300 - Contrôle d'accès aux machines basé sur la RFID



Figure 51 : contrôle d'accès aux machines TM-300

Le système de clé TM 300 offre une sécurité de haut niveau. Grâce à la base de données utilisateur, seules les personnes autorisées peuvent mettre la machine en marche au moyen d'une puce RFID personnalisée.

Le système TM 300 est fourni avec une clé personnalisée, y compris une version complète pour les personnes autorisées et formées, une clé maître (rouge) permettant de configurer les paramètres et de former les employés, et quatre clés utilisateur (bleues). D'autres clés utilisateur peuvent être commandées en option.

Les références du système et des accessoires complémentaires sont indiquées à la section ⇒ 20.7.

## 16.8 Appareil de calibrage « Zeromaster »



Figure 52 : appareil de calibrage « Zeromaster »

Avec le Zeromaster, il est possible de mesurer la hauteur effective de l'outil et de référencer la machine de manière incrémentielle par rapport à cette mesure. Cela est très utile pour calibrer rapidement et facilement la hauteur de l'outil ou le point zéro de l'outil.

Les opérations s'effectuent via l'unité à écran tactile UT300. La procédure exacte est décrite en détail dans le notice d'emploi séparé de la commande ⇒ [BA PH UT300 FR](#).

Numéro d'article voir section ⇒ 20.1 « Extensions techniques ».



## 16.9 Table de tenonnage type 1376

La table de tenonnage type 1376 est utilisée pour le tenonnage et l'entaillage sur la fraiseuse de table. Il est généralement adapté en usine au plateau de la fraiseuse. Le guide d'onglet intégré peut être incliné de 60° des deux côtés et permet des coupes d'angle de 30° à 150°. Le chariot coulissant facile à manœuvrer et monté sur roulement à billes dispose d'une longueur de coulissement de 710 mm (longueur du plateau coulissant = 295 mm, largeur du plateau coulissant = 255 mm).

	<p><b>Risque d'accident accru en raison du poids propre élevé ! Le levage et la mise en place du dispositif doivent être effectués par au moins deux personnes ou avec un engin de levage approprié (par ex. une grue) !</b></p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée !</b></li> <li>• <b>Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.</b></li> </ul>

**Remarque pour une éventuelle mise à niveau :** Si le dispositif est installé ultérieurement, il doit être adapté mécaniquement sur place à la table de la machine en dotant le plateau de table de trous taraudés correspondants. Pour la procédure et le schéma de perçage, voir section ⇒ 16.9.3.

### 16.9.1 Utilisation

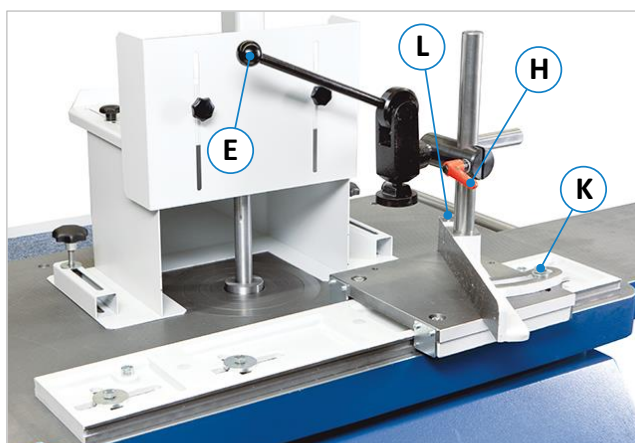


Figure 53 : table de tenonnage type 1376

Les pièces à usiner peuvent être fixées rapidement et sûrement sur le chariot à l'aide de l'élément de serrage excentrique (E). La position du dispositif de serrage excentrique peut être adaptée à la pièce à usiner. Pour le réglage, il faut débloquer les leviers de serrage (H).

La vis de palier (L) et la vis de serrage (K) servent à régler les angles. Selon la plage angulaire souhaitée, elles peuvent être déplacées conformément au tableau de la section ⇒ 16.9.2.

Maintenance voir section ⇒ 18.2.

Numéro d'article voir section ⇒ 20.5.

### 16.9.2 Tableau pour les coupes angulaires

Angle de coupe	30° à 90°		90° à 150°	
Point d'appui	L		L1	
Point de serrage	K	K1	K2	K3
Plage d'angle de coupe	30°... 56°	56°... 90°	90°... 124°	124°... 150°

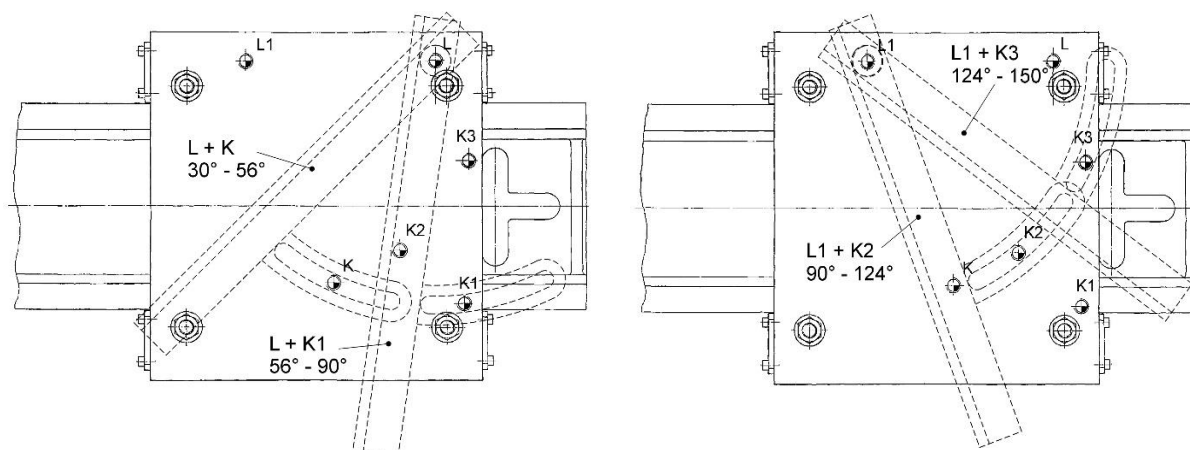


Figure 54 : zones angulaires (position des vis)

### 16.9.3 Adaptation à la table de la machine (nécessaire uniquement en cas de rééquipement)

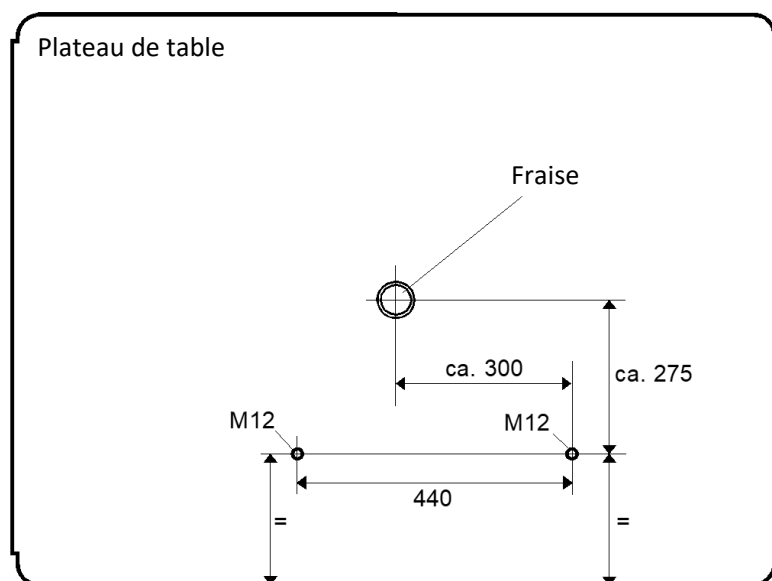


Figure 55 : schéma de perçage « Adapter la table de tenonnage »

Monter l'outil à tenonner et l'outil à mortaiser le plus près possible du mandrin de la fraise.

Les diamètres du plus grand et du plus petit outil utilisé sont décisifs pour la distance au mandrin.

- Poser la table de tenonnage sur la table de la machine (parallèlement au bord de la table).
- Déterminer la distance par rapport à l'arbre de fraisage et marquer le centre des trous oblongs croisés sur le plateau de table.

Nous recommandons de percer les trous selon le schéma ci-dessus, la cote 275 mm dépendant du diamètre de l'outil utilisé.

- Pour cela, il faut réaliser deux filetages M12 (diamètre du trou = 10,2 mm).
- Fixer la table de tenonnage à l'aide de vis à tête hexagonale M12 x 30 et de rondelles.

### 16.9.4 Capot de protection complémentaire 1641 (option)

Le capot de protection type 1641, également présenté dans la ⇒ Figure 53, est un complément idéal à la table de tenonnage type 1376. Elle convient pour les disques à tenonner et les disques à fentes jusqu'à 350 mm max., est fabriquée en tôle d'acier solide et dispose d'un couvercle de protection réglable ainsi que d'une tubulure d'aspiration de 120 mm de diamètre extérieur.

Numéro d'article voir section ⇒ 20.5.

### 16.10 Dispositif anti-rebond de type 1648



Figure 56 : dispositif anti-rebond de type 1648

Le dispositif anti-rebond type 1648 sert au fraisage plongeant de pièces longues et courtes sans risque d'accident en combinaison avec la rallonge de plateau en option.

Il est réglable en continu de 0 à 1500 mm et son utilisation est intuitive.

Numéro d'article voir section ⇒ 20.2.

## 16.11 Butée de longueur type LAS-M

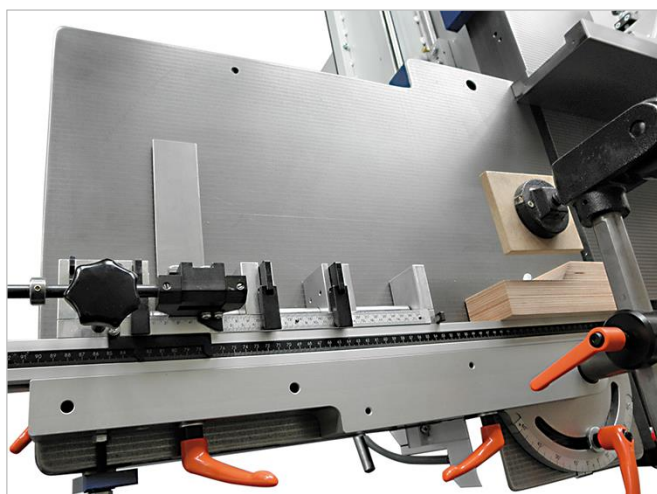


Figure 57 : butée de longueur type LAS-M

Version à droite pour outils système pour l'usinage de pièces par paires pour une longueur utile de 1750 mm.

Système de coulisseau avec butée multiple et 3 bagues de réglage pour le positionnement de la butée avec un pare-éclats.

Numéro d'article voir section ⇒ 20.5.

### 16.11.1 Rallonge pour la butée de longueur LAS-M

La butée de longueur LAS-M peut en outre être complétée par une rallonge. La longueur totale est de 1000 mm pour une longueur utile de 1750 à 2750 mm. Numéro d'article voir section ⇒ 20.5.

## 16.12 Table coulissante



Figure 58 : table coulissante

La table coulissante en option dispose d'un support de butée, d'un tendeur excentrique et d'une table de serrage avec une insertion jusqu'à la broche de fraisage. Grâce au réglage en hauteur par paliers, la position supérieure fait office de table de glissement et la position inférieure de rallonge de table sur le côté gauche de la machine.

Le capot de protection 1641 (voir ⇒ 16.9.4) et un port d'aspiration Ø 120 mm sont inclus.

**Remarque :** Cette option n'est possible qu'en combinaison avec le plateau de table optionnel de 1340 x 800 mm et éventuellement avec une rallonge de plateau.

Numéro d'article voir section ⇒ 20.5.

## 16.13 Appareils d'avance



**Pour des raisons de sécurité, il convient d'utiliser un appareil d'avance chaque fois que cela est possible.**

**En règle générale :** Toujours régler l'appareil d'avance de manière à ce que la pièce à usiner soit guidée en toute sécurité le long de la butée. Pour cela, incliner l'appareil d'avance d'env. 5° par rapport au sens d'avance et maintenir l'ouverture vers la butée aussi faible que possible.

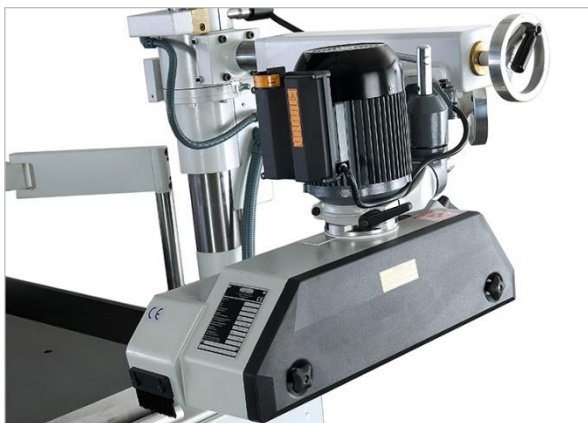


Figure 59 : appareil d'avancement type PV84

- Appareil d'avance avec 4 rouleaux (120 x 60 mm)
- 8 vitesses réglables (2/4/5,6/6,7/11/13/16,5/33 m/min)
- Rotation à droite et à gauche
- Trépied avec bras allongé de 1050 mm
- Engrenage métallique pour le réglage de quatre vitesses supplémentaires
- Utilisable à l'horizontale et à la verticale
- Montage, câble et prise inclus



Figure 60 : appareil d'avancement type Variomatic 4N

- Appareil d'avance avec 4 rouleaux
- Vitesse réglable en continu de 2 - 18 m/min ainsi que rotation à droite et à gauche
- Changement rapide en horizontal/vertical
- Bras de 1050 mm de long
- Pivotement et positionnement faciles grâce au système Memory-Lock.
- Avec trépied confortable et indicateur de hauteur
- Montage, câble et prise inclus

Les deux modèles sont alimentés en 400 volts et peuvent être branchés sur la prise de courant de la machine. Pour plus d'informations sur l'utilisation et le fonctionnement, veuillez consulter le [manuel d'utilisation du fabricant](#) joint séparément.

Pour les numéros d'article, voir section ⇨ 20.6.

### 16.13.1 Consoles de montage pour appareils d'avance



Figure 61 : console de montage fixe

Console fixe pour le montage d'un appareil d'avance. Plate-forme env. 195 x 180 mm, montée sur le côté gauche du plateau de table.

Pour les numéros d'article, voir section ⇨ 20.6.



Figure 62 : console de montage pivotante

Console de montage mobile pour l'appareil d'avance, montée à gauche sur le bâti de la machine, avec articulation pour le pivotement de l'appareil d'avance.

## 17 Dépannage

Procédez de manière systématique afin de localiser la cause d'une panne. Si vous n'arrivez pas à localiser l'erreur ou qu'un dépannage s'avère impossible, appelez notre service après-vente (téléphone : 0049-7571 / 755 - 0).

Avant de nous appeler, veuillez observer les points suivants :

- Notez le type, le numéro et l'année de fabrication de votre machine.
- Maintenez la notice d'utilisation (et éventuellement schémas électriques) à portée de main.
- Plus la description du défaut est précise, le plus rapidement nous pourrons vous aider.

Panne	Cause possible	Solution
La machine ne démarre pas	Pas de tension	→ Vérifier l'alimentation électrique
	Fusible de commande défectueux	→ Remplacer le fusible (⇒ schéma de connexion)
	Interrupteur principal défectueux	→ Remplacer l'interrupteur principal
	Moteur d'entraînement défectueux	→ Remplacer le moteur
	Courroie d'entraînement défectueuse/détendue	→ Remplacer/retendre la courroie (voir section ⇒ 18.4)
	Le disjoncteur-protecteur du moteur s'est déclenché	→ Mettre l'interrupteur sur « ARRÊT » puis sur le remettre sur « MARCHÉ »
	Bouton d'arrêt d'urgence enfoncé	→ Tirer/débloquer le bouton-poussoir
	Frein desserré (uniquement pour 245   100)	→ Désactiver l'interrupteur de desserrage du frein
	Porte de maintenance ou porte de l'armoire électrique ouverte	→ Fermer les portes



***D'autres anomalies de fonctionnement sont signalées par la commande de positionnement.***

*Les causes respectives des pannes ainsi que les mesures à prendre pour y remédier sont décrites en détail dans le mode d'emploi de la commande ↗ [BA PH UT300 FR](#), joint séparément.*

## 18 Maintenance et inspection



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

Des dérangements qui ont été provoqués par un entretien insuffisant ou inadéquat, peuvent causer des frais de réparation très élevés et de longs arrêts de la machine. Une maintenance régulière est donc absolument indispensable.

- Nettoyer la machine tous les jours.
- Contrôler une fois par semaine toutes les pièces coulissantes ou roulantes afin de s'assurer de leur souplesse et y appliquer une fine couche d'huile le cas échéant.
- Vérifiez l'équipement et les composants électriques toutes les semaines pour vous assurer qu'ils ne sont pas endommagés à l'extérieur et, le cas échéant, faites-les réparer par un électricien qualifié.
- Les dispositifs de protection endommagés doivent immédiatement être démontés et remplacés. Ne travaillez jamais avec des pièces endommagées !
- Avant le début du travail, contrôler tous les jours le fonctionnement irréprochable du dispositif d'aspiration.
- L'efficacité de l'installation d'aspiration doit être vérifiée tous les jours avant la première mise en service et tous les mois sur des manquements évidents.
- La vitesse de l'air de l'installation d'aspiration doit être contrôlée avant la première mise en service et après des modifications essentielles.
- Si le moteur ne s'arrête pas dans les 10 secondes après l'arrêt, il faut impérativement contacter le service après-vente.
- 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.

Veillez lire également à ce sujet la section ⇒ 18.3 « Plan de maintenance ».

### 18.1 Maintenance de la butée de fraisages

La butée de fraisage doit être nettoyée soigneusement à intervalles réguliers. Les surfaces d'appui entre la butée de fraisage et les plaques de butée et entre la butée de fraisage et le plateau de table sont particulièrement importantes. La poussière peut s'accumuler à ces endroits, ce qui entraîne des imprécisions lors du réglage du guide de fraisage.

### 18.2 Maintenance de la table de tenonnage type 1376 (option)

Enlever régulièrement la poussière et la saleté de toutes les pièces mobiles et les lubrifier avec une huile fluide. Si la table de tenonnage n'est pas utilisée pendant une longue période, recouvrir les pièces nues d'un léger film d'huile afin de les protéger contre la corrosion.

### 18.3 Plan de maintenance

<b>Activité</b>	<i>tous les jours</i>	<i>hebdomadaire</i>	<i>mensuellement</i>	<i>annuel</i>
Nettoyer la machine	X			
Vérifier le bon fonctionnement du système d'aspiration avant de commencer le travail.	X			
Examiner les installations et les composants électriques pour détecter les dommages extérieurs et, le cas échéant, les faire réparer par un électricien spécialisé.		X		
Vérifier l'état de la courroie d'entraînement.			X	
Vérifier la tension des courroies d'entraînement.			X	
Contrôler la souplesse de fonctionnement de toutes les pièces coulissantes et roulantes et, le cas échéant, les lubrifier avec une huile fluide.		X		
Appliquer quelques gouttes d'huile sur le filetage des leviers de serrage et de réglage.		X		
Nettoyer les segments inclinables des résidus de résine et de bois et les lubrifier avec une huile fluide (par exemple « Neoval »).		X		
Lubrifier les paliers de l'arbre de fraisage aux endroits indiqués (voir section ↻ 19.2).			X	
Vérifier que la butée de fraisage n'est pas endommagée et remplacer les pièces endommagées si nécessaire.			X	
Remplacer le graisseur du réglage de pivotement (Pour la procédure, voir la section ↻ 19.1).				X
Vérifier si la butée de fraisage pour pièces cintrées TAPOA 1639 est endommagée et la remplacer si nécessaire.	<b>Toujours avant l'utilisation</b>			

En plus du plan de maintenance, veuillez également suivre la section ↻ 19.2 « Plan de lubrification ».

## 18.4 Réajuster le frein moteur sur le modèle 245 | 100

Le modèle 245 | 100 est équipé d'un frein moteur mécanique. Si, lors du freinage, la machine ne s'arrête plus dans les 10 secondes, le frein moteur doit être réajusté.


	<b><i>Eteindre la machine pendant les travaux de maintenance et de réparation et la sécuriser contre toute remise en marche ! Verrouiller l'interrupteur principal avec un cadenas !</i></b>
---	--




Figure 63 : vis d'ajustement du frein moteur

### Procédure :

- Il faut d'abord faire pivoter l'arbre de fraisage complètement vers l'avant via la commande (position +45,5°).
- Éteindre l'interrupteur principal (1) et verrouiller.
- Ouvrir la porte de service frontale.
- Une clé à douille de 17 mm est nécessaire pour le réglage.
- Placer la clé à douille sur l'écrou de réglage (⇒ Figure 63) et le tourner d'env. 1/8 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.

### 18.4.1 Vérification du réglage

- Avant de vérifier le réglage, assurez-vous d'une bonne tension de la courroie (voir section ⇒ 18.6.3).
- Ensuite, déverrouiller l'interrupteur principal et le remettre en marche (position « I »).
- Mettre le sélecteur desserrage du frein sur « **actif** ».
  - Les poulies doivent maintenant pouvoir être déplacées à la main.
  - En tournant, on peut maintenant vérifier si le frein frotte, resp. si l'on a trop ajusté.
  - Si le frein traîne, le réajustement effectué doit être réinitialisé au minimum.
- Remettre maintenant le sélecteur desserrage sur « **mode normal** ».
- Démarrer l'entraînement de la broche et attendre que la machine atteigne sa vitesse de rotation maximale.
- Éteindre ensuite la machine et vérifier le temps de freinage jusqu'à l'arrêt.
- Si le temps de freinage est toujours supérieur à 10 secondes, répéter la procédure de réglage (⇒ 18.4) et vérifier à nouveau le réglage.
- Si le réglage ne donne aucun résultat, veuillez-vous adresser à notre service clientèle.

	<b><i>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 usée.</i></b>
---	---

### 18.4.2 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 (téléphone 0049 - 7571 / 755 - 0) afin de commander un nouveau frein adapté.

## 18.5 Frein moteur pour 245 | 200 et 245 | 300

Sur les modèles 245 | 200 et 245 | 300, le frein moteur ne peut pas être réajusté car ils sont équipés d'un frein moteur électrique sans usure. Si toutefois vous rencontrez des problèmes avec votre frein, veuillez-vous adresser à notre service clientèle (tél. : 0049 - 7571 / 755 - 0).



## 18.6 Changer et tendre la courroie



**Eteindre la machine pendant les travaux de maintenance et de réparation et la sécuriser contre toute remise en marche ! Verrouiller l'interrupteur principal avec un cadenas !**

La courroie d'entraînement doit être remplacée en cas d'usure excessive, de flancs effilochés, de traces d'huile, de porosité ou de ruptures existantes de la section transversale.

### 18.6.1 Modelé 245|100

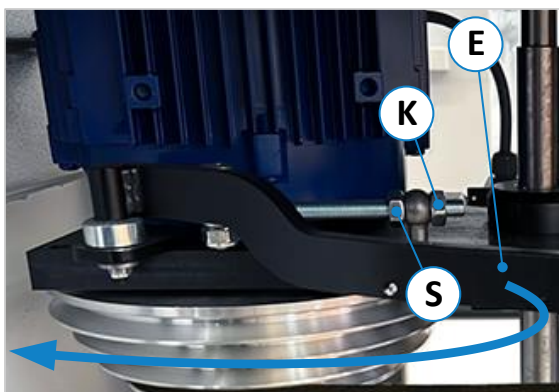


Figure 64 : tendre la courroie (245|100)

#### Remplacer la courroie et tendre une nouvelle courroie :

1. Ouvrir la porte de service frontale.
2. Pivoter complètement le levier (E) pour déblocage de la courroie (voir sens de la flèche sur la figure). **Important** : si la courroie usagée a déjà été retendue, débloquez également le contre-écrou (K) et réduisez la tension de la courroie à l'aide de la vis de réglage (E) en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ☹. Cela est nécessaire pour que la nouvelle courroie ne soit pas trop étirée.
3. Retirer la courroie et en mettre une nouvelle (pour le réglage de la vitesse de rotation (voir section ⇒ 13.1).

4. **Important** : avant de tendre la courroie, s'assurer qu'elle est à nouveau correctement positionnée dans la fourchette de vitesse.
5. La tension correcte de la nouvelle courroie s'effectue à l'aide de la vis de réglage (S). Pour ce faire, procédez par étapes en tournant d'abord légèrement la vis de réglage (S) dans le sens des aiguilles d'une montre, puis en basculant à nouveau le levier (E) vers l'arrière et en contrôlant ensuite la tension de la courroie. Répéter cette procédure jusqu'à ce que la tension correcte de la courroie soit atteinte (conformément à la section ⇒ 18.6.3).
6. Resserrer ensuite le contre-écrou (K) et faire pivoter le levier (E) dans sa position initiale.

#### Retendre la courroie existante :

1. Pivoter complètement le levier (E) dans le sens de la flèche afin de pouvoir tendre plus facilement la courroie.
2. Débloquez le contre-écrou (K) et réglez la tension correcte de la courroie à l'aide de la vis de réglage (S).  
La procédure suit le même principe que celui décrit ci-dessus à l'étape 5.
3. Resserrer ensuite le contre-écrou (K) et faire pivoter le levier (E) dans sa position initiale.

### 18.6.2 Modelés 245|200 et 245|300

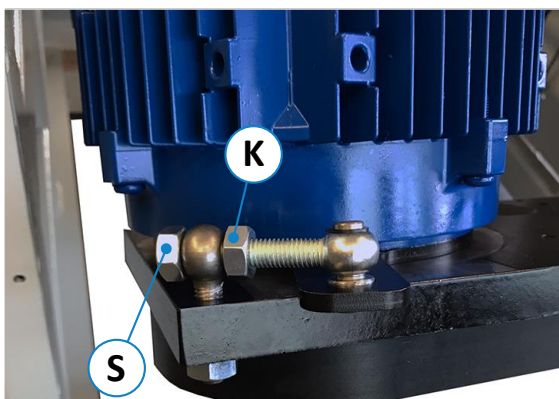


Figure 65 : tendre la courroie (245|200 et 245|300)

#### Changer la courroie :

1. Ouvrir la porte de service frontale.
2. Débloquer le contre-écrou (K) et la vis de réglage (S) jusqu'à ce que la courroie puisse être retirée facilement et sans se coincer ou se bloquer.
3. Retirer la courroie et en mettre une nouvelle.

#### Tendre la courroie :

1. Tendre la courroie (avec le contre-écrou encore desserré) au moyen de la vis de réglage (S) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre ☹ (tension correcte de la courroie voir section ⇒ 18.6.3).
2. Resserrer le contre-écrou (K).

### 18.6.3 Contrôle de la tension de la courroie

La tension correcte de la courroie d'entraînement peut être vérifiée comme suit :

1. Appuyer d'en haut sur la courroie d'entraînement (au milieu entre les deux poulies) en exerçant une forte pression avec le pouce (env. 2 kg).
2. Lorsque la tension est correcte, la courroie ne doit pas pouvoir être poussée vers le bas (**X**) de plus de 5 mm.
3. Si une nouvelle courroie est installée, elle ne doit pas pouvoir être poussée vers le bas (**X**) de plus de 2 mm.

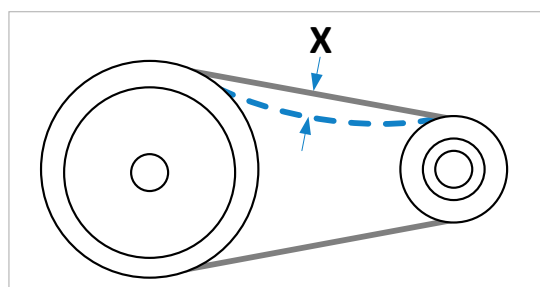


Figure 66 : contrôle de la tension de la courroie



**Une tension trop faible de la courroie entraîne une usure accrue ou une défaillance de la courroie. Une tension trop élevée de la courroie peut endommager les paliers des agrégats.**

## 19 Instructions de lubrification

La machine a effectué de longues courses d'essai en usine et a déjà été graissée prête au service. Il n'est donc pas nécessaire de la graisser encore une fois avant la mise en service. Ne graissez la machine qu'avec une graisse spéciale comme par exemple :

- **ARCANOL BN 102**
- **CALYPSOL H 442 B**
- **SHELL GADUS S2 V100 3**

Pour la lubrification à l'huile, nous recommandons :

- **Huile de moteur 20 W 40**

Utilisez toujours le même type de graisse/d'huile.

- Contrôler chaque semaine la souplesse de fonctionnement de toutes les pièces coulissantes ou roulantes et les lubrifier si nécessaire avec une huile fluide.
- Appliquer chaque semaine quelques gouttes d'huile sur les filetages des leviers de serrage et de réglage.

### 19.1 Changer le graisseur automatique

Le graisseur automatique est conçu de manière à ce que le lubrifiant soit distribué en l'espace d'un an.



**Eteindre la machine pendant les travaux de maintenance et de réparation et la sécuriser contre toute remise en marche ! Verrouiller l'interrupteur principal avec un cadenas !**

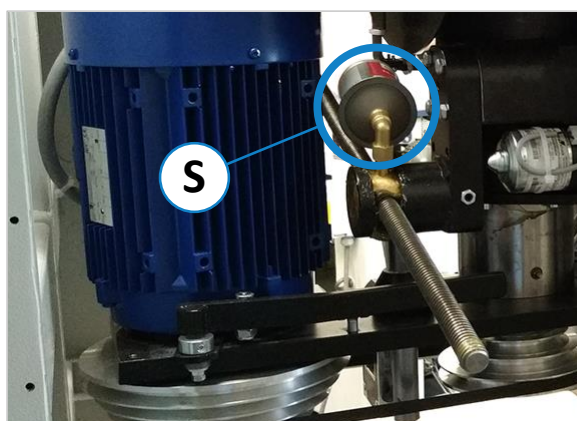


Figure 67 : remplacer le graisseur automatique

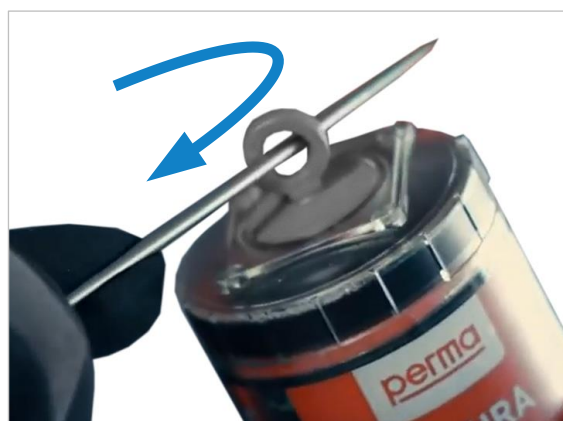


Figure 68 : vis d'activation

- Ouvrir la porte de service (avant) et dévisser le graisseur automatique usagé (S).
- Retirer le capuchon de la nouvelle cartouche. Décharger le lubrifiant en vissant la vis d'activation à l'aide d'un outil approprié, jusqu'à ce que l'anneau soit arraché (voir ⇒ Figure 68 à droite).
- Ensuite, bien agiter la cartouche pour vérifier l'activation. Un "clac" distinct doit se faire entendre.
- Pour vous orienter, inscrivez la date actuelle dans la zone d'inscription sur la cartouche.
- Ensuite, visser la nouvelle cartouche à la main.
- La distribution de lubrifiant est de 12 mois.



**Lorsque le graisseur automatique est dévissé, veiller à ce qu'aucune poussière ou saleté ne pénètre dans l'alésage du porte-cartouche.**



**Une fois la cartouche activée, la distribution du lubrifiant ne peut plus être interrompue !**

Veillez également lire la section suivante ⇒ 19.2 « Plan de lubrification ».

## 19.2 Plan de lubrification

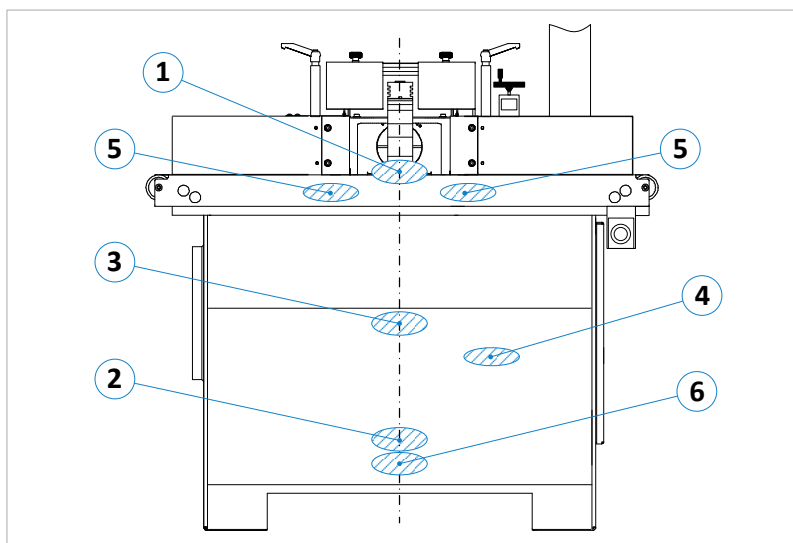


Figure 69 : points de lubrification sur la machine



Figure 70 : graissage centralisé



**Pour que les pièces de la machine restent toujours propres et en bon état, il faut essuyer l'excès et/ou l'ancienne graisse aux points de sortie de tous les graisseurs et autres éléments de guidage présent !**

### Pour le modèle standard

Pos.	Point de lubrification	Accès	Intervalle/dosage
1	Palier de l'arbre de fraiseage (en haut)	Placer la broche de fraiseage tout en haut et retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	mensuel / 2 doses de graisse
2	Palier de l'arbre de fraiseage (en bas)	Ouvrir la porte de service	mensuel / 2 doses de graisse
3	Roulements de réglage en hauteur (en haut)	Ouvrir la porte de service	mensuel / 2 doses de graisse
4	Roulements de réglage en hauteur (en bas)	Ouvrir la porte de service	mensuel / 2 doses de graisse
5	Guides de segments inclinables <sup>15</sup> (des deux côtés)	Accès par le haut, avant retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	hebdomadaire / lubrifier avec de l'huile fine
6	Système de changement rapide d'outils HKS 63 en option	Ouvrir la porte de service (sous la palier inférieur de la broche de fraiseage)	mensuel / 2 doses de graisse (essuyer l'excédent de graisse)

### Avec lubrification centrale (option)


Pos.	Point de lubrification	Accès	Intervalle/dosage
1	Palier de l'arbre de fraiseage (en haut)	Placer la broche de fraiseage tout en haut et retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	mensuel / 2 doses de graisse
5	Guides de segments inclinables <sup>14</sup> (des deux côtés)	Accès par le haut, avant retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	hebdomadaire / lubrifier avec de l'huile fine
6	Système de changement rapide d'outils HKS 63 en option	Ouvrir la porte de service (sous la palier inférieur de la broche de fraiseage)	mensuel / 2 doses de graisse (essuyer l'excédent de graisse)
Pompe à graisse (voir ⇒ Figure 70)		Verrouillage de la pompe retirer la pompe manuelle	mensuel / 4 doses de graisse

En plus du plan de lubrification, veuillez également suivre la section ⇒ 18.3 « Plan de maintenance ».

<sup>15</sup> Éliminer chaque semaine les résidus de résine et de bois des segments inclinables.

## 20 Options et accessoires

Dans les tableaux suivants, vous trouverez les options et les accessoires disponibles qui vous permettront d'équiper votre machine de manière judicieuse.

	<b><i>N'utilisez que les outils, accessoires et pièces de rechange prescrits par le fabricant. L'utilisation d'autres outils, accessoires ou pièces de rechange peut causer des blessures aux personnes et endommager la machine. En cas d'utilisation d'outils, d'accessoires ou de pièces de rechange non prescrits ou de composants supplémentaires de tiers, le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui pourraient en résulter !</i></b>
---	---

### 20.1 Extensions techniques

Article	Description	Réf. article
<b>ZEROMASTER</b>	Appareil de calibrage de la cote de référence pour le réglage exact de la hauteur du point 0 de l'outil de fraisage au plateau de table.	2205
<b>PLAGE DE PIVOTEMENT DE LA BROCHE DE FRAISAGE +/- 45,5°<sup>16</sup></b>	Au lieu de +45,5° à -5° pour le modèle standard.	4541
<b>MOTEUR RENFORCÉ<sup>16</sup></b>	Moteur d'entraînement de 7,5 kW (10 CV) au lieu de 5,5 kW.	4271
<b>ÉLARGISSEMENT PLAGE DE VITESSE DE ROTATION<sup>17</sup></b>	De 1500 à 12000 tr/min (au lieu de 1500 à 10000 tr/min) via un moteur de 7,5 kW avec convertisseur de fréquence de 11 kW, y compris la lubrification à l'huile du palier de la broche de fraisage.	4862

### 20.2 Systèmes de table

Article	Description	Réf. article
<b>PLATEAU TOURNANT<sup>18</sup></b>	La butée de fraisage (types 301 et 311) peut ainsi tourner de 360° sur la table de la machine (avec un plateau de 1100 x 760 mm).	4658
<b>TABLIER COULISSANT POUR PLATEAU DE TABLE 1100 X 760 MM</b>	Surfaces revêtues, pour un réglage rapide, confortable et sans outils à différents diamètres d'outils jusqu'à 240 mm max., y compris insert de table avant avec blocage rapide jusqu'à un diamètre d'outil de 155 mm et insert arrière pour fermer l'ouverture de la table au lieu des anneaux de stockage de table standard (pas en combinaison avec le plateau tournant réf. 4658).	4467
<b>TABLIER COULISSANT (1340 x 800 MM PLATEAU)</b>	Comme la réf. 4467, mais pour grand plateau (sur demande !).	4660
<b>EXTRACTIBLE RANGEMENT DU CADRE POUR PLATEAU DE TABLE 1100 X 760 MM</b>	Longueur totale env. 1375 mm, profondeur d'extension env. 892 mm à partir du milieu de l'arbre de fraisage, facile à manier, guidé dans des roulements séparés sur le côté de la table de machine.	4232
<b>RALLONGE DE TABLE DES DEUX CÔTÉS</b>	<b>Pour plateau de table 1100 x 760 mm</b> , longueur totale 2300 mm, composé de 2 plateaux de table en fonte finement rabotés comme rallonge à gauche et à droite de la table de machine standard, avec support de cadre facile à manier env. 892 mm extensible vers l'avant.	4465
<b>RALLONGE DE TABLE DES DEUX CÔTÉS</b>	<b>Pour plateau de table 1340 x 800 mm</b> , longueur totale 2500 mm, composé de 2 plateaux de table en fonte finement rabotés comme rallonge à gauche et à droite de la table de machine standard, avec support de cadre facile à manier env. 970 mm extensible vers l'avant.	4215

Suite voir ⇨ page suivante

<sup>16</sup> Seulement pour le modèle 245 | 100

<sup>17</sup> Uniquement pour les modèles 245 | 200 et 245 | 300

<sup>18</sup> Non disponible pour le modèle 245 | 300 (en raison du blocage électromécanique de la butée de fraisage)

Suite « Systèmes de table »

Article	Description	Réf. article
<b>RALLONGE DE TABLE D'UN CÔTÉ À DROITE</b>	<b>Pour plateau de table 1340 x 800 mm</b> , composé d'un plateau de table en fonte finement rabotée comme rallonge à droite de la table de machine standard, donc longueur totale = 1950 mm, avec support de cadre facile à manœuvrer env. 970 mm extensible vers l'avant.	4217
<b>GRANDE TABLE, FORMAT 1340 X 800 mm, AVEC PLATEAU TOURNANT</b>	et support de cadre 1340 mm, extensible jusqu'à environ 970 mm au lieu du plateau de table standard 1100 x 760 mm. Tablier coulissant non disponible ! Option supplémentaire : rallonge de table réf. 4215.	4423
<b>GRANDE TABLE, FORMAT 1340 X 800 mm, SANS PLATEAU TOURNANT</b>	et support de cadre 1340 mm, extensible jusqu'à environ 970 mm au lieu du plateau de table standard 1100 x 760 mm. Option supplémentaire : et support de cadre 1340 mm, extensible jusqu'à environ 970 mm au lieu du plateau de table standard 1100 x 760 mm. Option supplémentaire : rallonge de table réf. 4215	4423.1
<b>PROTECTION ANTI-REBOND TYPE 1648</b>	Pour le fraisage plongeant de pièces longues et courtes en toute sécurité, réglable en continu de 0 à 1500 mm, pour les fraiseuses avec rallonge de table existante.	2002

### 20.3 Butées de fraisage

Article	Description	Réf. article
<b>BUTÉE DE FRAISAGE 311</b>	<b>Butée totale réglable par moteur électrique</b> , plage de réglage env. 140 mm, saisie de la mesure par clavier, affichage de la mesure de la butée totale sur l'écran tactile +/- 0,1 mm ; réglage de la butée partielle (enlèvement de copeaux) +5 mm à -25 mm se fait par une vis à poignée étoile sur le côté gauche, affichage de la mesure par un vernier d'un mm ; serrage sur la table de machine manuellement par des vis de levier de serrage. Butée de fraisage en fonte d'aluminium avec 2 plaques de butée en fonte surfacées de 500 mm de long avec pare-éclats en aluminium ; diamètre de l'outil = max. 250 mm.	4625
<b>BUTÉE DE FRAISAGE 302</b>	<b>Butée totale et partielle réglable manuellement</b> par 2 manivelles. Affichage des dimensions pour le guide total et le guide partiel par écran tactile +/- 0,1 mm ; réglage du guide total jusqu'à env. 140 mm par manivelle (à gauche) ; réglage du guide partiel (épaisseur du copeau) env. +10 mm/-22 mm par manivelle (à droite) ; le serrage/la fixation sur la table de la machine s'effectue manuellement à l'aide d'un dispositif de serrage rapide confort ; butée de fraisage en aluminium moulé sous pression avec 2 plaques de butée fraisées à plat en fonte de 500 mm de long et pare-éclats en aluminium ; diamètre de l'outil = 250 mm max. <b>Remarque</b> : la table tournante réf. 4658 n'est pas disponible en combinaison avec la butée de fraisage 302. <b>Recommandation</b> : Grande table 1340 x 800 mm (réf. 4423.1).	4624
<b>BUTÉE DE FRAISAGE 320</b> <sup>19</sup>	<b>Butée totale et partielle réglables par moteur électrique</b> . Butée totale réglable jusqu'à 140 mm ; plage de réglage de la butée partielle de +10 mm à -22 mm ; la commande se fait par écran tactile ; l'affichage des dimensions de la butée totale et de la butée partielle se fait sur l'écran tactile avec une précision de +/- 0,1 mm ; le serrage sur la table de la machine se fait par moteur électrique pour la butée totale et la butée partielle ; butée de fraisage fabriquée en aluminium moulé sous pression avec plaques de butée de 500 mm de long en fonte et pare-éclats en aluminium ; diamètre de l'outil = 250 mm max. <b>Remarque</b> : la table tournante réf. 4658 n'est pas disponible en combinaison avec la butée de fraisage 320. <b>Recommandation</b> : Grande table 1340 x 800 mm réf. 4423.1	4623

Suite voir ⇒ page suivante

<sup>19</sup> En option pour les modèles 245 | 100 et 245 | 200 et comme pièce de rechange pour le modèle 245 | 300.

Suite « Butées de fraisage ».

Article	Description	Réf. article
<b>DISPOSITIF DE PIVOTEMENT DE CONFORT</b>	Montée & descente électro-motorisée, la butée peut être tournée de 360° autour de la colonne de guidage et basculée vers l'avant.	4627
<b>1 JEU DE BARRETTES DE SÉCURITÉ POUR BUTÉES DE FRAISAGE</b>	Comme guidage continu entre les deux plaques de butée composées de : 2 règles 260 x 6 mm, 3 règles 260 x 3 mm, 1 planche à moulurer en multiplex 260 x 150 x 12 mm, avec coulisseaux et clé Allen.	2093
<b>PLAQUES DE BUTÉE INTÉGRALES CÔTÉ ENTRÉE/SORTIE 500/500 mm</b>	Au lieu de plaques de butée standard en fonte. Avec des barres de guidage pivotantes intégrées dans les plaques de butée pour une surface de guidage sans faille pour tous les travaux de fraisage ; l'adaptation précise au diamètre et à la hauteur de l'outil est obtenue par un réglage en continu, au lieu des plaques de butée standard en fonte.	4170
<b>PLAQUES DE BUTÉE INTÉGRALES CÔTÉ ENTRÉE/SORTIE 650/500 mm</b>	Au lieu de plaques de butée standard en fonte. Avec des barres de guidage pivotantes intégrées dans les plaques de butée pour une surface de guidage sans faille pour tous les travaux de fraisage ; l'adaptation précise au diamètre et à la hauteur de l'outil est obtenue par un réglage en continu, au lieu des plaques de butée standard en fonte.	4169
<b>PLAQUES DE BUTÉE INTÉGRALES CÔTÉ ENTRÉE/SORTIE 650/650 mm</b>	Au lieu de plaques de butée standard en fonte. Avec des barres de guidage pivotantes intégrées dans les plaques de butée pour une surface de guidage sans faille pour tous les travaux de fraisage ; l'adaptation précise au diamètre et à la hauteur de l'outil est obtenue par un réglage en continu, au lieu des plaques de butée standard en fonte.	4171
<b>« CENTREX » DISPOSITIF DE FRAISAGE, DE PROTECTION ET DE PRESSION</b>	Pour une fixation sur des pièces à usiner lors des travaux de fraisage manuels ; la forme particulière des patins de pression garantit un guidage précis des pièces à usiner lors de tous les travaux de fraisage, se fixe sur la butée de fraisage et peut être relevée. Utilisable à la place du dispositif standard de fraisage, de protection et de pression GAMMA V 1629.	2220

## 20.4 Broches et mandrins de fraisage

Article	Description	Réf. article
<b>BROCHE DE FRAISE Ø 1 ¼"</b>	Non interchangeable, équilibré dynamiquement pour une précision de rotation optimale, hauteur de serrage 140 mm avec bagues de mandrin et dispositif de serrage rapide de la fraise par clé Allen avec sécurité anti-torsion, au lieu de la broche de fraisage standard 30 mm.	4153
<b>BROCHE DE FRAISE Ø 35 mm</b>	Identique à la réf. 4153.	4150
<b>BROCHE DE FRAISE Ø 40 mm</b>	Voir réf. 4153, mais hauteur de serrage 160 mm.	4151
<b>BROCHE DE FRAISE Ø 50 mm</b>	Voir réf. 4153, mais hauteur de serrage 160 mm.	4152
<b>SYSTÈME DE CHANGEMENT RAPIDE DE MANDRIN DE FRAISAGE HSK-80</b>	Avec blocage de la broche et mandrin de fraisage 30 mm, au lieu de la broche de fraisage standard 30 mm (précision de rotation plus élevée et pas de collage dans la broche comme avec le système MK 5 ou cône).	4635
<b>MANDRIN DE FRAISE HSK-80, Ø 1 ¼"</b>	Mandrin porte-fraise à changement rapide avec longueur de serrage de 140 mm, équilibré dynamiquement pour une précision de rotation optimale, y compris bagues de mandrin porte-fraise et sécurité anti-rotation, changement de mandrin porte-fraise avec clé à six pans creux.	4517
<b>MANDRIN HSK-80, Ø 30 mm</b>	Identique à la réf. 4517.	4443
<b>MANDRIN HSK-80, Ø 35 mm</b>	Identique à la réf. 4517.	4549.2
<b>MANDRIN HSK-80, Ø 40 mm</b>	Voir réf. 4517, mais hauteur de serrage 160 mm.	4444
<b>MANDRIN HSK-80, Ø 50 mm</b>	Voir réf. 4517, mais hauteur de serrage 160 mm.	4549.3
<b>MANDRIN DE SERRAGE HSK-80</b>	Avec écrou et clé à crochet sans pince de serrage, mandrin porte-fraise à changement rapide, équilibré dynamiquement pour une précision de concentricité optimale pour la fixation d'outils à queue, selon le diamètre de la queue, des pinces de serrage correspondantes sont nécessaires.	4560

Suite voir ⇨ page suivante

## Suite « Broches de fraisage et mandrins de fraisage »

Article	Description	Réf. article
<b>PINCE DE SERRAGE HSK-80 POUR OUTILS Ø 3 - 20 mm</b>	Augmentant chacun de 1 mm (veuillez indiquer le diamètre).	4558
<b>SYSTÈME DE CHANGEMENT D'OUTILS HSK-63-F</b>	Système de changement rapide automatique et sans outil, uniquement pour les modèles <b>245   200 et 245   300</b> ! Interface d'outil adaptée au HSK-63-F, compatible avec les centres d'usinage CNC au lieu de la broche de fraisage standard, y compris 1 mandrin de fraisage à changement rapide HSK-63-F avec Ø 30 mm longueur de serrage 140 mm avec bagues de mandrin de fraisage et dispositif de serrage rapide de la fraise avec clé Allen et sécurité anti-rotation ; système de serrage électromécanique pour un changement d'outil confortable ; le serrage/débloccage se fait par interrupteur (pas besoin d'air comprimé). <b>Remarque importante</b> : veuillez impérativement vérifier la compatibilité du système de serrage HSK avant de passer commande !	4661
<b>BROCHE DE FRAISE HSK-63-F, Ø 30 MM</b>	Mandrin porte-fraise à changement rapide pour le système de changement automatique sans outil, équilibré dynamiquement pour une précision de concentricité optimale, y compris les bagues de mandrin porte-fraise et le dispositif de serrage rapide des fraises par clé Allen et dispositif anti-rotation. Longueur de serrage = 80 mm.	4650
<b>BROCHE DE FRAISE HSK-63-F, Ø 30 MM</b>	Voir réf. 4650, mais longueur de serrage 140 mm.	4631
<b>BROCHE HSK-63-F, Ø 35 MM</b>	Voir réf. 4650, mais longueur de serrage 140 mm.	4651
<b>BROCHE HSK-63-F, Ø 40 MM</b>	Voir réf. 4650, mais longueur de serrage 140 mm.	4633
<b>BROCHE HSK-63-F, Ø 40 MM</b>	Voir réf. 4650, mais longueur de serrage 180 mm.	4634
<b>BROCHE HSK-63-F, Ø 50 MM</b>	Voir réf. 4650, mais longueur de serrage 160 mm.	4652
<b>BROCHE HSK-63-F, Ø 1 ¼"</b>	Voir réf. 4650, mais longueur de serrage 140 mm.	4636
<b>MANDRIN À PINCES HSK-63-F</b>	Longueur totale 76 mm avec écrou et clé à ergot (sans pince de serrage).	4637
<b>PINCE DE SERRAGE POUR HSK-63-F</b>	De diamètre 4 à 25 mm, en augmentant de 1 mm (veuillez indiquer le diamètre)!	4653
<b>SYSTÈME DE CHANGEMENT D'OUTILS HSK-85-POWERLOCK</b>	Système de changement rapide automatique et sans outil, uniquement pour les modèles <b>245   200 et 245   300</b> ! Interface d'outil adaptée au HSK-85-PowerLock compatible avec "Weinig" au lieu de la broche de fraisage standard 30 mm, y compris 1 mandrin de fraisage à changement rapide HSK-85-PowerLock avec Ø 30 mm ; longueur de serrage 140 mm avec bagues de mandrin de fraisage et dispositif de serrage rapide de la fraise par clé Allen et sécurité anti-rotation ; système de serrage électromécanique, pour un changement d'outil confortable ; le serrage/débloccage se fait par interrupteur (pas besoin d'air comprimé). <b>Important</b> : Avant de passer commande, veuillez impérativement vérifier la compatibilité du système de serrage HSK !	4662
<b>MANDRIN DE FRAISE HSK-85-POWERLOCK, Ø 30 MM</b>	Mandrin porte-fraise à changement rapide pour le système de changement automatique sans outil, équilibré dynamiquement pour une précision de rotation optimale, y compris bagues de mandrin porte-fraise et dispositif de serrage rapide de la fraise par clé Allen et sécurité anti-rotation. Longueur de serrage = 80 mm.	4850
<b>MANDRIN HSK-85-POWERLOCK, Ø 30 MM</b>	Voir réf. 4850, mais longueur de serrage 140 mm.	4851
<b>MANDRIN HSK-85-POWERLOCK, Ø 40 MM</b>	Voir réf. 4850, mais longueur de serrage 140 mm.	4852
<b>MANDRIN HSK-85-POWERLOCK, Ø 40 MM</b>	Voir réf. 4850, mais longueur de serrage 140 mm.	4853

Suite voir ⇨ page suivante



Suite « Broches de fraisage et mandrins de fraisage »

Article	Description	Réf. article
<b>MANDRIN HSK-85-POWERLOCK, Ø 50 MM</b>	Voir réf. 4850, mais longueur de serrage 160 mm.	4854
<b>MANDRIN HSK-85-POWERLOCK, Ø 1 ¼"</b>	Voir réf. 4850, mais longueur de serrage 140 mm.	4855
<b>MANDRIN À PINCES HSK-85-POWERLOCK</b>	Longueur totale 100 mm avec écrou et clé à ergot (sans pince de serrage).	4856
<b>PINCE DE SERRAGE POUR HSK-85-POWERLOCK</b>	De diamètre 2 à 20 mm, en augmentant de 1 mm (veuillez indiquer le diamètre)!	4857

## 20.5 Table coulissante, butée de longueur et table de tenonnage

Article	Description	Réf. article
<b>TABLE COULISSANTE</b>	Avec logement de butée, tendeur excentrique, table de serrage avec insertion jusqu'à la broche de fraisage avec bus d'aspiration Ø 120 mm, réglage en hauteur par paliers (position supérieure comme table coulissante, position inférieure comme rallonge de table à gauche). Inclus le capot de protection 1641 (réf. 2235). <b>Important</b> : en commandant cette option, la machine doit être équipée du grand plateau (réf. 4423), et éventuellement d'une rallonge de table à droite (réf. 4217).	4491.1
<b>BUTÉE DE LONGUEUR TYPE LAS-M</b>	Version à droite pour outils système pour l'usinage de pièces par paires, longueur utile = 1750 mm, système de coulisseau avec butée multiple et 3 bagues de réglage pour le positionnement de la butée avec pare-éclats.	4417
<b>EXTENSION DE LA BUTÉE DE LONGUEUR TYPE LAS-M</b>	Longueur totale = 1000 mm / longueur utile = 1750 à 2750 mm	4418
<b>TABLE DE TENONNAGE TYPE 1376</b>	Monté sur la table de la machine pour les travaux légers de tenonnage et d'entaillage avec tendeur excentrique et butée réglable en onglet. Course = 710 mm, hauteur de montage au-dessus de la table env. 56 mm.	4547
<b>CAPOT DE PROTECTION TYPE 1641</b>	Complément à la table de tenonnage 1376, pour des diamètres d'outils de 250 à 350 mm, y compris bus d'aspiration Ø 120 mm.	2235

## 20.6 Appareils d'avance et consoles de montage

Article	Description	Réf. article
<b>APPAREIL D'AVANCE TYPE PV 84</b>	4 roulettes 120 x 60 mm, rotation à droite et à gauche, trépied avec bras L = 1050 mm, 8 vitesses : 2/4/5,6/6,7/11/13/16,5/33 m/min, utilisable individuellement à l'horizontale et à la verticale, montage, câble et prise inclus.	4029
<b>APPAREIL D'AVANCE TYPE VARIOMATIC 4 N</b>	4 rouleaux, vitesse d'avance réglable en continu de 2 à 18 m/min Rotation à droite et à gauche, rotation rapide de l'utilisation horizontale à l'utilisation verticale. Pivotement et positionnement faciles grâce au système Memory-Lock. Avec pied confortable, affichage numérique de la hauteur, bras d'extension L = 1050 mm, montage, câble et fiche inclus.	4638
<b>CONSOLE DE MONTAGE, MOBILE</b>	Pour le pivotement de l'appareil d'avance, monté à gauche sur le bâti de la machine avec articulation pour le pivotement. <b>Obligatoire pour table à rouleaux réf. 4491.1, butée de fraisage 302, 320 et plaques de butée intégrales 650 + 650 mm.</b>	4663
<b>CONSOLE DE MONTAGE, RIGIDE</b>	Pour le montage d'un appareil d'avance env. 195 x 180 mm, monté latéralement à gauche sur le plateau de table. <b>Obligatoire en cas d'utilisation de butées de fraisage 302, 320 et de plaques de butée intégrales 650 + 650 mm et pour un plateau de table 1100 x 760 mm.</b>	4664


## 20.7 Accessoires spéciaux

Article	Description	Réf. article
<b>CONTRÔLE D'ACCÈS AUX MACHINES RFID « TM 300 »</b>	Base de données utilisateur Déverrouillage de la machine TM 300 avec clé personnalisée, version complète pour les personnes autorisées et formées, y compris la clé maître qui permet d'effectuer des réglages et de donner des instructions aux collaborateurs, 5 utilisateurs (tags) inclus.	4654
<b>LECTEUR EXTERNE LOGICIEL INCLUS</b>	Lecture externe, indépendante de la machine, des tags TM 300.	4672
<b>PERSONNALISÉ CLÉ D'UTILISATEUR</b>	Bleu, pour base de données utilisateur TM 300 (contenu 10 pièces).	4670
<b>CLÉ DE MASTER</b>	Rouge, pour base de données utilisateur TM 300 (contenu 1 pièce).	4671
<b>BASE DE DONNÉES D'OUTILS<sup>20</sup> POUR 10 OUTILS</b>	20 programmes par outil.	4614
<b>BASE DE DONNÉES D'OUTILS<sup>20</sup> POUR 20 OUTILS</b>	20 programmes par outil.	4615
<b>BASE DE DONNÉES D'OUTILS<sup>20</sup> POUR 500 OUTILS</b>	100 programmes par outil.	4616
<b>GRAISSAGE CENTRALISÉ</b>	Pour l'alimentation en graisse de tous les points de lubrification de la fraiseuse par pompe manuelle avec cartouche de graisse de 400 g, pression de sortie max. 350 bar.	4858
<b>TENSION SPÉCIALE 220 V/50 HZ, MAX. 7,5 KW</b>	Au lieu de la tension standard de 400 V.	4601


<sup>20</sup> Extension de la base de données d'outils uniquement pour les modèles 245|100 et 245|200.

## 21 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>• <b><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></b></li> <li>• <b><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></b></li> <li>• <b><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></b></li> <li>• <b><i>Démontez le cadre de la machine ainsi que toutes les pièces métalliques de la machine et triezy-les selon le type de matériau. Les métaux peuvent être fondus et être recyclés.</i></b></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 :**

HOKUBEMA Maschinenbau GmbH

Graf-Stauffenberg-Kaserne

Binger Str. 28 | Halle 120

D- 72488 Sigmaringen (Allemagne)

Tél. : +49 (0) 7571 / 755 - 0

Fax : +49 (0) 7571 / 755 - 222

**Nous déclarons par la présente que le type de construction de la machine**

***FRAISEUSE DE TABLE TYP 245 |***

N° de machine : .....

Année de construction : .....

que nous avons livré est conforme aux directives suivantes :

- Directive machines 2006/42/CE
- Directive CEM 2014/30/UE

Règles appliquées, en particulier :

- **DIN EN 848-1**

L'organisme nommé (0392)

**Fachausschuss HOLZ**

- Prüf- und Zertifizierungsstelle im BG- PrüfZert -

Vollmoellerstraße 11

70563 Stuttgart (Allemagne)

a réalisé un essai d'homologation CE pour la machine susmentionnée.

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

N° du certificat d'homologation : 111007 du 17.07.2013

Sigmaringen, 16.01.2023

.....



.....

Reinhold Beck  
Gérant