

TRADUCTION DE LA VERSION ORIGINALE

PANHANS

QUALITÄT SEIT 1918

CE

Notice d'utilisation

Fraiseuse de table

PANHANS 245 | 10



Type de machine : **245 | 10**

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 | 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

Type de machine :			
N° de machine :			
Année de construction :			
Adresse du client (emplacement de la machine) :			
Nom :			
Rue :			
Code postal/ville :			
Téléphone :		Fax :	
E-mail:			
Garantie :			
<p>Sur la base de nos conditions de vente, de livraison et de paiement de l'état actuel respectif, nous assumons une garantie de 12 mois, 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>			
Demandes de garantie :			
<p>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 et si la machine a été mise en service correctement. Nous vous prions donc de nous renvoyer ce formulaire dès que possible.</p>			
<p>Important : Veuillez lire et suivre les instructions du chapitre ⇒ 1 « Responsabilité et garantie »</p>			
Confirmation de l'acheteur :			
<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	
Adresse du concessionnaire (cachet de la société) :		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.	
		_____	_____
		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

Type de machine :			
N° de machine :			
Année de construction :			
Adresse du client (emplacement de la machine) :			
Nom :			
Rue :			
Code postal/ville :			
Téléphone :		Fax :	
E-mail:			
Garantie :			
<p>Sur la base de nos conditions de vente, de livraison et de paiement de l'état actuel respectif, nous assumons une garantie de 12 mois, 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>			
Demandes de garantie :			
<p>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 et si la machine a été mise en service correctement. Nous vous prions donc de nous renvoyer ce formulaire dès que possible.</p>			
<p>Important : Veuillez lire et suivre les instructions du chapitre ⇒ 1 « Responsabilité et garantie »</p>			
Confirmation de l'acheteur :			
<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	
Adresse du concessionnaire (cachet de la société) :		<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	Utilisation conforme à la destination.....	15
4.2	Groupe cible et connaissances préalables.....	15
4.3	Exigences aux opérateurs.....	15
4.4	Consignes pour la prévention des accidents.....	16
4.5	Dispositions générales de sécurité.....	16
4.6	Accessoires inclus.....	17
4.7	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	27
6	Données de la machine	28
6.1	Caractéristiques techniques.....	28
6.2	Position de travail	29
6.3	Niveau des émissions.....	29
6.3.1	Informations à propos du bruit	29
6.3.2	Valeurs d'émission sonore	29
7	Dimensions	30
7.1	Vue de face	30
7.2	Vue de dessus 1	30
7.3	Vue de dessus 2	30
8	Installation et raccordements	31
8.1	Réception.....	31
8.2	Transport vers le lieu d'installation.....	31
8.3	Installation de la machine.....	31
8.4	Stockage intermédiaire.....	32
8.5	Arrimage dans un véhicule de transport.....	32
8.6	Raccordement de l'aspiration.....	33
8.6.1	Vitesse de l'air	33
8.6.2	Dépression existante à 20 m/s.....	33
9	Raccordement électrique	34
9.1	Pré-fusibles (sur site)	34
9.2	Prise machine.....	34
10	Composants et éléments de commande.....	35
11	Mise en service.....	36
11.1	Mise en marche et arrêt	36
11.2	Sélection du sens de rotation	36
11.3	Mise en marche et arrêt de la broche de fraisage	36
11.4	Fonctions d'arrêt d'urgence.....	37
11.5	Porte de service avec interrupteur de sécurité.....	37
12	Réglage de la vitesse de rotation.....	38
12.1	Tableau des vitesses de coupe.....	38
13	Changement d'outil	39
13.1	Changement d'outil avec dispositif de serrage rapide (standard)	39
14	Réglage de la broche de fraisage.....	40
14.1	Réglage en hauteur.....	40
14.2	Réglage du pivotement.....	40
14.3	Arrêt à zéro degré.....	40
15	Butées de fraisage	41
15.1	Poser le butée de fraisage et l'aligner.....	41

15.2	Fonctions et réglage des butées de fraisage	42
15.2.1	Butée de fraisage type 215 (standard)	42
15.2.2	Butée de fraisage type 216 (option).....	43
15.3	Utilisation des butées	43
15.3.1	Régler les plaques de butée	43
15.3.2	Relever le capot de protection.....	43
15.3.3	Monter la planche à moulurer et les barrettes de sécurité.....	43
15.3.4	Couvertures d'outils pour les outils hauts.....	44
15.3.5	Soulever et retirer la butée de fraisage.....	44
15.4	Dispositif de pivotement type 219 (option).....	44
15.4.1	Pivoter la butée de fraisage	44
15.5	Réglage par manivelle.....	45
15.5.1	Remplacement de la pile.....	45
15.6	Guide de fraisage pour pièces courbe TAPOA 1639	46
16	Dispositifs de fraisage, de protection et de pression	47
16.1	TYP 1629 GAMMA V (standard).....	47
16.2	TYP 1624 CENTREX (option).....	47
17	Composants additionnels en option.....	48
17.1	Plaques de butée intégrale	48
17.1.1	Éléments de commande et fonctions.....	48
17.2	Tablier coulissant	48
17.3	Barrettes de sécurité pour la butée de fraisage.....	49
17.4	Dispositif de pivotement pour la butée de fraisage.....	49
17.5	Plateau tournant (360 degrés) pour la butée de fraisage	49
17.6	Support de cadre extensible	49
17.7	TM 100 - Contrôle d'accès aux machines basé sur la RFID	50
17.8	Table de tenonnage type 1376	51
17.8.1	Utilisation.....	51
17.8.2	Tableau pour les coupes angulaires	51
17.8.3	Adaptation à la table de la machine (nécessaire uniquement en cas de rééquipement).....	52
17.8.4	Capot de protection complémentaire 1641 (option)	52
17.9	Dispositif anti-rebond de type 1648	52
17.10	Appareils d'avance	53
17.10.1	Console rigide pour appareil d'avance	53
18	Dépannage.....	54
19	Maintenance et inspection.....	55
19.1	Maintenance de la butée de fraisages	55
19.2	Maintenance de la table de tenonnage type 1376 (option)	55
19.3	Plan de maintenance	56
19.4	Réajuster le frein moteur.....	57
19.4.1	Vérification du réglage.....	57
19.4.2	Remplacer le frein moteur	57
19.5	Changer et tendre la courroie.....	58

19.5.1	Contrôle de la tension de la courroie	58
20	Instructions de lubrification	59
20.1	Changer le graisseur automatique	59
20.2	Plan de lubrification	60
21	Options et accessoires	61
21.1	Extensions techniques	61
21.2	Systèmes de table	61
21.3	Butées de fraisage.....	62
21.4	Broches de fraisage.....	63
21.5	Table de Tenonnage.....	63
21.6	Appareils d'avance et consoles de montage.....	63
21.7	Accessoires spéciaux.....	64
22	Démontage et mise au rebut.....	65
	Déclaration de conformité CE	66

Table des illustrations

Figure 1 : Typenschild.....	28
Figure 2 : Arbeitsplatz	29
Figure 3 : Abmessungen - Vorderansicht	30
Figure 4 : Abmessungen - Draufsicht 1.....	30
Figure 5 : Abmessungen - Draufsicht 2.....	30
Figure 6 : palette de transport	31
Figure 7 : points d'arrimage	32
Figure 8 : buses d'aspiration.....	33
Figure 9 : boîte à bornes.....	34
Figure 10 : prise machine	34
Figure 11 : composants et éléments de commande	35
Figure 12 : interrupteur principal.....	36
Figure 13 : panneau de commande.....	36
Figure 14 : porte déverrouillée.....	37
Figure 15 : porte verrouillée.....	37
Figure 16 : levier pour détendre la courroie	38
Figure 17 : tableau des vitesses de coupe.....	38
Figure 18 : mandrin porte-fraise avec serrage rapide.....	39
Figure 19 : marque pour l'anneau d'espacement supérieur	39
Figure 20 : manivelles pour le réglage de la broche.....	40
Figure 21 : boulons d'arrêt et trous d'arrêt.....	41
Figure 22 : se déplacer au centre de l'arbre de fraisage	41
Figure 23 : aligner le réceptacle sur le boulon d'arrêt	41
Figure 24 : enclencher le boulon	41
Figure 25 : éléments de commande de la butée type 215.....	42
Figure 26 : éléments de commande de la butée type 216.....	43
Figure 27 : boulon de verrouillage	43
Figure 28 : dispositif de pivotement hydraulique	44
Figure 29 : manivelle numérique	45
Figure 30 : remplacement de la pile.....	45
Figure 31 : éléments de commande TAPOA 1639.....	46
Figure 32 : régler le TAPOA 1639	46

Figure 33 : dispositif de protection et de pression 1629 GAMMA V	47
Figure 34 : dispositif de protection et de pression 1624 CENTREX	47
Figure 35 : plaques de butée intégrale en option	48
Figure 36 : éléments de commande et fonctions.....	48
Figure 37 : tablier coulissant en option.....	48
Figure 38 : barrettes de sécurité	49
Figure 39 : plateau tournant et ouverture pour le serrage.....	49
Figure 40 : poignées de serrage pour support de cadre extensible	50
Figure 41 : contrôle d'accès aux machines « TM 100 ».....	50
Figure 42 : table de tenonnage type 1376	51
Figure 43 : zones angulaires (position des vis)	51
Figure 44 : schéma de perçage « Adapter la table de tenonnage ».....	52
Figure 45 : dispositif anti-rebond de type 1648	52
Figure 46 : appareil d'avancement type PV84.....	53
Figure 47 : appareil d'avancement type Variomatic 4N.....	53
Figure 48 : console rigide pour appareil d'avance.....	53
Figure 49 : vis d'ajustement du frein moteur.....	57
Figure 50 : tendre la courroie.....	58
Figure 51 : contrôle de la tension de la courroie	58
Figure 52 : remplacer le graisseur automatique	59
Figure 53 : vis d'activation.....	59
Figure 54 : points de lubrification sur la machine	60
Figure 55 : graissage centralisé	60

Révisions :

Révision	Auteur	Modification	Date
001	AG	Version originale allemande traduite	13.02.2023

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 la fraiseuse de table PANHANS type 245 | 10. Le présent document est destiné à la prise en main de la machine et à exploiter ses possibilités d'utilisation conforme de manière optimale. Il contient par ailleurs des indications importantes pour utiliser la machine de façon sûre, appropriée et rentable. Le respect de ces consignes permet d'éviter les dangers, de réduire les coûts de réparation et les temps d'immobilisation et d'améliorer la fiabilité ainsi que la durée de vie de la machine.

La notice d'utilisation a par ailleurs l'objectif de compléter les instructions dérivées des prescriptions nationales en matière de prévention des accidents ainsi que de protection de l'environnement.

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

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

<i>Symbole</i>	<i>Signification</i>
	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

Le modèle PANHANS 245 | 10 est une fraiseuse de table universelle avec mandrin de fraisage réglable en hauteur et en inclinaison, deux sens de rotation, dispositif de changement rapide d'outil, vitesse de rotation réglable ainsi que butée totale et butée partielle réglables séparément.

- L'entraînement de l'arbre de fraisage est assuré par un moteur à courant triphasé.
- Les quatre vitesses de rotation de la machine (3000 / 4500 / 6000 / 9000 tr/min) peuvent être réglées en déplaçant la courroie d'entraînement via un dispositif de serrage rapide.
- La broche de fraisage, qui peut pivoter de -5° à $+45,5^{\circ}$, est montée sur des paliers étanches aux poussières. Des roulements à billes spéciaux et un alignement minutieux de toutes les pièces mobiles assurent un fonctionnement silencieux de la machine.
- La broche de fraisage tourne à droite et à gauche et est protégée contre la torsion. Elle dispose d'un changement rapide d'outil, ce qui évite de bloquer la broche de fraisage.
- Le réglage de la hauteur et de l'inclinaison se fait manuellement à l'aide des deux manivelles situées à l'avant.
- La version standard dispose de la butée de fraisage de type 215, y compris les plaques de butée en multiplex. Le réglage de la butée totale s'effectue à l'aide de la manivelle intégrée (un moyen de mesure séparé, par ex. une jauge à ajuster ou autre, est nécessaire). La butée partielle se règle à l'aide d'une poignée en étoile et d'une échelle vernier. La butée optionnelle de type 216 est dotée d'un écran LCD sur la manivelle pour afficher la position totale de la butée.
- 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.
- Des rallonges de table unilatérales et bilatérales sont disponibles en option pour les deux tailles de table.
- Le panneau de commande à l'avant de la machine comprend un interrupteur marche/arrêt ainsi qu'un commutateur de sens de rotation pour la broche, une lampe de signalisation pour le mode de fonctionnement « fraisage en avalant », l'affichage de la vitesse de rotation actuellement réglée via une lampe de signalisation ainsi qu'un bouton d'arrêt d'urgence.
- La machine est équipée d'un frein moteur mécanique, ce qui garantit un freinage sûr de la broche même en cas de panne de courant.
- Le démarrage étoile-triangle du moteur d'entraînement s'effectue automatiquement via une commande par contacteurs.
- Une prise de courant machine (par exemple pour un appareil d'avance) est intégrée à l'arrière droit de la machine.
- L'interrupteur principal verrouillable est placé sur le bâti de la machine.
- Modèle conforme aux normes CE et testé GS.

4.1 Utilisation conforme à la destination

La fraiseuse de table PANHANS 245 | 10 sert exclusivement à l'usinage de matériaux pour lesquels l'outil de fraise respectivement utilisé est approprié (p. ex. bois, panneaux de particules pressés, placages). La machine n'est pas adaptée au fraisage de métal resp. de plastique et de vieux bois dans lesquels peuvent se trouver des clous, des vis et autres pièces métalliques. Les machines ne doivent être utilisées que sur un sol plat et stabilisé avec une charge minimale de 1.000 kg/m².



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

4.2 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

4.3 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.

4.4 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.

4.5 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.

4.6 Accessoires inclus

- Affichages analogiques dans les manivelles pour le réglage de la hauteur et du pivotement
- Butée de fraisage type 215 avec réglage manuel total et partiel et bus d'aspiration
- 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 (5 mm)
- Pompe à graisse

4.7 Accessoires spéciaux disponibles

- Contrôle d'accès aux machines via le système de clés RFID « TM 100 » avec des clés personnalisées
- Support de cadre facilement extensible jusqu'à env. 892 mm du centre de l'arbre de fraisage
- Butée de fraisage type 216 avec écran LCD pour l'affichage de la butée totale
- Appareils d'avance types « PV84 » et « VARIOMATIC 4 N » et consoles
- Rallonges de plateau d'un ou des deux côtés avec support de cadre
- Broche de fraisage \varnothing 35 mm / 40 mm / 50 mm / 1¼"
(ne peut pas être installé ultérieurement)
- Dispositif hydraulique de pivotement de la butée de fraisage
- Dispositif de fraisage, de protection et de pression type 1624 « CENTREX »
- 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 »
- Plaques de butée intégrale
- Graissage centralisé
- Plateau tournant
- Table roulante

Autres accessoires, voir chapitre ⇒ 21.

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/m².***

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	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).

	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>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.</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

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

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 avec 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 ⇒ 22 « 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 défilage 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 ⇨ 17).

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 au « fraisage en avalant », cette opération dangereuse est signalée par une lampe de signalisation sur le panneau de commande.

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 ⇒ 17.9) 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 ⇒ 15.6), 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, sur le panneau de commande, le commutateur de sens de rotation est réglé sur « fraisage en avalant », cela est signalé par une lampe de signalisation allumée à côté du commutateur.

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.

	<p><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></p>
---	--

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.
- 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 ⇒ 17.10).

5.5 Zones dangereuses

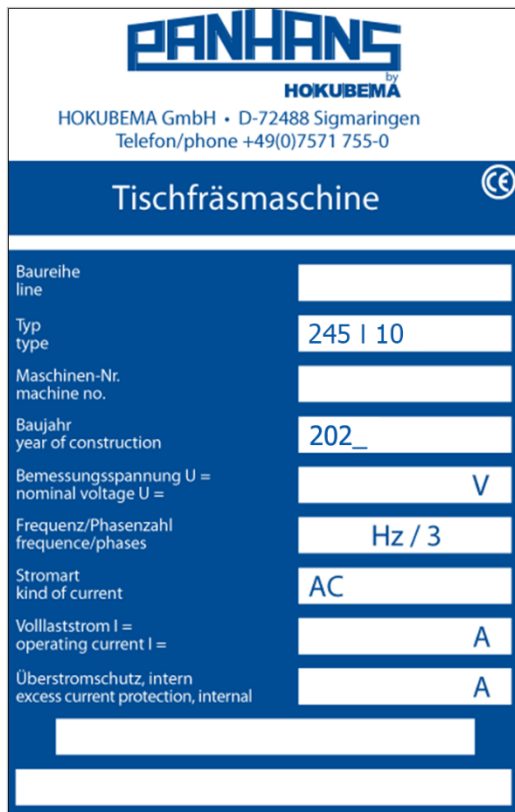
Dangers	Zone/action	Risque	Prévention
Danger de coupe 	Sur l'outil <ul style="list-style-type: none"> Lors du changement d'outil En cas de contact avec l'outil en rotation 	Blessures légères à graves aux mains et aux doigts	<ul style="list-style-type: none"> Porter des gants pour changer d'outil. Garder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

6 Données de la machine


6.1 Caractéristiques techniques

	PANHANS 245/10
Dimensions de la table :	760 x 1100 mm
Hauteur de la table :	870 mm
Type de butée de fraisage :	standard : 215 option : 216 (pour les détails, voir le chapitre ⇒ 15)
Guide de fraisage pour pièces courbe :	1639 Tapoa (pour les détails, voir la section ⇒ 15.6)
Moteur d'entraînement :	standard : 5,5 kW (7,5 CV) option : 7,5 kW (10 CV)
Tension du moteur :	400 VAC / 50 Hz
Protection du moteur :	IP54
Frein moteur :	mécanique
Vitesses de rotation :	3000 / 4500 / 6000 / 9000 tr/min
Broche de fraisage :	standard : Ø 30 mm (option : 11/4", 35/40/50 mm)
Hauteur de serrage :	140 mm
Réglage de la hauteur :	125 mm
Plage de pivotement (broche):	-5,0° à +45,5°
Réglage de la hauteur/du pivotement :	manuellement par manivelles
Indicateurs de position hauteur/angle :	affichages analogiques dans les manivelles
Bus d'aspiration :	2 pièces, Ø 120 mm
Poids net :	env. 800 kg
Encombrement :	2700 x 2770 mm

Plaque signalétique :



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

Tischfräsmaschine 

Baureihe line	
Typ type	245 10
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

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 ⇒ 21) 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**

Figure 1 : plaque signalétique

6.2 Position de travail

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

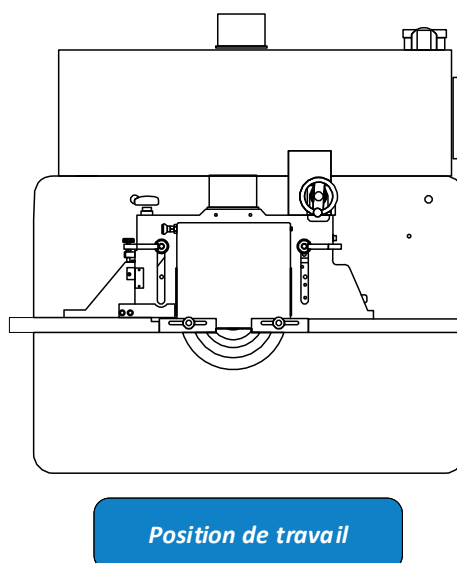


Figure 2 : position de travail

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

Valeur d'émission liée au poste de travail (selon EN ISO 11202)	
Au ralenti	67,4 dB(A)
En exploitation	82,4 dB(A)

Niveau de puissance acoustique L_{WA} (selon EN ISO 3746)	
Au ralenti	79,9 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 Vue de face

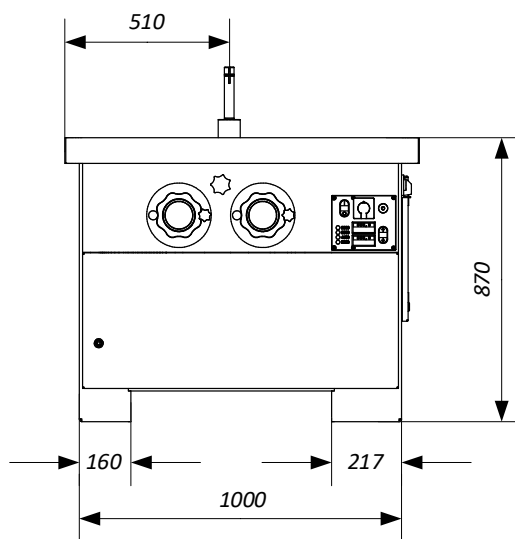


Figure 3 : dimensions - vue de face

7.2 Vue de dessus 1

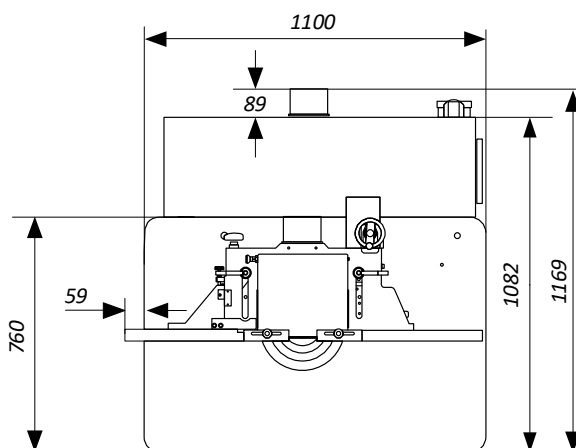


Figure 4 : dimensions - vue de dessus 1

7.3 Vue de dessus 2

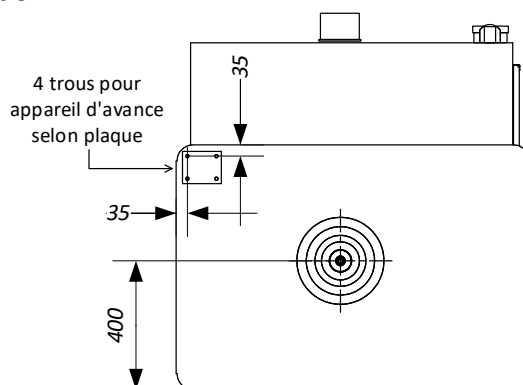


Figure 5 : dimensions - vue de dessus 2

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>Faites attention au risque de basculement lors du transport par chariot élévateur ! La longueur de la fourche du chariot élévateur doit être <u>d'au moins 1,20 m</u> !</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 (voir ⇒ 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>Faites attention aux <u>risques d'écrasement</u> lors de la dépose de la machine (de la palette sur le sol) à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un pont roulant. Faites particulièrement attention à vos mains et à vos pieds et portez des <u>chaussures de sécurité</u> et des <u>gants de protection</u> à titre préventif.</p>
---	---

	<p>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.</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).

- Dévisser les bois équarris et poser la machine sur un sol d'atelier horizontal.
- Le poids net de la machine est d'environ 800 kg et peut être plus élevé selon 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 \varnothing 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 ⇒ 20.1).

	<p>Danger d'incendie ! Ne pas fumer et ne pas allumer de flamme nue.</p>
	<p>Pour le nettoyage, n'employez pas de diluant pour laque cellulosique. Vous risqueriez d'endommager les surfaces vernies de la machine.</p>
	<p>Mettez l'emballage au rebut de manière respectueuse de l'environnement !</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 !

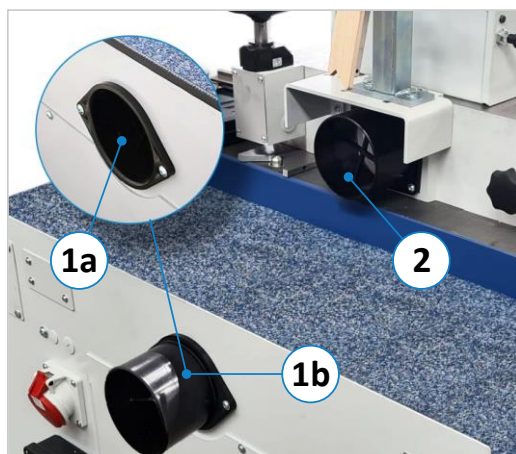


La machine ne doit être arrimée qu'aux quatre points d'arrimage (Z) prévus à cet effet !

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 (env. 800 kg).
- 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 (α) 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



La machine doit être raccordée par le client à un dispositif d'aspiration efficace. Les deux ports 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.

Figure 8 : buses d'aspiration

Pour la commutation automatique de l'installation d'aspiration, 2 lignes de signalisation doivent être raccordées :

Contacts de raccordement

63 + 64 sur le contacteur Q3

Attention : les contacts de raccordement pour l'installation d'aspiration indiqués à gauche sont valables pour la machine standard. Ils peuvent varier en fonction de l'équipement ou des modèles plus anciens. Vous trouverez les contacts de raccordement valables pour votre machine dans le schéma électrique (voir ⇒ armoire électrique).

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 m³/h) pour des copeaux secs ou
- 28 m/s (2050 m³/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.**

9 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.



Respectez le sens de rotation de la fraise lors du raccordement.

Figure 9 : boîte à bornes



Bei falscher Drehrichtung des Fräsers müssen zwei Außenleiter vertauscht werden.

9.1 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 !

9.2 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

10 Composants et éléments de commande

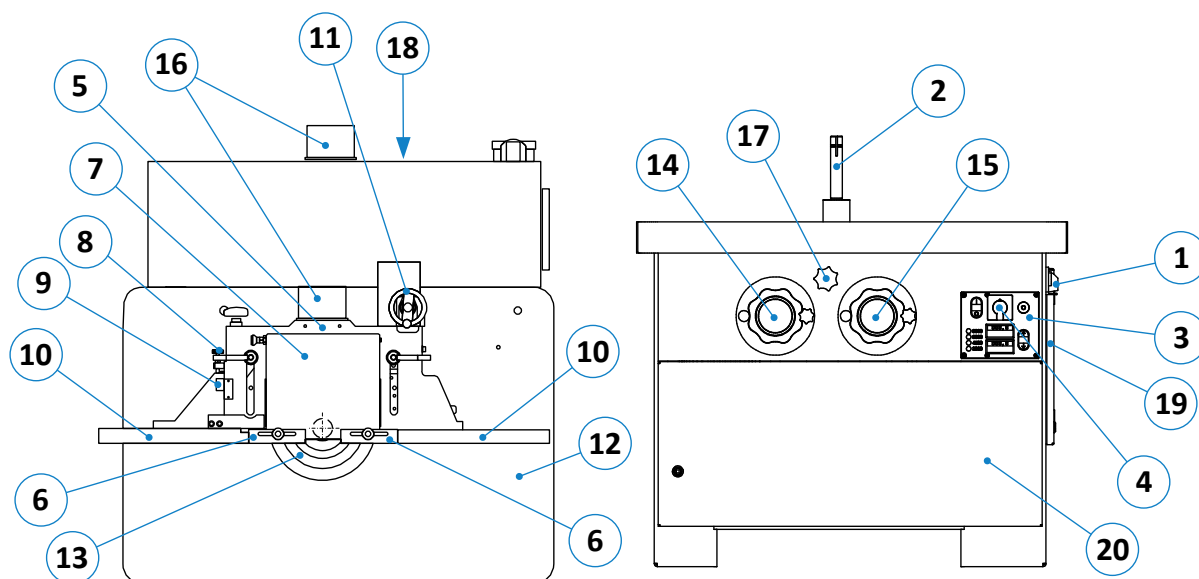



Figure 11 : composants et éléments de commande

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Interrupteur principal	11	Manivelle pour butée totale
2	Broche de fraisage	12	Table de machine
3	Panneau de commande	13	Insertions de table (tablier coulissant en option)
4	Bouton d'arrêt d'urgence	14	Réglage de l'inclinaison (manivelle avec affichage)
5	Butée de fraisage type 215	15	Réglage en hauteur (manivelle avec affichage)
6	Pare-éclats (2 x)	16	Bus d'aspiration Ø 120 mm
7	Capot de protection de la butée	17	Arrêt à zéro degré
8	Vis de réglage butée partielle	18	Position boîte à bornes & prise machine
9	Échelle vernier butée partielle	19	Porte de l'armoire électrique
10	Plaques de butée (2 x)	20	Porte de service

11 Mise en service

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

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

11.1 Mise en marche et arrêt

La mise en marche et l'arrêt de la machine s'effectuent à l'aide de l'interrupteur principal (1) situé sur le côté droit de la machine :

Mise en marche → Tourner l'interrupteur principal sur « I »

Arrêt → Tourner l'interrupteur principal sur « O »


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



Figure 12 : interrupteur principal


Après la mise en marche de l'interrupteur principal (1), la vitesse de rotation réglée en fonction de la position de la courroie est affichée par la lampe de signalisation (D) correspondante (voir ⇒ Figure 13). Le réglage de la vitesse de rotation s'effectue conformément au chapitre ⇒ 12.

11.2 Sélection du sens de rotation

Le sens de rotation de la broche est défini par l'inverseur (R) du panneau de commande :

Fraisage normal → Tourner l'inverseur (R) vers la gauche (rotation à gauche, inversion uniquement à l'arrêt).

Fraisage en avalant → Enfoncer l'inverseur (R) et le tourner vers la droite (rotation à droite, inversion uniquement à l'arrêt).

	<p>Évitez le fraisage en avalant, car le risque d'accident augmente considérablement !</p>
---	---

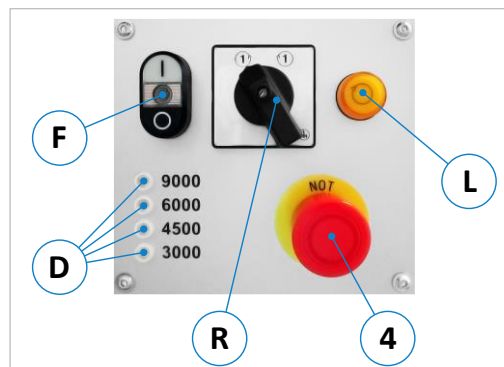



Figure 13 : panneau de commande

11.3 Mise en marche et arrêt de la broche de fraiseage

- Pour démarrer la broche, l'interrupteur principal (1) doit être enclenché (position « I »).
- Régler la vitesse de rotation souhaitée selon le chapitre ⇒ 12.
- Pour **démarrer la broche**, appuyer sur le bouton poussoir (F) sur « I ».
→ La fraise est mise en rotation à la vitesse et dans le sens de rotation présélectionnés.


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

- Pour arrêter la broche, appuyer sur le bouton poussoir (F) sur « O ».
→ La fraise s'arrête et s'immobilise (temps de freinage < 10 s).

11.4 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 du bouton d'arrêt d'urgence (4) placé sur le panneau de commande (voir Figure 13).

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

	<p><i>Le temps de freinage du moteur jusqu'à l'arrêt peut aller jusqu'à 10 secondes.</i></p>
---	---

11.5 Porte de service avec interrupteur de sécurité

La porte de service frontale de la machine est ouverte pour diverses opérations de maintenance (par exemple pour régler le régime, tendre resp. remplacer la courroie d'entraînement ou lubrifier la machine). Afin d'éviter une ouverture involontaire de la porte pendant le fonctionnement et les risques qui y sont liés, la porte de service est équipée d'un interrupteur de sécurité.

	<p><i>La porte de service frontale ne peut être ouverte que si l'interrupteur de sécurité a été préalablement déverrouillé avec la vis moletée (R). Pour pouvoir ensuite redémarrer la machine, l'interrupteur de sécurité doit être verrouillé au préalable.</i></p>
---	--

Déverrouiller : Pour ouvrir la porte de service, la vis moletée (R) de l'interrupteur de sécurité doit être tournée à fond jusqu'à la butée mécanique dans le sens des aiguilles d'une montre ∪.

→ La porte est déverrouillée et peut être ouverte.

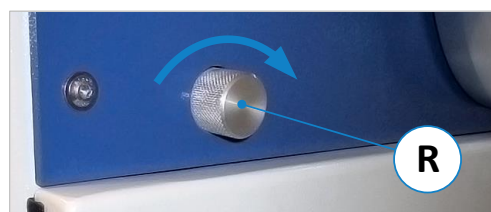


Figure 14 : porte déverrouillée

Verrouiller : Une fois les travaux d'entretien terminés, la porte de service doit être refermée et verrouillée. Pour ce faire, tourner la vis moletée (R) de l'interrupteur de sécurité à fond dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée mécanique ∩.

→ Ce n'est qu'alors que la machine peut être redémarrée.

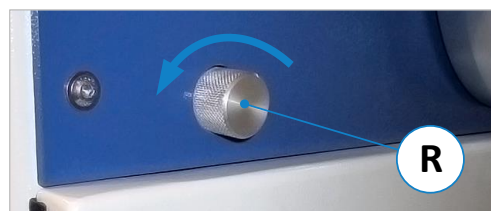


Figure 15 : porte verrouillée

12 Réglage de la vitesse de rotation

Sur le modèle 245|10, le réglage de la vitesse s'effectue en déplaçant la courroie d'entraînement.



Éteindre la machine pendant le réglage de la vitesse et la protéger contre toute remise en marche non autorisée ! Verrouiller l'interrupteur principal avec un cadenas !

Après avoir éteint et verrouillé l'interrupteur principal, ouvrir la porte de service frontale et procéder comme suit :

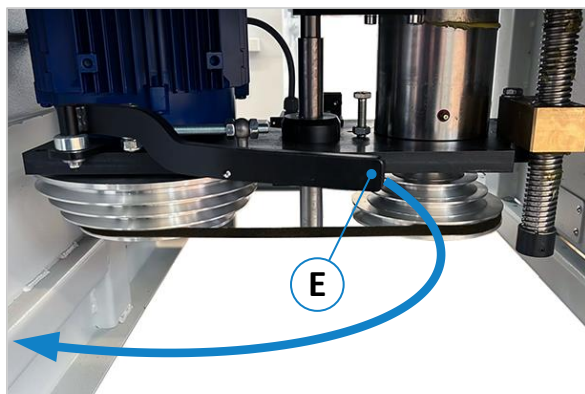
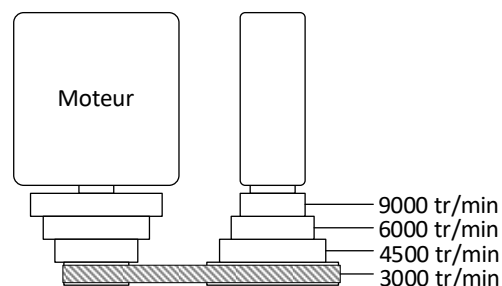


Figure 16 : levier pour détendre la courroie

- Pivoter le levier (E) selon ⇨ Figure 16.
- Placer la courroie sur la vitesse de rotation souhaitée:



Pour tendre, ramener le levier (E) en arrière.

Lisez également le chapitre ⇨ 19.5 « Changer et tendre la courroie ».

12.1 Tableau des vitesses de coupe

Diamètre de l'outil (mm)	Risque de casse, augmentation de la pollution sonore															
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500				
450	59	66	71	82												
420	55	62	66	77												
400	52	59	63	73	84											
380	50	56	60	70	80											
350	46	51	55	64	73	82										
320	42	47	50	59	67	75	84									
300	39	44	47	55	63	71	79									
280	37	41	44	51	59	66	73	82								
250		37	39	46	52	59	65	73	79	85						
220			35	40	46	52	58	65	70	75	81					
200				37	42	47	52	59	63	68	73	79	84			
180					37	42	47	53	57	61	66	71	75	85		
160						38	42	47	50	54	59	63	67	75	84	
140							37	41	44	48	51	55	59	66	73	88
120								35	38	41	44	47	50	57	63	75
100									34	37	39	42	47	52	63	
80												33	38	42	50	
60														31	38	

Figure 17 : tableau des vitesses de coupe

Sur le côté droit de la machine se trouve un tableau des vitesses de coupe.

- Choisissez la vitesse de rotation de l'outil de fraisage utilisé à l'aide du tableau et évitez impérativement les réglages dans les zones dangereuses marquées en jaune et en rouge.




Risque accru de rebond, de casse et/ou de nuisance sonore en cas de sélection d'un réglage non recommandé !

13 Changement d'outil

13.1 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 !**

- Lorsque la broche est en marche, appuyer d'abord sur le bouton poussoir (F) sur « O » pour arrêter la broche (voir ⇒ Figure 13). Puis attendre env. 15 secondes → Le frein moteur s'ouvre automatiquement.
- Tourner la broche de fraisage à la main de manière à ce que la vis de serrage (S) soit accessible (⇒ Figure 18).
- Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence (4) et le laisser verrouillé.

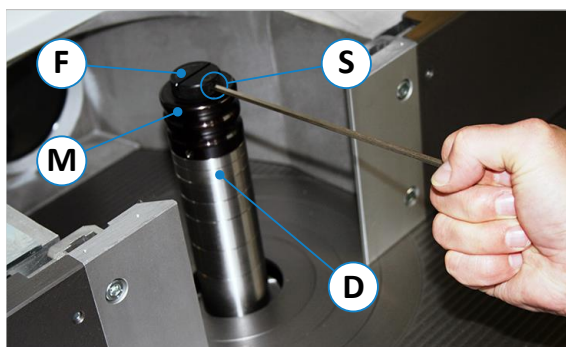


Figure 18 : mandrin porte-fraise avec serrage rapide

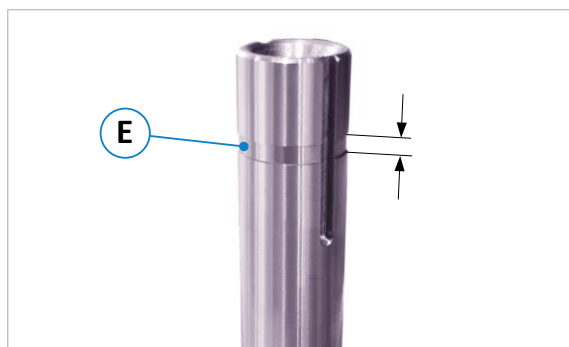




Figure 19 : marque pour l'anneau d'espacement supérieur

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.
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 19).
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.

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

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

- Après le changement d'outil, déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence (4).

14 Réglage de la broche de fraisage



Figure 20 : manivelles pour le réglage de la broche

Le positionnement de la hauteur de l'outil et le pivotement de la broche s'effectuent à l'aide des deux manivelles frontales, chacune équipée d'un affichage analogique.

- **Manivelle gauche** → Réglage de pivotement en degrés
Graduation de l'échelle : 1,0°.
- **Manivelle droite** → Réglage en hauteur en millimètres
Graduation de l'échelle : 0,1 mm

14.1 Réglage en hauteur

- Déblocage de la vis de serrage (**K2**).
- Régler la hauteur avec la manivelle (**15**) selon l'affichage analogique (**H**).
- Une fois le réglage terminé, resserrer la vis de serrage (**K2**).



Attention : Pour compenser le jeu de la broche lors du réglage en hauteur, la position doit toujours être abordée par l'arrière (boucle). Pour cela, dépasser de quelques millimètres la position cible et revenir ensuite seulement à la position souhaitée.

14.2 Réglage du pivotement

- Déblocage de la vis de serrage (**K1**).
 - Régler l'angle avec la manivelle (**14**) selon l'affichage analogique (**W**).
- Remarque :** si l'angle est $< 0^\circ$, il faut tourner le dispositif d'arrêt à zéro degré (**17**) vers la gauche.
- Une fois le réglage terminé, resserrer la vis de serrage (**K1**).



La broche pour le réglage du pivotement est précontrainte par un ressort à gaz. Un rat-trapage manuel du jeu de la broche (comme pour le réglage en hauteur) n'est pas nécessaire pour le réglage.

14.3 Arrêt à zéro degré

Le dispositif d'arrêt à zéro degré (**17**) sert à faire pivoter la broche de fraisage de la position inclinée à la position verticale (angle = 0°).

- Tourner la poignée-étoile (**17**) vers la droite jusqu'à la butée et la maintenir dans cette position.
- Tourner la manivelle (**14**) dans le sens des aiguilles d'une montre (vers -5°) jusqu'à la butée mécanique.

15 Butées de fraisage

15.1 Poser le butée de fraisage et l'aligner

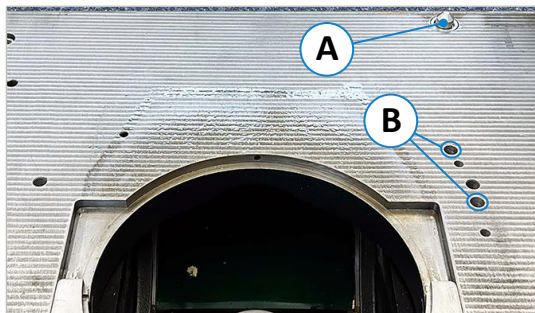


Figure 21 : boulons d'arrêt et trous d'arrêt

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 (Z).

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 (Z) mentionnés ci-dessus.

	<p>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) !</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine ! • Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée. • Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée ! • Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.
--	--

La mise en place et l'alignement de la butée de fraisage sur la table de la machine sont identiques pour les deux types de butées (215 et 216). La position des pions de centrage (Z) est à droite, vue de face (voir ⇒ Figure 21).

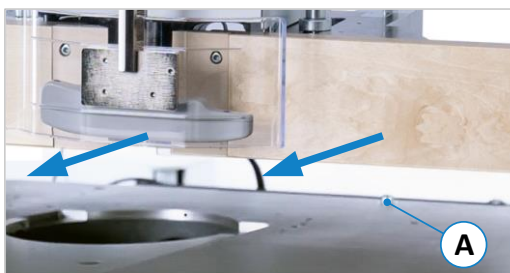


Figure 22 : se déplacer au centre de l'arbre de fraisage

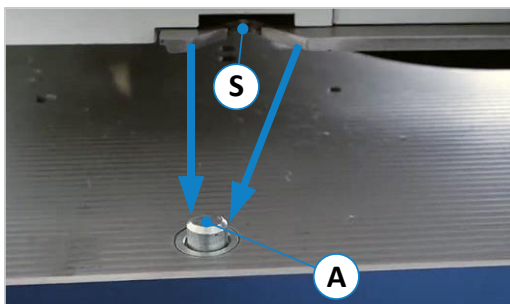


Figure 23 : aligner le réceptacle sur le boulon d'arrêt

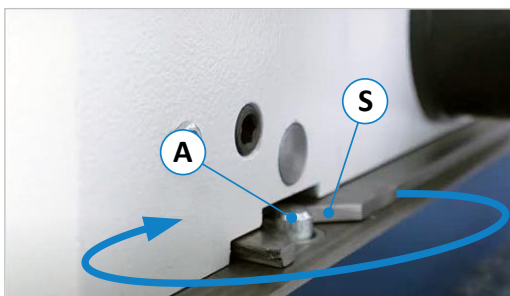


Figure 24 : enclencher le boulon

- 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 22).
- 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 23.
- Pour établir le parallélisme avec la table de la machine, tourner maintenant légèrement la butée jusqu'à ce que les pions de centrage (Z) cachés dans la vue, situés sur la face inférieure de la butée, s'enclencher dans les trous (B) sur la table de la machine (bruit de clic), voir ⇒ Figure 24.

Fixer la butée sur la table :

- Mettre en place les deux leviers de serrage (3) et (6) et les serrer pour fixer la butée (voir ⇒ Figure 25 / ⇒ Figure 26).

15.2 Fonctions et réglage des butées de fraisage

Deux types de butées sont disponibles pour la fraiseuse de table 245|10 :

- **Butée de fraisage type 215 (standard)**
 - La butée totale est réglable manuellement par manivelle et la butée partielle par vis de réglage.
 - Un moyen de mesure séparé est nécessaire pour positionner la butée totale (par ex. jauge d'ajustage).
 - Pas d'équipement ultérieur possible avec des plaques de butée intégrales.
 - La butée est équipée de plaques de butée en multiplex.
- **Butée de fraisage type 216 (option)**
 - La butée totale est réglable manuellement par manivelle et la butée partielle par vis de réglage.
 - La manivelle (butée totale) est équipée d'un indicateur de position numérique fonctionnant sur piles.
 - La butée peut être équipée ultérieurement de plaques de butée intégrales si nécessaire.
 - La butée est équipée de plaques de butée en fonte et de pare-éclats en aluminium.



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 ⇨ 19.1.

15.2.1 Butée de fraisage type 215 (standard)

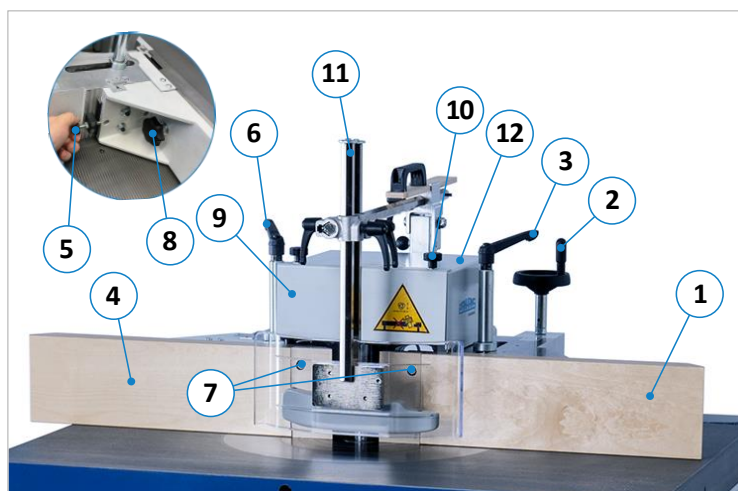
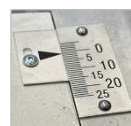


Figure 25 : éléments de commande de la butée type 215

Pour le type 215, 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.



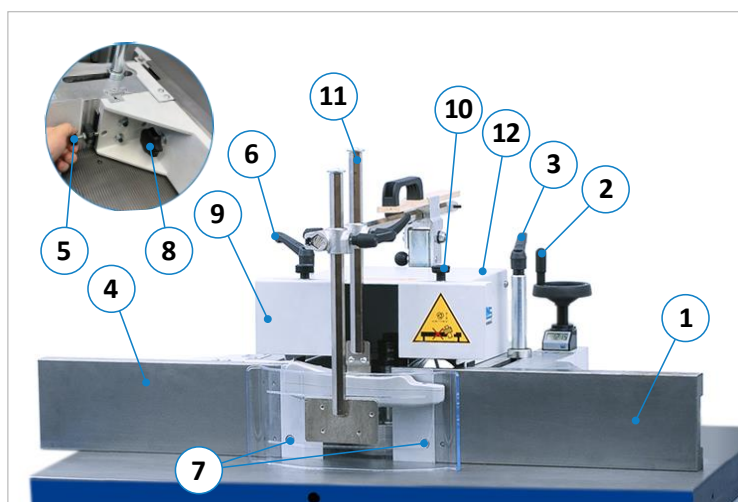
La butée partielle est réglée à l'aide de la molette de réglage (5) et lue sur l'échelle vernier.

Un moyen de mesure séparé est nécessaire pour déterminer la position de la butée totale (par ex. jauge d'ajustage ou autre).

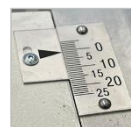
Pos.	Description	Pos.	Description
1	Plaque de butée totale	7	Pare-éclats
2	Réglage du manivelle pour la butée générale	8	Serrage ¹ pour réglage de la plaque de butée
3	Serrage « butée totale »	9	Couvertures coulissantes pour les outils hauts
4	Plaque de butée partielle	10	Vis moletées pour les couvercles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

¹ Les deux poignées-étoiles (8) ainsi que la vis de réglage de la butée partielle (5) se trouvent sur la face arrière.

15.2.2 Butée de fraisage type 216 (option)



Pour le type 216, 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.

La manivelle (2) de la butée totale est équipée d'un affichage numérique de la position (pour l'utilisation, voir la section ⇒ 15.5).

Figure 26 : éléments de commande de la butée type 216

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Plaque de butée totale	7	Pare-éclats en aluminium
2	Réglage du manivelle pour la butée générale	8	Serrage ² 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 ²	11	Couverture de protection des outils (relevée)
6	Serrage « butée partielle »	12	Capot de protection de la fraise

15.3 Utilisation des butées

L'utilisation est identique pour les deux butées (types 215 et 216). La seule différence réside dans le fait que le type 215 (standard) nécessite un moyen de mesure séparé pour positionner la butée totale, tandis que le type 216 (option) permet de lire la position directement sur la manivelle numérique.

Pour plus d'informations sur l'utilisation de la manivelle numérique, veuillez consulter la section ⇒ 15.5.

15.3.1 Régler les plaques de butée

Débloquer 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.

15.3.2 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 27).

15.3.3 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 27 : boulon de verrouillage

² Les deux poignées-étoiles (8) ainsi que la vis de réglage de la butée partielle (5) se trouvent sur la face arrière.


15.3.4 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.

15.3.5 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>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) !</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine ! • Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée. • Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée ! • Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.
---	--

Le dispositif de pivotement en option (voir section suivante ⇒ 15.4) permet de soulever la butée de fraisage et de la faire pivoter vers l'arrière de manière encore plus simple, confortable et sûre.

15.4 Dispositif de pivotement type 219 (option)

Le dispositif de pivotement manuel hydraulique permet de soulever confortablement et en toute sécurité la butée de fraisage et de la faire pivoter vers l'arrière. Le dispositif est monté sur le plateau de la machine et peut être verrouillé à l'aide de la clé fournie. Si la butée de fraisage n'est pas nécessaire, par exemple lors de travaux de fraisage de pièces courbes à venir avec la guide de fraisage de pièces courbes (⇒ 15.6), elle peut être soulevée rapidement et sans effort de la table et basculée vers l'arrière.

15.4.1 Pivoter la butée de fraisage

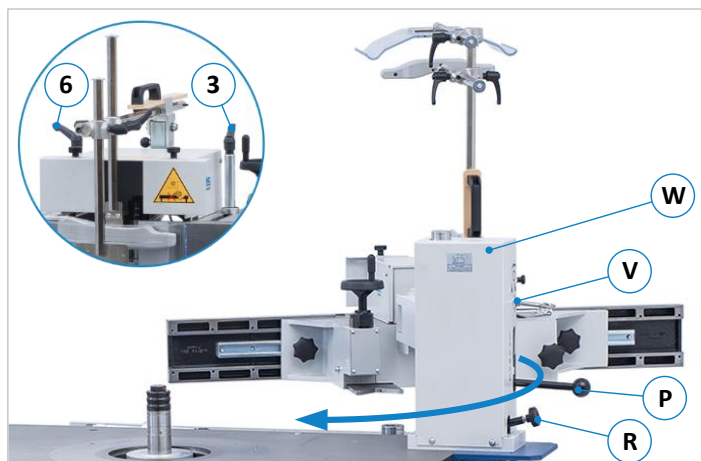



Figure 28 : dispositif de pivotement hydraulique

- Positionner la butée totale et la butée partielle respectivement à 0 mm.
- Pour le type 216, dévisser les leviers de serrage (3) et (6). Pour le type 204, débloquer les leviers de serrage rapide (3) et (6) et dévisser les vis de serrage (S).
- Déverrouiller le verrouillage (V). La clé correspondante se trouve à l'arrière du dispositif de pivotement (W).
- Il est maintenant possible de soulever la butée du plateau de table en pompant vers le haut avec le levier (P) et de la faire pivoter.

	<p>La butée ne doit en aucun cas être fixée sur le plateau de table lors du soulèvement, car cela pourrait entraîner des déformations du dispositif de pivotement. Lors du soulèvement, se-couler légèrement la butée de fraisage, si nécessaire, pour débloquent d'éventuels blocages.</p>
---	--

Remettre la butée de fraisage en place :

- Pour remettre la butée en place et la monter sur la table, procéder comme indiqué dans la section ⇒ 15.1.
- L'abaissement se fait en dévissant prudemment la vis de réglage (R) vers la gauche. **Important** : Ne pas abaisser trop rapidement la butée avec la vis de réglage (R) afin d'éviter des dommages lors de la mise en place.



15.5 Réglage par manivelle



Figure 29 : manivelle numérique

Les butées de fraisage sont équipées (selon le type) de 1 ou 2 manivelles numériques de type « DE10 ». L'écran permet de lire la position directement sur la butée avec une précision de 0,1 mm.

Commutation absolu / incrémental :

- Le bouton  permet de commuter le mode de mesure entre absolu et incrémental.
- Lorsque le mode incrémental est actif, l'écran de la manivelle affiche en outre le symbole s Symbol .



Attention : pour compenser le jeu de la broche de la butée, la mesure doit toujours être approchée par l'arrière. Pour cela, dépasser la position cible d'env. 4 à 5 mm et revenir ensuite seulement à la mesure souhaitée.

15.5.1 Remplacement de la pile

Les temps de fonctionnement et les conditions environnementales influencent la durée de vie des piles. La durée de vie de la pile est d'environ 8 ans. Dès que le symbole de la pile s'affiche sur l'écran, la pile doit être remplacée.

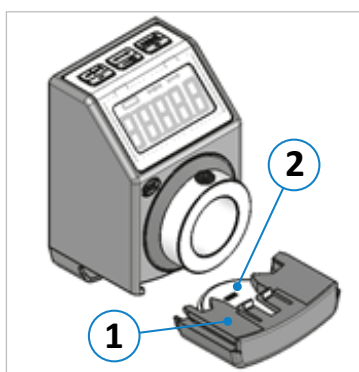


Figure 30 : remplacement de la pile

(1) Compartiment de la batterie

(2) Pile (polarité : - vers le haut | + vers le bas)

La valeur de la position est conservée lors du changement de pile.



IMPORTANT : respecter la polarité !

- Une mauvaise polarité lors de l'insertion de la pile entraîne la perte de la valeur de position.
- Dans ce cas, l'appareil d'affichage doit être calibré à nouveau. Pour ce faire, veuillez-vous adresser à notre service clientèle au numéro 0049 7571 / 755 - 0.

15.5.1.1 Préparation

Préparer la pile de rechange → pile bouton au lithium de 3 V, type **CR2477**.

15.5.1.2 Démontage

1. Retirer le compartiment à piles (1) vers l'avant.
2. Retirer l'ancienne pile (2) de son compartiment.
3. Éliminer la pile usagée.



Risque d'incendie, d'explosion et de brûlures ! Ne jamais recharger la pile utilisée dans la manivelle numérique ni l'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).

15.5.1.3 Montage

1. Insérer la nouvelle pile (le + doit être dirigé vers le bas !)
2. Réinsérer complètement le compartiment à piles (1) et vérifier le fonctionnement de l'appareil d'affichage.

La notice d'utilisation originale du « DE10 » est disponible sur le lien suivant (allemand/anglais) :

☞ https://www.siko-global.com/adbimage/2642/asset_original/montageanleitung-de10.pdf

15.6 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 !

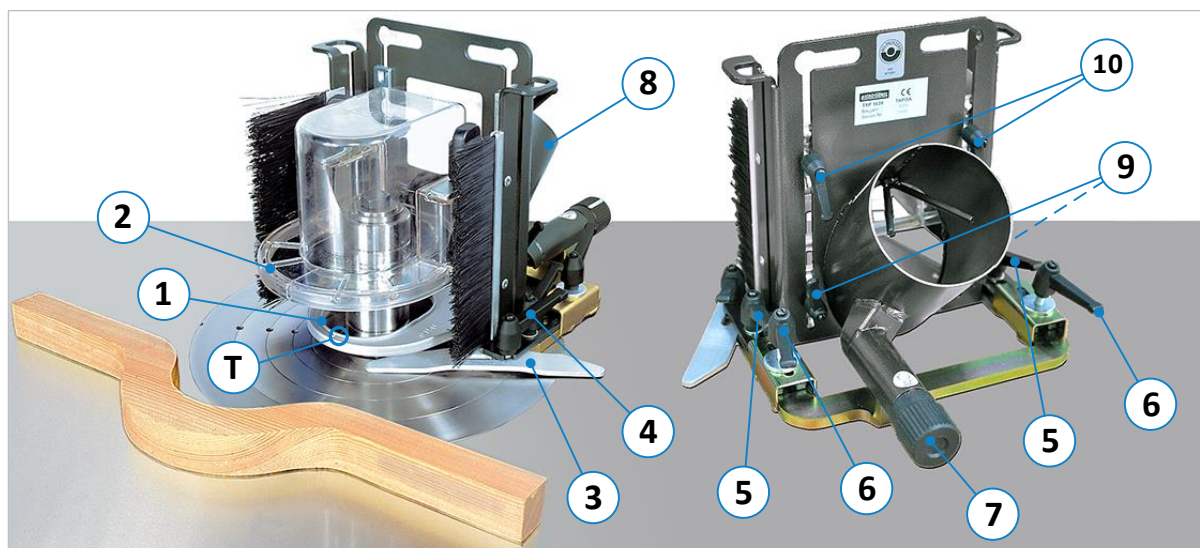


Figure 31 : éléments de commande TAPOA 1639

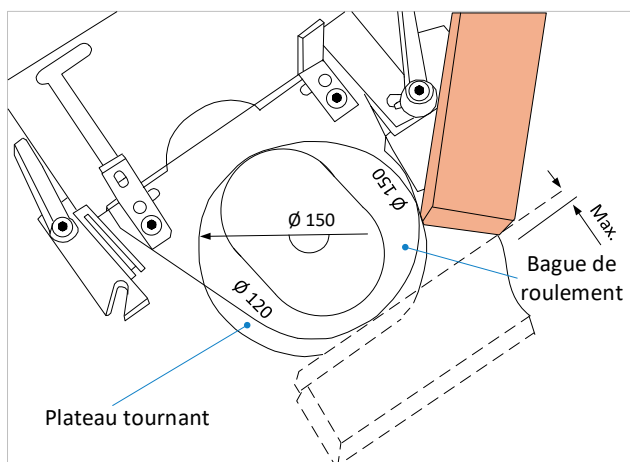


Figure 32 : régler le TAPOA 1639

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 32.

- 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.

16 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.

16.1 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 ⇒ 15. Il est réglable en continu horizontalement et verticalement et se bloque en position relevée.

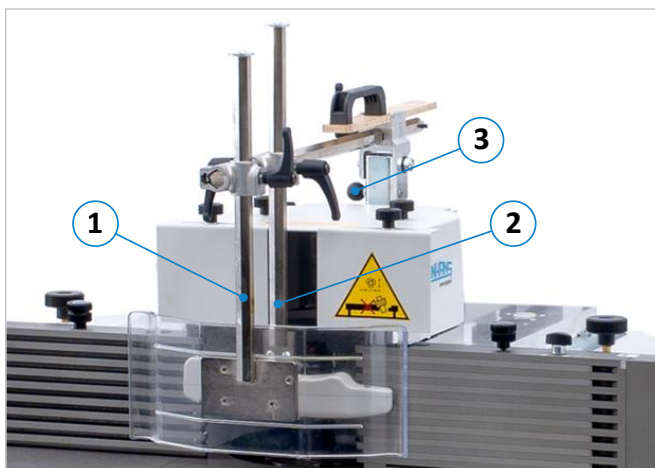


Figure 33 : dispositif de protection et de pression 1629 GAMMA V

- 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.

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.

16.2 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 au chapitre ⇒ 15 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 34 : dispositif de protection et de pression 1624 CENTREX

- 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.

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.

Le numéro d'article se trouve dans la section ⇒ 21.3 « Butées de fraisage ».

17 Composants additionnels en option

17.1 Plaques de butée intégrale

Les butées de fraisage type 216 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 35 : plaques de butée intégrale en option

17.1.1 Éléments de commande et fonctions

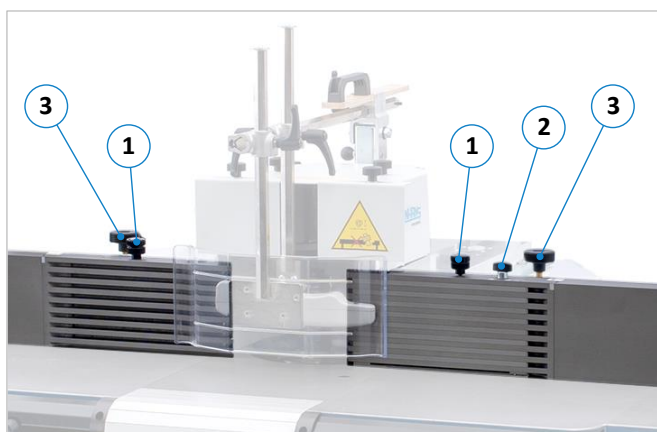


Figure 36 : éléments de commande et fonctions

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 ⇒ 21.3.

17.2 Tablier coulissant

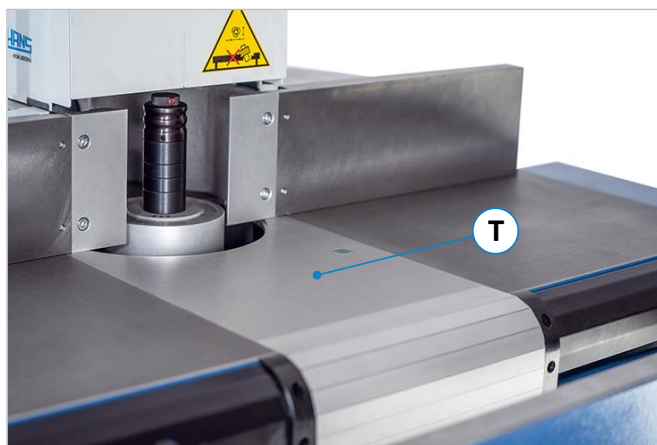


Figure 37 : tablier coulissant en option

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.



ATTENTION : Risque de collision ! Lors du réglage de l'axe angulaire, le tablier coulissant doit toujours être complètement ouvert.

Les numéros d'articles se trouvent à la section ⇒ 21 « Systèmes de table ».

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

17.3 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 ⇒ 21.3.

Figure 38 : barrettes de sécurité

17.4 Dispositif de pivotement pour la butée de fraisage

- Pour une description détaillée, l'utilisation et le fonctionnement, voir section ⇒ 15.4
- Pour les n° d'art, voir section ⇒ 21.3 « Butées de fraisage ».

17.5 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.



- 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.

Figure 39 : plateau tournant et ouverture pour le serrage

Pour le numéro d'art, voir la section ⇒ 21.2 « Systèmes de table ».

17.6 Support de cadre extensible

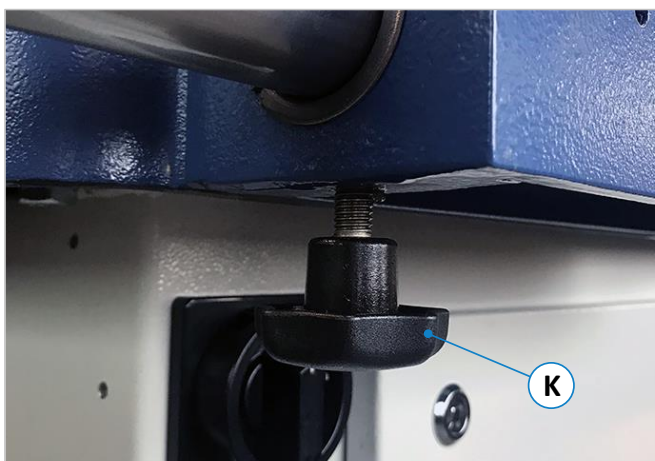


Figure 40 : poignées de serrage pour support de cadre extensible

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 ⇨ 21.2 « Systèmes de table ».

17.7 TM 100 - Contrôle d'accès aux machines basé sur la RFID



Figure 41 : contrôle d'accès aux machines « TM 100 »

Le système de clé électronique TM 100 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 100 comprend une clé maître (rouge) pour l'accès administrateur et quatre clés utilisateur (bleues) pour les personnes autorisées à travailler sur la machine.

D'autres clés d'utilisateur RFID peuvent être commandées en option.

Les références du système et des accessoires complémentaires sont indiquées à la section ⇨ 21.7.

17.8 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>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) !</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Risque d'écrasement des mains et des doigts entre la butée et la table de la machine !
	<ul style="list-style-type: none"> • Portez des gants de protection lorsque vous soulevez ou posez la butée.
	<ul style="list-style-type: none"> • Risque aigu de blessure aux pieds en cas de chute de la butée ! • Portez des chaussures de sécurité avec des embouts en acier.

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 ⇒ 17.8.3.

17.8.1 Utilisation

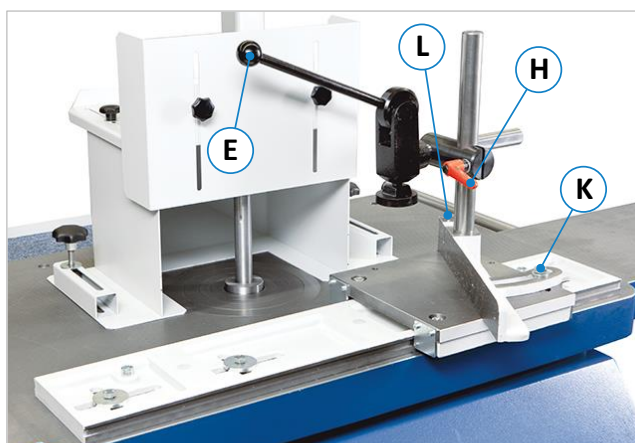


Figure 42 : table de tenonnage type 1376

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 ⇒ 17.8.2.

Maintenance voir section ⇒ 19.2.

Numéro d'article voir section ⇒ 21.5.

17.8.2 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°

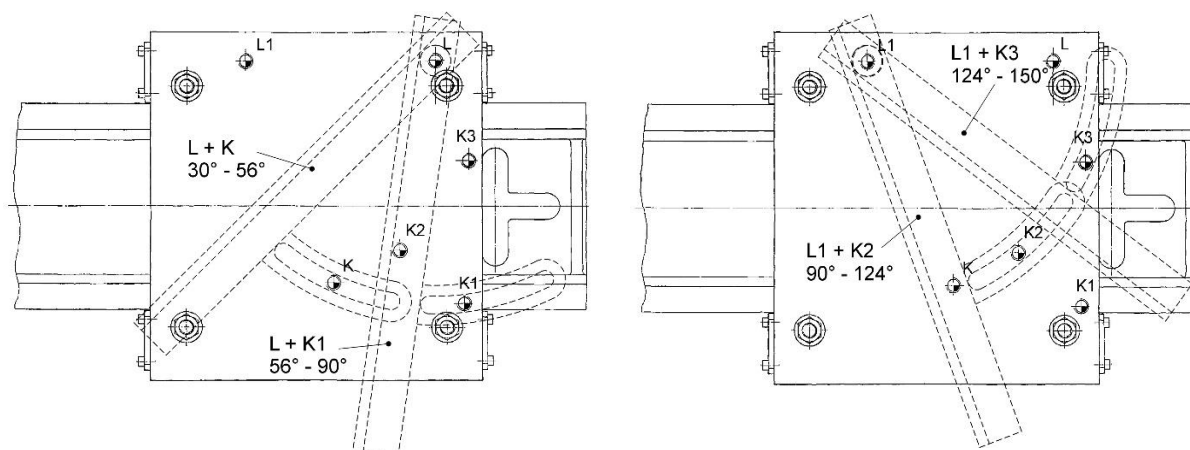


Figure 43 : zones angulaires (position des vis)

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

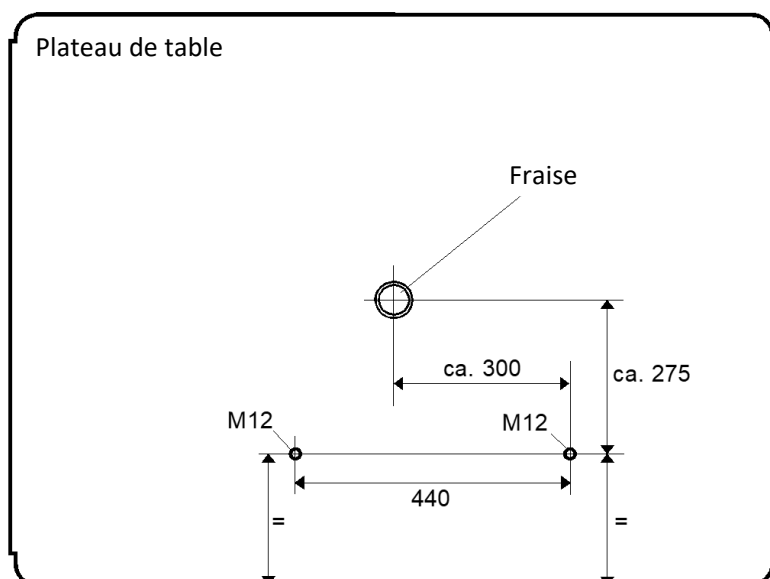


Figure 44 : schéma de perçage « Adapter la table de tenonnage »

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.

17.8.4 Capot de protection complémentaire 1641 (option)

Le capot de protection type 1641, également présenté dans la ⇒ Figure 42, 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 ⇒ 21.5.

17.9 Dispositif anti-rebond de type 1648



Figure 45 : 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 ⇒ 21.

17.10 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 46 : 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 47 : 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 ⇨ 21.6.

17.10.1 Console rigide pour appareil d'avance

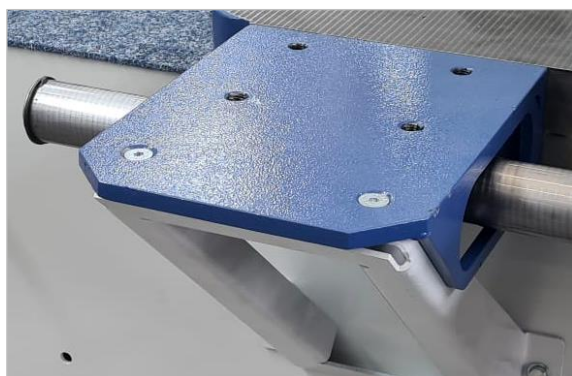


Figure 48 : console rigide pour appareil d'avance

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

Numéro d'article voir section ⇨ 21.6.

18 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 ⇒ 19.5)
	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
	La porte de service est ouverte	→ Fermer la porte de service
	L'interrupteur de sécurité pour la porte de maintenance est déverrouillé	→ Verrouiller l'interrupteur (voir section ⇒ 11.5)
La broche s'échappe sans être freiné	Les garnitures de frein sont usées ou le frein est défectueux	→ Réajuster (voir ⇒ 19.4) → Remplacer le frein (service après-vente)
L'indicateur de vitesse ne s'allume pas	Lampe de signalisation défectueuse	→ Remplacer la lampe (électricien !)
	Fusible défectueux	→ Remplacer le fusible (électricien !)
	Transformateur défectueux	→ Remplacer le transformateur (électricien !)
	Interrupteur à fourche défectueux	→ Remplacer la pièce défectueuse (électricien !)

19 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.

Veuillez lire également à ce sujet la section ⇒ 19.3 « Plan de maintenance ».

19.1 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.

19.2 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.

19.3 Plan de maintenance

Activité	tous les jours	hebdomadaire	mensuellement	annuel
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 ⇨ 19.5).			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 ⇨ 20.1).				X
Vérifier si la butée de fraisage pour pièces cintrées TAPOA 1639 est endommagée et la remplacer si nécessaire.	Toujours avant l'utilisation			

En plus du plan de maintenance, veuillez également suivre la section ⇨ 19.5 « Plan de lubrification ».

19.4 Réajuster le frein moteur

La machine est équipée d'un frein moteur mécanique. Après env. 10.000 freinages ou si la machine ne s'arrête plus dans les 10 secondes lors du freinage, le frein moteur doit être réajusté.



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 !

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 49) et le tourner d'env. 1/8 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.



Figure 49 : vis d'ajustement du frein moteur

19.4.1 Vérification du réglage

- Avant de vérifier le réglage, assurez-vous d'une bonne tension de la courroie (voir section ⇒ 19.5.1).
- Ensuite, déverrouiller l'interrupteur principal et le remettre en marche (position « I »).
→ 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.
- 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 (⇒ 19.4) et vérifier à nouveau le réglage.
- Si le réglage ne donne aucun résultat, veuillez-vous adresser à notre service clientèle.



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.

19.4.2 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.

19.5 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.

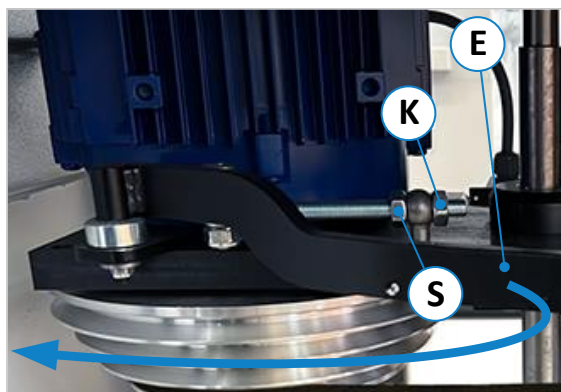


Figure 50 : tendre la courroie

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 chapitre ⇒ 12).

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 ⇒ 19.5.1).
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.

19.5.1 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.

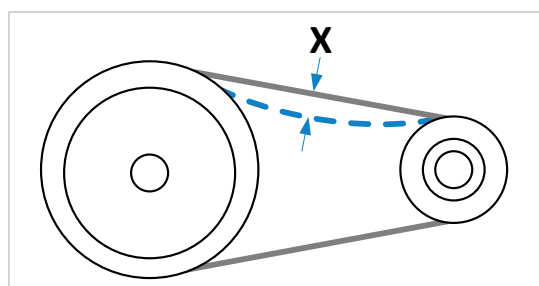


Figure 51 : contrôle de la tension de la courroie



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.

20 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.

20.1 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 !

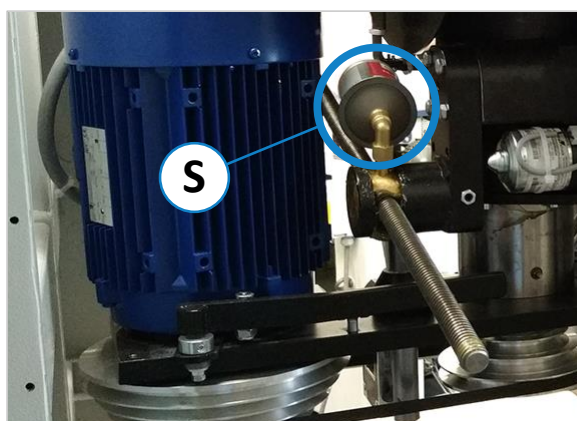


Figure 52 : remplacer le graisseur automatique

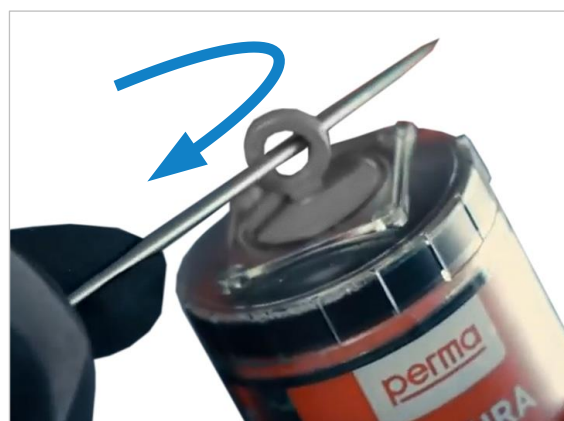


Figure 53 : vis d'activation

- 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 53 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 ⇒ 19.5 « Plan de lubrification ».

20.2 Plan de lubrification

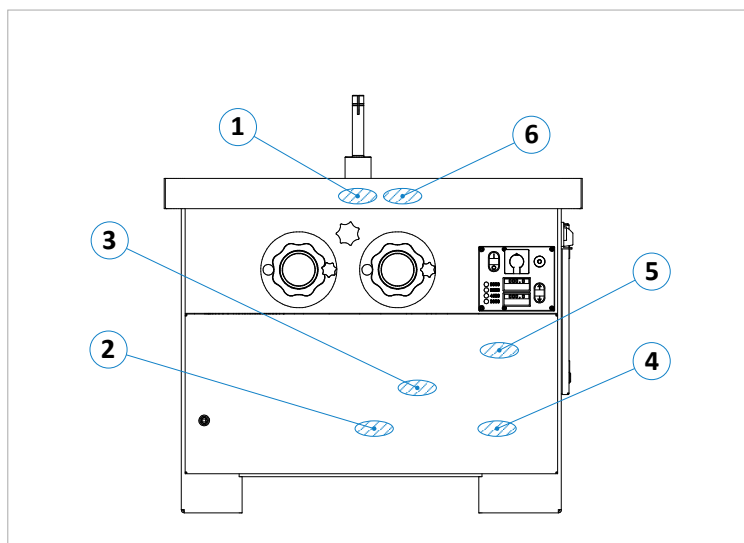


Figure 54 : points de lubrification sur la machine



Figure 55 : 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 fraisage (en haut)	Placer la broche de fraisage tout en haut et retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	mensuel / 2 doses de graisse
2	Palier de l'arbre de fraisage (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	Système de chaînes de réglage en hauteur	Ouvrir la porte de service	huiler légèrement tous les mois
6	Guides de segments inclinables ³ (des deux côtés)	Déverrouiller et ouvrir la porte de service.	Ouvrir la porte de service

Avec lubrification centrale (option)


Pos.	Point de lubrification	Accès	Intervalle/dosage
1	Palier de l'arbre de fraisage (en haut)	Placer la broche de fraisage tout en haut et retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	mensuel / 2 doses de graisse
6	Guides de segments inclinables ¹⁴ (des deux côtés)	Accès par le haut, avant retirer les anneaux d'insertion / tablier coulissant	hebdomadaire / lubrifier avec de l'huile fine

En plus du plan de lubrification, veuillez également suivre la section ⇒ 19.3.

³ Éliminer chaque semaine les résidus de résine et de bois des segments inclinables.

21 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.

	<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>
---	---

21.1 Extensions techniques

Article	Description	Réf. article
MOTEUR RENFORCÉ	Moteur d'entraînement de 7,5 kW (10 CV) au lieu de 5,5 kW.	4271

21.2 Systèmes de table

Article	Description	Réf. article
PLATEAU TOURNANT	La butée de fraisage (215 et 216) peut ainsi pivoter de 360° sur la table de la machine (avec plateau de 1100 x 760 mm).	4466
TABLIER COULISSANT POUR PLATEAU DE TABLE 1100 X 760 MM	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
TABLIER COULISSANT (1340 x 800 MM PLATEAU)	Comme la réf. 4467, mais pour grand plateau (sur demande !).	4660
EXTRACTIBLE RANGEMENT DU CADRE POUR PLATEAU DE TABLE 1100 X 760 MM	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
RALLONGE DE TABLE DES DEUX CÔTÉS	Pour plateau de table 1100 x 760 mm , 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.	4630
RALLONGE DE TABLE DES DEUX CÔTÉS	Pour plateau de table 1340 x 800 mm , 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
RALLONGE DE TABLE D'UN CÔTÉ À DROITE	Pour plateau de table 1340 x 800 mm , 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
GRANDE TABLE, FORMAT 1340 X 800 mm, AVEC PLATEAU TOURNANT	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

Suite voir ⇨ page suivante

Suite « Systèmes de table »

Article	Description	Réf. article
GRANDE TABLE, FORMAT 1340 X 800 mm, SANS PLATEAU TOURNANT	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
PROTECTION ANTI-REBOND TYPE 1648	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

21.3 Butées de fraisage

Article	Description	Réf. article
BUTÉE DE FRAISAGE 216	En lieu et place de la butée de fraisage standard type 215. En fonte d'aluminium avec plaques de butée en fonte surfacées avec pare-éclats en aluminium, longueur 500 mm ; pour recevoir des règles de sécurité et une planche à moulurer en option. Réglage total par manivelle avec affichage LCD, réglage de la plaque de butée à gauche par poignée étoile et échelle graduée, +5 à -25 mm, diamètre max. de l'outil 250 mm.	4274
DISPOSITIF DE PIVOTEMENT HYDRAULIQUE	Permet de soulever et de faire pivoter la butée de fraisage 215 / 216 en position neutre, confortablement et en toute sécurité, sans effort Recommandation : console supplémentaire pour appareil d'avance n° 4561.	4349
1 JEU DE BARRETTES DE SÉCURITÉ POUR BUTÉES DE FRAISAGE	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
PLAQUES DE BUTÉE INTÉGRALES CÔTÉ ENTRÉE/SORTIE 500/500 mm	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
PLAQUES DE BUTÉE INTÉGRALES CÔTÉ ENTRÉE/SORTIE 650/500 mm	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
PLAQUES DE BUTÉE INTÉGRALES CÔTÉ ENTRÉE/SORTIE 650/650 mm	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
« CENTREX » DISPOSITIF DE FRAISAGE, DE PROTECTION ET DE PRESSION	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

21.4 Broches de fraisage

Article	Description	Réf. article
BROCHE DE FRAISE Ø 1 ¼"	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
BROCHE DE FRAISE Ø 35 mm	Identique à la réf. 4153.	4150
BROCHE DE FRAISE Ø 40 mm	Voir réf. 4153, mais hauteur de serrage 160 mm.	4151
BROCHE DE FRAISE Ø 50 mm	Voir réf. 4153, mais hauteur de serrage 160 mm.	4152

21.5 Table de Tenonnage

Article	Description	Réf. article
TABLE DE TENONNAGE TYPE 1376	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
CAPOT DE PROTECTION TYPE 1641	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

21.6 Appareils d'avance et consoles de montage


Article	Description	Réf. article
APPAREIL D'AVANCE TYPE PV 84	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
APPAREIL D'AVANCE TYPE VARIOMATIC 4 N	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
CONSOLE DE MONTAGE, RIGIDE	Pour le montage d'un appareil d'avance env. 195 x 180 mm, monté latéralement à gauche sur le plateau de table. Obligatoire en cas d'utilisation de butée de fraisage 204 et de plaques de butée intégrales 650 + 650 mm et pour un plateau de table 1100 x 760 mm.	4664

21.7 Accessoires spéciaux


Article	Description	Réf. article
CONTRÔLE D'ACCÈS AUX MACHINES RFID « TM 100 »	Base de données d'utilisateurs et déverrouillage de la machine basés sur la RFID : Système de clés TM 100 pour l'activation fiable et sûre de la machine et le contrôle d'accès, avec 1 tag-clé (rouge) pour l'accès administrateur et 4 tag-clés utilisateur (bleues) pour les personnes autorisées à travailler sur la machine.	4655
PERSONNALISÉ CLÉ D'UTILISATEUR	Bleu, pour base de données utilisateur TM 100 (contenu 10 pièces).	4670
CLÉ DE MASTER	Rouge, pour base de données utilisateur TM 100 (contenu 1 pièce).	4671
GRAISSAGE CENTRALISÉ	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
TENSION SPÉCIALE 220 V/50 HZ, MAX. 7,5 KW	Au lieu de la tension standard de 400 V.	4601

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

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><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></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"> • <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> • <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> • <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> • <i>Démontez le cadre de la machine ainsi que toutes les pièces métalliques de la machine et triez-les selon le type de matériau. Les métaux peuvent être fondus et être recyclés.</i>
---	---

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

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

	<p><i>Intoxication du personnel qui a été chargé de l'élimination.</i></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 245/10

N° de machine :

Année de construction :

que nous avons livré est conforme aux directives suivantes :

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

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 28.01.2011

Sigmaringen, 13.02.2023

.....



.....

Reinhold Beck

Gérant