

| | |
|--|----|
| Informations générales | 2 |
| Instructions pour la commande de pièces de rechange | |
| Conditions d'hygiène et de sécurité | 3 |
| Liste des phénomènes dangereux | |
| Recommandations pour l'utilisation | 4 |
| Usage normal et contre-indications d'emploi | 5 |
| Déclaration des niveaux de bruit | |
| Valeurs d'émission de poussière | |
| Données techniques | 6 |
| Dimensions d'encombrement | 7 |
| Transport et mise en service | |
| Raccordement électrique au secteur | |
| Montage de la table à déligner | 9 |
| Mise en marche de la machine | |
| Montage de la lame principale et de l'inciseur | 10 |
| Montage et réglage du couteau diviseur | |
| Dispositif de sécurité lors du changement de la lame | 11 |
| Réglage des lames de scie et de l'inciseur | 12 |
| Blocage de la table à déligner | 14 |
| Montage de la table transversale | |
| Montage du guide-butée de longueur | |
| Ajustage du guide-butée de longueur | 15 |
| Guide d'onglets | 16 |
| Le guide parallèle | |
| Calibrage de l'échelle graduée du guide parallèle | |
| Servante escamotable | 18 |
| Utilisation du protecteur scie circulaire | |
| Affichage des vitesses | |
| Changement et tension des courroies | |
| Incidents de fonctionnement | 20 |
| Entretien et graissage | |
| Nomenclature des pièces électriques | 21 |
| Schémas électriques | 22 |
| Vues éclatées de la machine | 26 |



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 Z3200-Z2500-Z1700

Année de construction de la machine : à partir de 1993

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, 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'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

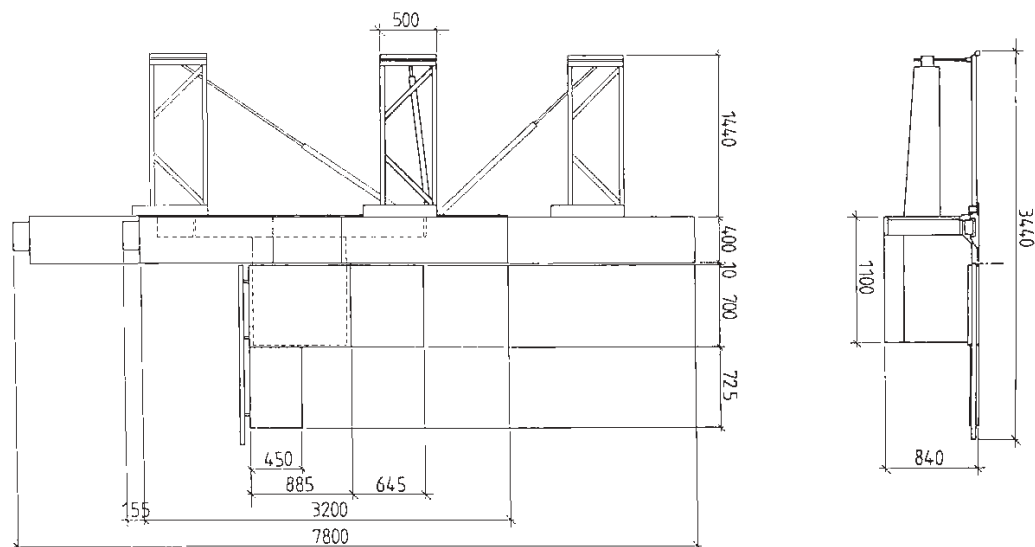
| Poste de travail en charge | Niveau pression accoust.continu équivalent pondérée A dB(A) | Niveau puissance accoustique dB(A) (MW) | Valeur maxi. de pression accoust. instantanée pondérée C dB |
|----------------------------|---|---|---|
| Scier | 91 | 105 (26,3) | < 130 |

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/m³ n'ont pas été dépassées.

| | | |
|--|-------|----------------------------------|
| Tension d'alimentation | V | 220-380-220 mono |
| Puissance moteur principal | KW | 4,5 / option 4-7,5 |
| Diamètre min.- max. de la lame | mm | 300-400 |
| Hauteur de coupe max. (lame de 400 mm) | mm | 125 |
| Hauteur de coupe max. à 45° | mm | 100 |
| Inclinaison en degrés | | 90° - 45° |
| Largeur de coupe parallèle | mm | 1380 |
| Longueur de coupe | mm | 3200-2500-1700 |
| Diamètre arbre porte-outil | mm | 30 |
| Vitesse de rotation arbre principal | T/min | 3000-4000-5000 |
| Puissance moteur inciseur | KW | 0,5 |
| Vitesse de rotation arbre inciseur | T/min | 7000 |
| Diamètre lame inciseur | mm | 120 |
| Hauteur de coupe inciseur | mm | 4,5 |
| Inclinaison inciseur en degrés | | 90° - 45° |
| Dimensions poutre mobile | mm | 3200-2200-1700x400 |
| Dimensions table à scier | mm | 1530x700 |
| Diamètre buses de captage | mm | 120 - 60 |
| Poids net | Kg | 1150-1050-1000 |
| Poids brut | Kg | 1200-1100-1050 |
| Emballage (LxLxH) Z3200 | mm | 2270x1330x1020 + 3250x450x200 |
| Emballage (LxLxH) Z2500 | mm | 2270x1330x1020 |
| Emballage (LxLxH) Z1700 | mm | 2270x1330x1020 |



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 (fig.1+2)



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 deux grands vérins de réglage (fig. 2,2). Deux autres boulons de réglage doivent être mis avant qu'on pose la machine par terre: 1 en dessous de l'armoire électrique, l'autre en dessous du pivot du bras télescopique.

Ces deux boulons doivent être mis avec la tête du boulon en bas.

Raccordement électrique au secteur (fig.3+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.

- 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 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 (jeune+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.
- Assurez-vous que l'interrupteur étoile-triangle (4) se trouve dans la position "étoile" et appuyez le bouton "Start moteur principale" (2).
- Après environ 8 secondes, quand le moteur est à régime, passez à la position "triangle".
- Pour le démarrage de l'inciseur, appuyez le bouton (5). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.
- Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (3), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.
- L'inciseur peut être arrêté avec le bouton "Stop" (6).
- L'affichage des vitesses s'effectue par les voyants lumineux (2)

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 ouverte.

Montage de la table a deligner (fig.5)



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

Tous les ajustages et réglages sont faits 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 de 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).

Désserez les 4 boulons (3) et ajustez le parallélisme avec les 2 boulons (1). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (3).

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 (fig.7+8+9)

Attention : Avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déclenchez l'interrupteur principal (fig.5,1) 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.10 bis).
- 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 (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 (1) vers la gauche (arbre porte-outils a un filet gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.
- Otez la tige (2) de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire
Pour le montage de la lame inciseur (fig.8), tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (1) sur l'arbre aplati, et tournez à l'aide d'une clef Allen (2) à droit pour fixer la lame sur l'arbre.

Attention : la machine est conçue pour des lames de scie d'un diamètre minimale de 250 et maximale de 400 mm qui doivent être pourvues de deux alésages.

Le dessin fig.9 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 de 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 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 autohorisé.

Mettez toujours des lames avec des dents rapportés en carbure.



Montage et réglage du couteau diviseur

(fig.10)

La machine est équipée de deux couteaux diviseurs prévus pour des lames de scie de 250 à 400 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.

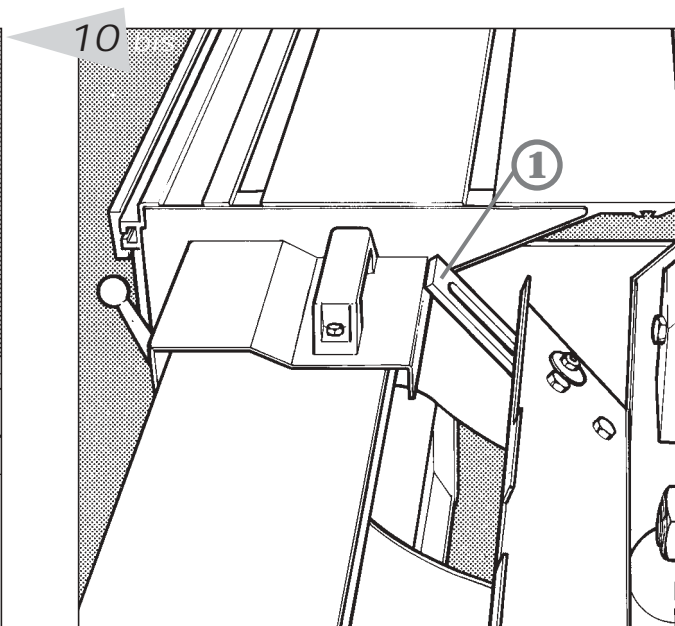
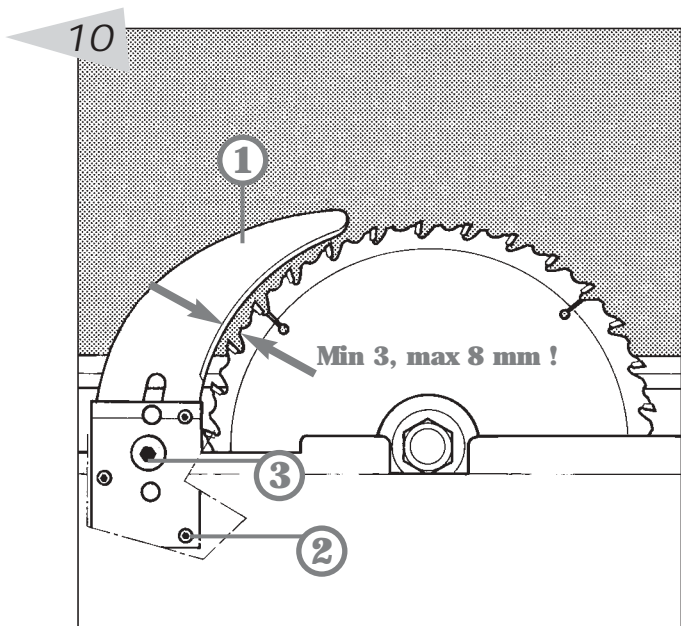
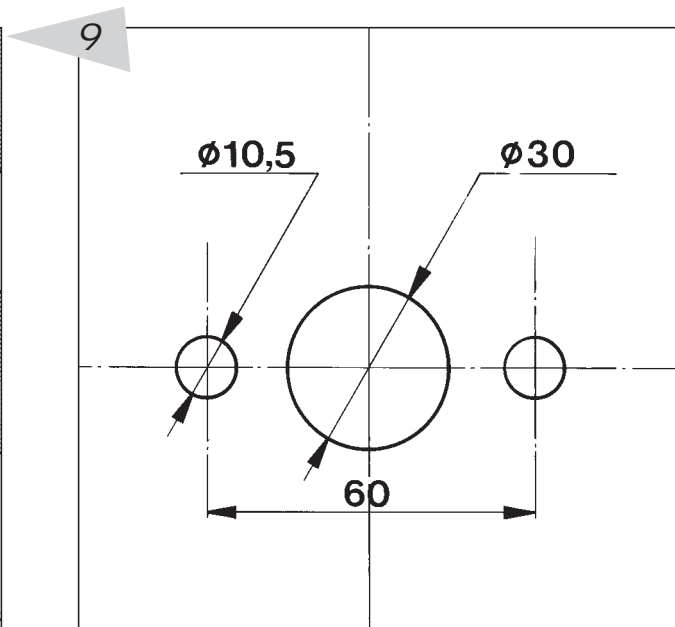
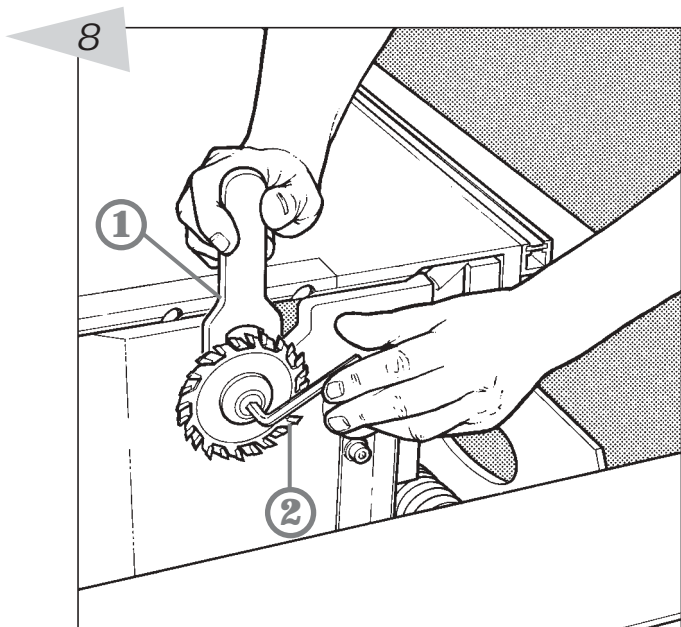
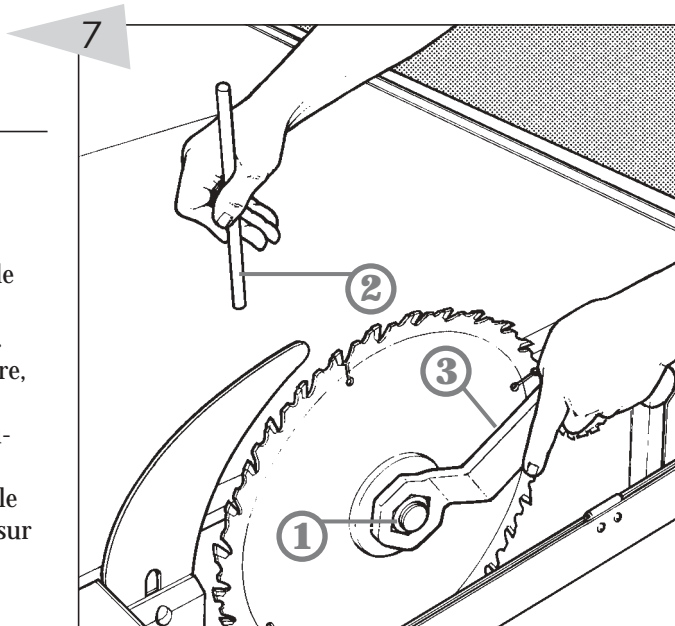
Le boulon de serrage (3) sert aussi bien pour le déplacement longitudinal. Assurez-vous, après le réglage, que le boulon (3) est bien serré ! Chaque fois qu'on monte une lame de scie de différent diamètre, il faut répositionner le couteau diviseur.

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

Dispositif de sécurité lors du changement de la lame (fig.10 bis)



Le volet d'accès des lames de scie est pourvu de 2 systèmes de sécurité pour la protection de l'opérateur lors du changement des lames. Le premier système consiste d'un interrupteur fin de course qui empêche le démarrage du moteur lorsque le volet est ouvert. Le deuxième système consiste d'un verrou sur le volet. Poussez le chariot à déloger complètement par l'arrière, tirez le verrou (1) vers le haut, ouvrez les deux verrouillages sur le côté du volet et ouvrez le volet. Pour la fermeture du volet, fermez le volet et poussez le verrou (1) vers le bas et fermez les deux verrouillages sur le côté.





Réglages des lames de scie et de l'inciseur (fig.11+12+13+14)

Mise en hauteur (fig.11)

- La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide du volant à main (fig.11,1), après l'avoir débloqué en déserrant le blocage (fig.11,2). 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 5 mm de déplacement en hauteur de la lame principale. N'oubliez pas de serrer la vis de blocage (2) après l'ajustage en hauteur.
- La mise en hauteur de l'inciseur s'effectue à l'aide de la poignée (fig.11,4) et l'écrou de blocage (fig.11,3). Déserrez 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 (4) correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.

L'inclinaison de l'unité scie-inciseur (fig.12)

L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide du volant à main (2) après le déserrage de l'écrou de blocage (1). L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur le cadran gradué (3). Après avoir effectué l'ajustage de l'inclinaison, rebloquez l'écrou de blocage (1). 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.11+13+14)

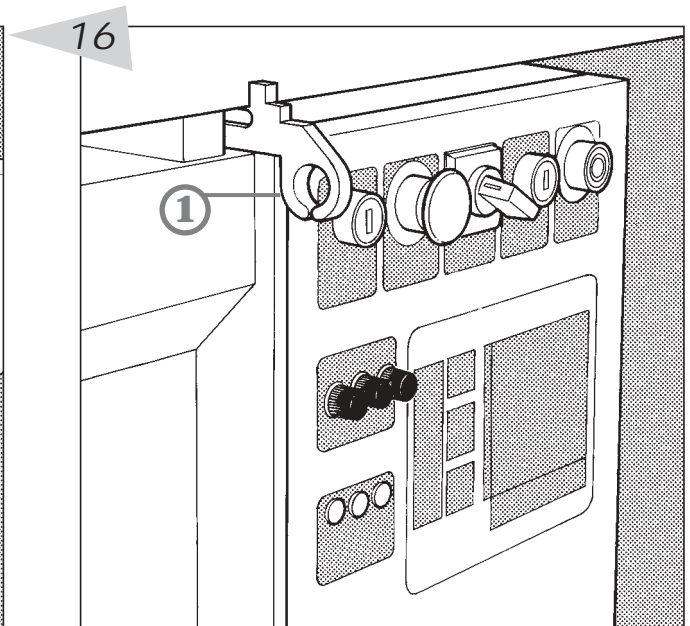
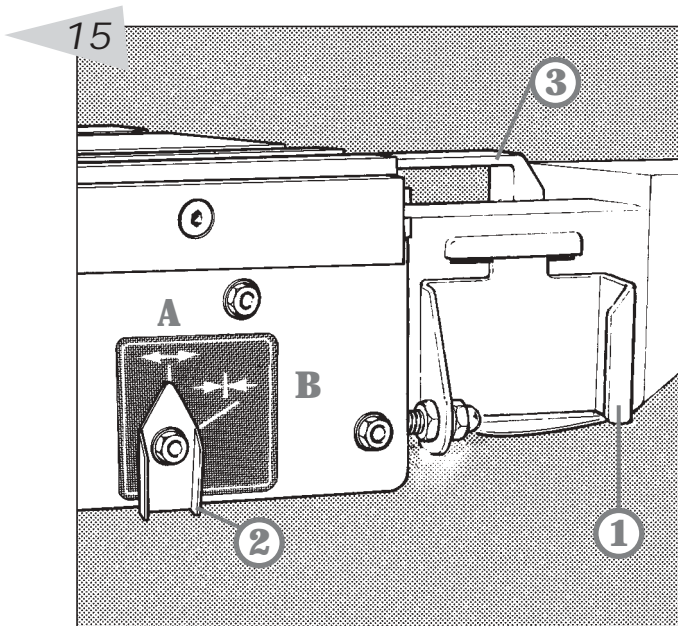
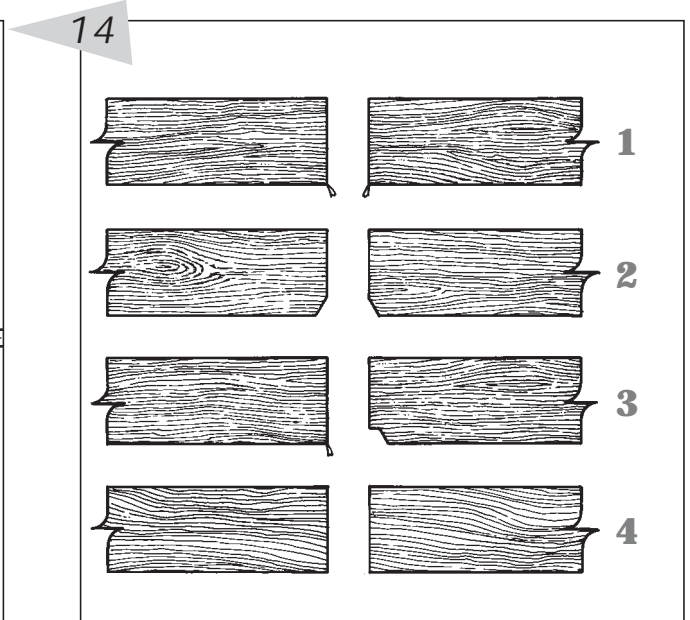
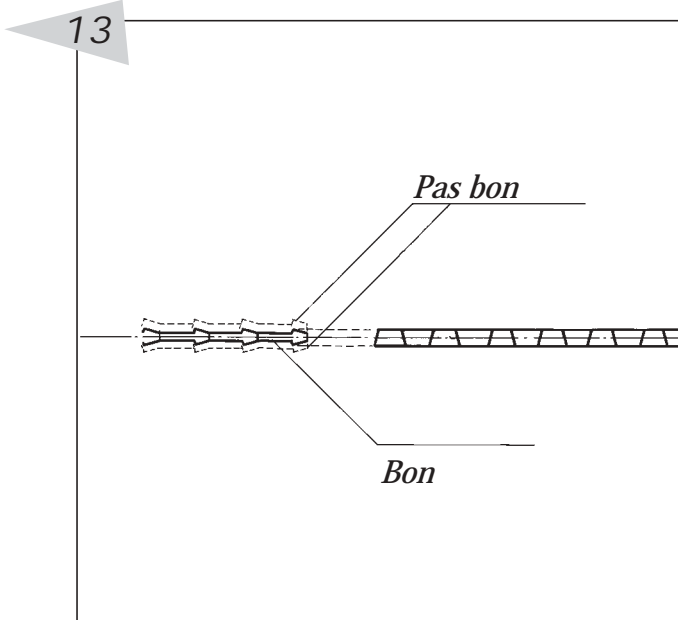
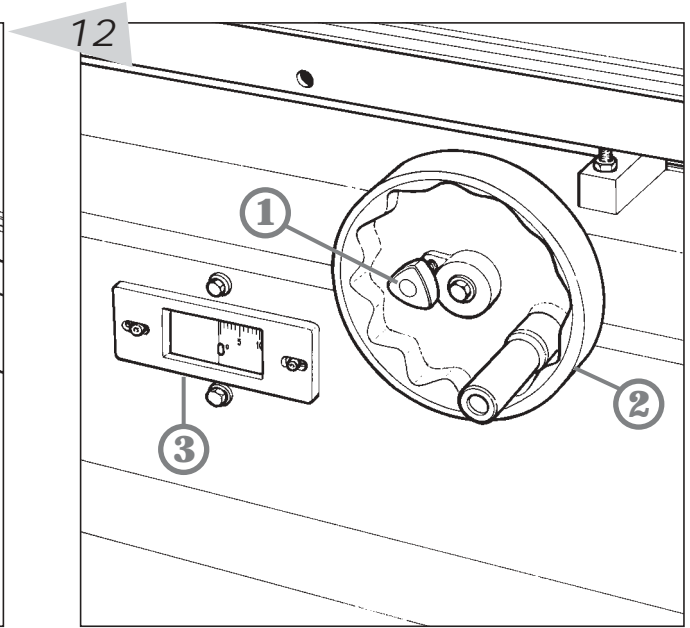
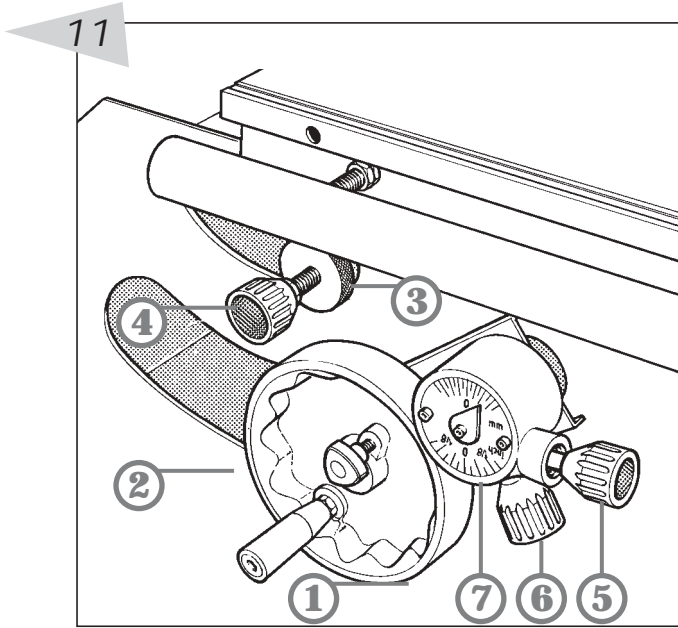
Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale. Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (fig.11,5) dans le sens des aiguilles de la montre pour déplacer la lame vers 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, 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.13+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.

(Fig. 11-12-13-14-15-16)





Blocage de la table à déligner (fig.15+16)

- La table à déligner pourra être bloquée en plusieurs positions et 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 déligner (fig.15). Tirez la poignée (1) vers l'arrière et mettez la flèche (2) en position B. Tirez maintenant la table à déligner jusqu'à fond vers vous. La table s'enclenche automatiquement dans son verrouillage. Pour commencer le travail et libérer la table, tirez le levier (1) vers l'arrière et mettez la flèche (2) en position A.
- Un deuxième verrou se trouve sur le côté de la machine (fig.16). 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 dégrissant suffit pour graisser les glissières et garantit un emploi et fonctionnement impeccable.



Montage de la table transversale (fig.17)

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 petites cornières qui se trouvent aux extrémités de la table (2) sont bien ajustées en hauteur 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.

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



Montage du guide-butée de longueur (fig. 18)

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 écrous molettés (3) 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 :

- Désérrez les deux boulons (2) en dessous de la table transversale afin de libérer la fixation du guide butée.
- Tournez le boulon d'ajustage (1) 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 les deux boulons (2) . 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.

Ajustage du guide butée en longueur (fig.19-20)



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

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 la vis de blocage de l'échelle graduée et déplacez l'échelle graduée jusqu'à ce que la dimension relevée correspond avec le trait dans la loupe.

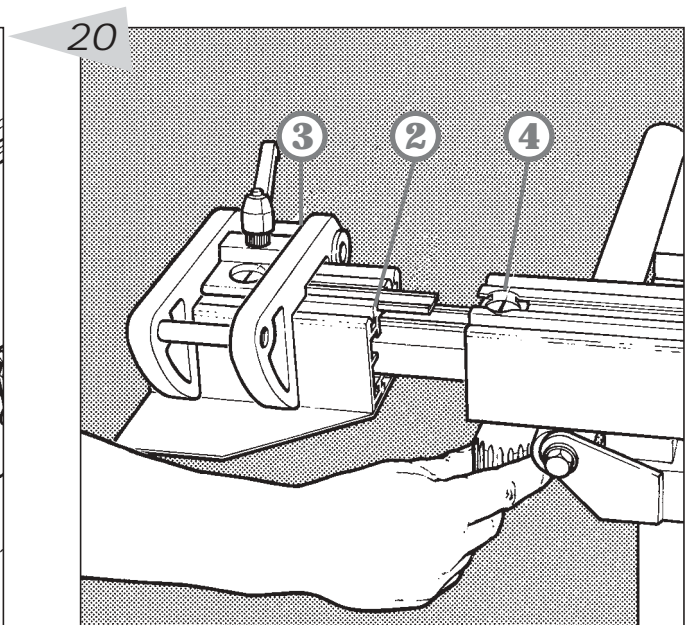
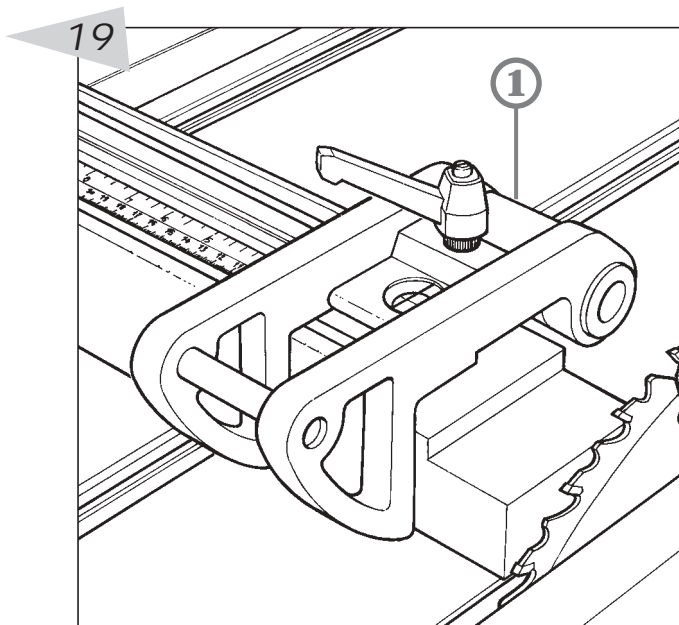
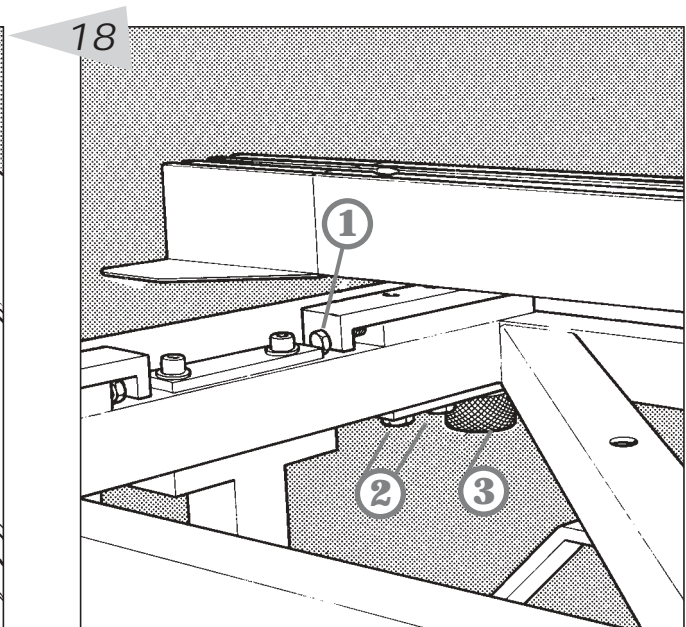
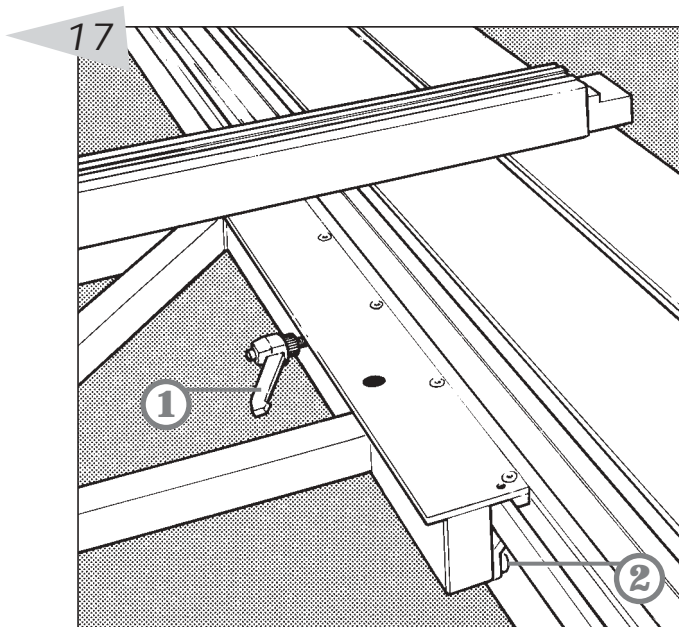
Bloquez le règle maintenant dans cette position.

Ajustez maintenant l'échelle graduée (fig.20,2) sur la partie extensible avec l'échelle graduée sur le guide butée de nouveau en déserrant la vis de fixation.

Pour le travail à la rallonge télescopique du guide butée (qui permet des coupes jusqu'à la dimension approximative de 2800 mm), mettez la butée escamotable (3) sur la mesure exacte de 1925 mm, pour que les échelles correspondent sur les deux parties.

La lecture se fait sur l'index (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.





Plan de pare-éclats (fig.21)

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.22)

Le guide d'onglets 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 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 (5), désérrez 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). Désérrez 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, désérrez 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.23)

Pour des coupes en long au guide parallèle, la table à déligner 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, levez le levier (1), 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 (1) 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 (1) en position libre. En tournant la molette (2) vous déplacez le guide micrométriquement.

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 déserrant 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 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 droite, jusqu'à la hauteur de l'extension de table. Maintenant vous pouvez l'escamoter en dessous de la table.



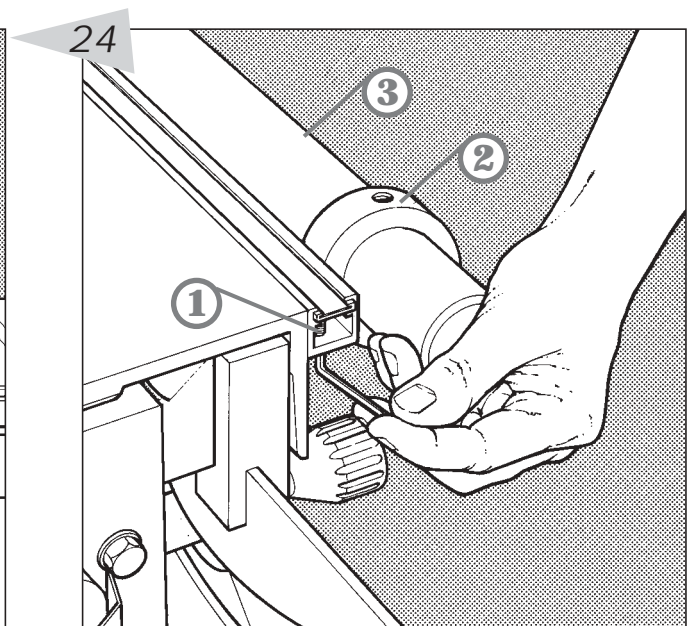
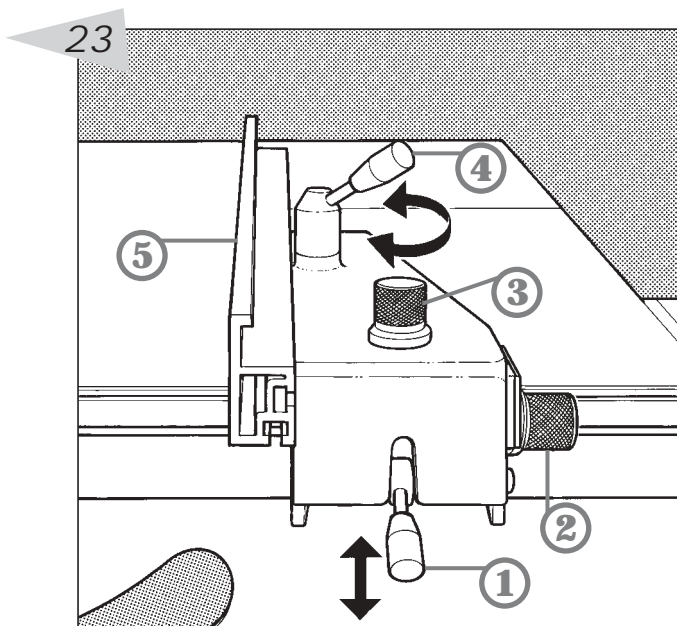
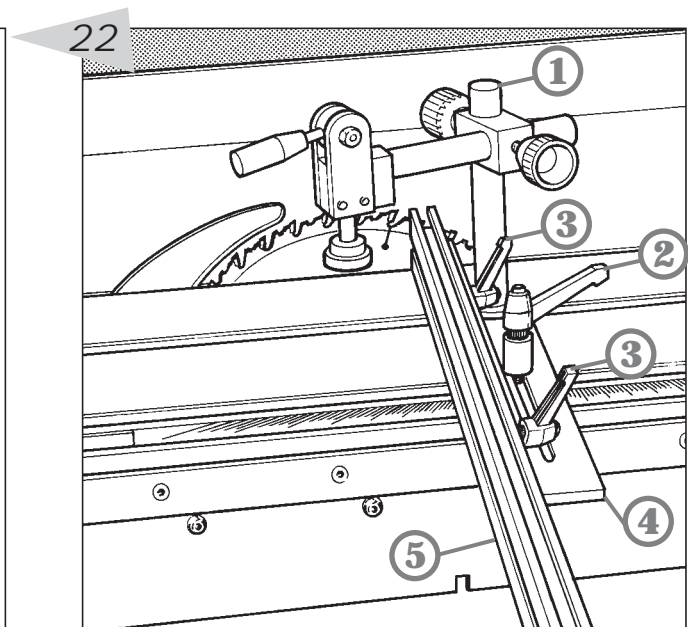
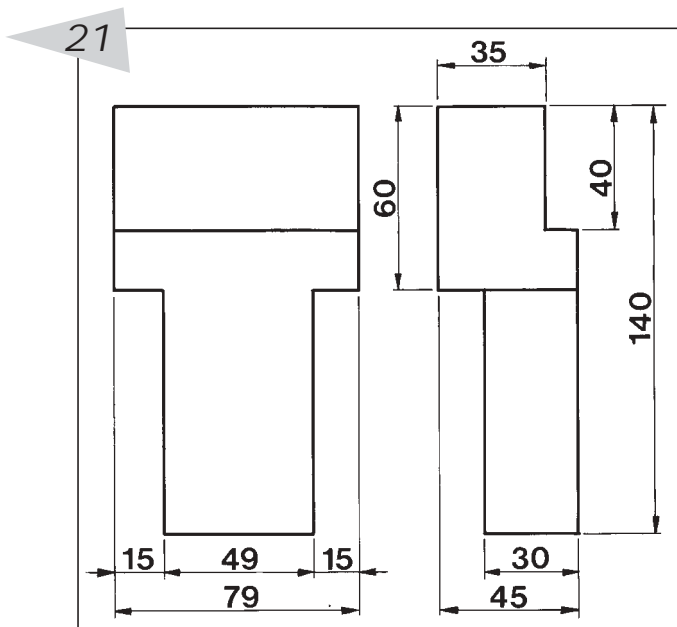
Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle (fig.24)



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.
- Déserrez 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.

(Fig. 21-22-23-24)





Servante escamotable (fig.25)

Fixez la tôle charnière (1) par moyen des deux boulons (4). Afin de baisser le rouleau servante, il faut déserrer la poignée (3). Afin d'escamoter la servante du côté, désérrez la poignée (2), vous pouvez également enlever la servante de ses charnières après le déserrage 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 scie circulaire (fig.26,27)

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.

Le réglage à la hauteur effective s'effectuera au moyen de la poignée (1) située sur l'avant du capot-protecteur.

Le capot-protecteur reste à la position choisie, sans verrouillage, entre les positions A et B.

Selon le diamètre de la lame principale en fonction sur la machine, il faut mettre le sélecteur (2) sur la position correspondante avec le diamètre de la lame (250, 300, 350, 400 mm).

Le capot protecteur est pourvu d'un système de repositionnement rapide, qui permet, après l'ajustage en longueur, de remettre le capot-protecteur dans la bonne position sans devoir effectuer de nouveau une réglage. Une jupe mobile couvre la lame principale et l'inciseur lorsque celle-ci est inclinée.

Pour changer la jupe, désérrez la poignée (fig.27,1) et enlevez la jupe mince (2) et remplacez-la par la jupe large (3).

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



Affichage des vitesses (fig.28)

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

Un détecteur de position (1) assure que, dès qu'on met l'interrupteur principal (fig.6,1) dans la position "1", la vitesse choisie est affichée à l'avant du coffret de commande (fig.6,2).

Après avoir déserré le tendeur courroie, il faut mettre la courroie dans la gorge correspondante à la vitesse choisie; 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 (fig.29+30)

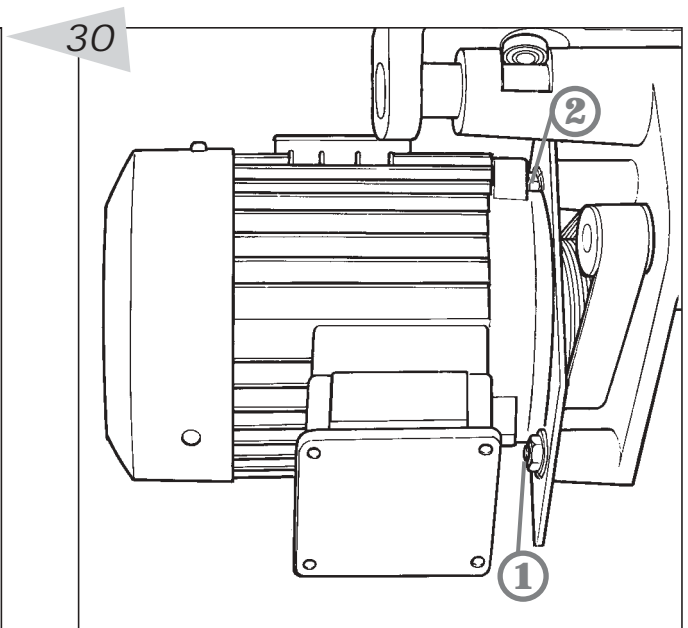
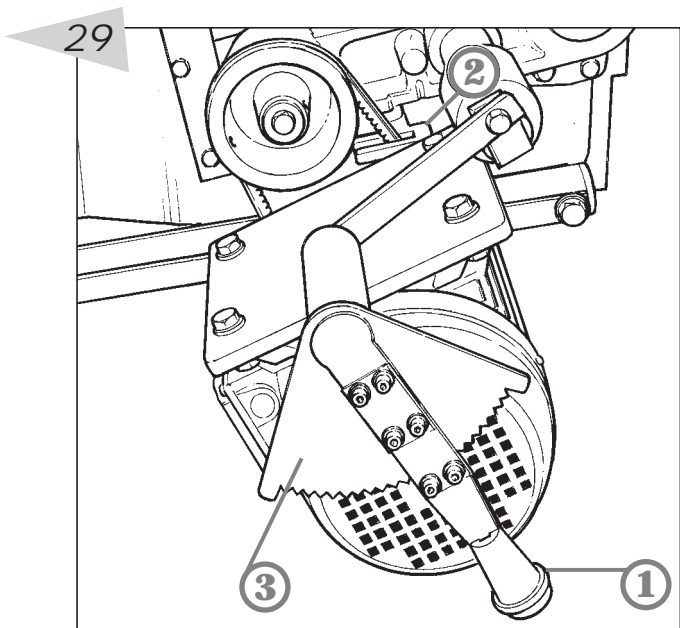
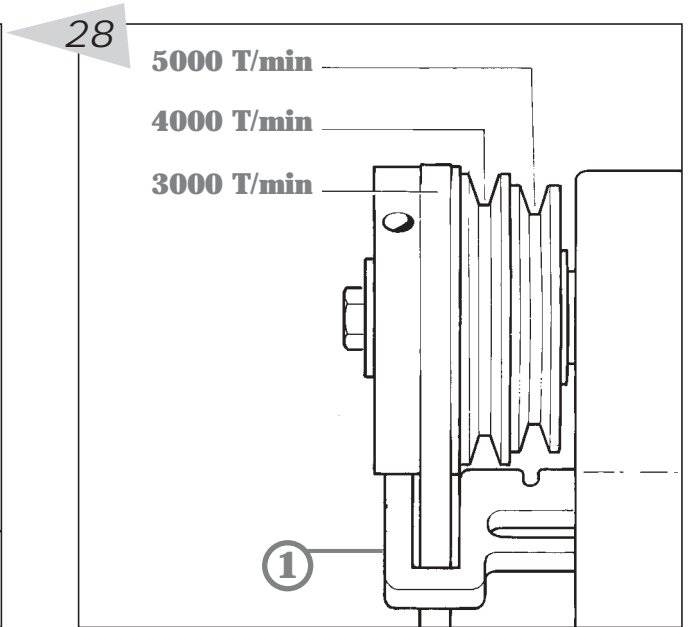
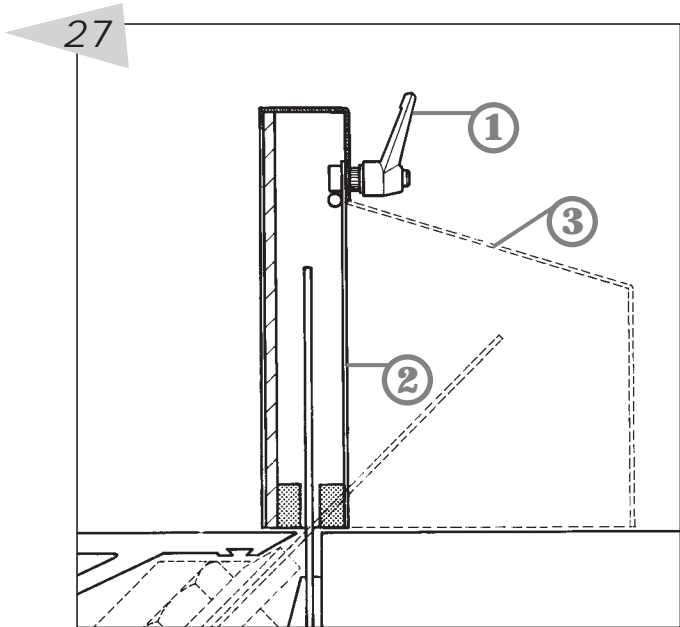
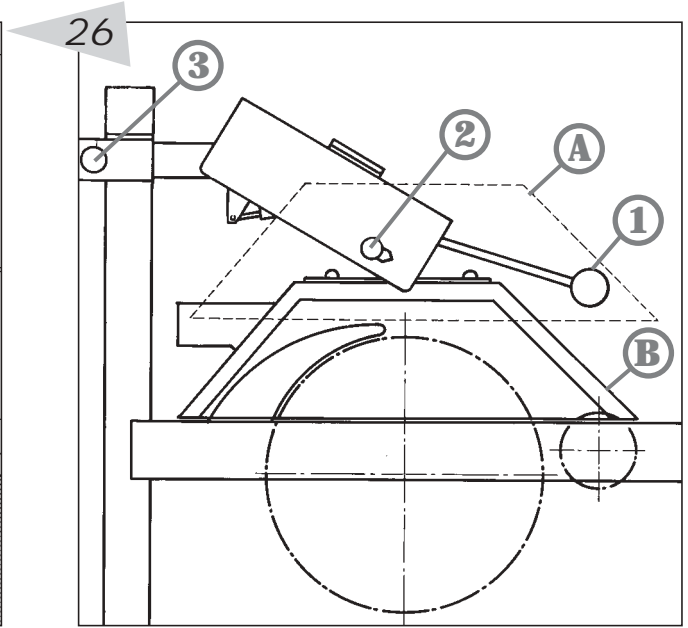
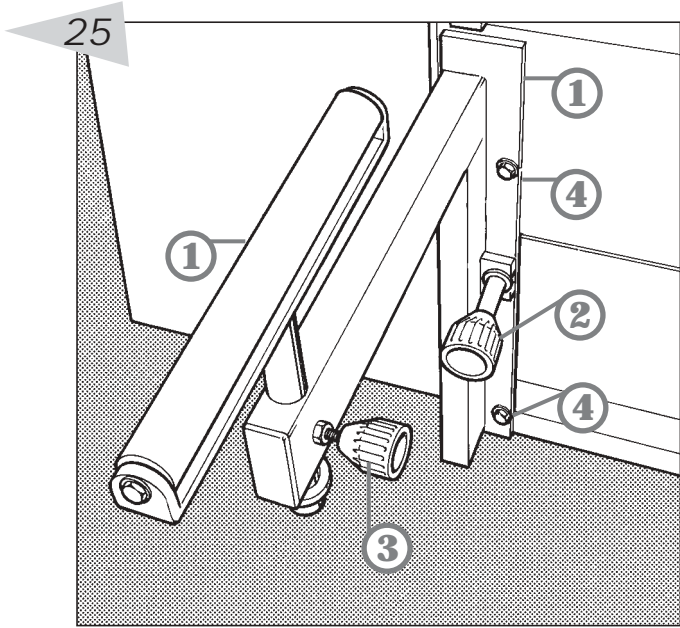
1. Courroie de la lame principale (fig.29)

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. Désérrez le tendeur courroie en le tirant et en le tournant simultanément vers le gauche.(1) 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.(3)

2. Courroie de l'inciseur (fig.30)

Désérrez 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, désérrez les deux boulons (1+2) et enlevez-les, afin de pouvoir enlever le moteur inciseur. Après avoir mis une autre courroie, remontez le moteur à la même façon. Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.

(Fig 25+26+27+28+29+30)





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 : fermer le volet.

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

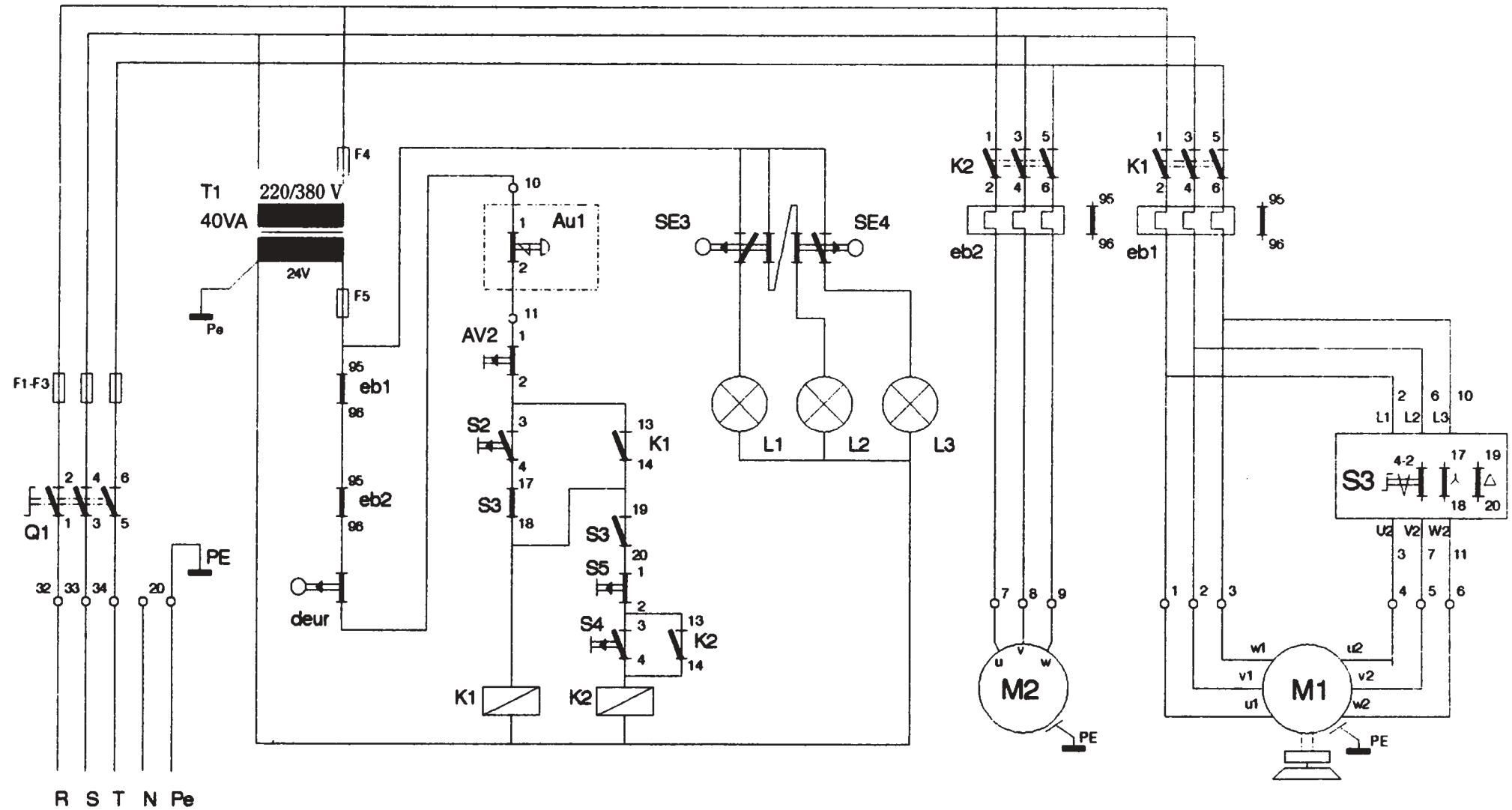
- La table de scie et la table à déligner doivent être régulièrement nettoyées avec un produit à base de silicone.
Soufflez, à intervalles régulières, la sciure qui s'est accumulée entre les deux parties de la table à déligner et dans la cage à billes. Il est également recommandé de souffler la sciure 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



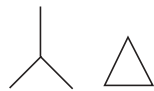
| | | | <u>N° de commande</u> | |
|----------|---|--------------------------|-----------------------|---------------------|
| Q1 | Interrupteur principal | | N 8443 | |
| F1-2-3 | Fusible 10x38 mm | 4-5,5KW 380V = 16A | N 8537 | |
| | | 4KW 220 3ph = 16A | N 8537 | |
| | | 7,5KW 380V = 25A | N 8542 | |
| | | 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 3ph 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 8457 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-R11CX | 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 220V 3ph SK10 | | N 8459 N 8460 |
| S4 | Bouton "STOP" | | | N 8480 |
| S2 | Bouton "START" | | | N 8500 |
| SE3-4 | Détecteurs de position affichage vitesses | | | N 8506 |
| L1-L2-L3 | Lampes témoin 24V | | | N 8439 |
| | | | <u>Frein</u> | <u>Normal</u> |
| M1 | Moteur scie principale | 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 351 | M 350 |
| | | 5,5KW 220/380V | M 359 | M 354 |
| | | 7,5KW 220/380V | M 384 | M 394 |
| M2 | Moteur inciseur | 0,55KW 220/380V | M 1470 | |
| S3 | Interrupteur "étoile-triangle" | | | |

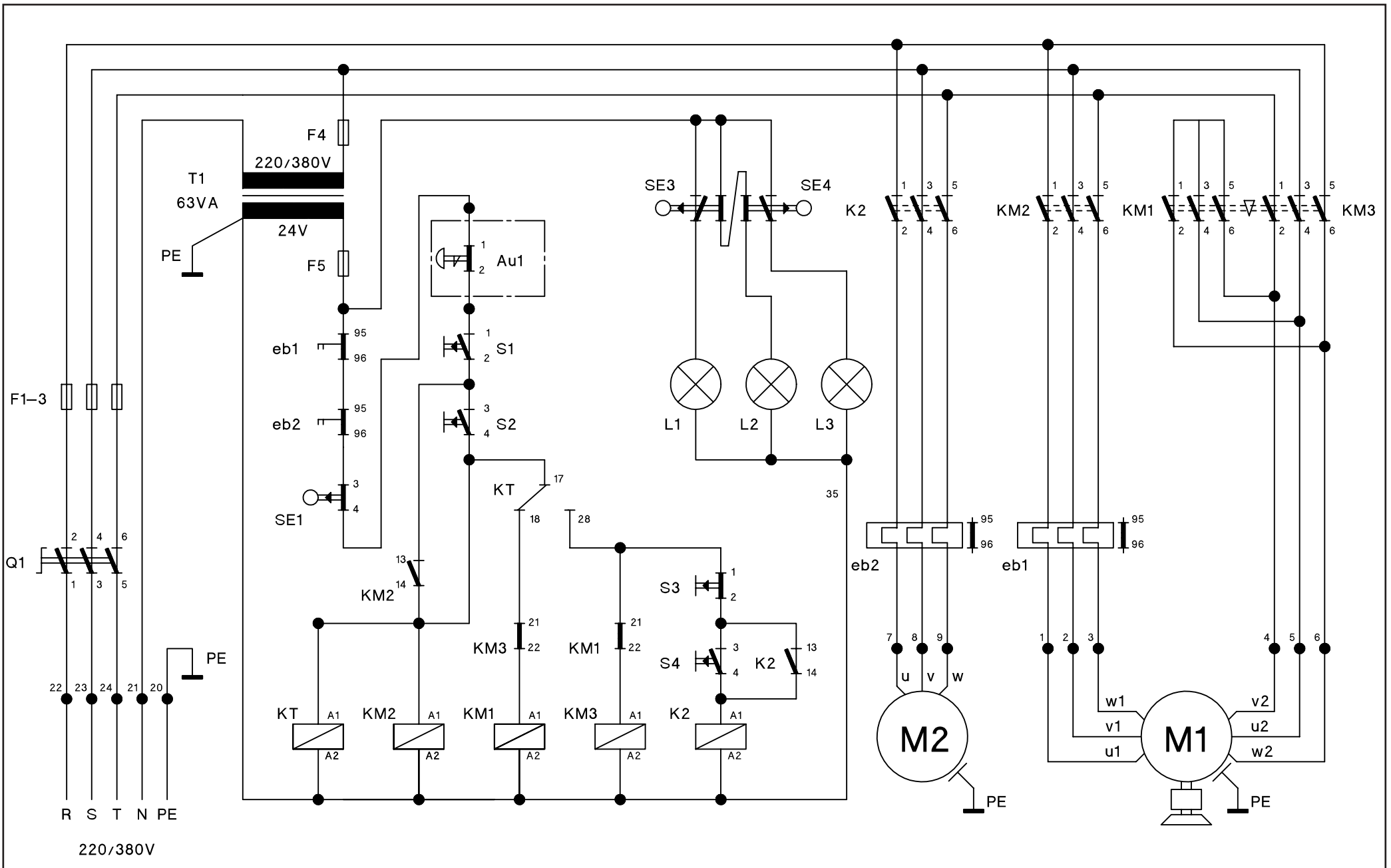


220 V 3ph
380 V 3ph

Robland

CE MANUEL



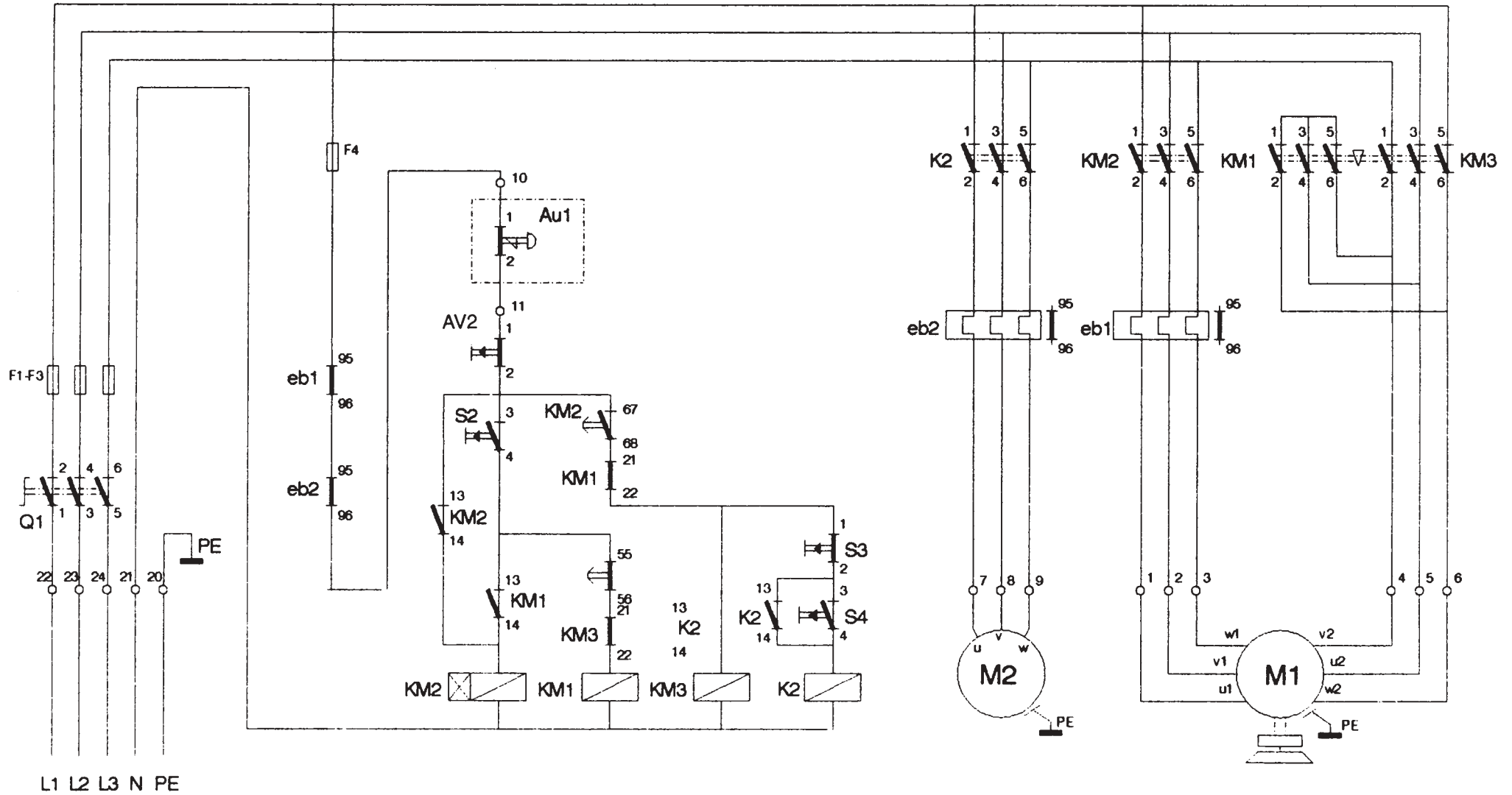


Robland

CE AUTO

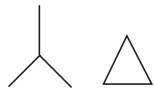


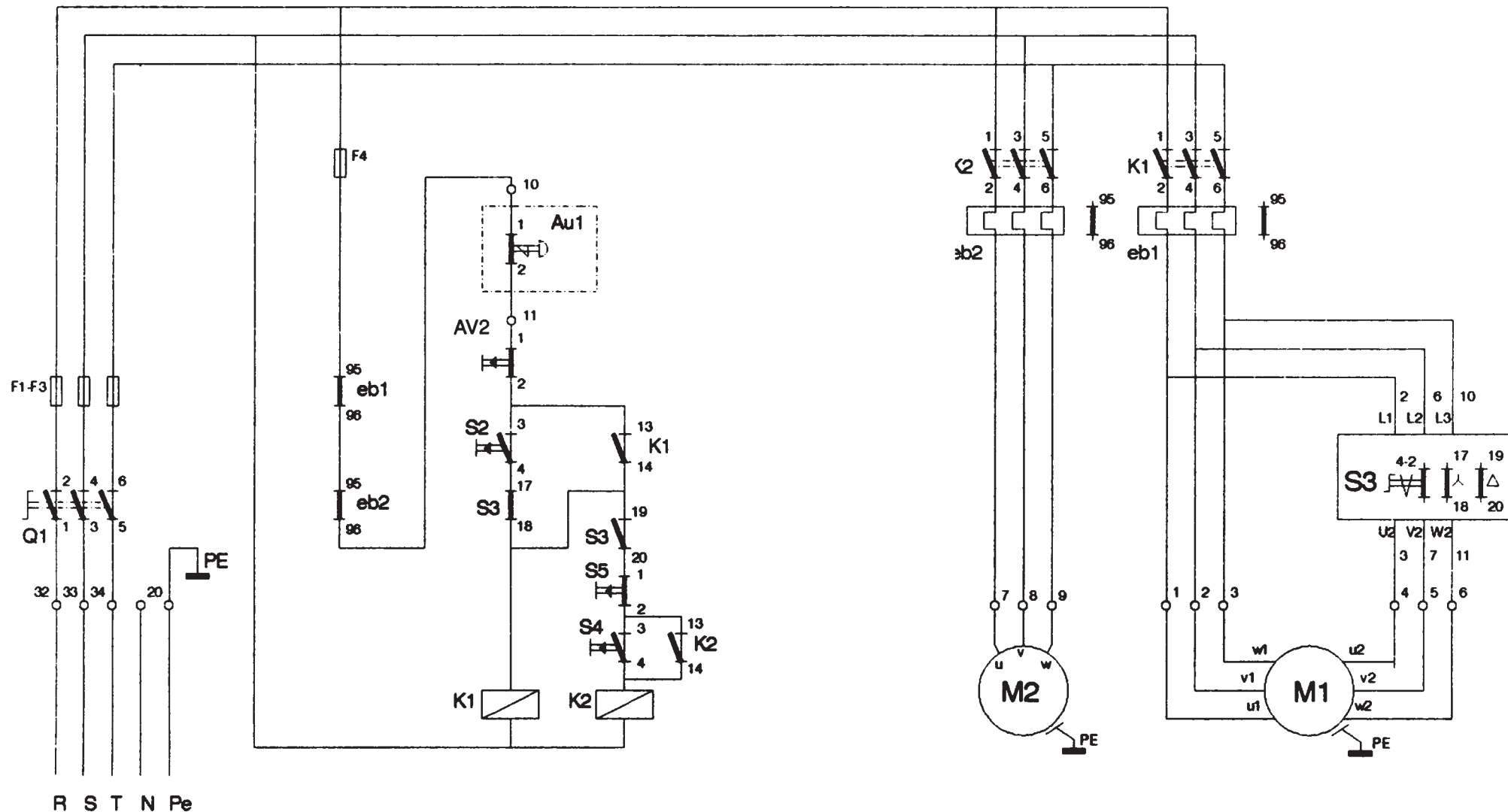
Z0992



Robland

AUTO

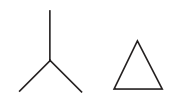


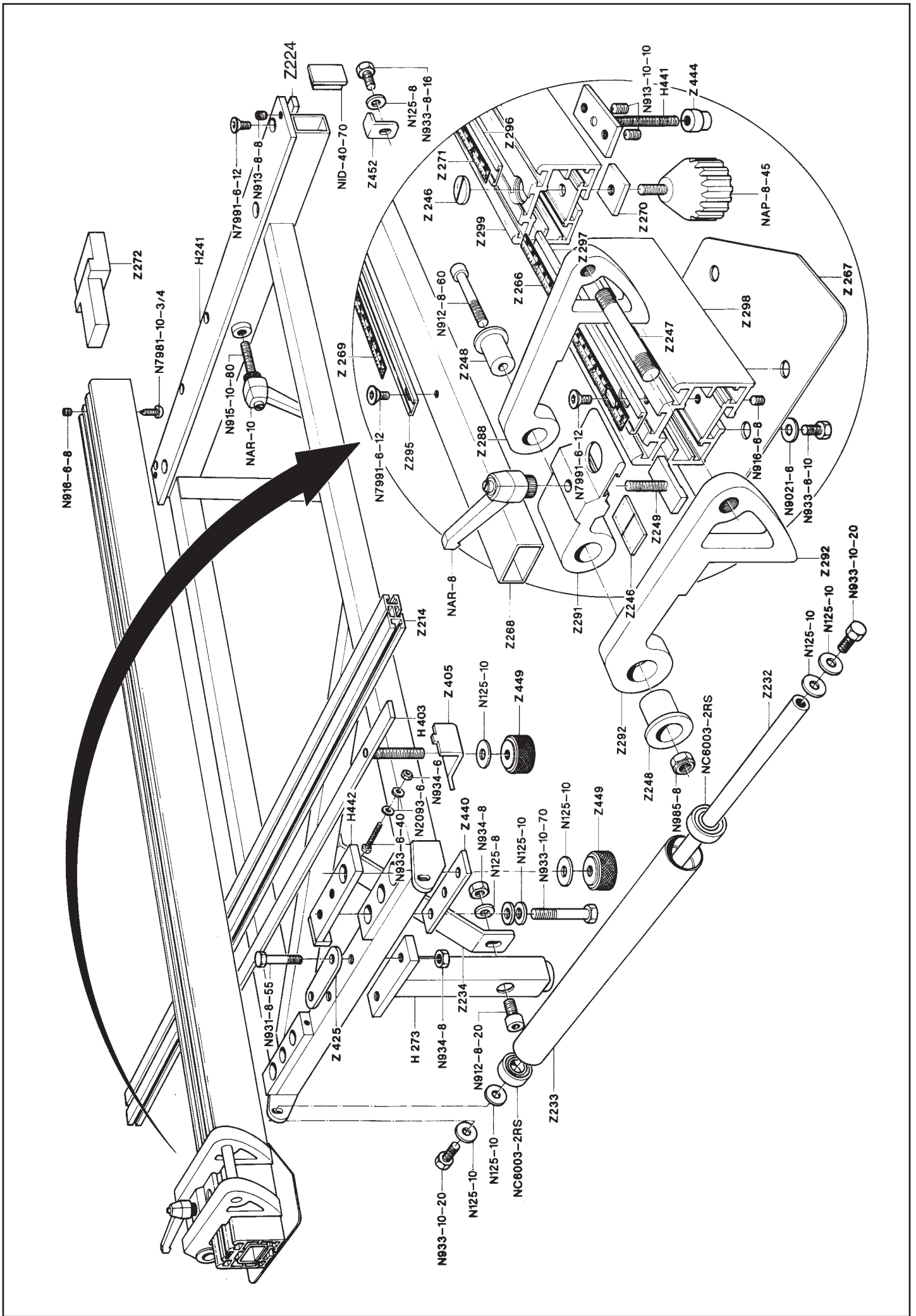


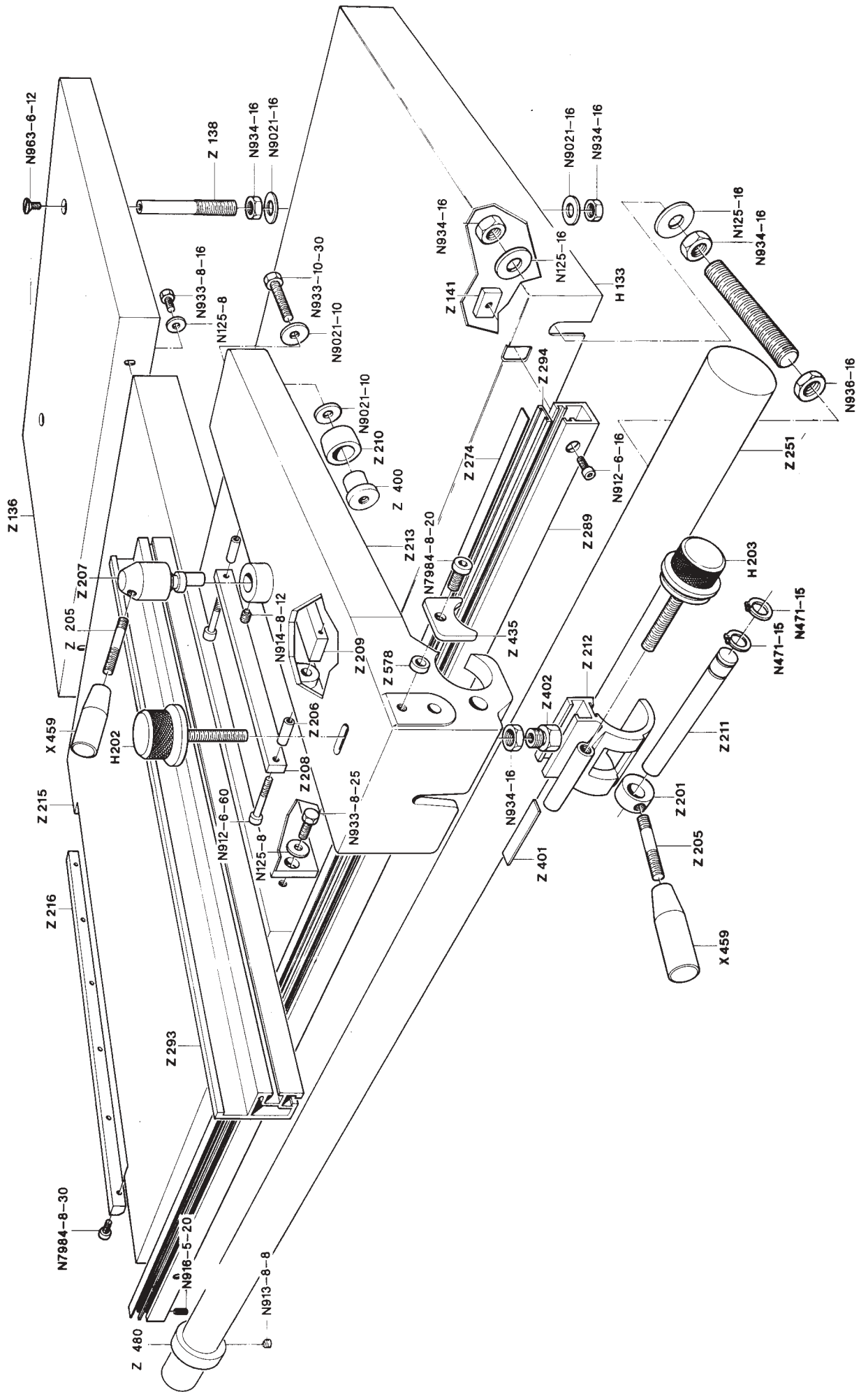
220 V 3ph
380 V 3ph

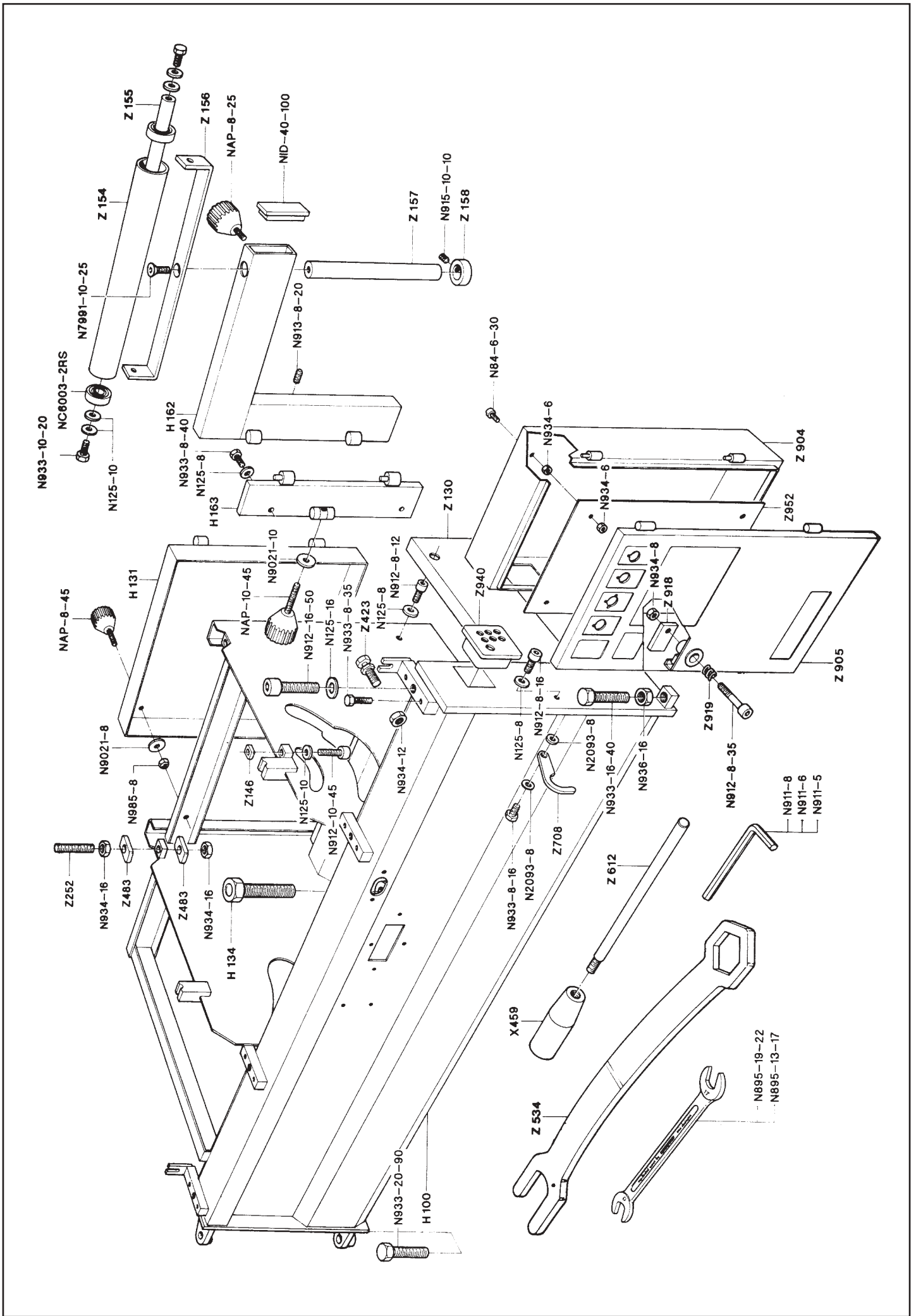
Robland

MANUEL











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

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

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

Cher Client,
Nous vous prions de
trouver ci-après notre
numéro d'homologation CE
pour nos machines

EG Conformiteitsverklaring

EG Konformitätserklärung

EC Declaration of
Conformity

Déclaration de Conformité
CE

89/392/CEE

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 Z 3200
Art. nr - Stock Nr - Nr° Article

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

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

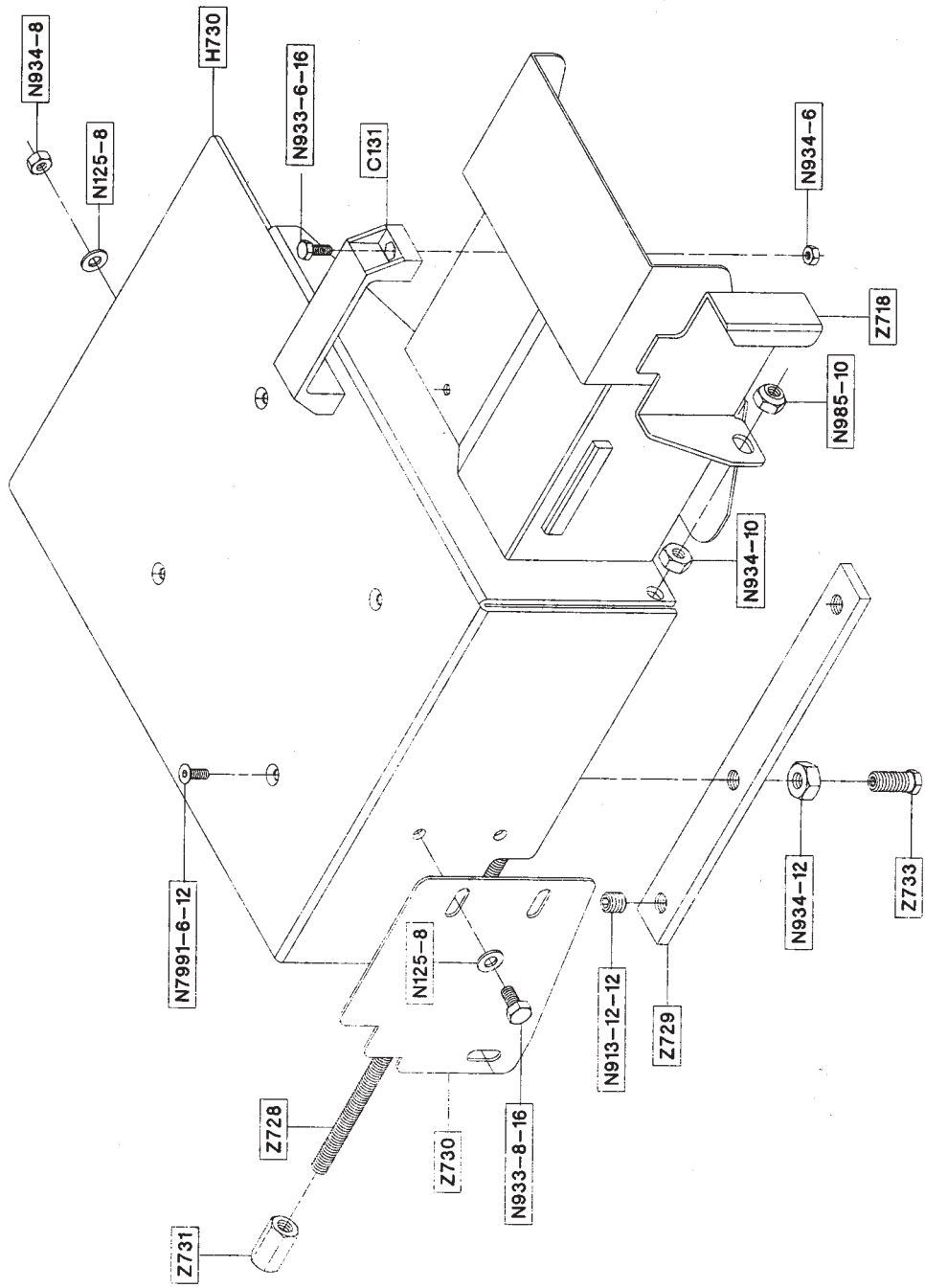
Nummer van het
type-onderzoek

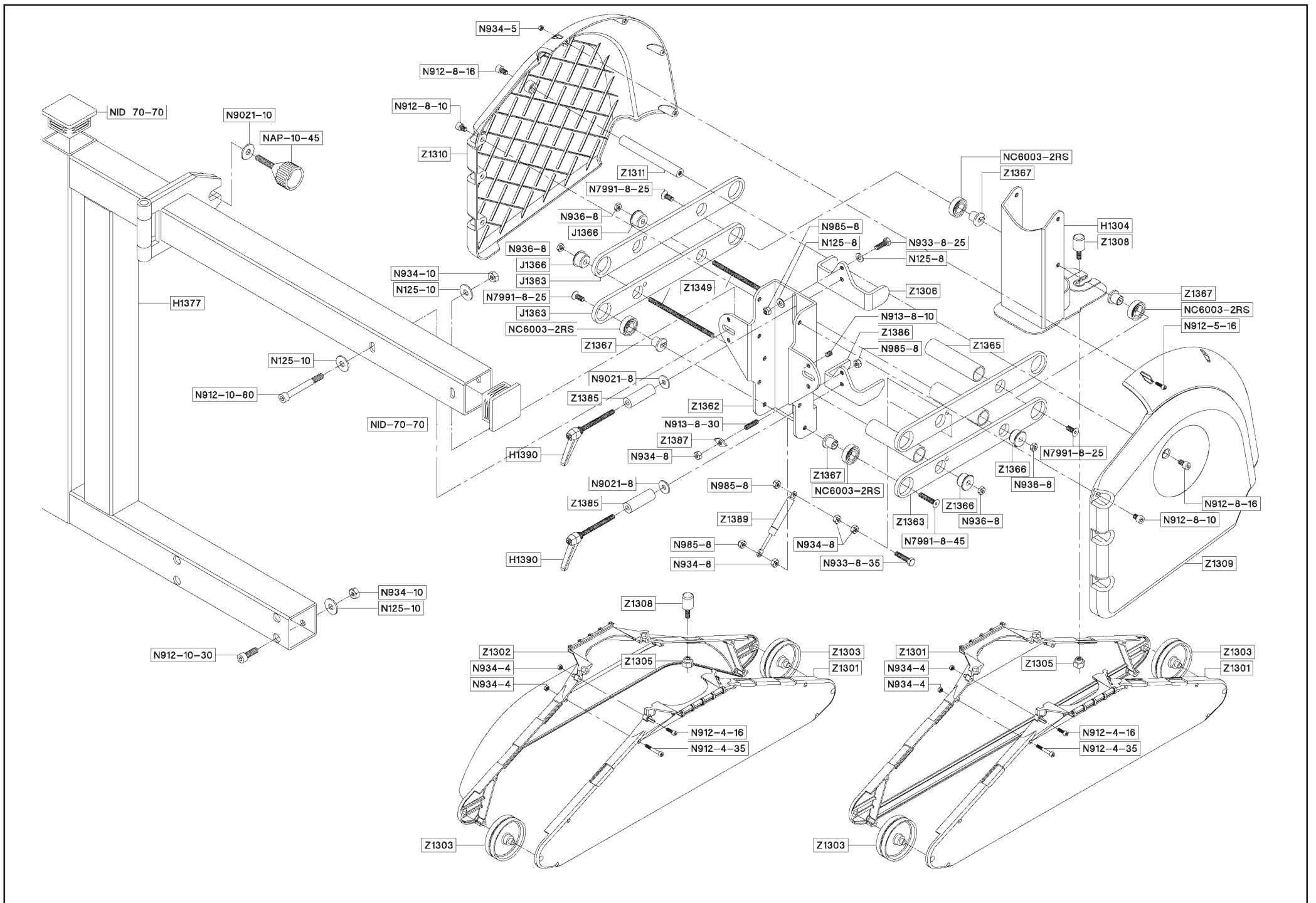
Nummer der EG
Baumusterprüf-
bescheinigung

EC Type Examination
Certificate Number

Numéro du Certificat
d'Essai CE accordé au
modèle

1569 AB 1773 V 02 93





Série Z



Mode d'emploi

