

- Informations générales .....	2
- Instructions pour la commande de pièces de rechange .....	2
- Conditions d'hygiène et de sécurité .....	3
- Liste des phénomènes dangereux .....	3
- Recommandations pour l'utilisation .....	4
- Usage normal et contre-indications d'emploi .....	5
- Déclaration des niveaux de bruit .....	5
- Valeurs d'émission de poussière .....	5
- Données techniques .....	6
- Dimensions d'encombrement E-300 .....	7
- Dimensions d'encombrement E-3200 .....	8
- Transport et mise en service .....	9
- Raccordement électrique au secteur .....	10
- Mise en marche de la machine .....	11
- Réglage de la table à déligner .....	12
- Montage de la table à déligner de la E-3200 .....	13
- Montage de la lame principale et de l'inciseur .....	14
- Montage et réglage du couteau diviseur .....	16
- Dispositif de sécurité lors du changement de la lame .....	16
- Réglage des lames de scie et de l'inciseur .....	18
- Blocage de la table à déligner .....	19
- Blocage de la table à déligner de la E-3200 .....	20
- Table support avec bottée parallèle .....	21
- Montage de la table transversale .....	22
- Montage du guide-butée de longueur .....	23
- Utilisation du guide-butée de longueur .....	23
- Plan de pare-éclats .....	24
- Guide d'onglets .....	24
- Le guide parallèle .....	25
- Calibrage de l'échelle graduée du guide parallèle .....	26
- Utilisation du protecteur scie circulaire .....	26
- Changement et tension des courroies .....	27
- Incidents de fonctionnement .....	28
- Entretien et graissage .....	28
- Nomenclature des pièces électriques .....	29
- Schémas électriques .....	30
- Vues éclatées de la machine .....	34



## Informations générales

---

Nom et adresse du fabricant :

NV WERKHUIZEN LANDUYT  
Kolvestraat 44  
B - 8000 BRUGGE  
BELGIQUE



Le modèle a été examiné par l'organisme suivant :  
L'INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE ET DE SECURITE I.N.R.S.  
Avenue de Bourgogne - BP 27 - F54501 VANDOEUVRE CEDEX - FRANCE

Désignation de la machine :  
Scie à format E-300, longueur chariot 1700 et 2200 mm.  
Scie à format E-3200

Année de construction de la machine : à partir de 1999  
Numéro d'attestation d'examen CE de type:

Adresse ou cachet du revendeur :



## Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange

---

Mentionnez les points suivants dans vos commandes :

- Type de la machine
- Numéro d'édition du manuel d'instruction
- Numéro de la pièce et quantité
- Numéro d'envoi et adresse exacte

N'utilisez que des pièces d'origine ROBLAND



## Attention :

---

Travailler avec une machine à bois peut s'avérer très dangereux si l'on ne prend pas les mesures de sécurité qui s'imposent.

Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine.



Le travail du bois à la machine est un travail agréable et très gratifiant. La manipulation de cette machine à bois requiert une attention et une prudence soutenues.

A cet égard, pour votre propre sécurité, respectez consciencieusement les consignes récapitulés dans ce chapitre.

- La sécurité d'utilisation de cette machine est sous réserve du respect par l'utilisateur des indications, du mode d'emploi, des consignes de sécurité indiquées dans cette notice.
- Afin de connaître le fonctionnement et les limites d'utilisation de la machine et de ses réglages, il est impératif de lire attentivement la notice.
- Veillez toujours à ce que toutes les protecteurs soient montés et que la machine soit raccordée à une installation d'évacuation de copeaux.
- Prévoyez une accessibilité autour de votre machine pour pouvoir l'utiliser en toute sécurité, et prévoyez un bon éclairage du poste de travail.
- Débranchez systématiquement la machine du réseau lors du changement des outils ou pour faire l'entretien de la machine.
- L'emploi des fers ou des couteaux non bien affûtés ou en mauvais état, non content de diminuer la qualité du travail, augmente également le risque d'accidents.
- Portez toujours des vêtements adéquats, les vêtements flottants ou déchirés sont très dangereux.
- Eloignez les enfants de la machine.
- Si vous devez travailler intensivement avec la machine, le port de protège-oreilles est recommandé.

## Liste des phénomènes dangereux



Cette liste de phénomènes dangereux est basée sur les parties 1 et 2 de l'EN 292 et sur l'annexe A de la partie 2.

- Risques mécaniques engendrés par exemple par :  
la forme, la masse et la stabilité (énergie potentielle des éléments), disposition relative, la masse et la vitesse (énergie cinétique des éléments), l'insuffisance de la résistance mécanique, l'accumulation d'énergie potentielle par des éléments élastiques (ressorts), des éléments de la machine ou des pièces travaillées.
- Risque d'écrasement
- Risque de cisaillement ou de coupure
- Risque de happement, d'enroulement
- Risque de choc, d'entraînement ou d'emprisonnement
- Ejection d'éléments (de la machine ou de la matière/pièce usinée)
- Risques électriques, engendrés par un contact électrique (direct ou indirect)
- Risques engendrés par le bruit, des matériaux, l'inhalation des poussières nocifs
- Risque d'incendie ou d'explosion
- Combinaisons de risques
- Risques engendrés par la défaillance de l'alimentation en énergie, la rupture d'éléments de machine et d'autres dysfonctionnements fonctionnels, par exemple tous les types de protecteurs, dispositifs de protection relatifs à la sécurité, dispositifs de mise en marche et d'arrêt
- Signaux et pictogrammes de sécurité, et tous les types d'information ou de dispositifs



# Recommandations de l'utilisation

- Les conseils suivants, relatifs aux méthodes de travail sûrs, sont donnés à titre d'exemple, en complément de toute information qui est propre à cette machine et qui est utile pour une utilisation sûre.
- En fonction du type de travail à effectuer, les dispositifs de sécurité pour le travail au guide, pour le travail à l'arbre, pour le travail arrêté et assi pour le tenonage doivent être utilisés.
- Toutefois, l'utilisateur doit également respecter les recommandations d'emploi afin d'éviter des accidents.

## 1. Formation des opérateurs

Il est essentiel que tous les opérateurs des machines soient convenablement formés pour l'utilisation, le réglage, et le fonctionnement de la machine.

En particulier :

- a) les risques associés à l'utilisation de la machine;
- b) les principes de fonctionnement de la machine, l'utilisation correcte et le réglage des guides, des gabarits et des protecteurs;
- c) la sélection correcte des outils pour chaque opération;
- d) le maniement sûr des pièces lors de l'usinage;
- e) la position des mains par rapport à la fraise et le stockage sûr des pièces avant et après l'usinage.

## 2. Stabilité

Afin d'utiliser la machine de manière sûre, il est essentiel qu'elle est stable, et fixée solidement au sol ou autre structure stable.

## 3. Réglage et installation de la machine

- a) La machine doit être isolée du circuit de puissance avant tout réglage
- b) Pour l'installation et la fixation des outils, il faut se référer aux recommandations du constructeur des outils.
- c) Pour s'assurer d'un usinage sûr et efficace, l'outillage utilisé doit être adapté au matériaux à usiner. Les outils doivent être affûtés et installés correctement, avec des porteoutils équilibrés avec soin.

## 4. Manutention des outils

**Il faut prendre des précautions lors de la manutention des outils, mettez des gants de sécurité lors de la manipulation des lames.**

## 5. Champs d'application

- a) La scie à format permet à l'utilisateur d'effectuer tous les travaux de sciage et uniquement dans le bois massif, panneaux à base de bois et les matières plastiques.
- b) L'usage de matières métaux ferreux et non-ferreux est strictement interdit, ainsi que toute modification faite sur la machine afin de pouvoir faire d'autres travaux et utilisations que ceux décrits dans le chapitre de l'usage normal.
- c) La machine nécessite pour une utilisation sûre des connaissances et des compétences particulières; ces conditions ne permettent pas de prévenir les accidents, le plus souvent graves.

Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine, et de lire attentivement les conseils dans ce manuel.

**Pour votre hygiène et pour diminuer les risques d'incendie, il est recommandé de raccorder la machine à une installation d'aspiration.**

La machine est équipée de série d'une buse d'aspiration sur le carter de la scie à l'arrière de la machine.

Son diamètre de raccordement est de 120 mm.

Le capot-protecteur est pourvu d'une buse d'aspiration d'un diamètre de 60 mm. Nous recommandons une capacité d'aspiration de 20 m/s.

# Usage normal et contre-indications d'emploi



La scie à format est pourvue de ses protecteurs et a été conçue pour les techniques de travail suivantes.

- coupes en longueur avec le guide parallèle
- coupes à format
- coupes avec le guide à onglets
- délignage de panneaux ou bois massif
- débitage de panneaux ou bois massif
- coupes avec ou sans inciseur
- coupes avec la lame de scie à 90° ou à 45°

Utilisations interdites :

- Tout type de coupe qui est uniquement réalisable par démontage du couteau diviseur ou capot d'aspiration.
- Débit de grosses pièces dépassant la capacité de la machine sans aides supplémentaires.

## Declaration des niveaux de bruit



Les valeurs données sont celles des niveaux d'émission, et non pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre le niveau d'émission et le niveau d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

## Information bruit



- Mesures : selon norme ISO 7960
- Suivant annexe D

Workpost under load	Level continuous acoustic pressure per index A dB (A)	Level acoustic power dB (A) (MW)	Max. value acoustic pressure as per index C (instantaneous) dB
Saw	91	105 dB (A)(26,3)	< 130

### Valeurs d'émission de poussière

La machine série-Z a été examinée par l'organisme suivant : "Institut für Werkzeugmaschinen" de l'Université de Stuttgart, selon les normes DIN 33.893 et les prescriptions du "Holz-Berufsgenossenschaft (GS-HO-05) de l'Allemagne.

Les valeurs mesurées montrent clairement que les valeurs limites TRK de 2 mg/m<sup>3</sup> n'ont pas été dépassées.



## Données techniques

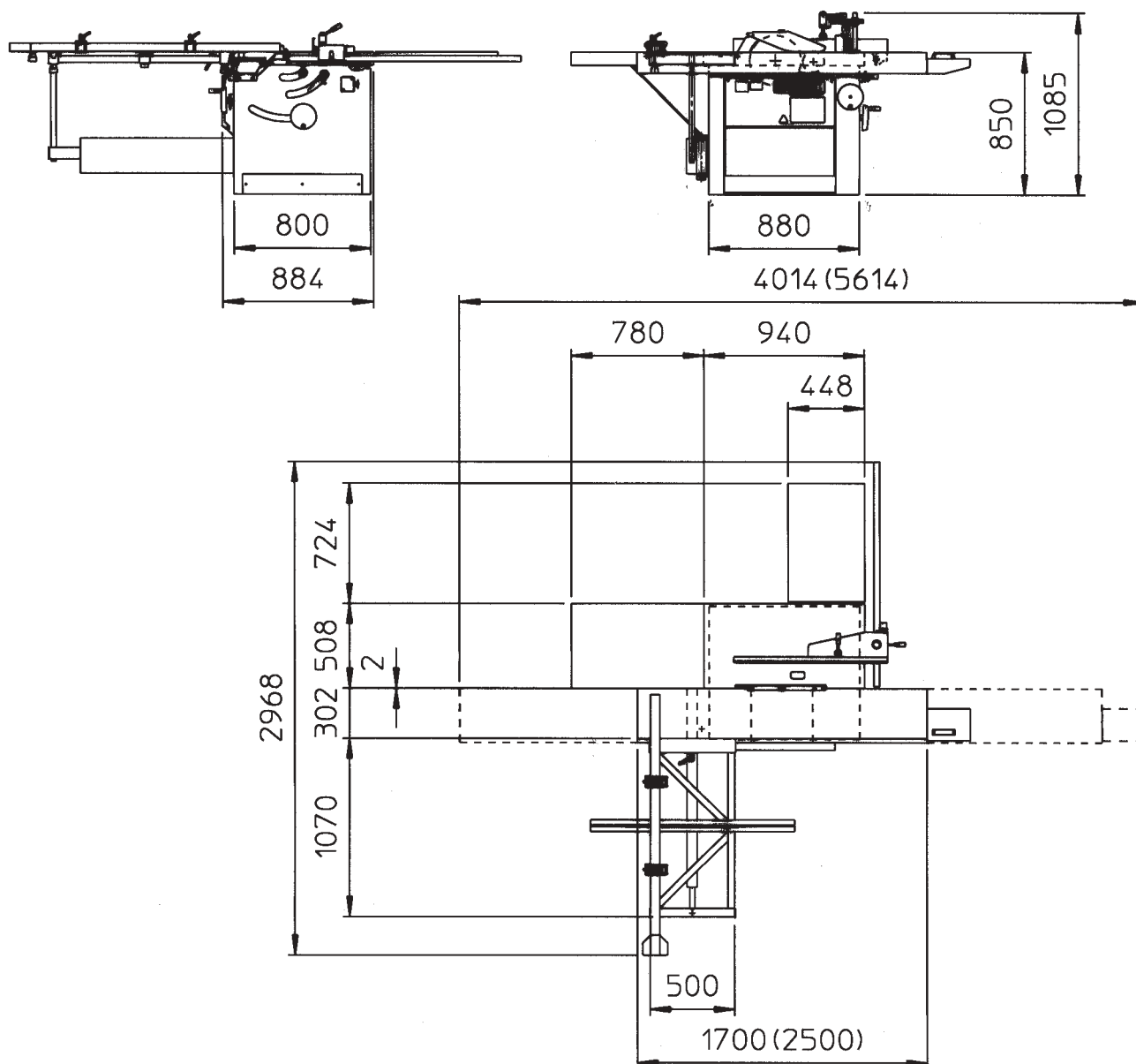
Moteurs triphasé	V	230 or 400
Motors monophasé	V	230
Puissance moteur standard triphasé version E-300	kW	3
Puissance moteur optionelle E-300	kW	3,7
Puissance moteur monophasé	kW	2,2
Puissance moteur triphasé E-3200	kW	3,7
Puissance moteur monophasé E-3200	kW	2,2
Puissance moteur inciseur	kW	0,55
Diamètre lame principale	mm	300
Diamètre lame inciseur	mm	120
Hauteur de coupe à 90°	mm	100
Hauteur de coupe à 45°	mm	80
Inclinaison des lames	°	45° - 90°
Dimensions chariot standard E-300	mm	310 x 1700
Dimensions chariot optionelle E-300	mm	310 x 2500
Dimensions chariot version E-3200	mm	410 x 3200
Capacité de coupe à droite	mm	1280
Vitesse de rotation de la lame principale	R.P.M.	4500
Vitesse de rotation de la lame inciseur	R.P.M.	6500
Déplacement latéral de l'inciseur	mm	5
Dimensions de la table de sciage fonte	mm	940 x 510
Dimensions extension de table de sciage	mm	720 x 450
Dimensions table transversale	mm	1060 x 510
Poids E-300-1700	kg.	350
Poids E-300/2500	kg.	400
Poids E-3200	kg.	500
Poids table chariot E-3200 emballée	kg.	190
Dimensions emballage machine E-300/1700	mm	1720 x 1060 x 1000
Dimensions emballage machine E-300/2500	mm	2250 x 1060 x 1000
Dimensions emballage machine E-3200	mm	2270 x 1330 x 1000
Dimensions emballage chariot E-3200	mm	3250 x 450 x 200

# Dimensions d'encombrement E-300



Afin que la machine puisse être utilisée de manière sûre, il est essentiel que la machine soit stable et posée solidement au sol ou autre structure stable.

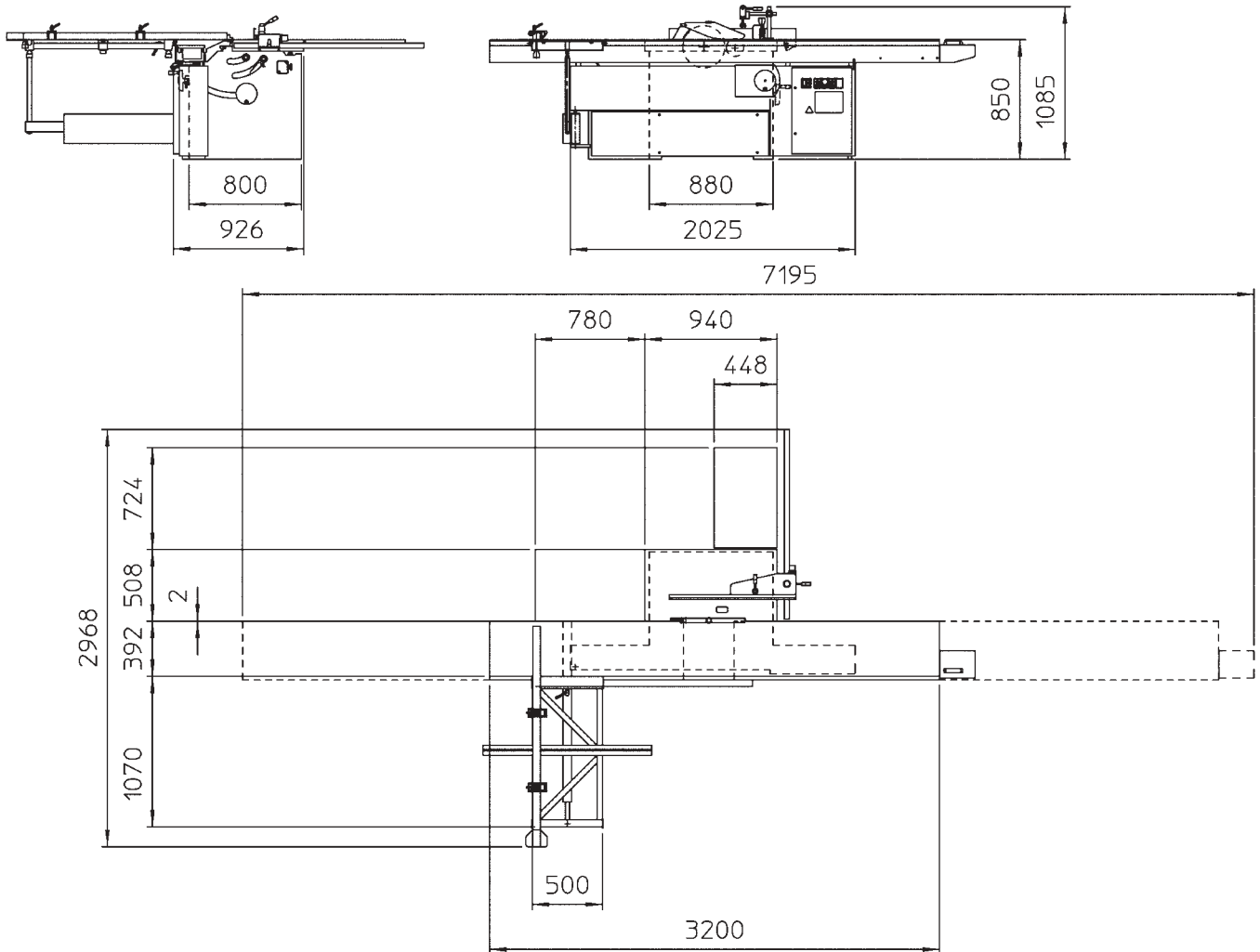
Veillez à disposer d'un espace suffisant autour de la machine de façon à pouvoir l'utiliser en toute sécurité.





# Dimensions d'encombrement E-3200

Afin que la machine puisse être utilisée de manière sûre, il est essentiel que la machine soit stable et posée solidement au sol ou autre structure stable.  
Veillez à disposer d'un espace suffisant autour de la machine de façon à pouvoir l'utiliser en toute sécurité.



# Transport et mise en service (fig.1-2-3)



Suivant la mode d'expédition ou de transport, la machine vous parviendra soit en caisse, soit sur des blocs de transport.

Enlevez les flancs de la caisse et passez les barres de levage (1) comme l'indique le dessin. Soulevez au palan ou à l'aide d'un Fenwick et des élingues de levage, en évitant tout choc violent.

Pour mettre la machine en place sur l'endroit prévu, vous pouvez la transporter à l'aide d'une transpalette. Il y a des ouvertures (2) pour pouvoir rentrer la transpalette.

Contrôlez immédiatement après le déballage de la machine si elle n'a pas subi de choc ou dommage dû au transport.

L'emballage même, fait en panneau aggloméré et des longerons en bois, peut facilement être recyclé. Veillez à ce que la machine soit parfaitement nivelée dans les deux sens en utilisant les 4 vérins de réglage situés aux 4 coins de la machine (fig. 3).

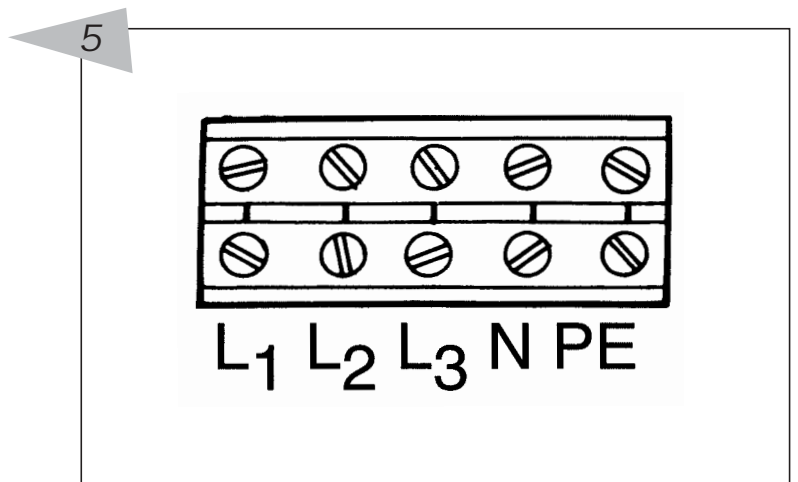
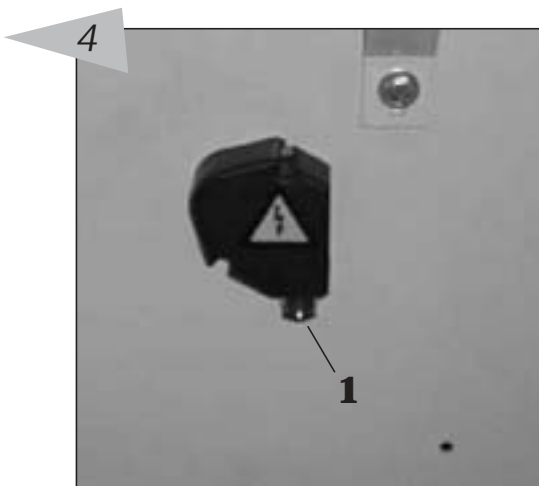


# Raccordement électrique au secteur (fig.4-5)

Le raccordement doit être effectué par un électricien compétent, qui est en mesure de calculer exactement la section nécessaire des fils, de même que la puissance des fusibles.

- Vérifiez la tension du réseau EDF et ouvrez la porte de l'armoire électrique.
- Introduisez le câble dans le presse-étoupe (1) et raccordez les 3 phases au bornes marquées L1, L2, L3.
- Dans le cas où le câble est pourvu d'un conducteur neutre (bleu), celui-ci est raccordé à la borne N (fig.4).
- Raccordez la terre (jaune+vert) à la borne marquée par le symbole de terre PE.
- Assurez-vous que les deux arbres peuvent tourner librement avant de mettre la machine en marche.
- Vérifiez le sens de rotation, ce test peut s'effectuer uniquement sans la lame principale, en raison du danger ou du fait que la lame peut se dégager (filet à gauche sur l'arbre).
- Dans le cas où le sens de rotation n'est pas correct, les fils L1, L2, doivent être intervertis.
- Le sens de rotation de la lame principale est celle-ci du sens de rotation des aiguilles d'une montre.
- La lame de l'inciseur tourne dans le sens opposé de la lame principale.

Les moteurs sont protégés contre tout risque de surcharge. Lorsque le moteur est mis hors service par ce dispositif de sécurité, il y a lieu d'attendre quelques minutes jusqu'à ce que la protection thermique soit refroidie avant de mettre le moteur de nouveau en marche.



# Mise en marche de la machine (fig.6)



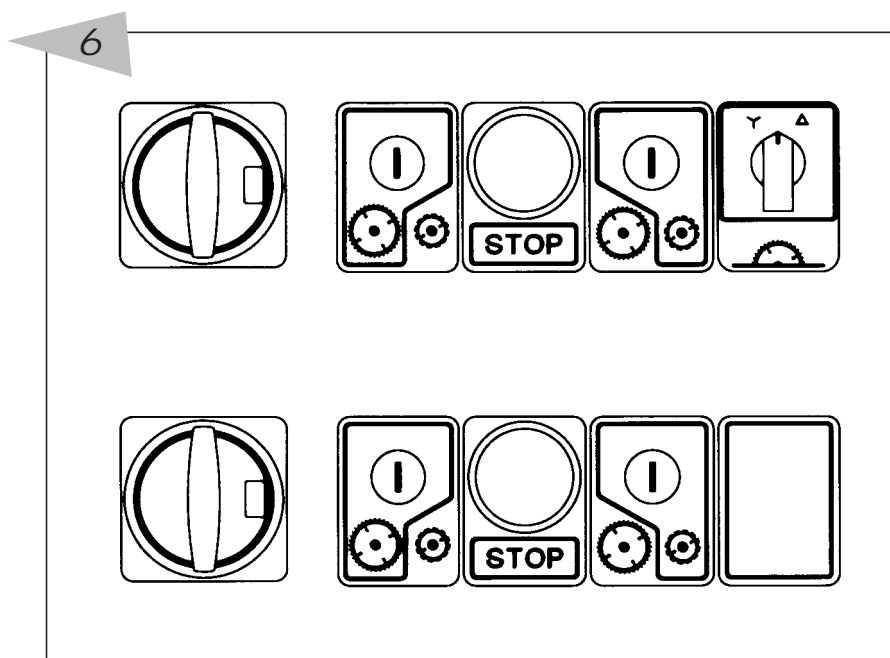
- Mettez l'interrupteur (1) (qui est cadenassable) dans la position "1" pour la mise sous tension de la machine.
- Appuyez le bouton "Start moteur principale" (2) pour le démarrage du moteur scie principal.
- Pour le démarrage de l'inciseur, appuyez le bouton (3). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.
- Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (4), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.

**Attention :** Il est impossible de faire démarrer la machine si le volet pour le changement de la lame de scie est ouverte.

Pour le démarrage en "Etoile-Triangle", mettez l'interrupteur (5) dans la position "Etoile" et poussez le bouton de démarrage du moteur de scie (2).

Après environ 5 secondes, quand le moteur est à régime, passez à la position "Triangle".

En cas ou on oublie de passer en "Triangle", le moteur va tourner à sa vitesse normal mais ne va pas donner la puissance maximale, et peut-être endommagé.





## Réglage de la table à déligner (fig.7)

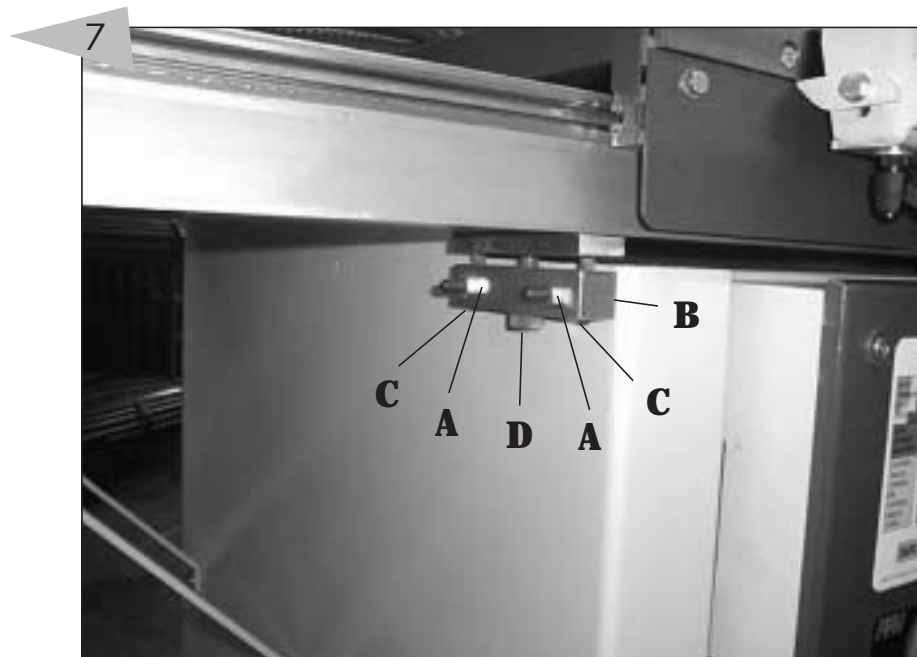
Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à délignier, il est impératif que la machine est mise à niveau dans les deux sens à l'aide d'un niveau à bulle d'air (voir fig.3).

Tous les ajustages et réglages de la table à délignier sont faits à l'usine.

Afin d'obtenir un bon avancement du bois ou du panneau à délignier, la table à délignier est mise à +/- 0,2 mm par-dessus de la table de sciage. Le parallélisme entre la lame principale et la table à délignier peut être ajusté par moyen des 2 boulons d'ajustage (A) situés à l'avant et à l'arrière du bâti.

Désserez les 4 boulons (A) et ajustez le parallélisme par déplacement du bloc-support (B). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (A).

L'ajustage en hauteur de la table à délignier s'effectue par moyen des 4 boulons (C) après désserage du boulon (D).



# Montage de la table à déligner de la E-3200 (fig.7 bis)



Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine est mise à niveau avant de mettre la table à déligner sur la machine.

Tous les ajustages sont faits à l'usine, il faut simplement mettre la poutre sur le bâti avec les 2 boulons d'ajustage dans les fourchettes au bâti.

Assurez-vous que la poutre repose bien sur les 8 boulons de réglage pour la hauteur du chariot.

Mettez maintenant les 4 boulons en veillant que la table ne s'escamote pas quand on glisse la partie supérieure d'un côté afin de pouvoir mettre les boulons de fixation.

Serrez les 4 boulons avec un clef dynamométrique à un couple de serrage de 80 Nm (8 kgs.).

Il est impératif que ce couple de serrage soit respecté afin de retrouver tous les réglages fait à l'usine.

Afin de ne pas risquer de perdre la garantie sur le chariot, ce montage est mieux fait par un technicien compétent Robland.

Afin d'assurer une coupe parfaite, il est indispensable de donner au chariot une coupe négative: c'est-à-dire le chariot ne coulisse pas parfaitement parallèle par rapport au lame, la table à déligner s'éloigne d'une fraction de millimètre des dents à l'arrière de la lame de scie.

Toutes les lames de scie ont tendance de 'flotter' un peu plus à l'arrière de la lame que à l'avant ou les dents sont tenues dans la matière qu'on coupe!. La lame va reprendre à l'arrière et ruiner la coupe et on va avoir des éclats.

Afin de corriger ce phénomène, il faut ajuster le boulon de réglage qui se trouve à l'arrière du bâti.

Desserez les 4 boulons BTR dans la poutre inférieure légèrement et desserez le contre-écrou du boulon d'ajustage.

Maintenant en tournant le boulon d'ajustage vous pouvez déplacer le chariot vers la gauche. Il est mieux de le déplacer un peu à la fois que de trop.

Après avoir ajusté le parallélisme, resserez les 4 boulons BTR à l'aide d'un clef dynamométrique réglé à 80 Nm!. Faites une coupe d'essai, et si il faut, repetez l'ajustage.





## Montage de la lame principale et de l'inciseur (fig.8)

**NE METTEZ QUE DES LAMES QUI CORRESPONDENT AU NORME EN-847-1**

**Pour éviter des graves blessures lors du changement des lames de scie, il faut toujours porter des gants de sécurité. Même une lame usée peut blesser vos mains**

**Attention : Avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déconnectez l'interrupteur principal (fig.6,1) en mettant le bouton dans la position "0".**

- Poussez la table à déligner à fond afin de pouvoir ouvrir le volet d'accès à la lame (voir fig.8).
- Montez la lame de scie entre les deux flasques de serrage propres afin d'éviter une coupe irrégulière.
- Afin de fixer l'arbre pendant le serrage de l'écrou de blocage, introduisez l'axe ( fig.9,2) dans le trou de la table et dans la poulie de l'arbre porte-outils.
- Fixez la lame en tournant l'écrou de serrage (fig.9,1) vers la gauche (arbre porte-outils a un filet gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.
- Otez la tige de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire!

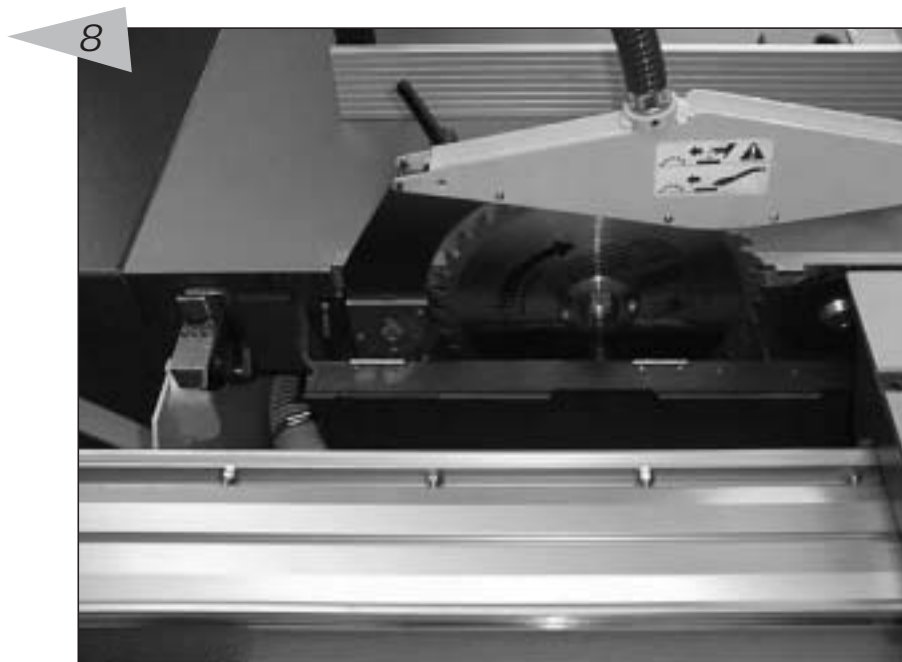
Pour le montage de la lame inciseur (fig.10), tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (1) sur l'arbre aplati, et serrez à droit à l'aide d'une clef Allen pour fixer la lame sur l'arbre.

**Attention : la machine est conçue pour des lames de scie d'un diamètre minimale de 250 mm et maximale de 300 mm.**

Au montage de la lame, veillez à ce que les flasques et la lame de scie soient absolument propres. Ceci afin d'éviter un battement de la lame, ce qui provoquerait inévitablement des coupes sujettes à caution.

Lors de l'achat, choisissez le diamètre, l'épaisseur, la denture et le nombre de dents appropriés aux emplois auxquels les lames seront destinés. Suivez toujours exactement les instructions d'affûtage et d'avoyage, données par le fabricant.

L'emploi de lames en acier rapide de qualité supérieure "Lames HSS" n'est pas autorisé. Mettez toujours des lames avec des dents rapportés en carbure.







## Montage et réglage du couteau diviseur (fig.11)

La machine est équipée d'un couteaux diviseur prévu pour des lames de scie de 250 à 300 mm diamètre.

Le couteau diviseur (1) est réglable en hauteur et, par moyen des 3 vis de réglage (2) dans le support, aussi facilement réglable afin de le faire affleurir avec la lame de scie.

Réglez le couteau diviseur de sorte que l'écartement entre le couteau diviseur et la saillie de la lame soit partout entre 3 et 8 mm. Réglez sa hauteur jusqu'à ce que sa partie supérieure ne dépasse pas la base de la dent qui se trouve en position la plus haute.

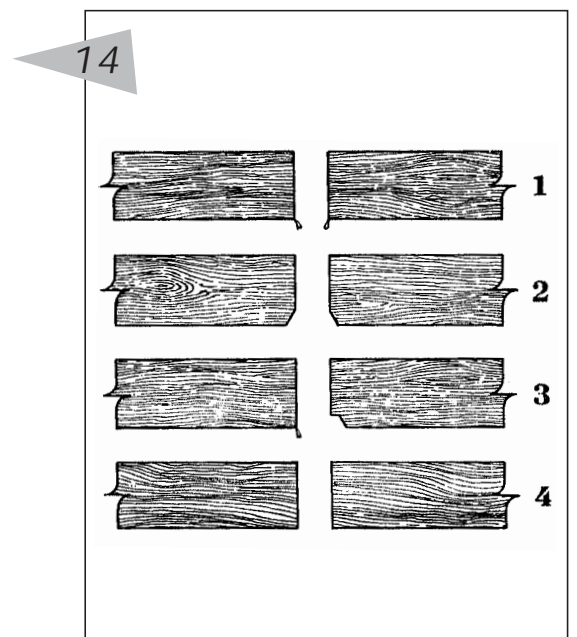
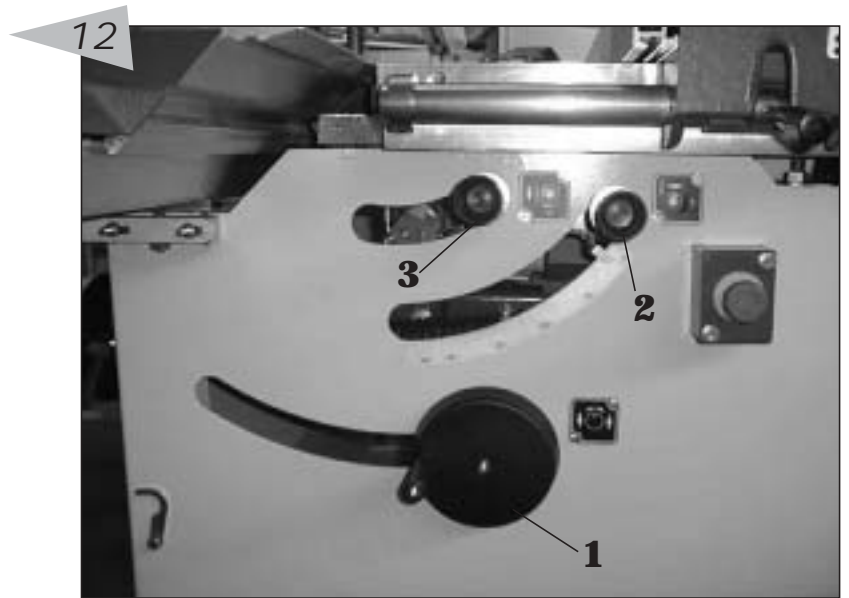
Le boulon de serrage (3) sert aussi bien pour le déplacement longitudinal. Assurez-vous, après le réglage, que le boulon (3) est bien serré ! Chaque fois qu'on monte une lame de scie de différent diamètre, il faut répositionner le couteau diviseur.

Veillez toujours tenir compte de ces recommandations lors du montage et changement du couteau diviseur.



## Dispositif de sécurité lors du changement de la lame

Le volet d'accès des lames de scie est pourvu d'un système de sécurité pour la protection de l'opérateur lors du changement des lames. Il consiste d'un interrupteur fin de course qui empêche le démarrage du moteur lorsque le volet est ouvert.





# Réglages des lames de scie et de l'inciseur (fig.12-13-14)

## Mise en hauteur (fig.12)

- La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide du volant à main (fig.12,1) Afin de récupérer les jeux mécaniques de la transmission, il faut effectuer le réglage en hauteur de la lame toujours en "montée". 1 tour du volant à main correspond à 2,5 mm de déplacement en hauteur de la lame principale.
- La mise en hauteur de l'inciseur s'effectue à l'aide de la poignée (fig.12,3) et l'écrou de blocage. Désérrez l'écrou de blocage et tournez la poignée à droite pour monter, à gauche pour descendre.

Après avoir achevé la mise en hauteur, serrez l'écrou de blocage. 1 tour de la poignée correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.

## Inclinaison de l'unité scie-inciseur (fig.13)

L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide du volant à main (fig.13,1) après le déserrage de la poignée de blocage (fig.13,2). L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur l'échelle graduée. Après avoir effectué l'ajustage de l'inclinaison, rebloquez la poignée de blocage. L'inciseur s'incline automatiquement avec la lame de scie principale.

L'unité de scie s'incline de 45° à 90° et à ces deux points, il y a des arrêts mécaniques ajustés de l'usine.

## Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (fig.14)

Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale.

Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (fig.12,2) dans le sens des aiguilles de la montre pour déplacer la lame vers le gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite. Après avoir achevé cette opération, serrez la molette de blocage. La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, permet d'en varier l'épaisseur afin de les ajuster selon le cas à la largeur du trait de scie de la lame principale.

Ajustez de préférence l'inciseur en épaisseur à 0,05 mm supérieure à la lame de scie principale.

Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à ce que vous obtenez une coupe parfaite (voir fig.14).

### Fig. 14

1. L'inciseur se trouve trop bas et ne travaille pas. On a des éclats dans la partie inférieure.
2. L'inciseur est trop haut, on n'a pas d'éclats mais 2 chanfreins excessifs.
3. L'inciseur n'est pas bien aligné avec la lame principale, on a une marche d'un côté et des éclats de l'autre.
4. L'inciseur est parfaitement aligné et positionné et le panneau ne présente pas d'éclats ni de chanfreins excessifs.

Il serait bon de ne régler la hauteur de la lame qu'à l'hauteur nécessaire à une incision traversant tout juste la couche stratifiée ou plaquée de la surface.

En cas d'usinage de bois résineux prolongé sans utilisation de l'inciseur, il est recommandé d'enlever la lame qui risquerait d'être encrassée par la sciure que projetera la lame principale.

# Blocage de la table à déligner (fig.15)



La table à déligner pourra être bloquée en plusieurs positions le long du chariot. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.

- Le verrou se trouve sur le côté de la machine (fig.15). Le verrouillage peut s'effectuer sur trois endroits le long de la table à déligner.  
Tirez simplement le verrou (1) vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté. Pour libérer, poussez le verrou vers l'arrière.
- Deux butées montées sur les extrémités de la poutre inférieure stoppent la course de la table à déligner. Si plusieurs manoeuvres de va et vient sont exécutés consécutivement, il se pourrait que la cage à billes entre les deux profiles se déplace légèrement, ce qui provoque une certaine résistance à la poussée de la table à déligner.  
On peut aussi remarquer cela par un raccourcissement de la course totale de la table à déligner. En procédant par de courtes poussées successives, par à-coups modérés afin d'arriver jusqu'à la butée fin de course, vous pouvez corriger le positionnement de la cage à billes.

## Attention : nettoyage et entretien de la table à déligner

Il est impératif de souffler, à intervalles réguliers, la sciure et la poussière qui se sont accumulées entre les deux sections de la table à déligner et dans la cage à billes.

Poussez la table à déligner à fond pour mieux accéder aux rails, à la cage à billes et aux voies de glissement.

Répétez cette intervention avec la table à déligner de l'autre côté pour être sûr que toute poussière est enlevée. Un simple huile dégrippant suffit pour graisser les glissières et garantit un emploi et fonctionnement impeccable.



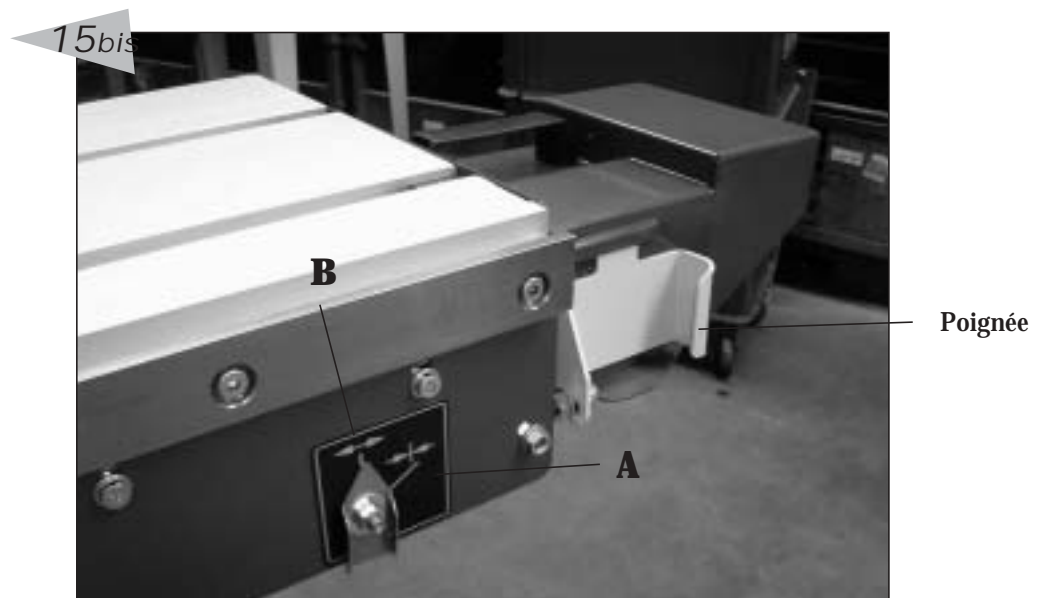


## Blocage de la table à délignier de la E-3200 (fig.15 bis)

La table à délignier pourra être bloquée en plusieurs positions avec deux systèmes différents. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.

Le premier système se trouve à l'avant de la table à délignier: tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flèche en position 'A': tirez maintenant la table jusqu'à fond vers vous, la table s'enclenche automatiquement dans son verrouillage. Pour commencer le travail et libérez la table, tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flèche en position 'B'.

Un deuxième verrou se trouve sur le côté de la machine. Le verrouillage peut s'effectuer sur trois endroits le long de la table à délignier. Tirez le verrou simplement vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté.



# Table support avec butée parallèle



La chariot de la E-3200 est pourvue d'une table avec butée parallèle supplémentaire.

La table peut être montée sur la table coulissante en la glissant sur la latte fixée sur le côté de chariot par l'avant.

La fixation de la table supplémentaire au chariot s'effectue par serrage du poignée moletée.

Assurez-vous que les deux boulons de réglage qui se trouvent en dessous de la table sont bien ajustés afin de garantir que la table supplémentaire se trouve dans le même plan horizontal que la table coulissante.

Afin d'assurer le parallélisme, l'échelle graduée doit être calibré en fonction de l'échelle graduée du guide-butée en longeur en déserrant les deux boulons de fixation du guide-support.

Pour vérifier si le parallélisme correspond, procédez à une coupe d'essai en mettant les deux butées à une dimension donnée et contrôlez si les mesures obtenues correspondent avec les dimensions sur les index.

La butée supplémentaire peut aussi être utilisé en ensemble avec le sabot-presseur pour le délignage d'un bois massiv irrégulier ainsi évitant que le bois se déplace vers la gauche pendant la coupe.



Boulons d'ajustage équerrage



Poignée de blocage

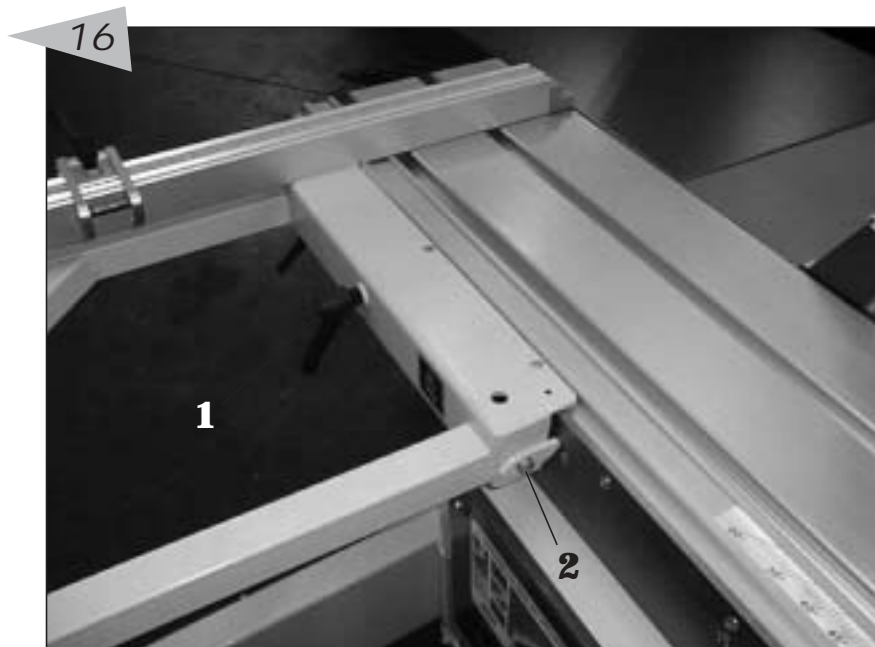
Butée supplémentaire



## Montage de la table transversale (fig.16)

La table transversale peut être montée sur la table à déligner en la glissant sur la latte fixée sur le côté de la table à déligner par l'arrière.

La fixation de la table transversale s'effectue par la poignée (1). Assurez-vous que les deux attaches qui se trouvent aux extrémités de la table (2) sont bien ajustées et positionnées pour éviter un basculement de la table transversale. La machine est conçue uniquement pour mettre cette table transversale à l'arrière de la table à déligner.



# Montage du guide-butée de longueur (Fig.17)

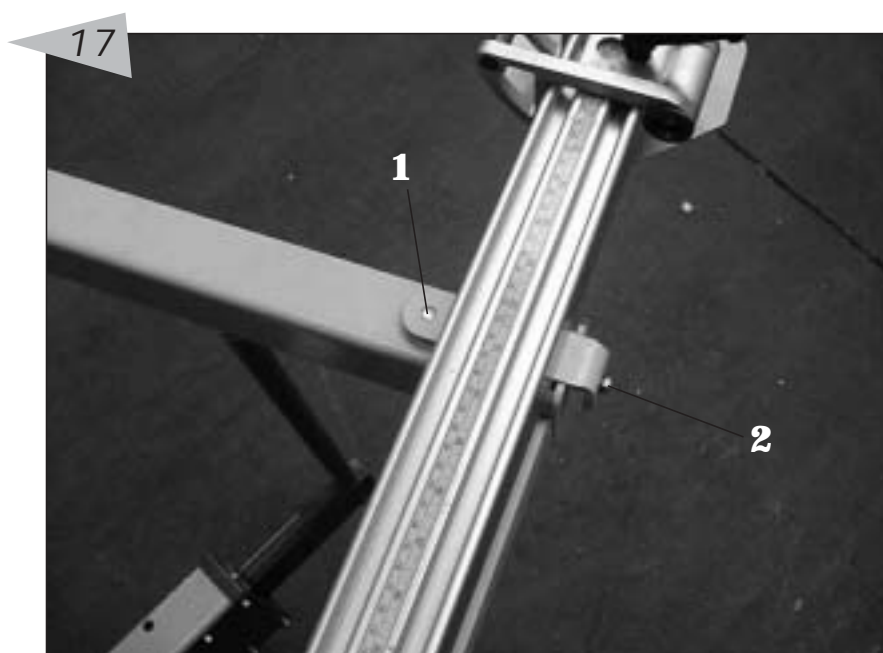


Le guide butée est pourvu de deux tiges et la table transversale est pourvue de deux alésages. Pour le positionnement du guide butée sur la table transversale il faut simplement mettre le guide avec ces deux tiges dans les alésages à l'avant et à l'arrière de la table.

Mettez les deux poignées afin de le fixer sur la table. Le guide butée est ajusté d'équerre de l'usine, mais si pour l'un ou l'autre raison l'équerrage n'est plus exacte, vous pouvez le régler de la façon suivante :

- Déserrez le boulon (1) en dessous de la table transversale afin de libérer la fixation du guide butée.
- Tournez le boulon d'ajustage (2) à gauche ou à droite, afin de déplacer le guide butée à l'avant ou à l'arrière pour obtenir un bon équerrage par rapport à la lame principale.

Après avoir effectué ce réglage, resserez bien le boulon (1) . Le guide butée de longueur peut être utilisé dans deux positions : à l'arrière de la table transversale ou sur l'avant de la table.



# Utilisation du guide butée en longueur



L'échelle graduée du guide butée est ajustée de l'usine.

Pour vérifier si le mesurage effectif correspond à la dimension réglée à l'index, procédez à une coupe d'essai en mettant les deux butées escamotables à une dimension donnée et contrôlez si les mesures obtenues correspondent avec les dimensions sur les index.

Bloquez la butée escamotable (1) sur une longueur définie et faites une coupe d'essai.

Prenez maintenant la mesure exacte de la pièce précédemment coupée, ouvrez les vis de blocage du guide butée au chariot transversal et déplacez guide butée jusqu'à ce que la dimension relevée correspond avec le trait dans la loupe.

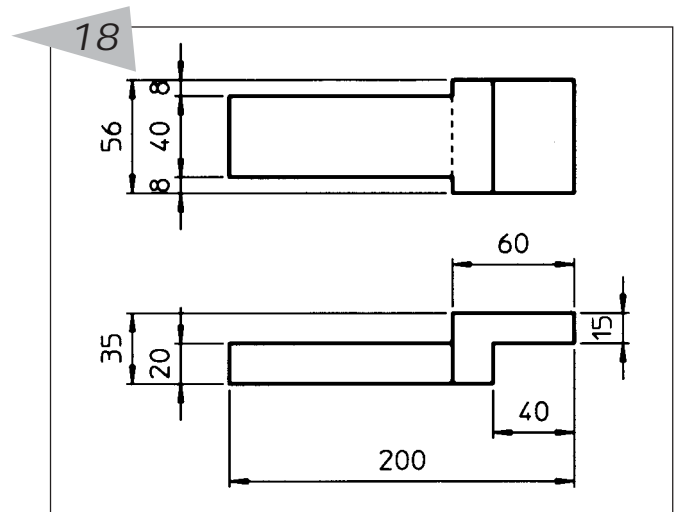
Bloquez le guide butée maintenant dans cette position.

Pour le travail à la rallonge télescopique du guide butée (qui permet des coupes jusqu'à la dimension de 2540 mm), mettez une butée sur la mesure exacte de 1550 mm, pour que les échelles correspondent sur les deux parties.



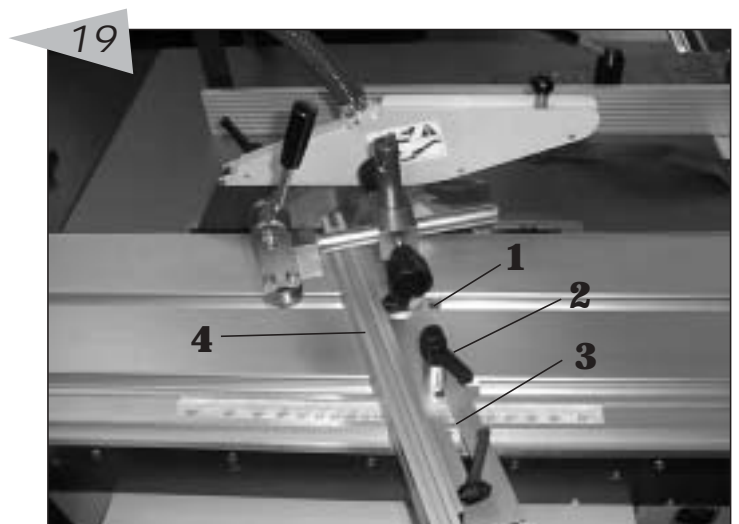
## Plan de pare-éclats (fig.18)

Le guide butée de longueur est équipé d'un pare-éclats.  
Quand le pare-éclats est trop endommagé il faut le remplacer. Il peut être remplacé par une pièce de bois de dimensions identiques comme l'indique le dessin.



## Guide d'onglets (fig.19)

Le guide d'onglets est monté sur la table à délignier comme l'indique la figure.  
L'écrou en forme de T, qui se trouve dans la rainure de table et qui sert comme pivot pour l'axe du presseur à bois (1), est ajusté de l'usine, afin que le guide d'onglets correspond avec l'échelle graduée, et ne peut pas être déplacé.  
Pour l'inclinaison du guide à onglets, déserrez légèrement l'axe du presseur à bois et la poignée (2) et déplacez le guide sur l'angle de coupe désiré.  
La lecture se fait à l'arrière de l'équerre de fixation du guide même (3). Déserrez les deux écrous papillon pour amener le guide (4) le plus près possible à la lame de scie pour un meilleur appui.  
Assurez-vous, après l'ajustage du guide, que toutes les poignées sont bien serrées.  
Pour l'enlèvement complet du guide, déserrez et enlevez l'axe du presseur à bois (1) et la poignée (2).  
Les écrous eux-mêmes restent dans les rainures de table.



# Le guide parallèle (fig.20)



Pour des coupes en long au guide parallèle, la table à déligner est bloquée en position centrale. Le guide lui-même peut être déplacé vers l'avant ou par l'arrière en déserrant le levier (5) d'un demi tour.

Si possible, retirez le guide (1) jusqu'à la hauteur du couteau diviseur et réglez la hauteur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner.

Pour le déplacement du guide en largeur, levez le levier (2), mais assurez-vous que la molette de blocage (3) est déserrée.

Maintenant vous pouvez déplacer le guide à la main à la dimension de coupe désirée.

Le blocage du guide se fait en poussant le levier (2) en bas. La lecture s'effectue directement contre le profil du guide en aluminium. Vous pouvez également effectuer un réglage micrométrique en serrant la molette (3), le levier (2) en position libre. En tournant la molette (4) vous déplacez le guide micrométriquement.

Après cette opération, bloquez l'ensemble avec le levier (2). Pour les petites sections et avec la lame de scie inclinée, vous pouvez rabattre le profil de 90° vers le gauche.

Attention : En travaillant avec le guide parallèle et pour le sciage de pièces minces dont la largeur est inférieure à 120 mm, il est indispensable d'utiliser le poussoir de fin de passe livré avec la machine, ou à défaut, un morceau de bois.

Pour rabattre l'ensemble du guide parallèle en dessous du niveau de la table, déplacez le bloc guide à droit, jusqu'à la hauteur de l'extension de table. Maintenant vous pouvez l'escamoter en dessous de la table.

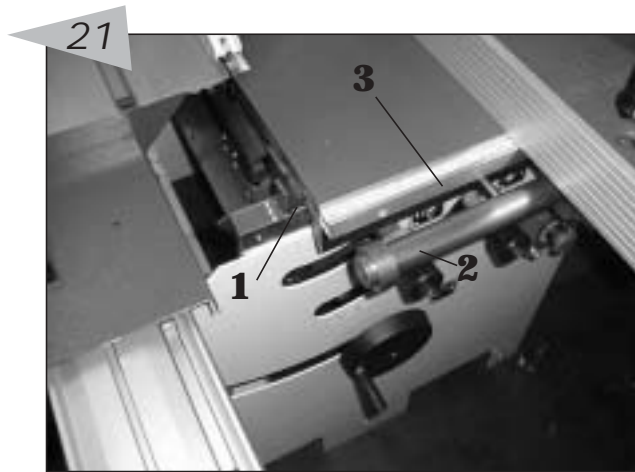




## Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle (fig.21)

A chaque fois qu'on monte une lame de scie principale de différente largeur de denture, il est indispensable de calibrer l'échelle graduée à la façon suivante.

- Approchez le guide parallèle de la lame de scie, afin que les dents de la lame de scie touchent légèrement l'aluminium du guide parallèle.
- Désserrez la vis de blocage (1) à l'aide d'une clef Allen de 2 mm et mettez l'échelle graduée à 0, après il faut reserrer la vis (1).
- Vous pouvez vérifier la mesure exacte en coupant une pièce et en vérifiant si la mesure correspond avec celle qu'on a sur l'échelle même. L'anneau-butée (2) doit être ajusté d'une telle façon qu'il évite un contact involontaire entre la lame de scie et le guide parallèle lorsque la scie principale tourne. Rapprochez le guide parallèle de la lame de scie à environ 5 mm et ajustez l'anneau-butée contre le monobloc du guide parallèle en le coullisant sur l'axe guide (3). Après l'ajustage il faut bien serrer la vis de blocage sur l'anneau.



## Utilisation du protecteur scie circulaire (fig.22)

Selon les prescriptions en vigueur, le capot-protecteur devra toujours être positionné de manière à tout juste permettre le passage du bois ou des pièces à usiner. Pour ce réglage utilisez uniquement la poignée (1).

Le réglage à la hauteur de coupe effective s'effectuera au moyen du volant de monte et baisse de la scie circulaire.

Veillez à ce que la poignée de serrage (2) du protecteur est bien serrée.

Attention : Il est évident que, pour l'exécution de coupes spéciales, il est nécessaire de prévoir et de construire des dispositifs de protection particulières.

Ne travaillez jamais sans protecteur!



# Changement et tension des courroies (fig.23,24)



## 1. Courroie de la lame principale (fig.23)

Pour le changement ou pour tendre la courroie, il faut ouvrir la porte d'accès à l'arrière de la machine. Désérrez les 4 boulons de fixation du moteur (1) et enlevez les courroies. Remettez les courroies neuves en veillant à ce que les courroies soient bien mis dans les gorges. Tendez les courroies en poussant le moteur vers la droite, et serrez les 4 boulons du fixation moteur.

## 2. Courroie de l'inciseur (fig.24)

Désérrez les deux boulons du fixation moteur (1+2) et poussez à la main le moteur inciseur vers le haut et enlevez la courroie. Remettez la courroie neuve et poussez le moteur en bas et serrez les deux boulons (1+2). Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.

Pour vérifier la bonne tension des courroies, on pousse au milieu entre les deux poulies avec une pression moyenne de 3 kg, et si la courroie cède de 5 à 6 mm, on a la bonne tension. Cela peut être vérifié manuellement.





# Incidents de fonctionnement

## 1. Après action sur le bouton marche, la machine ne démarre pas :

- Volet pour le changement des lames ouverte : fermer le volet.
- Fusibles hors état: changer le ou les fusibles.
- Vérifiez le reseau EDF.

## 2. Le disjoncteur déclenche :

- Blocage d'une organe : mettre hors tension et vérifier les points principaux.
- Surcharge du moteur : outils désaffûtés, avance trop rapide, passe trop importante : affûter, diminuer la passe.
- Manque de tension et coupure de courant : vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur.
- Fusibles hors état : changer le fusible.

## 3. Baisse de vitesse en cours de passe

- Tension de courroie : tendre la courroie.
- Outils désaffûtés : affûtage.

## 4. Vibration de vitesse en coures de passe

- Outils déséquilibrés : faire l'équilibrage des outils.
- Lame de scie voilée, ou affûtée inégalement : changer la lame.
- Flasques encrassés : nettoyer les flasques de scie.

## 5. Les arbres des différentes opérations ne tournent pas dans le bons sens (en triphasé):

- Mauvais branchement électrique : inverser 2 des 3 fils d'arrivée du secteur (voir chapitre "branchement").

Si vous n'êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne figure pas dans cette liste, mettez-vous en relation avec votre concessionnaire Robland.



# Entretien et graissage

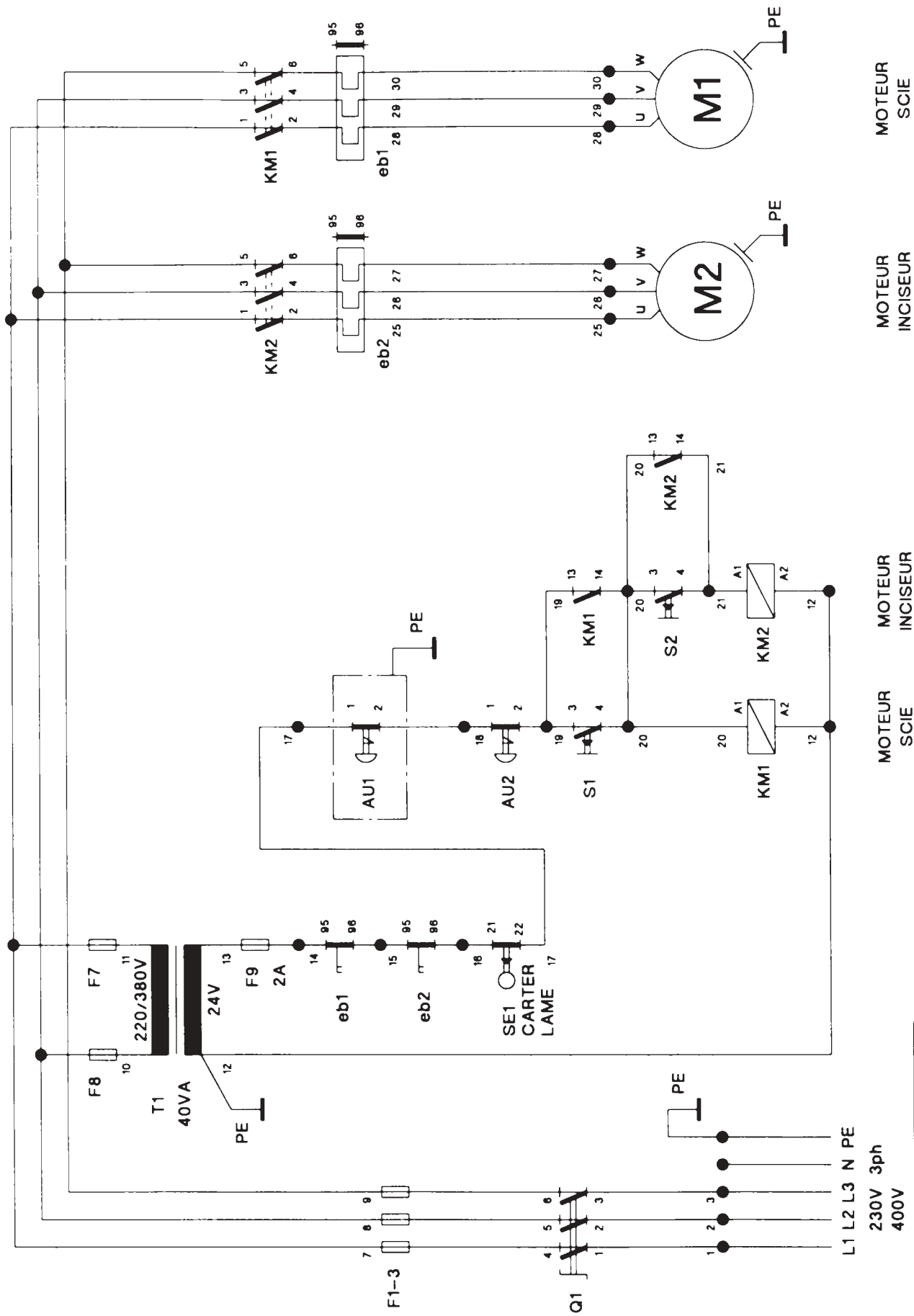
- La table de scie et la table à déligner doivent être régulièrement nettoyées avec un produit à base de silicone, ou autre produit.  
Soufflez, à intervalles régulières, la sciure qui s'est accumulée entre les deux parties de la table à déligner et dans la cage à billes. Il est également recommandé de souffler la sciure qui s'est accumulée entre les ailettes de refroidissement des moteurs.
- Afin de garantir un fonctionnement irréprochable de la machine et pour prévenir la formation de rouille, susceptible à entraîner le blocage définitif des pièces mobiles de la machine, il est indispensable de nettoyer et de lubrifier très régulièrement tous les éléments mobiles, comme les axes d'inclinaison et de réglage en hauteur de la scie circulaire.
- Nettoyez périodiquement (1 fois/semaine !!) les voies de glissement de la table à déligner de la façon suivante : faites coulisser la poutre mobile (partie supérieure) vers l'avant et soufflez la poussière qui s'est accumulée sur les glissières et dans la cage à billes. Répétez cette opération avec la poutre mobile par l'arrière pour être sûr que la cage à billes et les glissières sont bien nettoyées. Maintenant il faut mettre un peu de dégrippant simple, ou du WD40 en spray, sur les glissières en faisant coulisser la poutre mobile par l'avant et par l'arrière.
- Les roulements à billes de la machine sont protégés et lubrifiés à vie et nécessitent pas de lubrification.

Veillez à ne pas fumer pendant le nettoyage et lorsqu'on utilise des solvants comme essence, kérosène ou autre produit à cause de risques d'incendie et de graves brûlures de l'opérateur.

# Nomenclature des pièces électriques



			N° de commande	
Q1	Interrupteur principal		N8443	
F	Porte fusible		N8534	
F1-2-3	Fusible 10x38 mm	3 kW 400V = 10A	N8552	
		3 kW 230V = 10A	N8552	
		4 kW 230V = 16A	N8537	
		4 kW 400V = 16A	N8537	
		2,2 kW 230V 1 phase = 25A	N8542	
F4-5-6	Fusible 10x38 mm	0,55 kW 400V = 2,5A	N8553	
		0,55 kW 230V = 6A	N8548	
		0,55 kW 230V 1 phase = 6A	N8548	
F7-8	Fusible 10x38 mm 0,5A primaire AM	N8454		
F9	Fusible 10x38 mm 2A secondaire GL	N8553		
T1	Transformateur 230-400-24V 40VA	N8470		
eb1	Protection thermique	9-13A 230V 3kW	N8476	
		5-8A 400V 3kW	N8475	
		7-11A 400V 4kW	N8491	
		12-18A 230V 4kW	N8477	
		12-18A 230V 1 phase 2,2kW	N8477	
eb2	Protection thermique	1,4-2A 400V 0,55kW	N8469	
		2,8-4,4A 230V 0,55kW	N8489	
		2,8-4,4A 230 V 1 phase 0,55kW	N8489	
AU1	Arrêt d'urgence panneau	N8502		
AU2	Arrêt d'urgence bâti	N8502		
SE1	Interrupteur de sécurité carter lame	N8506		
S1	Bouton "START" moteur scie	N8500		
S2	Bouton "START" moteur inciseur	N8500		
S5	Interrupteur "Etoile-Triangle" (uniquement pour version 4kW)	N8447		
		<u>CE 24V</u>	<u>Normal</u>	
KM1	Contacteur magnétique	3kW 400V AB-C12	N8457	N8467
		4kW 400V AB-C12	N8457	N8467
		3kW 230V AB-C12	N8457	N8560
		4kW 230V AB-C12	N8457	N8560
		2,2kW 230V 1 phase	N8457	N8560
KM2	Contacteur magnétique	0,55kW 400V AB-C12	N8457	N8467
		0,55kW 230V AB-C12	N8457	N8560
		0,55kW 230V AB-C12 1 phase	N8457	N8560
M1	Moteur scie principale 3kW 230 V	M312		
		M312		
		M315		
		M316		
		M361		
M2	Moteur inciseur	0,55kW 230/400 V	M1470	
		0,55kW 230 V 1 phase		



MOTEUR SCIE

MOTEUR INCISEUR

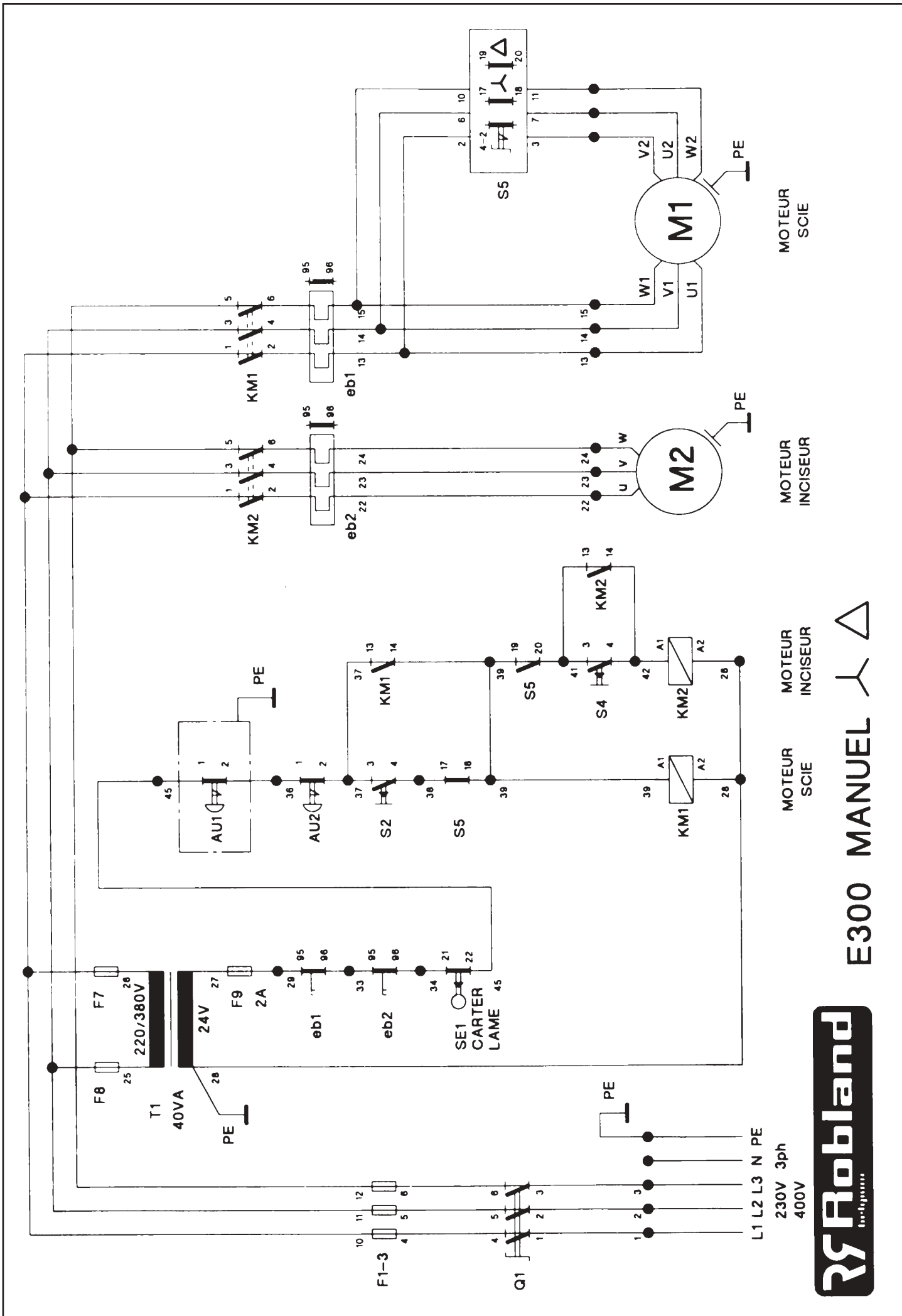
MOTEUR INCISEUR

MOTEUR SCIE



E300

L1 L2 L3 N PE  
230V 3ph  
400V

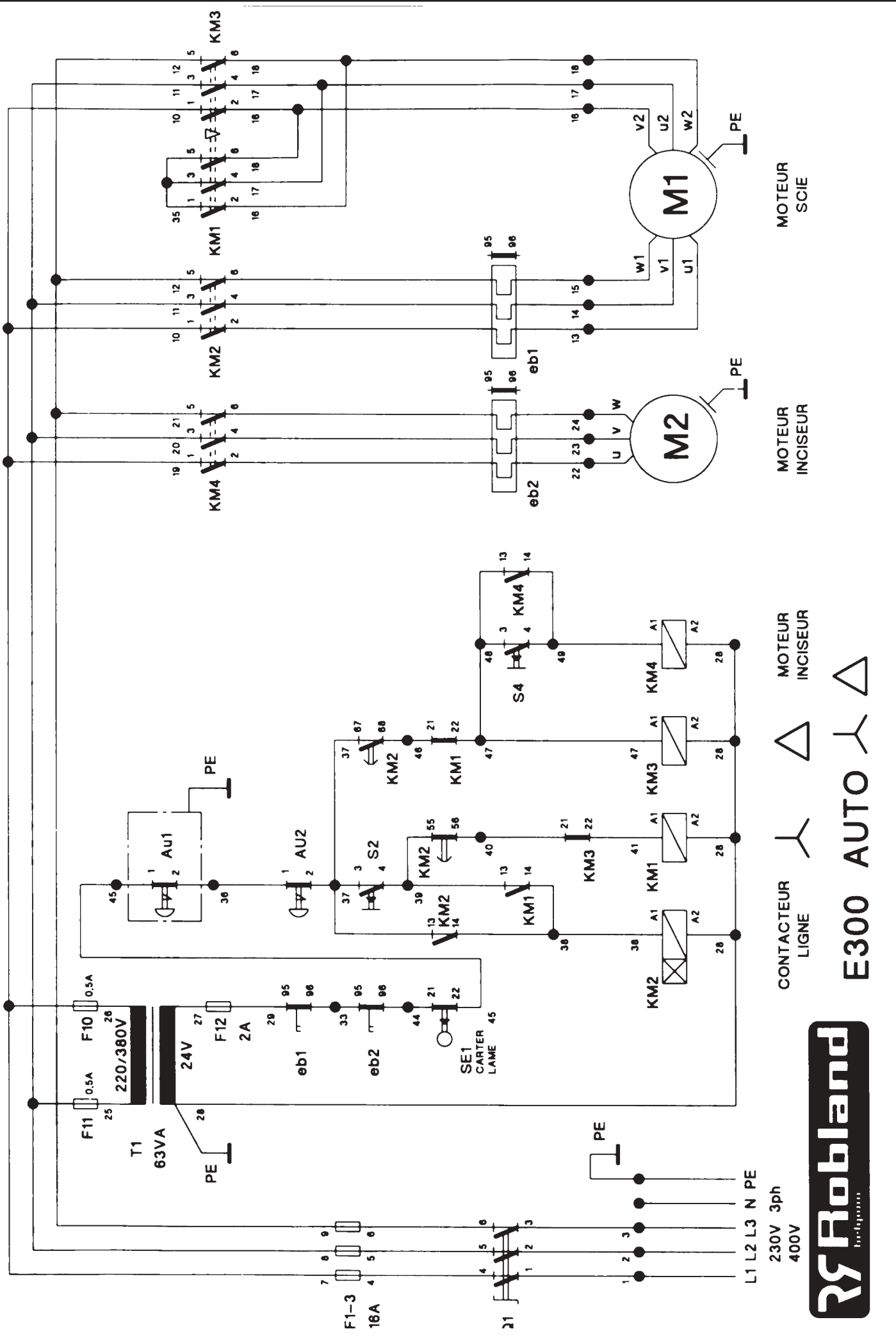


MOTEUR SCIE

MOTEUR INCISEUR

MOTEUR INCISEUR

MOTEUR SCIE



MOTEUR SCIE

MOTEUR INCISEUR

MOTEUR INCISEUR

CONTACTEUR LIGNE

L1 L2 L3 N PE  
230V 3ph  
400V



E300 AUTO





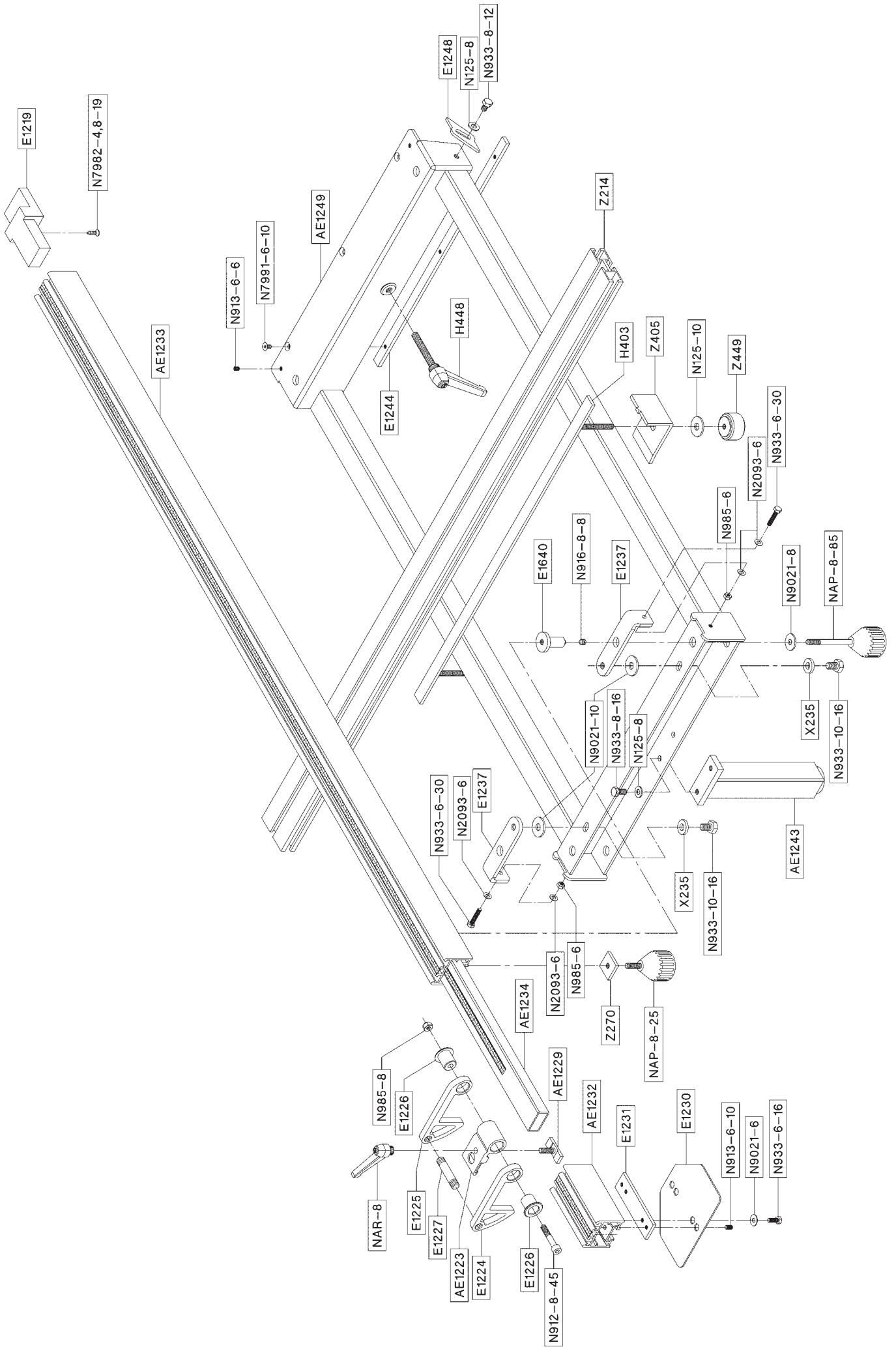


















Lecture digitale pour le guide parallèle, avec batterie  
Maniement simple, possible de mettre par après  
Precision 1/10 mm  
Numéro de l'option: A5811



---

# Série E - 300 / E - 3200

---



## Mode d'emploi



**Robland**

machines

belgium



Geachte Klant,  
Gelieve hieronder ons  
CE-homologatienummer  
te willen vinden voor onze  
machine

Sehr geehrter Kunde,  
Bitte finden Sie anbei  
unsere CE  
Homologationsnummer für  
unsere Maschine

Dear Customer,  
Please find herewith our  
CE-homologation number  
for our machine

Cher Client,  
Nous vous prions de trou-  
ver ci-après notre numéro  
d'homologation CE pour  
notre machine

EG Conformiteitsverklaring

EG Konformitätserklärung

EC Declaration of  
Conformity

Déclaration de Conformité  
CE

---

Wij-Wir-We-Nous  
NV WERKHUIZEN LANDUYT  
Kolvestraat 44  
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de  
bouwwijze van de machine

erklären dass die  
Bauart der Maschine

herewith declare that the  
construction of the machine

certifions par la présente  
que la fabrication de la  
machine

ROBLAND E - 300/2500  
E - 300/1700  
E - 3200

voldoet aan de volgende  
richtlijnen

folgende Bestimmungen  
entspricht

complies with the following  
relevant regulations

est conforme aux  
dispositions suivantes

EG MACHINERICHTLIJNEN • EG MASCHINERICHTLINIE  
EC MACHINERY DIRECTIVE • DIRECTIVES CE RELATIVES AUX MACHINES

89/392/CEE - 73/23/CEE - 89/336/CEE

Het type-onderzoek werd  
uitgevoerd door

Die Baumusterprüfung  
wurde von folgender Stelle  
durchgeführt

Type examination was  
carried out by the following  
approved body

Le modèle a été examiné  
par l'organisme suivant

L'INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE ET DE SECURITE I.N.R.S.  
Avenue de Bourgogne - BP 27 - F 54501 VANDOEUVRE CEDEX FRANCE

Nummer van het  
type-onderzoek

Nummer der EG  
Baumusterprüf-  
bescheinigung

EC Type Examination  
Certificate Number

Numéro du Certificat  
d'Essai CE accordé au  
modèle

Brugge, 15/09/00

Yves Damman, Techn. Dept.

0070 012A 5450 05 00

---