

Information générale	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'encombres	7
Transport et mise en service	8
Raccordement électrique au secteur	8
Mise en marche de la machine	8
Montage de la table à déligner	10
Montage de la lame principale	10
Montage et réglage du couteau diviseur	10
Dispositif de sécurité lors du changement de lame	11
Réglage des lames de scie et de l'inciseur	12
Blocage de la table à déligner	14
Montage de la table transversale	14
Montage du guide butée de longueur	14
Ajustage du guide butée de longueur	15
Guide d'onglet	16
Le guide parallèle	16
Calibrage de l'échelle graduée du guide parallèle	17
Servante escamotable	18
Utilisation du protecteur de scie circulaire	18
Affichage des vitesses	18
Changement et tension des courroies	18
Incidents de fonctionnement	20
Entretien et graissage	20
Nomenclature des pièces électrique	21
Schémas électriques	23
Vues éclatées de la machine	27



Information generales

Nom et adresse du fabricant:

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
B - 8000 BRUGGE
BELGIUM



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
Scie à format NZ3200-NZ3800

Année de construction de la machine: à partir de 2007

Adresse ou cachet du revendeur:



Instruction 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 soutenue.

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

- La sécurité d'utilisation de cette machine sous réserve du respect par l'utilisation des indications, du mode d'emploi et 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 tous 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 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 bouchons ou de casque anti-bruit 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 nocive.
- Risque d'incendie ou d'explosion.
- Combinaisons de risques.
- Risques engendrés par la défaillance de l'alimentation en énergie, la rupture d'éléments de la 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 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 aussi pour le tenonnage doivent être utilisés.
- Toutefois, l'utilisateur doit également respecter les recommandations 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 lors de l'usinage.
- 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 soit 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 aux matériaux à usiner. Les outils doivent être affûtés et installés correctement, avec des porte-outils équilibrés avec soin.

4. Manutention des outils

Il faut prendre précautions lors de la manutention des outils, des supports d'outil doivent être utilisés le plus souvent possible.

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'usinage de matières métaux ferreux et non ferreux est strictement interdit, ainsi que toute modification faite sur machine afin de pouvoir faire d'autres travaux et utilisations que ceux d'écrit dans le chapitre de l'usage normal.
- c) La machine nécessite pour une utilisation sûre des connaissances et des compétences particulières, cette condition ne permet d'éviter des 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 Ø120mm

Le capot protecteur est pourvu d'une buse d'aspiration de diamètre Ø80mm. Nous recommandons une capacité d'aspiration de 20m/s.

Usage normal et contre-indications d'emploi



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

- Coupes en longueur avec le guide parallèle.
- Coupes à format.
- Coupes avec le guide à onglet.
- Délignage 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 grosse pièce dépassant la capacité de la machine sans aide supplémentaire.

Déclaration 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

Post de travail en charge	Niveau de pression accoust.continu équivalent pondéré A dB(A)	Niveau puissance. accoustique dB (A) (MW)	Valeur maxi. Pression accoust. instantanée pondérée C dB
Scier	91	105 (26,3)	< 130

Valeurs d'émission de poussière

Les Machines de série NZ ont été examiné par l'organisme suivant : « Institut für Werkzeugmaschinen » de l'université de Stuttgart, selon les norme DIN 33.893 et les prescriptions du « HolzBerufsgenossenschaft (GS-HO-05) de l'Allemagne.

Les valeurs mesurées montrent clairement que les valeurs limites TRK de 2 mg/m³ n'ont pas été dépassées.



Données techniques

Tension d'alimentation	V	230/400 – 230 mono phase
Puissance motrice scie standard	Kw	5,5 (7,5 CV) (Option 10CV)
Poids	Kg	1050 (NZ3800: 1100Kg)
Dimensions d'emballage (LxWxH) NZ3200	mm	2270x1330x1020 + 3250x450x200
Dimensions d'emballage (LxWxH) NZ3800	mm	2270x1330x1020 + 3850x450x200

Scie Circulaire

Diamètre de la lame maxi.	mm	400
Diamètre de la lame mini.	mm	300
Alésage	mm	30
Hauteur de coupe maxi. (lame de 400mm) sur 90°	mm	125
Hauteur de coupe maxi. (lame de 400mm) sur 45°	mm	100
Vitesse de rotation arbre scie circulaire	T/min	3000/4000/5000
Inclinaison d'arbre		90° - 45°
Capacité de coupe en parallèle	mm	1525
Longueur de coupe	mm	3200 (Option 3800)
Dimensions table de sciage	mm	885x700
Dimensions extension table de sciage	mm	650x700
Dimensions extension table de sciage à droite	mm	1100x450
Dimensions table de délignage standard	mm	3200x (Option 3800)
Dimensions table à tronçonner	mm	1420x650
Longueur guide butée à tronçonner	mm	2100 (télescopique jusqu'à 3000mm)

Inciseur

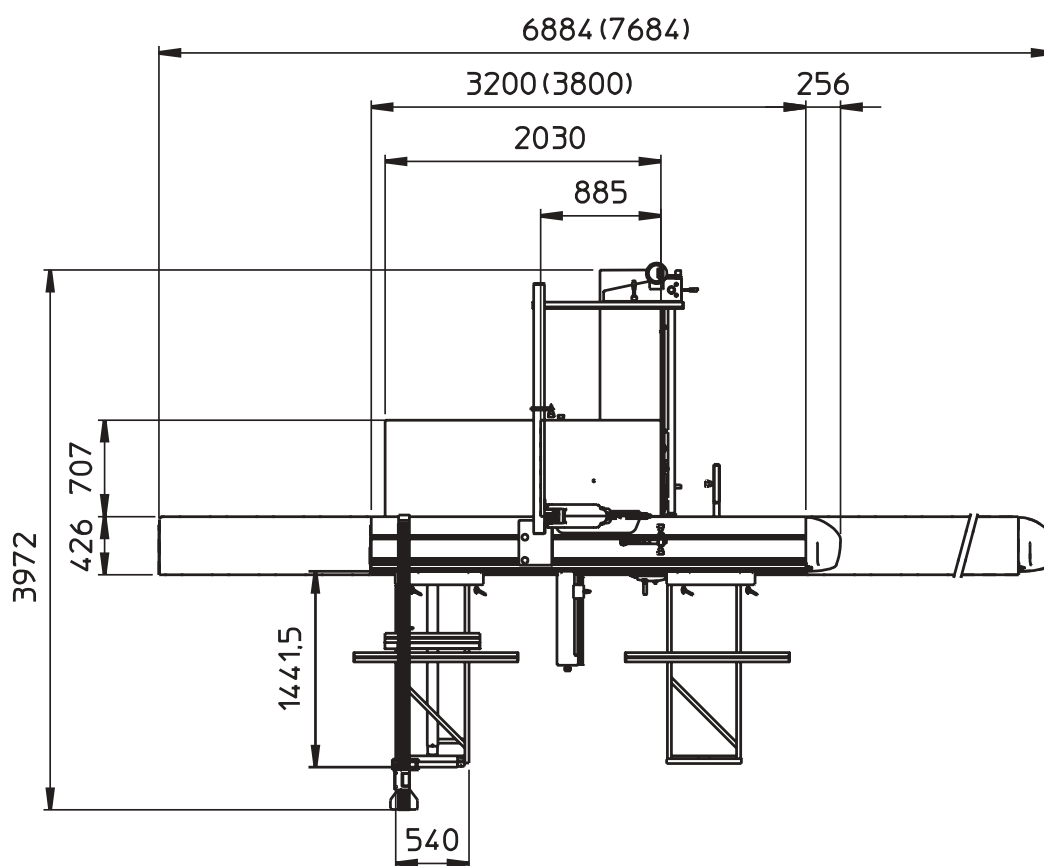
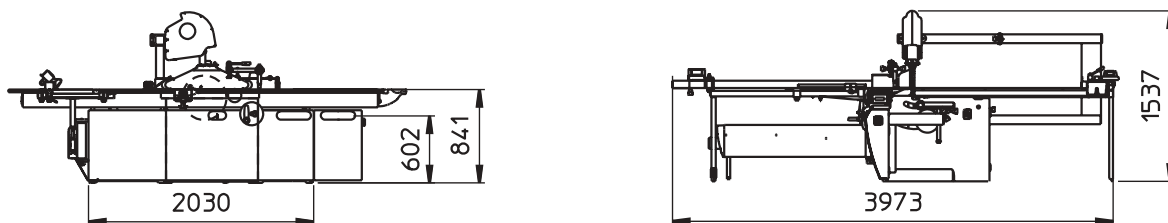
Diamètre de la lame	mm	120
Alésage	mm	20
Profondeur de coupe lame Ø120mm	mm	3,5
Vitesse de rotation	T/min	8200
Inclinaison d'arbre inciseur		90° - 45°
Puissance motrice inciseur	Kw	0,94 (1,3 CV)
Embout d'aspiration	mm	120 + 80
Monte et baisse électrique lame de scie		Standard
Inclinaison électrique du berceau scie		Standard
Guide butée à tronçonner inclinable guide d'onglets		Standard
Petite table support et guide de délignage supplémentaire		Standard
Guide d'onglet sur chariot		Standard
Affichage digital sur le guide parallèle		Option
Affichage digital inclinaison		Option
Affichage digital sur une butée du guide à tronçonner		Option
Guide parallèle numérique		Option
Rouleau servante		Option

Dimensions d'encombrement



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 (Photos 1 et 2)

Suivant le 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 élingues de levage (Ph1, 1) mettre des chiffons ou morceau de carton entre les élingue et la machine, et le crochet de levage (Ph1, 2) comme l'indique la photo. Ne surtout pas mettre les élingue sous l'armoire électrique. Soulevez au palan ou à l'aide d'un Fenwick et en évitant tout choc violent. Pour mettre la machine en place sur l'endroit prévu, vous pouvez la transporter à l'aide d'un transpalette. Il y a des ouvertures prévu à cette effet pour pouvoir rentrer le 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 deux grands vérins de réglage (Ph.2, 2c, 2d). Deux autres boulons de réglage doivent être mis avant qu'on pose la machine sur le sol : 1 en dessous de l'armoire électrique (Ph.2, 2a), l'autre en dessous du pivot du bras télescopique (Ph.2, 2b). Ces deux boulons doivent être mis avec la tête de boulon en bas.



Raccordement électrique au secteur (Photos 3 et 4)

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.

- Vérifier la tension du réseau EDF et ouvrez la porte de l'armoire électrique.
- Introduisez le câble dans le presse-étoupe (Ph.2, 1) et raccordez les 3 phases aux 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 et 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 exclusivement 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 de la lame principal n'est pas correct, les fils L1, L2, doivent être inversés.
- Le sens de rotation de la lame principal est de rotation horaire (sens des aiguilles d'une montre).
- La lame de l'inciseur tourne dans le sens opposé (anti-horaire).
- Les moteurs sont protégés contre tout risque de surcharge. Lorsque le moteur est mis hors service pas ce dispositif de sécurité, il y a lieu d'attendre quelque minutes jusqu'à ce que la protection thermique soit refroidie avant de mettre à nouveau le moteur en marche.

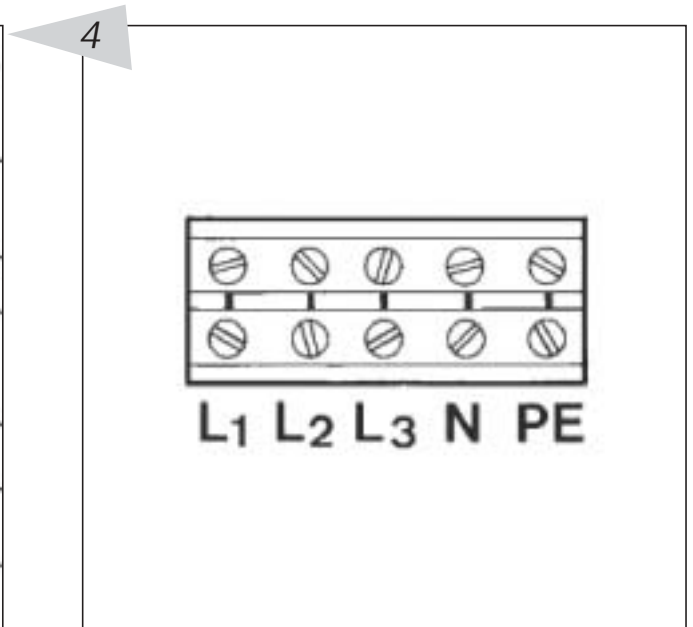
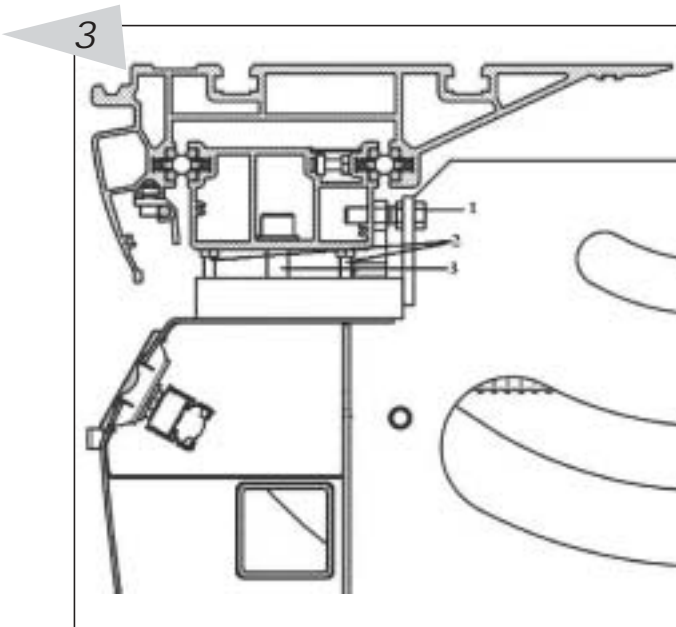
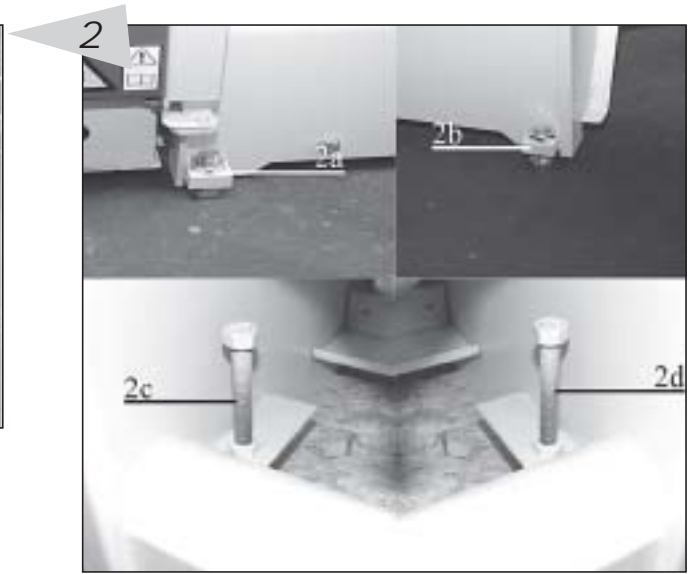


Mise en marche de la machine (Photo 5 et 6)

- Mettez l'interrupteur (1a) (qui à la possibilité d'avoir un cadenas) dans la position «1» pour la mise sous tension de la machine.
- Assurez-vous que l'interrupteur étoile triangle (4) se trouve dans la position «étoile» et appuyez sur le bouton «START moteur principale» (3).
- Après environ 8 secondes, quand le moteur est à régime, passez à la position «Triangle».
- Pour le démarrage de l'inciseur, appuyez sur le bouton (6). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.
- Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (1), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.
- L'inciseur peut être arrêté avec le bouton «Stop» (5).
- L'affichage des vitesses s'effectue par les voyants lumineux (2).

Pour la version automatique ne prendre en compte le bouton «étoile triangle».

Attention: Quand la machine est arrêtée, le moteur freine automatiquement. Il est impossible de faire démarrer la machine si la porte d'accès à la machine est ouverte ou si le volet pour le changement de la lame de scie est ouvert.





Montage de la table à déligner (Photo 3)

Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine soit mise à niveau dans les deux sens à l'aide d'un niveau bulle d'air, avant de mettre la table à déligner sur la machine.

Tous les ajustages et réglages sont fait à l'usine, il faut simplement mettre la poutre sur le bâti avec les boulons d'ajustage (1) dans les fourchettes soudées sur le bâti. Assurez-vous que la poutre repose bien sur les 8 boulons de réglage pour la hauteur (2). Mettez maintenant les 4 boulons (3) dans les trous et serrez bien. Afin d'obtenir un bon avancement du bois ou du panneau à déligner, la table à déligner est mise à +/- 0,2 mm par-dessus la table de sciage. Le parallélisme entre la lame principale et la table à déligner peut être ajusté par moyen des 2 boulons d'ajustage (1). Desserrez les 4 boulons (3) et ajustez le parallélisme avec les 2 boulons (1). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (3) avec une clef dynamométrique à une valeur de 7kg. L'ajustage en hauteur de la table à déligner s'effectue par moyen des 8 boulons (3) mais toujours avec les grands boulons (3) serrés !



Montage de la lame principale et de l'inciseur (Photo 8)

Attention: avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déclenchez l'interrupteur principal (Ph.6, 1a) 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
- 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 (Ph.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 (Ph.9, 1) vers la gauche (l'arbre porte-outils à un filet à gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.
- Otez la tige (Ph.9, 2) de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire, pour le montage de la lame inciseur (Ph.8) tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (Ph.8, 1) sur l'arbre aplati, tournez à l'aide d'une clef Allen (Ph.8, 2) à droite pour fixer la lame sur l'arbre.

Attention: la machine est conçue pour des lames scie d'un diamètre minimal de 300mm et maximale de 400mm qui doivent être pourvues de deux alésages.

Le dessin fig.11 donne les dimensions exactes. Les alésages dans la lame sont nécessaires pour que la lame ne tourne pas par rapport à l'arbre porte-outil au moment du freinage.

La flasque fixe est pourvue de 2 goupilles d'entraînement.

Au montage de la lame, veillez à ce que les deux goupilles s'engrènent parfaitement dans les trous de la flasque mobile, et que les surfaces des flasques et la lame de scie soient absolument propres. Ceci afin d'éviter un battement de la lame, ce qui provoquerait inévitablement des coupes surjetées 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 destinées. Suivez toujours exactement les instructions d'affûtage et d'avoyage, données par le fabricant. L'emploi de lames en acier rapide de qualité supérieur «Lame HSS» n'est pas autorisé.

Mettez toujours des lames avec des dents rapportées en carbure.



Montage et réglage du couteau diviseur (Photo.10)

La machine est équipée de deux couteaux diviseurs prévus pour les lames de scie de 300 à 400 mm de 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 effleurer 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 repositionner le couteau diviseur. Veillez à toujours tenir compte des ces recommandations lors du montage et changement du couteau diviseur.

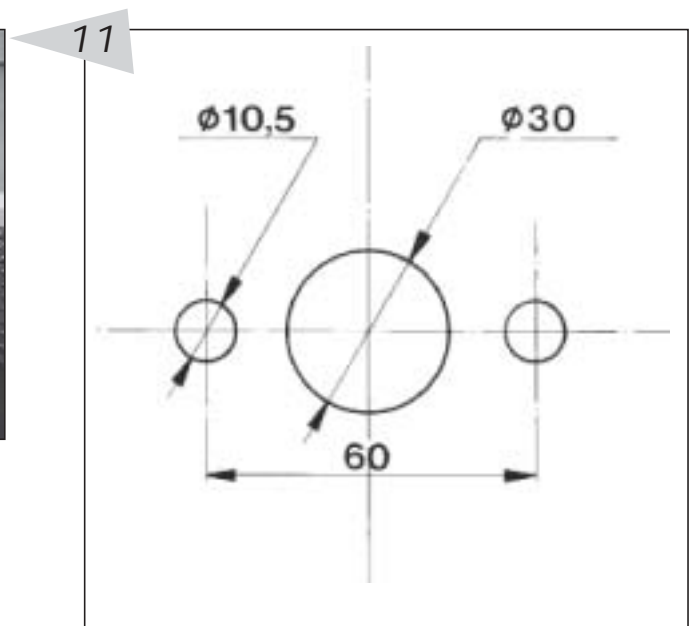
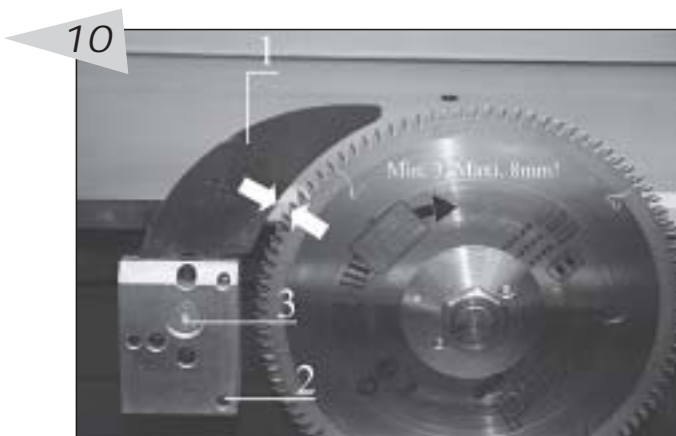
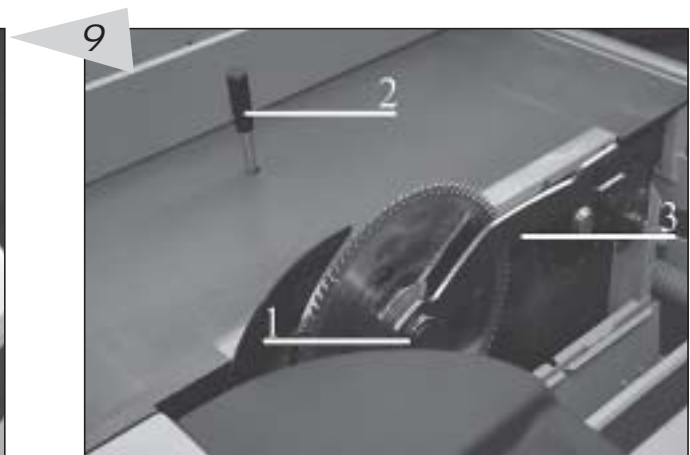
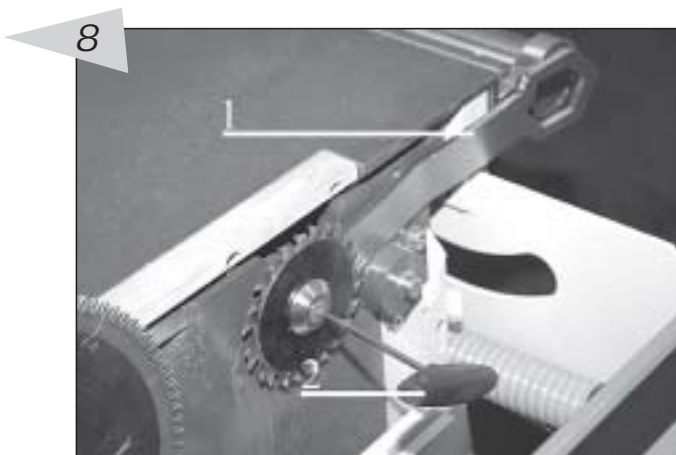
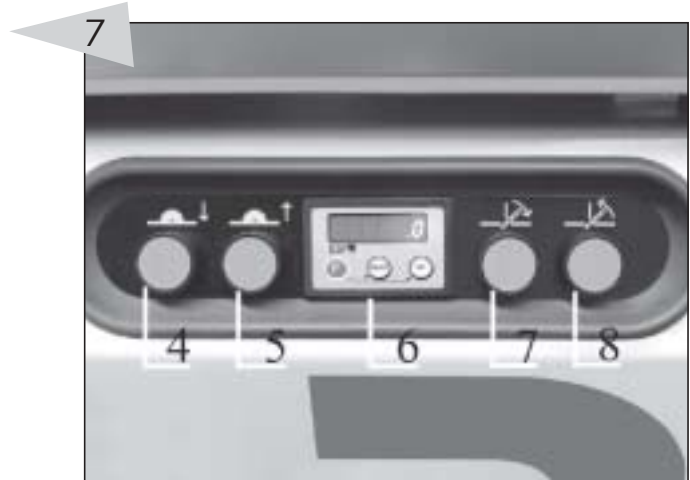
Dispositif de sécurité lors du changement de la lame



Le volet d'accès des lames de scie et 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. Pour l'ouverture du volet, pousse le chariot à déloger complètement par l'arrière, ouvrez les deux fermetures sur le côté du volet et basculez le.

Pour pouvoir démarrer la machine, veuillez fermer les verouillages.





Réglages des lames de scie et de l'inciseur (Photos 12, 13, 14, 15)

Mise en hauteur (Ph.12, 7)

- La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide des boutons (4 et 5). 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 de secours (3) correspond à 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 (4) et l'écrou de blocage (3). Desserrez l'écrou de blocage et tournez la poignée à droite pour monter et à gauche pour descendre. Après avoir achevé la mise en hauteur, serrez l'écrou de blocage. 1 tour de la poignée (4) correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.

L'inclinaison de l'unité scie-inciseur (Ph.13, 7)

L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide des boutons (7 et 8).

L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur le cadran gradué (3), ou sur l'écran digital pour les versions qui en sont équipés. 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 mécanique ajustés des l'usine.

Un volant de secours permet d'incliner la lame dans le cas où les boutons ne répondent pas, ce volant est situé à l'arrière de la machine. Mettre la manivelle (3) sur l'arbre (2).

Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (Ph.12, fig.15 et 16)

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 (5) dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la lame vers la gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite. Après avoir achevé cette opération, serrez la poignée de blocage (6). La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, cela 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 supérieur à la lame de scie principale. Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à obtention d'une coupe parfaite (voir fig. 13 et 14)

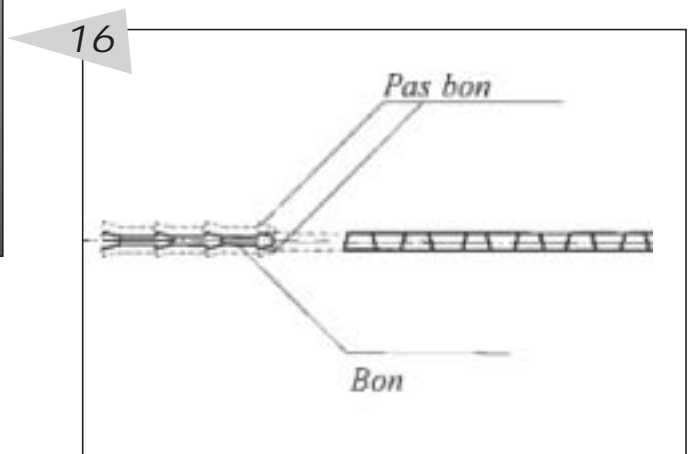
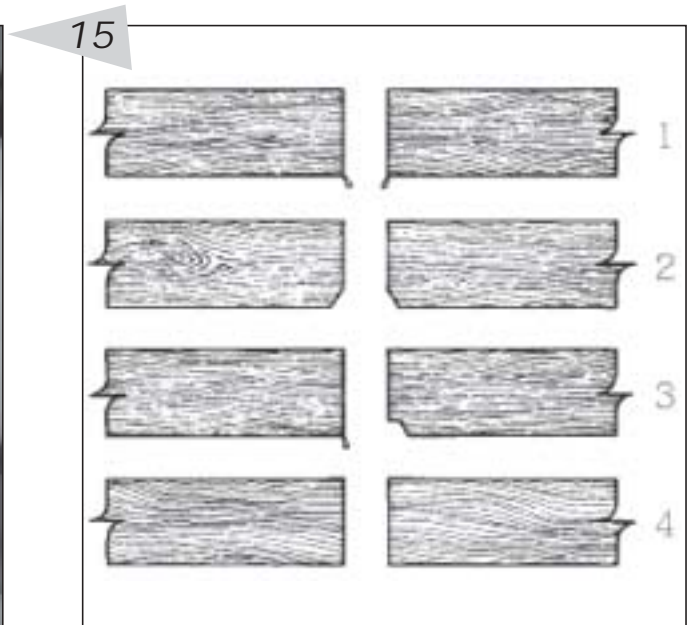
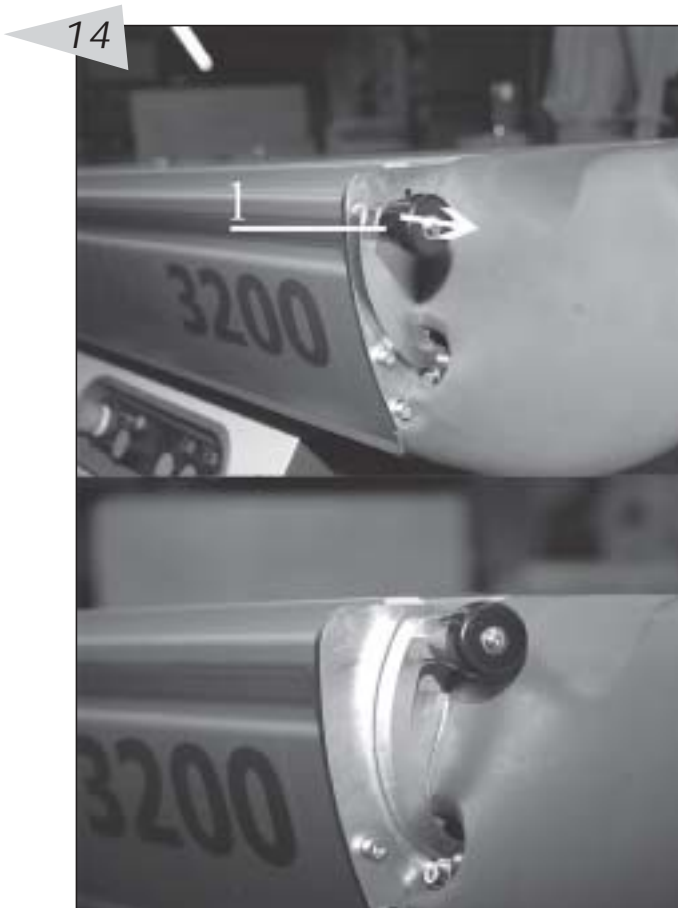
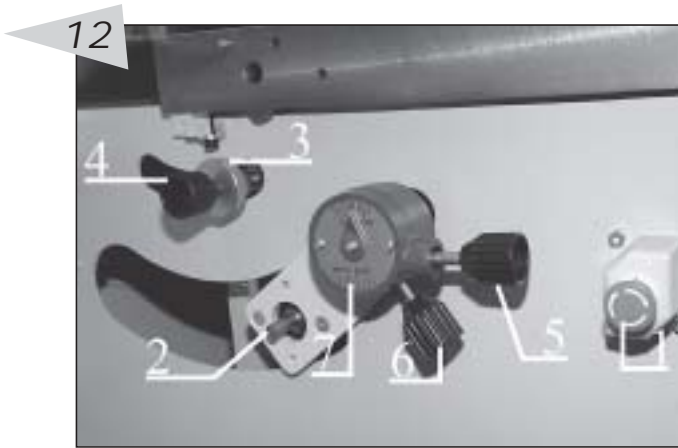
Fig. 15

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.

Photos 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17





Blocage de la table à délignier (Photo 14)

- La table à délignier pourra être bloquée en deux positions et avec un seul système de blocage. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle. Le système se trouve à l'avant de la table à délignier. Tirez le bouton (1) vers soi et tournez la poignée vers la droite pour libérer la table, tirez à présent la table à délignier jusqu'au bout elle se bloquera automatiquement dans son emplacement. Procéder de la même façon pour commencer à travailler.
- Si plusieurs manœuvres de va et vient sont exécutées consécutivement, il se pourrait que la cage à billes entre les deux profils se déplace légèrement, ce qui provoque une certaine résistance à la poussée de la table à délignier. On peut aussi remarquer cela par un raccourcissement de la course totale de la table à délignier. En procédant par de courtes poussées successives, par à-coup modérés afin d'arriver jusqu'à la butée de fin de course, vous pouvez corriger le positionnement de la cage à billes.

Attention: nettoyage et entretien de la table à délignier

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 délignier et dans la cage à billes.

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

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



Montage de la table transversale (Photo 17)

La table transversale peut être montée sur la table à délignier en la posant dans l'encoche prévue à cet effet sur le côté de la table à délignier à l'arrière.

La fixation de la table transversale s'effectue par les poignées (2) ainsi que par le bras télescopique. Assurez-vous que les deux petites cornières qui se trouvent aux extrémités de la table sont bien ajustées en hauteur pour éviter le basculement de la table transversale. La machine est conçue uniquement pour mettre cette table transversale à l'arrière de la table à délignier.

Si vous voulez mettre cette table en avant mais avec un maximum au milieu il faudra prévoir un tube du bras télescopique plus long (option tube de 2,5 m de long : Z482).



Montage du guide butée de longueur (Photo 18)

Le guide butée de longueur est pourvue d'un seul arbre et la table transversale est pourvue d'un seul alésage. Pour le positionnement du guide butée sur la table transversale il faut simplement mettre le guide avec sa tige dans l'alésage à l'avant de la table.

Mettez l'écrou moleté (1) afin de le fixer sur la table.

Tournez les boulons d'ajustage à gauche ou à droite afin de déplacer le guide butée à l'arrière ou à l'avant pour obtenir un bon équerrage par rapport à la lame principale.

Après avoir effectué ce réglage, resserrez bien les deux boulons. Le guide de butée de longueur peut être utilisé dans plusieurs position à l'avant à l'arrière ou incliné.

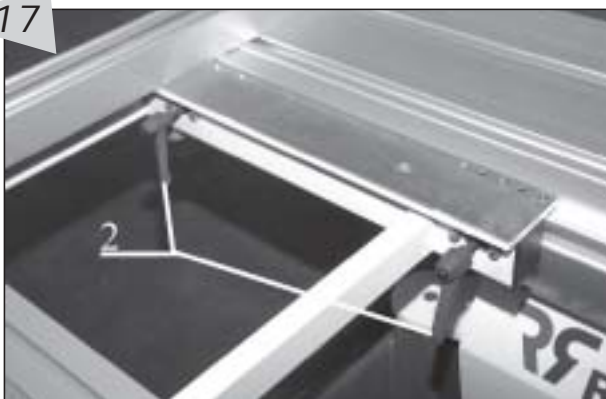
Ajustage du guide butée en longueur



(Photos 19, 20, 21)

A chaque fois que l'on monte une lame de scie de différente largeur de denture ou que l'on incline la lame de scie, il est impératif de calibrer l'échelle graduée du guide butée de la façon suivante. Bloquez la butée escamotable (1) avec la pièce de 300 mm et réglez l'échelle graduée jusqu'à obtention des 300 mm dans la loupe (Ph.19, 2). Avec l'option butée digital procéder de la même manière appuyer sur « SET » et la butée est automatiquement ajusté. Faire un essai de coupe pour vérifier. Pour le travail à la rallonge télescopique du guide butée (qui permet des coupes jusqu'à la dimension approximative de 3000 mm), mettez la butée escamotable (Ph.20; 21, 3) sur la mesure exacte 2050mm, pour que les échelles correspondent sur les deux parties. La lecture se fait sur l'index (Ph.20, 4) sur la partie fixe du guide butée de longueur. 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.

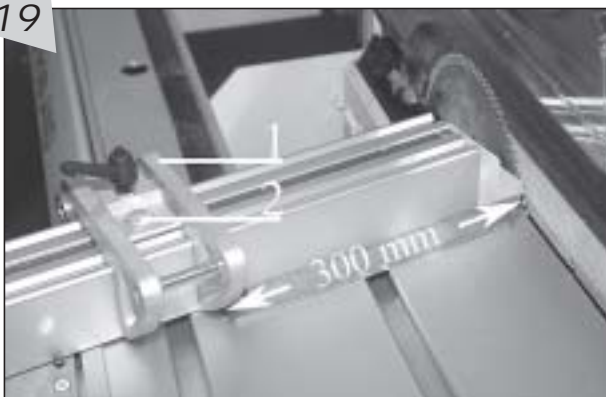
17



18



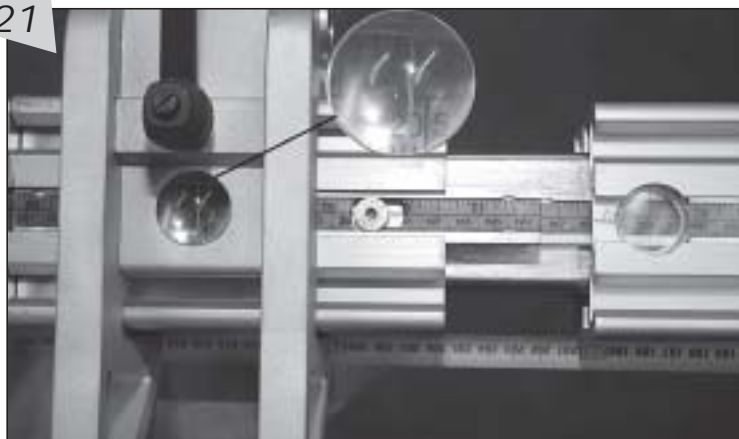
19



20



21





Plan de pare éclats (Photo 22)

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 identique comme l'indique le dessin.



Guide d'onglet (Photo 23)

Le guide d'onglet est monté sur la table à déligner 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 à l'usine, afin que le guide d'onglets correspond avec l'échelle gradué, et ne peut pas être déplacé.

Pour l'inclinaison du guide à onglets (5), desserrez légèrement l'axe (1) 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 (4). Desserrez les deux poignées (3) pour amener le guide (5) 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, desserrez 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 (Photo 24)

Pour des coupes en long au guide parallèle, la table est bloquée en position centrale.

Si possible, retirez le guide (5) 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, lever le levier (1), mais assurez-vous que la molette de blocage (3) est desserrée.

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 (1) en bas. La lecture s'effectue directement contre le profil du guide aluminium. Vous pouvez également effectuer un réglage micrométrique en serrant la molette (3), le levier (1) en position libre. En tournant la molette (2) vous déplacez le guide micro métriquement.

Après cette opération, bloquez l'ensemble avec le levier (1). Le guide lui-même peut être déplacé vers l'avant ou par l'arrière en desserrant le levier (4) d'un demi tour.

Pour les petites sections et avec la lame de scie inclinée. Vous pouvez rabattre le profil (5) de 90° vers la 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 nouveau morceau de bois.

Pour rabattre l'ensemble du guide parallèle en dessous du niveau de la table, déplacez le bloc guide à droite, 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 (photo 25)



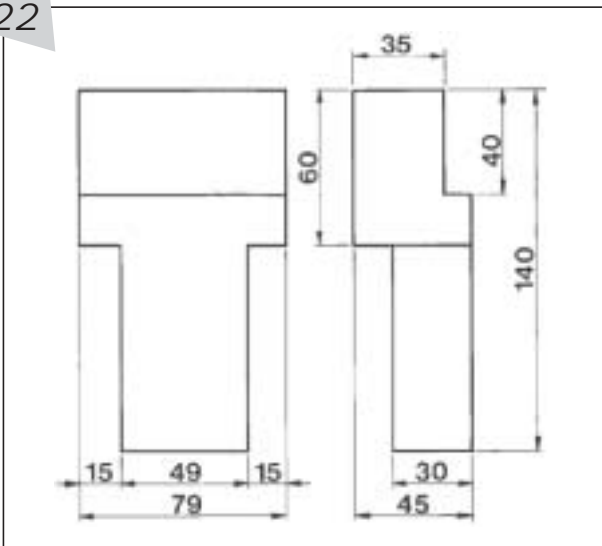
A chaque fois qu'on monte une lame de scie principale de différente largeur de denture, il est indispensable de calibrer l'échelle graduée de la façon suivante.

- 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.
- Desserrez la vis de blocage (1) à l'aide d'une clef Allen de 2mm et mettez l'échelle graduée à 0, après il faut resserrer 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 buté (2) doit être ajusté d'une telle façon qu'il évite un contact involontaire entre la lame de scie à environ 5mm et ajustez l'anneau buté contre le monobloc du guide parallèle en le couissant sur l'axe guide (3). Après l'ajustage il faut bien serrer la vis de blocage sur l'anneau.

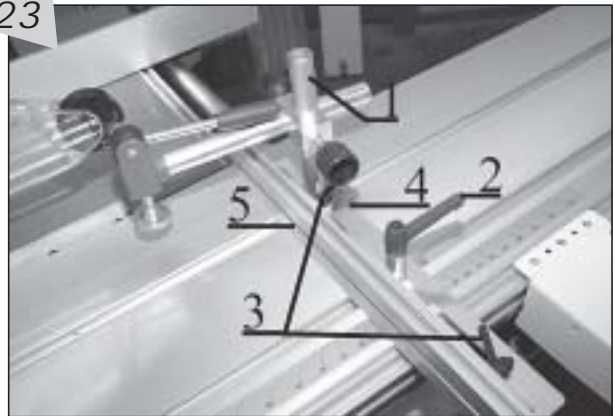
Photos 22 - 23 - 24 - 25



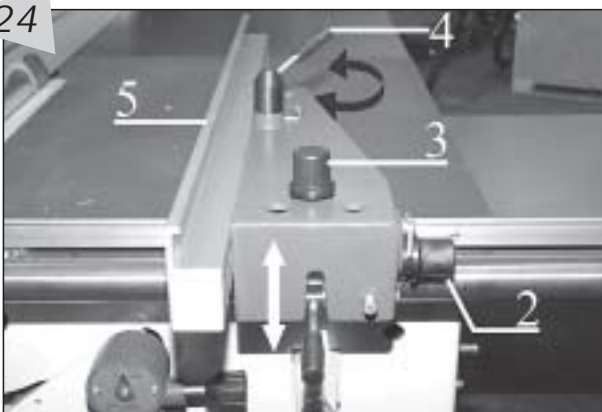
22



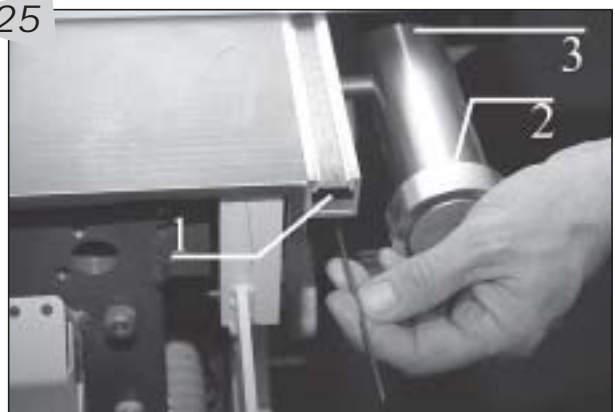
23



24



25





Servante escamotable (Photo 31) OPTION

Fixez la tôle charnière (1) par moyen des deux boulons (4). Afin de baisser le rouleau servante, il faut desserrer la poignée (3). Afin d'escamoter la servante du côté, desserrez la poignée (2), vous pouvez également enlever la servante de ses charnières après le desserrage de la poignée (2). L'ajustage en hauteur du rouleau servante s'effectue avec l'anneau de limitation hauteur sur l'axe vertical du rouleau.



Utilisation du protecteur de scie circulaire (Photos 26, 27)

Selon les normes et prescription en vigueur, le capot protecteur devra toujours être positionné de manière à tout juste permettre le passage du bois ou des pièces à usiner.

Le réglage de la hauteur effective s'effectue avec la poignée (1 et 2) servez vous de l'échelle gradué (3) préalablement réglé, la poignée (1) sers de butée basse le capot protecteur ne peut donc descendre plus bas que la mesure définit, elle permet également de bloqué le protecteur pour éviter qu'il remonte tout seul. La poignée (2) sers quand à elle de butée haute pour évité que la protecteur remonte trop haut par rapport au dégagement de la pièce usiné.

Le capot protecteur est équipé d'une jupe mobile dévisser la vis (1) puis tirer la jupe mince, insérer la jupe large resserré la vis moleté.

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



Affichage des vitesses (Photo 29)

L'arbre porte scie peut tourner aux vitesse suivantes : 3000, 4000, 5000 T/min.

Un détecteur de position (1) assure que, dès qu'on met l'interrupteur principal dans la position « 1 », la vitesse choisir est affiché à l'avant avec des voyant lumineux.

Après avoir desserré le tendeur courroie, il faut mettre la courroie dans la gorge correspondante à la vitesse choisir ; assurez-vous que le détecteur (1) est bien mis en place et que la courroie, après ajustage de la tension, ne le touche pas.



Changement et tension des courroies (Photos 28, 30)

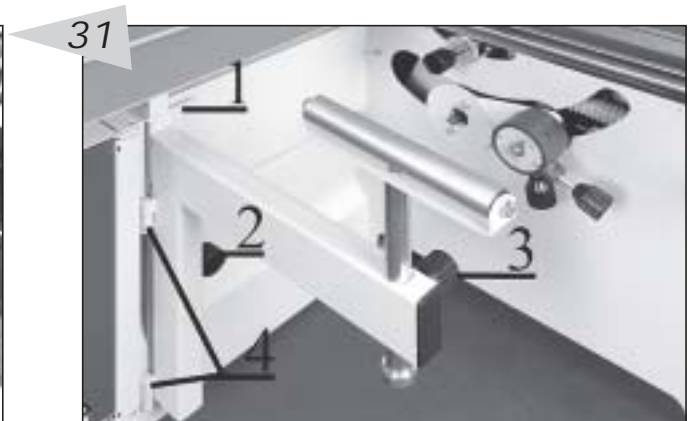
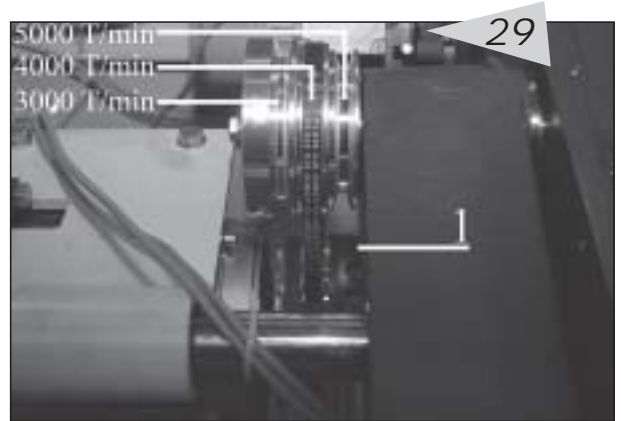
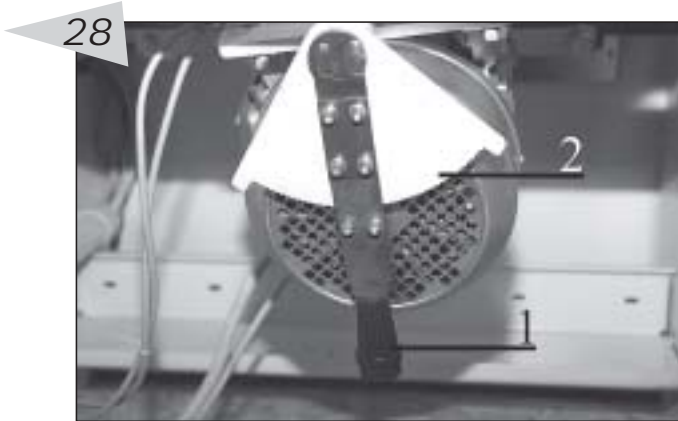
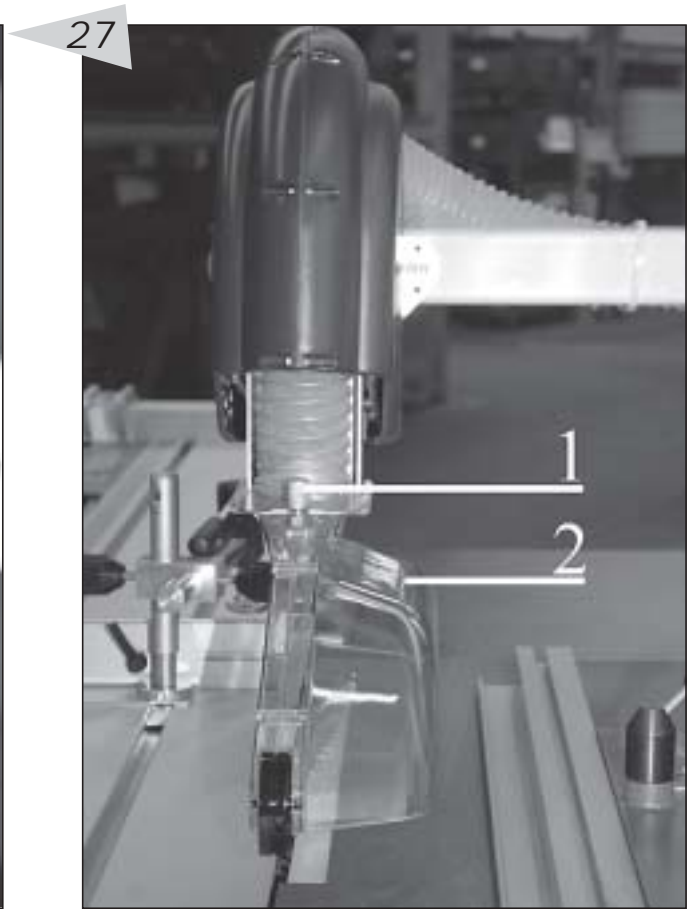
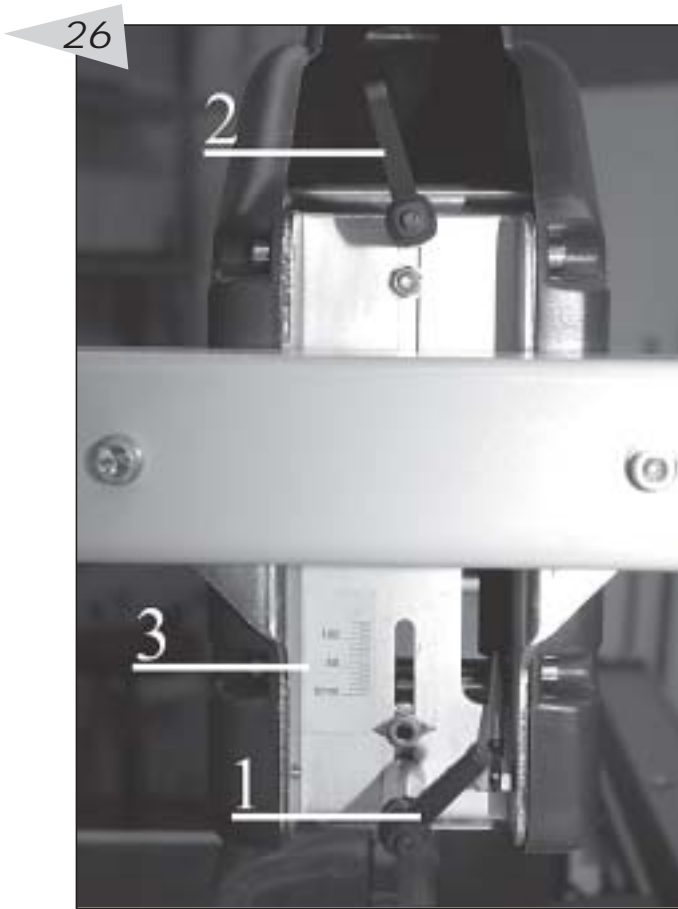
1. Courroie de lame principale. (Photo 28)

Pour le changement ou pour tendre la courroie, il faut ouvrir la porte d'accès à l'arrière de la machine. Cette porte est pourvue d'un interrupteur de sécurité qui empêche un démarrage involontaire lorsque cette porte est ouverte. Desserrez le tendeur de courroie en le tirant et en le tournant simultanément vers la gauche. Remettez la courroie dans la gorge désirée en veillant à ce que le détecteur pour l'affichage (2) des vitesses soit bien mis, et ne frotte pas la courroie. Maintenant il faut tendre la courroie en tirant la poignée vers soi et en la tournant vers la droite. Assurez-vous que l'arrêt de la poignée est bien encastré dans le secteur denté.

2. Courroie de l'inciseur (Photo 30)

Desserrez les deux boulons (1 + 2) et poussez à la main le moteur inciseur vers le bas pour tendre la courroie. Pour le changement de la courroie, desserrez les deux boulons (1 + 2) et enlevez-les, afin de pouvoir enlever le moteur inciseur. Après avoir mis une autre courroie, remontez le moteur de la même façon. Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.

Photos 26 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31





Incidents de fonctionnement

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

- Mauvais choix du sélecteur: vérifier et corriger le choix.
- Porte d'accès à la machine ouverte: fermer la porte.
- Volet pour le changement des lames ouverte: fermez le volet.

2. Le disjoncteur déclanche:

- Blocage d'un 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 d'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 cours de passe

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

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

- Mauvais branchement électrique: inverser 2 des 3 fil 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.

Soufflez, à intervalles réguliers 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 (une fois par 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 dégrissant simple ou du WD40 spray, sur les glissières en faisant coulisser la poutre mobile par l'avant et pas l'arrière.
- Les roulements à billes de la machine sont protégés et lubrifiés à vie et ne 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 grave brûlures de l'opérateur.

Nomenclature des pièces électrique

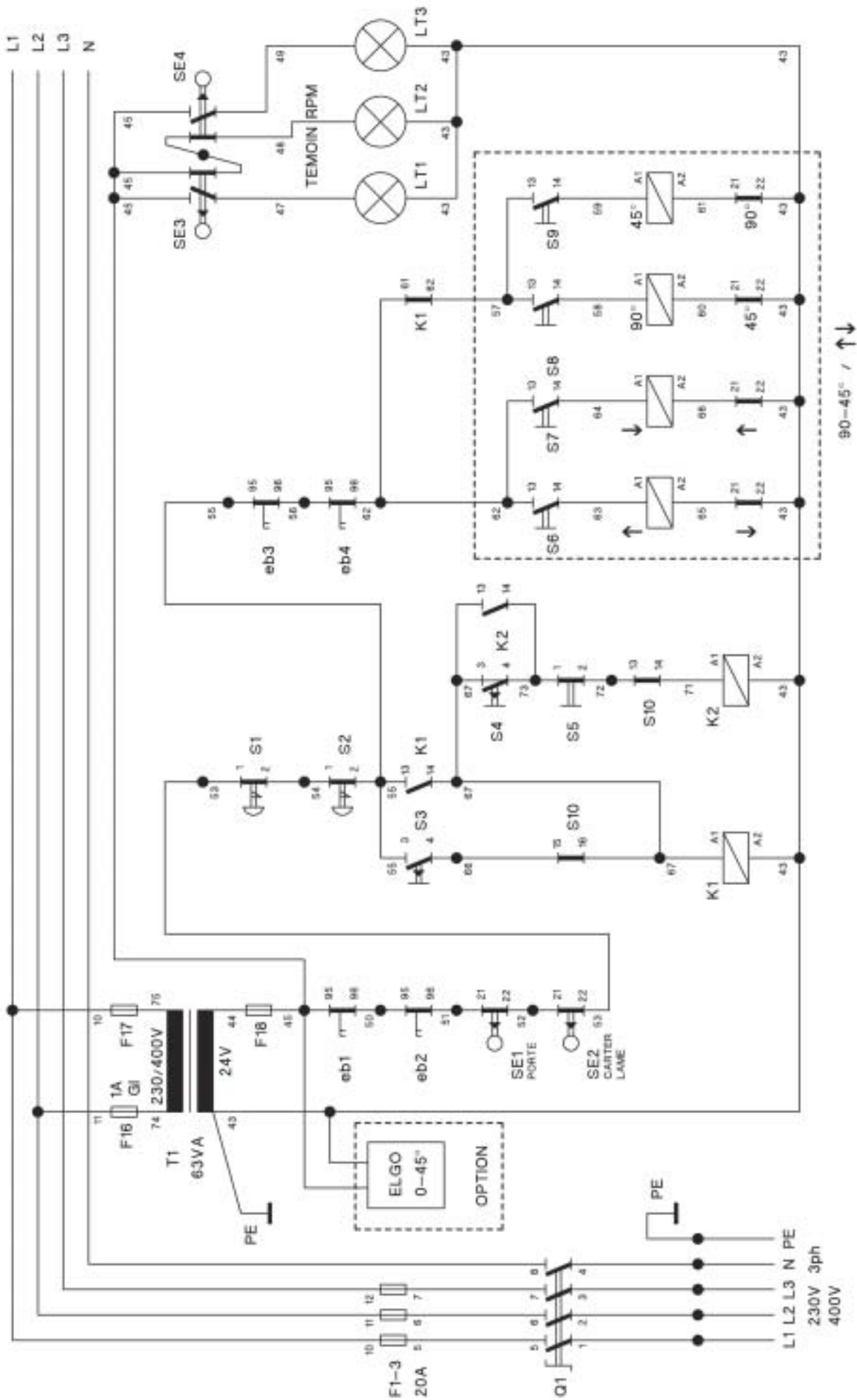


<u>Symbole</u>	<u>Description</u>		<u>Ref. Robland</u>		
Q1	Interrupteur principal				N 8443
F1-2-3	Fusible 10x38 mm	4 -5,5KW 380V = 16A	N 8537		
		4KW 220 3ph = 16A	N 8537		
		7,5KW 380V = 25A	N 8542		
		5,5KW 220 3ph = 25A	N 8542		
		7,5KW 220 3ph = 40A	-		
F4	Fusible	10x38 mm 1A primaire	N 8454		
F5	Fusible	10x38 mm 2A secondaire	N 8553		
F	Porte fusible Legrand		N 8534		
T1	Transformateur	220-380-24V 30VA	démarrage manuel		N 8470
		63VA	démarrage automatique		N 8563
eb1	Protection thermique	7-11A 380V 4kW	démarrage manuel		N 8491
		4-6A 380V 4KW	démarrage automatique		N 8474
		9-13A 380V 5,5KW	démarrage manuel		N 8476
		5-8A 380V 5,5KW	démarrage automatique		N 8475
		12-18A 380V 7,5KW	démarrage manuel		N 8477
		7-11A 380V 7,5KW	démarrage automatique		N 8491
		12-18A 220V 3ph 4KW	démarrage manuel		N 8477
		7-11A 220V 3ph 4KW	démarrage automatique		N 8491
		17-34A 220V 3ph 5,5KW	démarrage manuel		N 8487
		9-13A 220V 3ph 5,5KW	démarrage automatique		N 8476
		24-34A 220V 3ph 7,5KW	démarrage manuel		N 8435
		12-18A 220V 3ph 7,5KW	démarrage automatique		N 8477
eb2	Protection thermique	1,4-2A 380V 0,55KW			N 8469
		2,8-4,4A 220V 3hp 0,55KW			N 8489
SE1	Interrupteur fin de course				N 8506
AU1	Arrêt d'urgence				N 8502
AU2	Arrêt d'urgence				N 8502
S1	Bouton «START»				N 8500
				<u>CE 24V</u>	<u>Normal</u>
K1	Contacteur magnétique	4KW 380V SK11	démarrage manuel	N 8467	N 8467
		4KW 380V SK-R11CX	démarrage automatique	N 8557	N 8555
		5,5KW 380V SK11	démarrage manuel	N 8457	N 8467
		5,5KW 380V SK-R11 CX	démarrage automatique	N 8557	N 8555
		7,5KW 380V SK21	démarrage manuel	N 8461	N 8580
		7,5KW 380V SK21	démarrage automatique	3x N 8461	3x N 8580
		4KW 220V 3ph SK21	démarrage manuel	N 8461	N 8465
		4KW 220V 3ph SK21	démarrage automatique	3x N 8461	3x N 8465
		5,5KW 220V 3ph SK21	démarrage manuel	N 8461	N 8465
		5,5KW 220V 3ph SK21	démarrage automatique	3x N 8461	3x N 8465
		7,5KW 220V 3ph SK25	démarrage manuel	N 8566	-
		7,5KW 220V 3ph SK25	démarrage automatique	3x N 8461	-
K2	Contacteur magnétique	0,55KW 380V SK10		N 8459	N 8462
		0,55KW 380V 3ph SK10		N 8459	N 8460
S3	Interrupteur «étoile triangle»				N 8447
S4	Bouton «STOP»			N 8480	N 8480
S2	Bouton «START»			N 8500	N 8500
SE3-4	Détecteurs de position affichage vitesses			N 8506	N 8506
L1-L2-L3	Lampes témoin 24V			N 8439	N 8439
S6	Bouton monté				N 8500
S7	Bouton descente				N 8500
S8	Bouton inclinaison à 90°				N 8500
S9	Bouton inclinaison à 45°				N 8500
Elgo	0-45°				N Z20/NZ
KT	Temporisation étoile triangle				N 8572

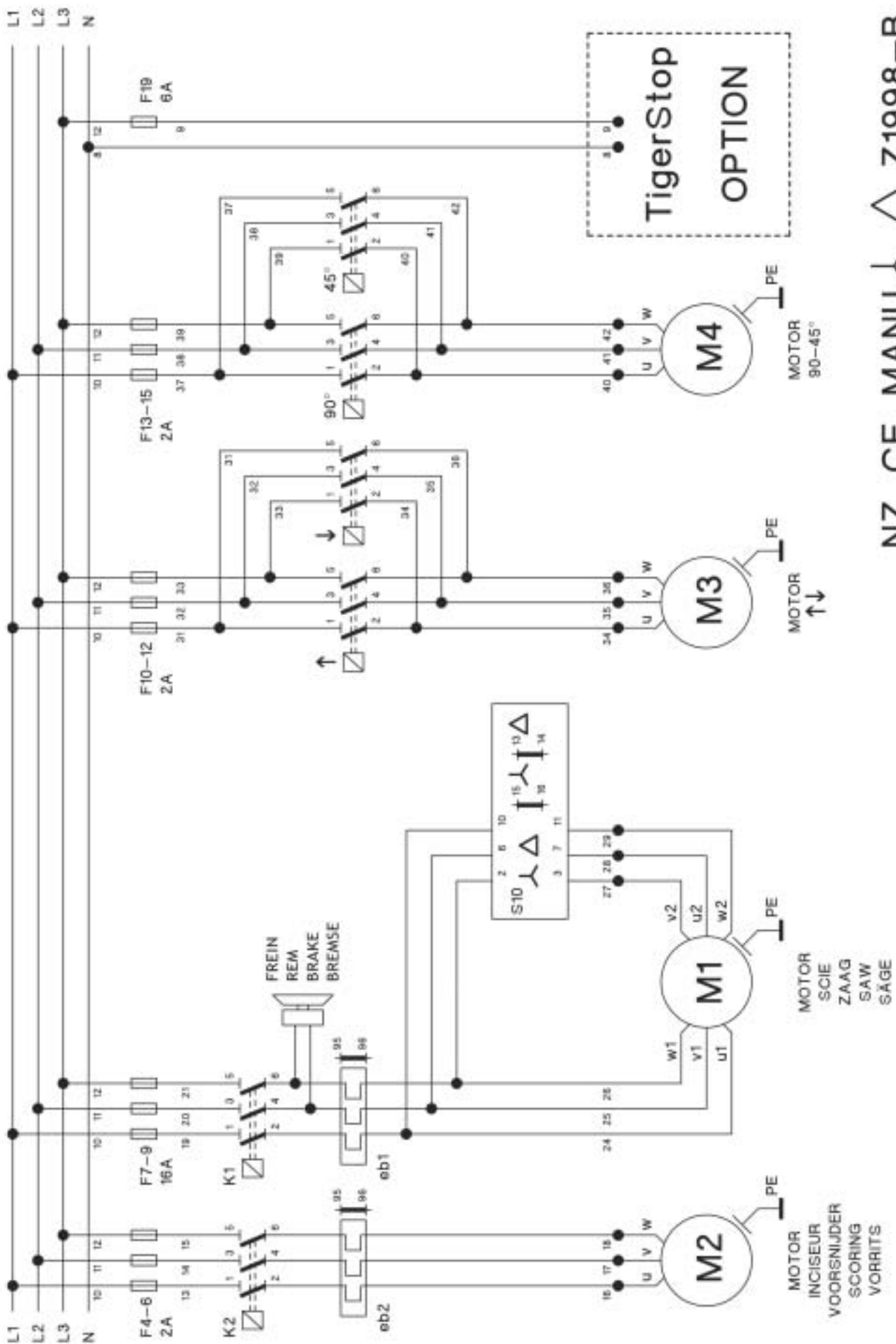



Nomenclature des pièces électrique

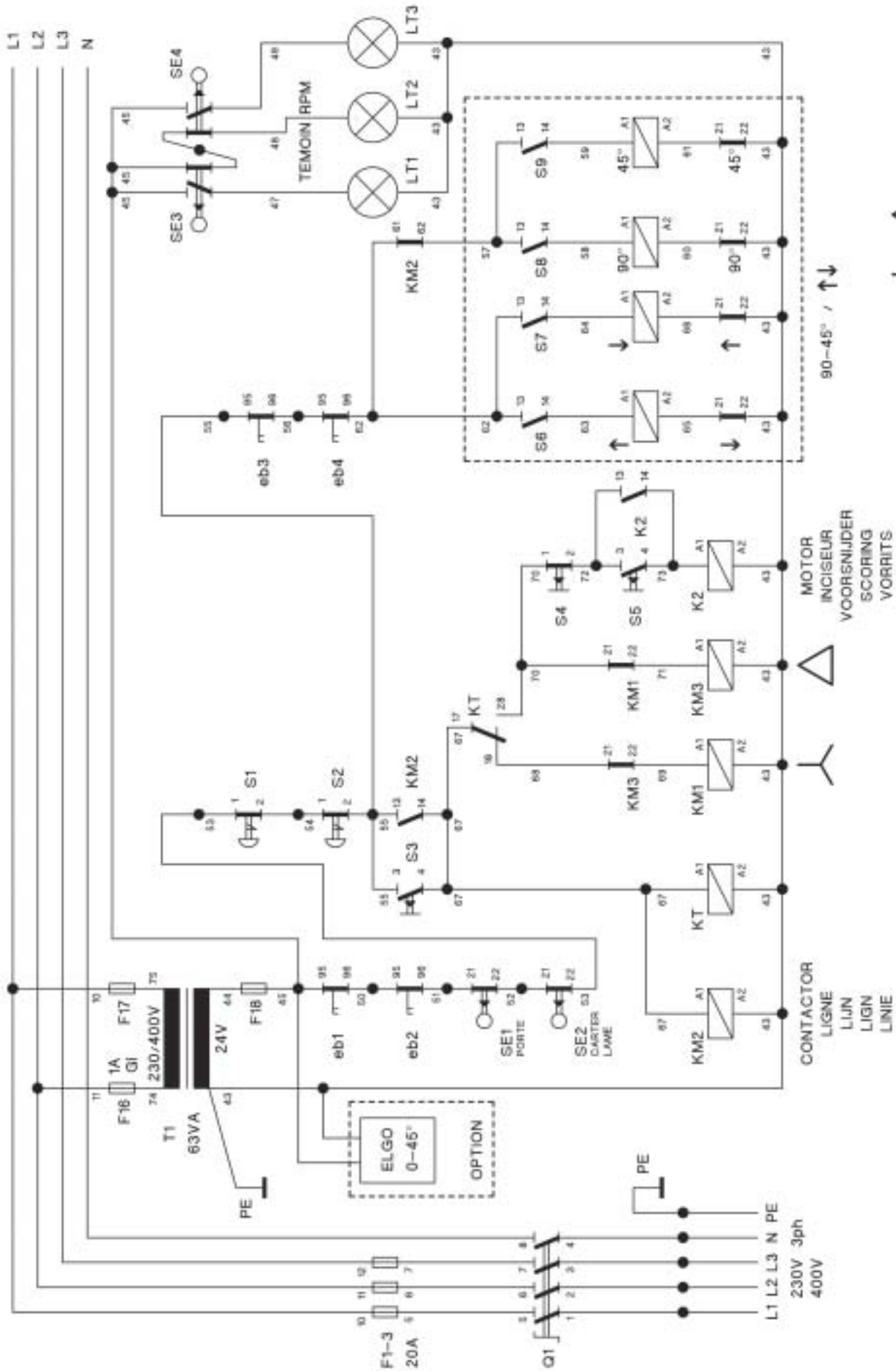
			<u>Frein</u>	<u>Normal</u>
M1	Moteur scie principal	4KW 380/660V	M 353	M 352
		5,5KW 380/660V	M 358	M 356
		7,5KW 380/660V	M 386	M 393
		4KW 220/380V	M 359	M 354
		7,5KW 220/380V	M 384	M 394
M2	Moteur inciseur	0,55KW 220/380V		M 1472
M3	Moteur monte baisse	3,5 newtons 230/400V		M 1475
M4	Moteur inclinaison	3,5 newtons 230/400V		M 1475

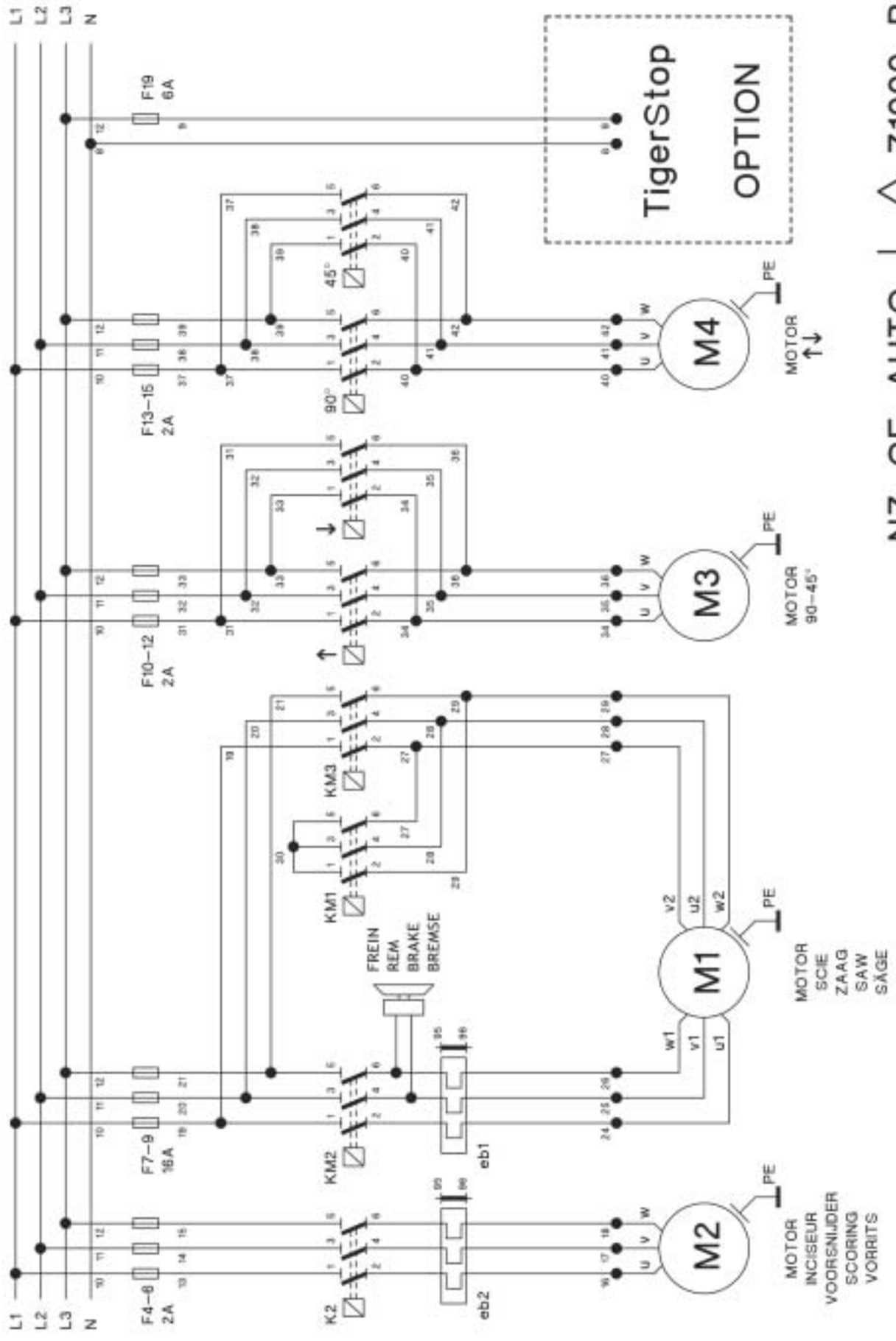



NZ CE MANU  Z1998-A

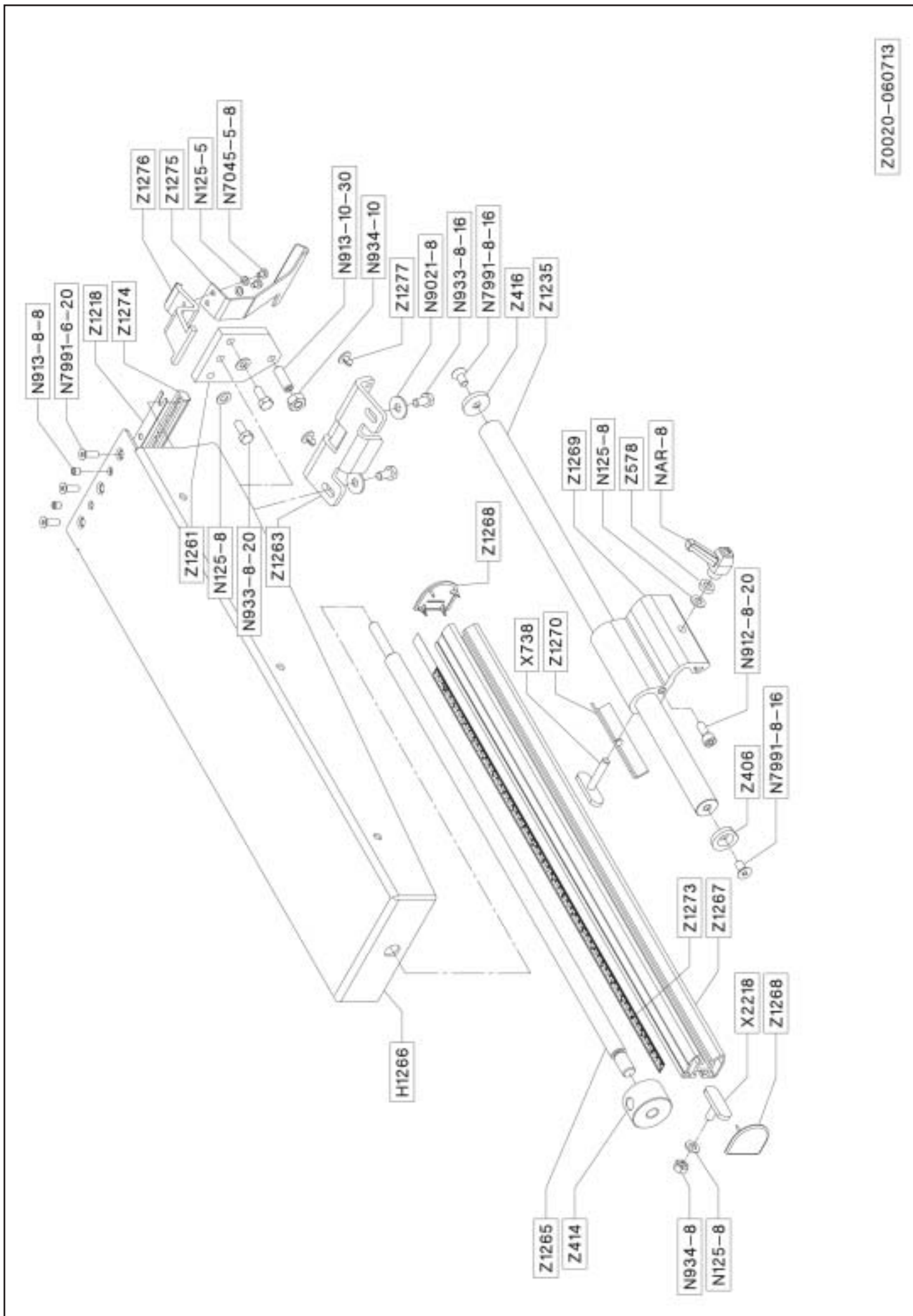


NZ CE MANU  Z1998-B

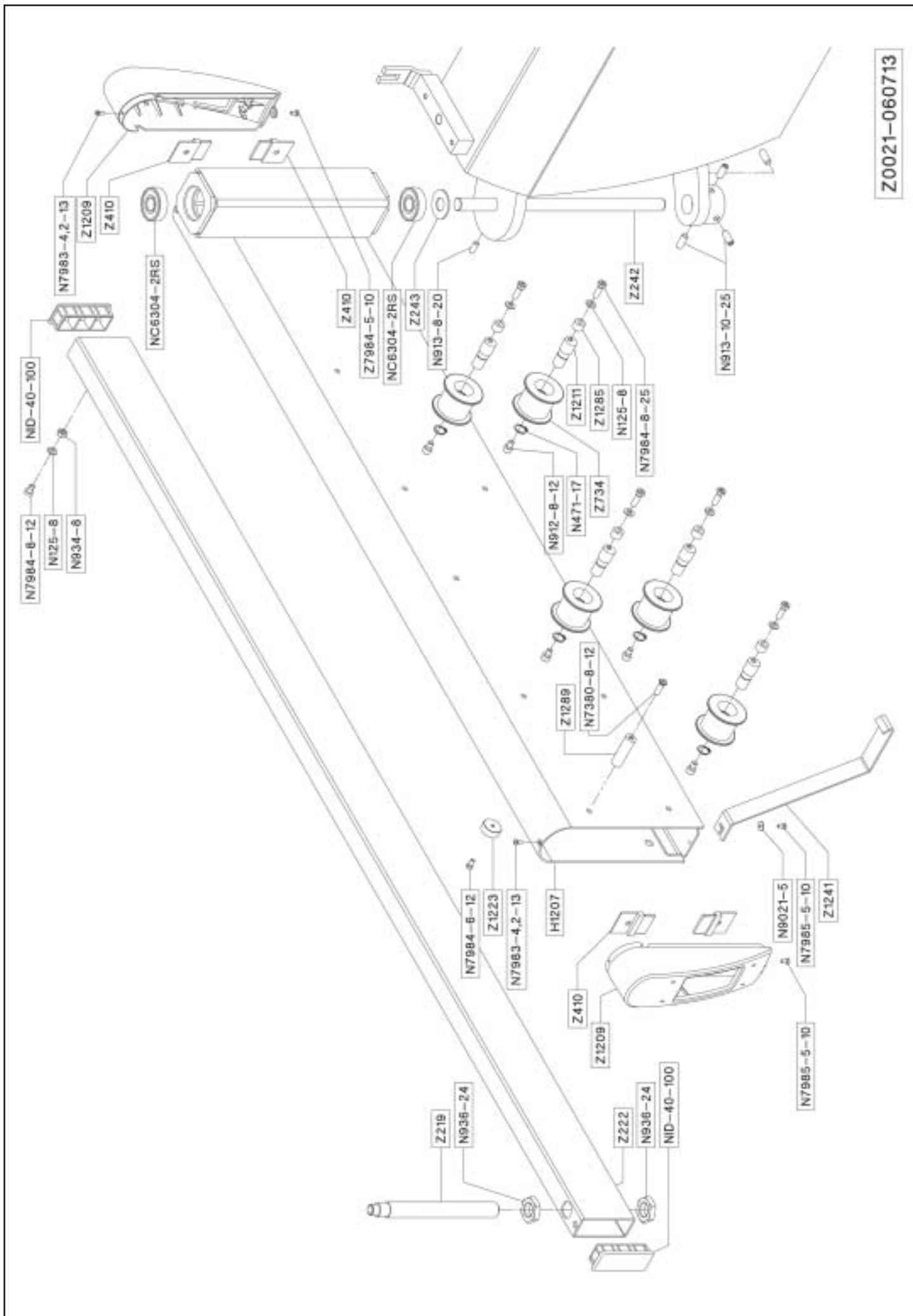




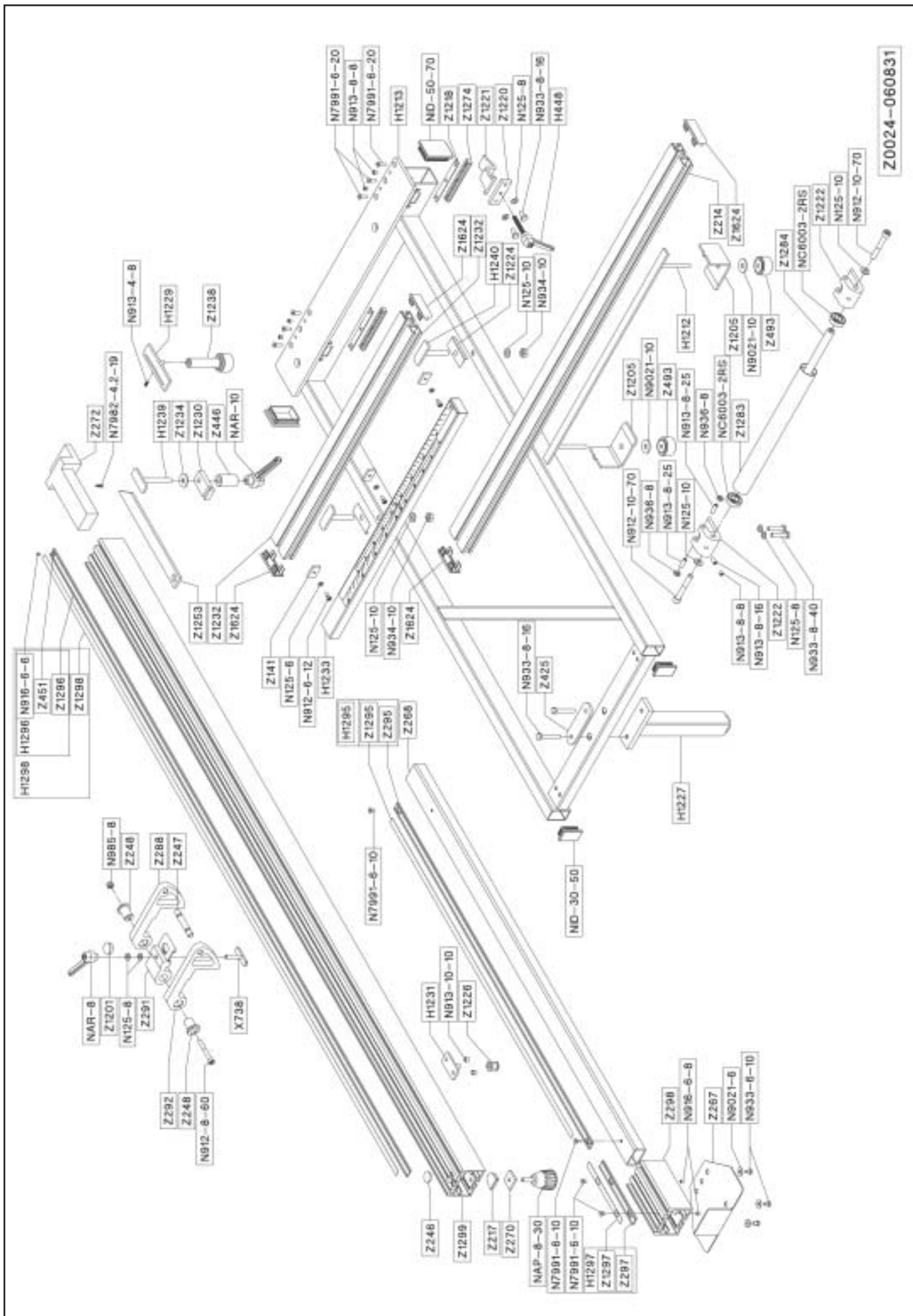
NZ CE AUTO  Z1999-B

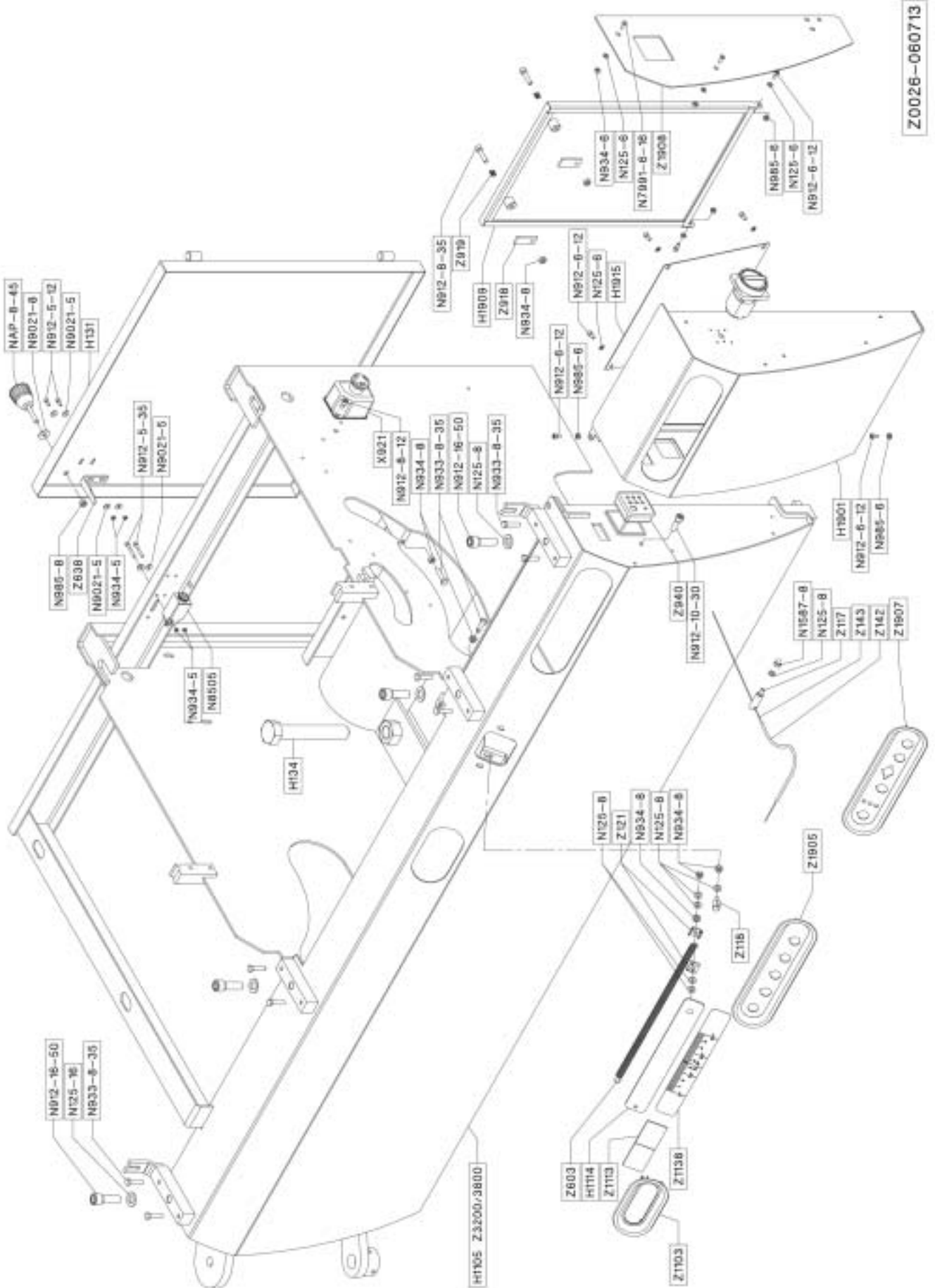


Z0020-060713

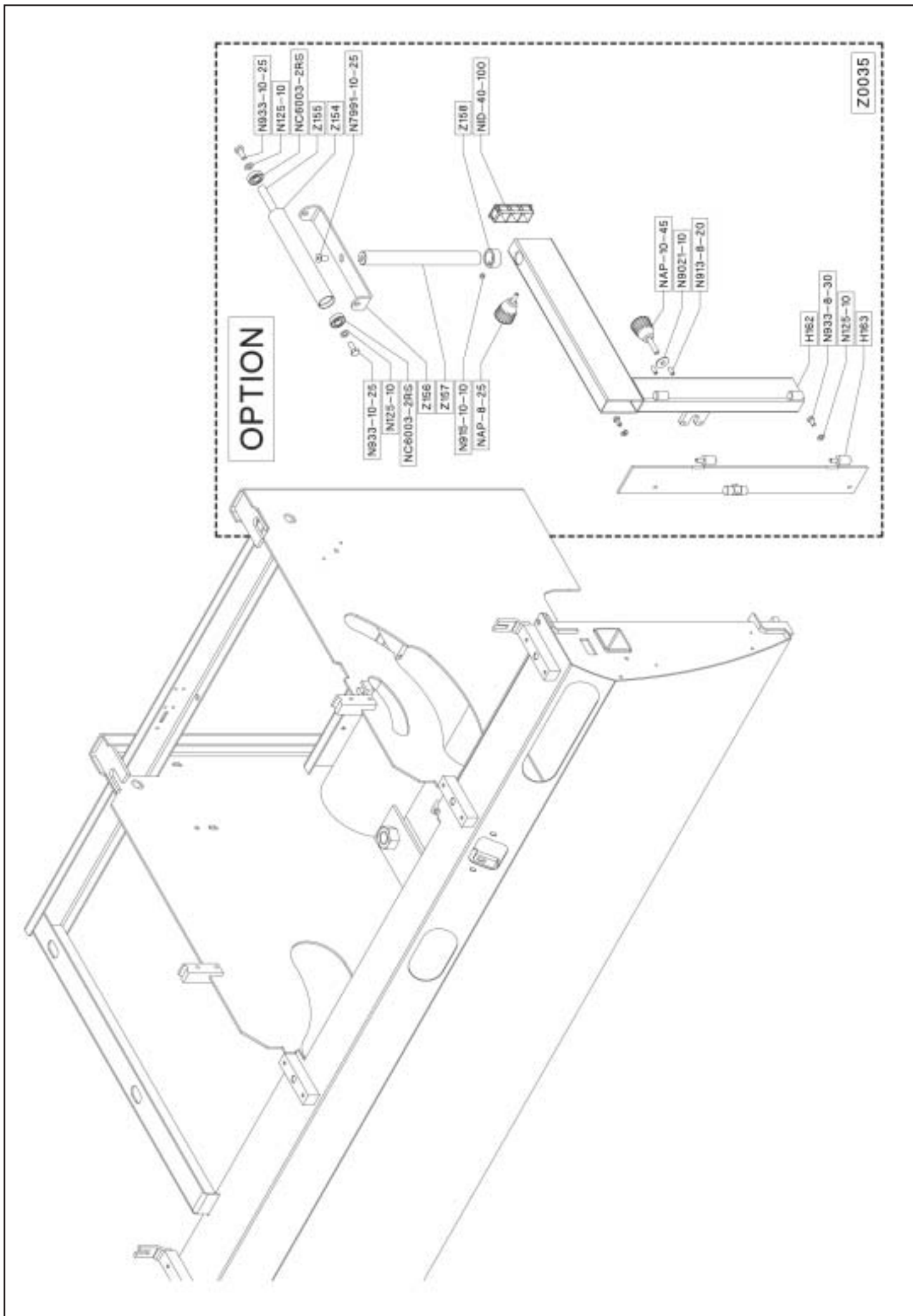


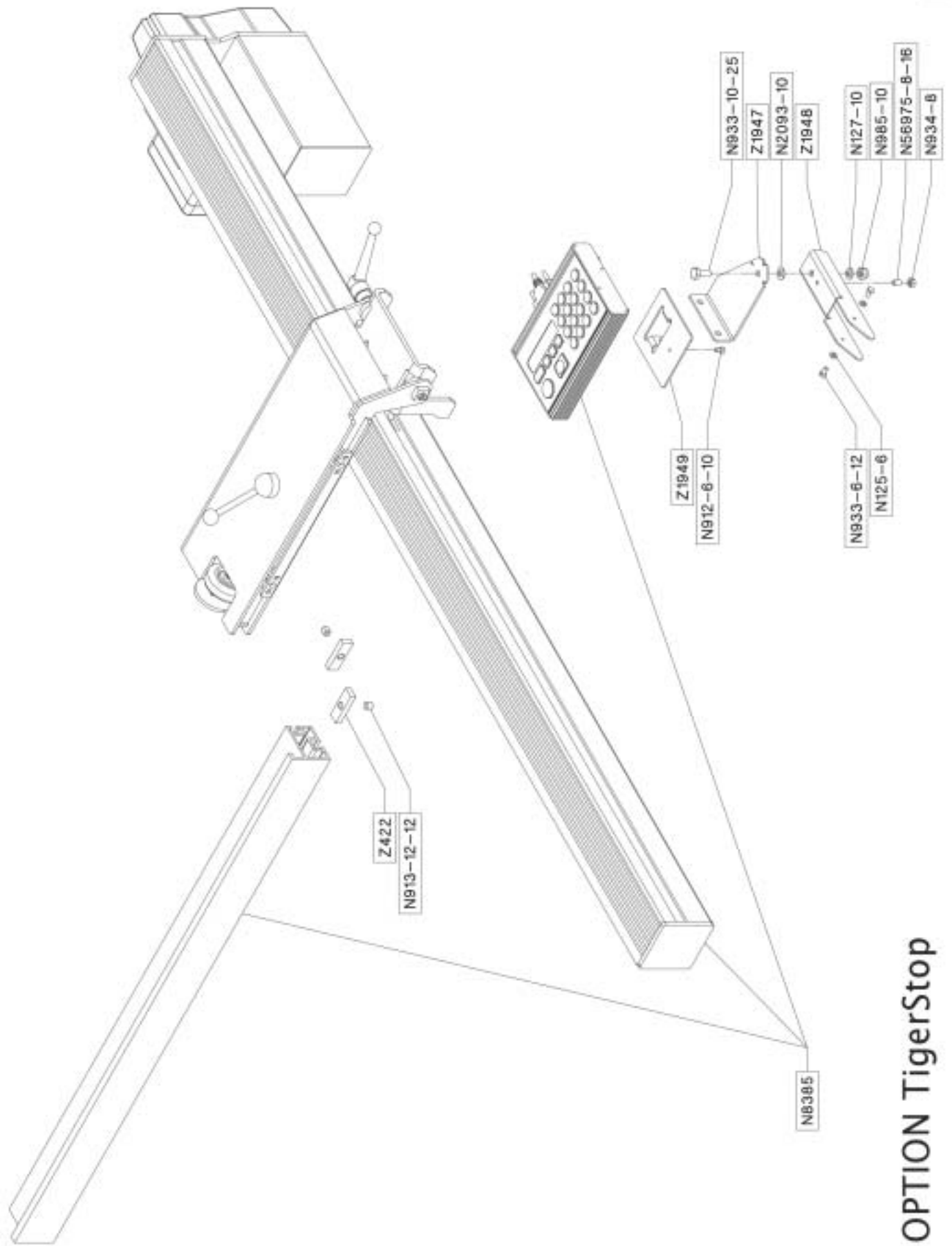
Z0021-060713





Z0026-060713





OPTION TigerStop

