



Notice d'utilisation

Guide télescopique numérique

Pour l'utilisation sur les scies circulaires à format de la série PANHANS 680



Type :	GUIDE TÉLESCOPIQUE NUMÉRIQUE
Pour les scies circulaires à format :	680 100 680 200
N° d'article :	4759

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>

Table des matières

1	Description de la fonction	3
2	Calibrage du guide télescopique numérique.....	3
2.1	Modifier/saisir la mesure de référence	4
3	Ajuster les mètres à ruban pour le guidage télescopique	5

Table des illustrations

Figure 1 :	guide télescopique numérique	3
Figure 2 :	mode d'affichage mm/ABS.....	3
Figure 3 :	exemple de mesure de référence enregistrée	3
Figure 4 :	affichage différent de la mesure de référence.....	3
Figure 5 :	modifier/saisir la mesure de référence 1	4
Figure 6 :	modifier/saisir la mesure de référence 2	4
Figure 7 :	modifier/saisir la mesure de référence 3	4
Figure 8 :	modifier/saisir la mesure de référence 4	4
Figure 9 :	modifier/saisir la mesure de référence 5	4
Figure 10 :	vis de fixation	5

Révisions :

Révision	Auteur	Modification	Date
001	AG	Version originale allemande traduite	27.09.2023

1 Description de la fonction



Figure 1 : guide télescopique numérique

Le guide télescopique numérique, disponible en option, dispose de trois éléments de butée, chacun équipé de son propre affichage numérique alimenté par batterie.

Le blocage du clapets de butée s'effectue à l'aide d'un volant à main (voir figure de gauche).

- Précision du réglage : 0,1 mm
- Longueur de réglage : max. 3300 mm

2 Calibrage du guide télescopique numérique

Si les dimensions de l'affichage numérique ne correspondent pas à celles des échelles à ruban, il faut d'abord réajuster les rubans de mesure mécanique par rapport au guide télescopique (voir section ⇒ 3), de sorte que les dimensions coupées correspondent exactement à la lame de scie. Ce n'est qu'ensuite que la butée doit être calibrée à l'aide de l'affichage numérique.



Figure 2 : mode d'affichage mm/ABS

Im Display muss oben mm und ABS erscheinen. Falls nicht, die 1 x Taste **ABS/INCR** drücken.

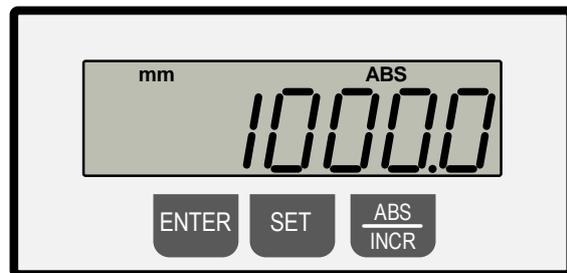


Figure 3 : exemple de mesure de référence enregistrée

Hinweis : Je nach Ausführung bzw. Position und Anzahl der Anschlagklappen können unterschiedliche Referenzmaße in der Anzeige erscheinen (siehe Beispiel unten).

Exemple : Calibrage du réglage des dimensions

- Appuyer simultanément sur **ENTER + SET** et les maintenir enfoncés → La mesure de référence enregistrée s'affiche. Dans notre exemple, il s'agit de la valeur « **1000,0 mm** » (voir ⇒ Figure 3).
- Relâcher les boutons et déplacer la butée à la main jusqu'à ce que le volet de la butée atteigne exactement la mesure graduée **1000,0 mm sur le ruban de mesure**. Dans cet exemple, l'affichage numérique est différent et indique 1027,9 mm (voir ⇒ Figure 4).
- Appuyer simultanément sur **ENTER + SET** → La mesure correcte **1000,0 mm** s'affiche et est prise en compte.
- Le réglage est terminé (voir ⇒ Figure 3).

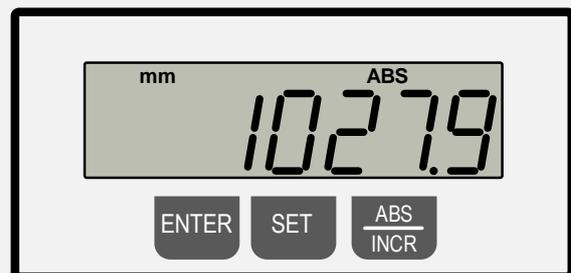


Figure 4 : affichage différent de la mesure de référence



Pour le contrôle → Scier une pièce d'essai, la mesurer et la réajuster si nécessaire.

Répéter la même procédure pour l'autre butée (avec la mesure de référence correspondante). Il est également possible de couper une pièce d'essai et de reprendre la mesure de l'échelle du clapet de butée comme mesure de référence dans l'affichage à l'aide de boutons **ENTER + SET**, afin d'harmoniser l'affichage avec le mètre ruban.

2.1 Modifier/saisir la mesure de référence

Pour certaines applications, il peut être nécessaire de définir une mesure de référence spécifique. Cette section explique la procédure à suivre pour modifier la cote de référence à la valeur d'exemple de 1150,0 mm :

Étape 1

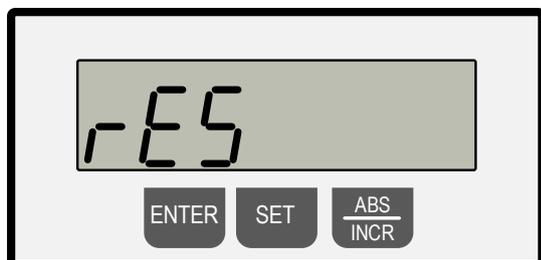


Figure 5 : modifier/saisir la mesure de référence 1

Appuyer simultanément sur **ENTER + SET**
→ L'écran affiche « **reS** » et « **0,1** »
clignotent en alternance

Étape 2



Figure 6 : modifier/saisir la mesure de référence 2

Appuyer sur **ENTER**
→ L'écran affiche « **corFAC** » et « **1,00000** »
clignotent en alternance

Étape 3

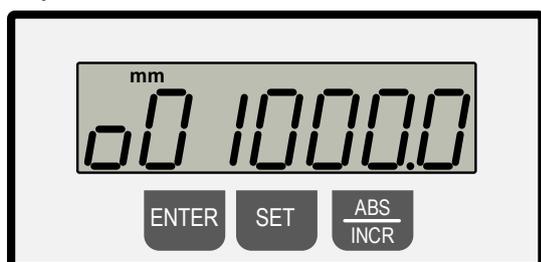


Figure 7 : modifier/saisir la mesure de référence 3

Appuyer sur **ENTER** → L'affichage indique en alternance en clignotant « **reF** » et la valeur de référence initiale → ici dans l'exemple « **001000,0** »

Étape 4

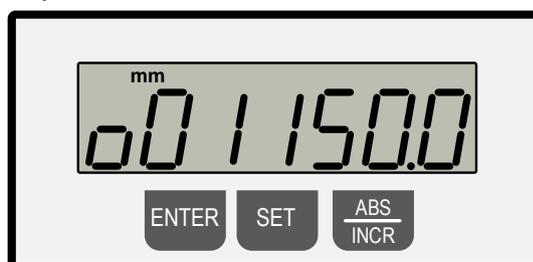


Figure 8 : modifier/saisir la mesure de référence 4

Sélectionner le chiffre à modifier avec le bouton **SET** (le chiffre qui clignote peut être modifié) et régler la valeur numérique avec le bouton **ABS/INCR**.

Étape 5

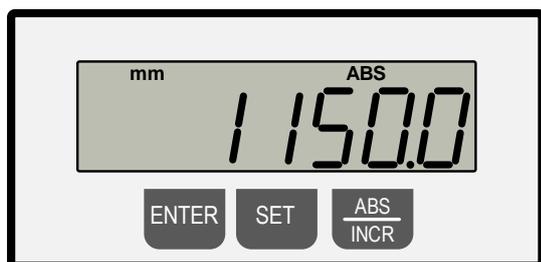


Figure 9 : modifier/saisir la mesure de référence 5

Appuyer maintenant 2 fois sur le bouton **ENTER** pour quitter le mode de programmation (mode normal).

Pour contrôler, maintenir enfoncés simultanément **ENTER + SET** → La nouvelle valeur « 1150,0 mm » apparaît en mode normal (⇒ Figure 3).

Effectuer ensuite la procédure décrite dans la section ⇒ 2 avec la nouvelle mesure de référence « 1150,0 mm » pour terminer l'opération.

3 Ajuster les mètres à ruban pour le guidage télescopique

Avant de calibrer le guide télescopique numérique, il convient de réajuster les mètres à ruban du guide télescopique. Pour ce faire, les mètres à ruban peuvent être ramenés manuellement à leur position exacte après avoir desserré les vis de fixation (F) situées sur la face inférieure.

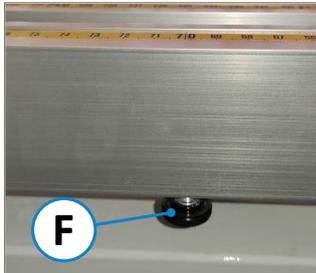


Figure 10 : vis de fixation

Procédure :

- Placez le clapet de butée correspondant dans la position de votre choix.
- Poussez une pièce d'essai contre le clapet de butée et desserrez une coupe d'essai.
- Mesurer ensuite la pièce coupée et noter la mesure.
- Ajuster les rubans de mesure de manière à ce que la mesure mesurée corresponde à la graduation du guide télescopique.
- Resserrer ensuite les deux vis de fixation (F)