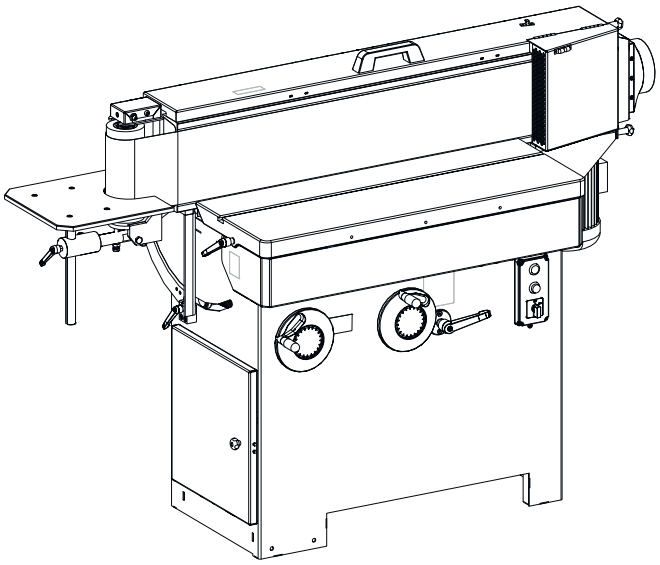
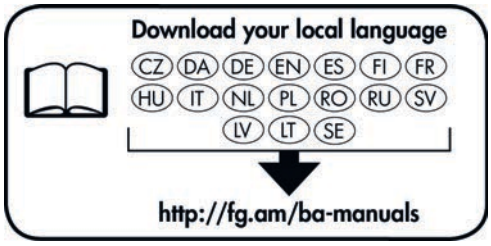
FELDER®

FS 700 K

Ponceuse de chants





Veillez à bien conserver le mode d'emploi pour des utilisations futures ! Il est obligatoire de lire attentivement le présent mode d'emploi avant toute utilisation de la machine !

Traduction du manuel d'utilisation d'origine

Manuel d'utilisation

504032-910, 1, fr_FR

FELDER KG
KR-Felder-Straße 1,A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA
Téléphone : +43 5223 5850 0
Courriel : info@felder-group.com
Internet : www.felder-group.com

© 2023

Table des matières

1 Information au mode d'emploi. 7
1.1 Explication des symboles. 7
1.2 Contenu du manuel d'instruction. 8
1.3 Protection des droits d'auteur. 8
1.4 Responsabilité et garantie. 8
1.5 Formation. 9
2 Consignes de sécurité. 10
2.1 Utilisation conforme aux prescriptions. 10
2.2 Changements et transformations sur la machine. 10
2.3 Responsabilité de l'utilisateur. 10
2.4 Consignes au personnel. 11
2.5 Sécurité du travail. 11
2.6 Équipement de protection individuelle. 11
2.6.1 Interdictions. 11
2.6.2 Équipement obligatoire. 12
2.7 Risques résiduels. 12
2.7.1 Transport, mise en place, installation et élimination. 14
2.7.2 Réglages et préparation, utilisation. 15
2.7.3 Attendre et éliminer l'erreur. 17
2.8 Erreurs d’utilisation prévisibles. 19
3 Déclaration de conformité. 20
4 Données techniques. 21
4.1 Dimensions et poids. 21
4.2 Conditions de fonctionnement et de stockage. 22
4.3 Raccordement électrique. 22
4.4 Agrégat de ponçage. 23
4.5 Conditions de stockage bandes de ponçage. 24
4.6 Aspiration. 24
4.7 Émission de poussière. 24
4.8 Émission acoustique. 25
5 Vue synoptique de la machine. 26
5.1 Vue synoptique. 26
5.2 Pictogrammes, plaques et inscriptions. 27
5.3 Informations sur la plaque signalétique. 28
5.4 Éléments de commande et d'affichage. 28
5.5 Couverture de la bande de ponçage. 29
6 Transport, emballage entreposage. 30
6.1 Inspection à la livraison. 30
6.2 Emballage. 30

6.3 Stockage. 30
6.4 Déchargement / Transport. 31
6.5 Moyen de transport. 32
6.5.1 Transport par tire-palette. 32
6.5.2 Transport avec chariot élévateur. 33
6.5.3 Transport par grue. 34
6.5.4 Transport au moyen du dispositif de déplacement. 35
7 Mise en place et installation. 37
7.1 Encombrement. 37
7.2 Nivellement de la machine. 37
7.3 Installation. 39
7.3.1 Montage du raccord d'aspiration. 39
7.3.2 Montage et réglage d'une table supplémentaire. 40
7.4 Raccordement du système d'aspiration. 42
7.5 Raccordement électrique. 43
7.5.1 Raccordement électrique. 43
8 Réglages et préparation. 47
8.1 Bandes de ponçage. 47
8.2 Montage / changement de la bande de ponçage. 47
8.3 Réglage en hauteur - table de la machine / table supplémentaire. 49
8.4 Réglage de l'angle - table supplémentaire. 51
8.5 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage. 54
8.6 Élargir la surface de travail (pièces longues). 55
8.7 Activer/désactiver l'oscillation de la bande de ponçage. 55
9 Utilisation. 57
9.1 Mettre la machine en marche. 57
9.2 Désactivation / mise à l'arrêt en cas d'urgence. 58
9.3 Usinage de pièces. 58
9.3.1 Positions de travail. 58
9.3.2 Techniques de travail autorisées. 59
9.3.3 Techniques de travail interdites. 59
9.3.4 Le ponçage sur le côté longitudinal de la machine. 60
9.3.5 Le ponçage avec l'agrégat incliné. 61
9.3.6 Ponçage de pièces longues. 62
9.3.7 Le ponçage d'arrondissements. 63
10 Entretien. 65
10.1 Plan d'entretien. 65
10.2 Nettoyage de la machine. 65
10.3 Nettoyage de la bande de ponçage. 66

10.4 Lubrification de la broche de hauteur et d'inclinaison. 67
10.5 Surface d'appui de la bande de ponçage - changement du tissu coulissant en graphite. . . . 69
11 Dépannage. 71
11.1 Conduite en cas de mauvais fonctionnement. 71
11.2 Comportement après l'élimination des dysfonctionnements. 71
11.3 Réglage de la hauteur de défilement de la bande de ponçage. 71
11.4 Problèmes, causes et solutions. 75
11.4.1 Dysfonctionnement de la commande de la bande de ponçage. 75
12 Annexe. 78
12.1 Informations relatives aux pièces de rechange. 78
12.2 Élimination. 79

1 Information au mode d'emploi

1.1 Explication des symboles

Consignes de sécurité

Les consignes de sécurité de ce manuel sont caractérisées par des symboles. Les consignes de sécurité sont signalés par des termes qui décrivent l'envergure de la mise en danger.

Les consignes de sécurité sont à respecter et il faut agir avec circonspection pour éviter des accidents, des dommages corporels et matériels.

DANGER

... indique une situation dangereuse imminente qui peut provoquer la mort ou des blessures très graves.

AVERTISSEMENT

... indique une situation dangereuse possible qui peut provoquer la mort ou des blessures très graves.

ATTENTION

... indique une situation dangereuse possible qui peut provoquer des blessures légères ou très légères.

REMARQUE

... indique une situation dangereuse possible qui peut provoquer des dommages matériels.

Conseils et recommandations

... indique des conseils et des recommandations pour utiliser la machine avec efficacité et sans problème.

OK / NOK

Symboles	Explication
OK	Le résultat est correct.
NOK	Le résultat n'est pas correct. Procédure de dépannage.

1.2 Contenu du manuel d'instruction

- Le présent mode d'emploi décrit l'utilisation conforme et en toute sécurité de la machine
- Les indications du manuel d'instruction sont complètes et doivent être exécutées sans restriction.
- Le mode d'emploi fait partie intégrante de la machine. Il devra être rangé à proximité de la machine et devra être accessible à tout moment.
- Le mode d'emploi devra systématiquement être remis avec la machine.

1.3 Protection des droits d'auteur

- Le présent mode d'emploi devra être traité de manière confidentielle. Il est exclusivement réservé aux utilisateurs de la machine.
- Tous les textes, les données, les schémas, les images et les autres représentations de ce manuel sont protégés par la loi des droits d'auteur et succombent à d'autres droits de protection industriels.
- Toute utilisation abusive est répréhensible.
- La transmission à une tierce personne ainsi que toute forme de reproduction - même en partie - ou toute exploitation ou communication du contenu, ne sont permis que sous accord écrit du fabricant. Toute infraction entraîne des dommages et intérêts. Sous réserve d'autres réclamations éventuelles.
- Nous nous réservons tous les droits sur l'exercice des droits de protection industriels.

1.4 Responsabilité et garantie

- Toutes les indications et les instructions de ce manuel ont été établies en tenant compte des prescriptions en vigueur, du stade de la technique ainsi que de notre expérience des machines à usiner le bois.
- En aucun cas, la responsabilité du constructeur ne pourra être engagée en cas de dommages et de dysfonctionnements résultant du non-respect de ce manuel.
- Les textes et les illustrations ne correspondent pas nécessairement au contenu de la livraison. Les illustrations et schémas ne correspondent pas à l'échelle 1:1. Le contenu réel de la livraison peut, selon les cas, différer des données, des indications et des illustrations présentes, en cas d'équipement spécial, de choix d'options de commande supplémentaires ou en raison de récentes modifications techniques.
- Nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques du produit, dans le cadre d'une amélioration des qualités d'usinage et de son perfectionnement.
- Les conditions de garantie répondent aux normes en vigueur et peuvent être consultées sur la page internet www.felder-group.com
- Pour toute question, veuillez vous adresser au fabricant.

1.5 Formation

- Toute personne chargée d'accomplir des travaux sur la machine, doit avoir pris connaissance au préalable du manuel d'instruction. Ceci est également valable si la personne concernée a déjà travaillée sur une machine similaire ou a suivi une formation chez le fabricant.
- La connaissance du contenu du manuel d'instruction est l'une des conditions primordiale pour protéger le personnel des dangers ainsi que d'éviter des erreurs de manipulation pour un fonctionnement sûr et sans risque de la machine.
- Il est recommandé au propriétaire de la machine de s'assurer de la prise de connaissance du manuel par le personnel.

2 Consignes de sécurité

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

- La machine en objet de ce mode d'emploi est exclusivement destinée à l'usinage de bois, de matières plastiques et d'autres matériaux similaires adaptés à l'usinage par enlèvement de matière. La sécurité de fonctionnement est garantie seulement sous une utilisation appropriée de la machine.
- Chaque application différente ou sortant de l'utilisation correcte de la machine est interdite et considérée comme non conforme. Lors d'une utilisation non conforme, toute réclamation de dédommagement auprès du fabricant ou de ses mandataires, et quelle qu'en soit la forme, est exclue.
- Seul l'utilisateur porte la responsabilité des dommages encourus lors d'une utilisation non conforme.
- Pour une utilisation conforme il est nécessaire de suivre les conditions de fonctionnement correctes ainsi que les indications et les consignes de ce manuel d'instruction. La machine ne doit fonctionner qu'avec des pièces et des accessoires préconisés du constructeur.

2.2 Changements et transformations sur la machine

- Dans un soucis de sécurité et afin d'assurer une productivité optimale, aucune modification n'est autorisée sur la machine, sauf sous accord écrit du fabricant.
- Tous les pictogrammes, les plaques et les inscriptions inscrits sur la machine, sont à entretenir pour une bonne lisibilité et ne doivent pas être enlevés.
- Tous les pictogrammes, les enseignes et les inscriptions détériorés doivent être remplacés immédiatement.

2.3 Responsabilité de l'utilisateur

- La machine ne peut être mise en service que si son état est techniquement sûr et fiable.
- La machine doit être examinée dans son état extérieur et dans son intégrité avant chaque mise en service.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle est en fonctionnement.
- Sécuriser la machine hors marche contre une remise en marche non autorisée (cadenas sur l'interrupteur général, retirer la clé du sélecteur de mode de fonctionnement, barrer la zone autour de la machine, retirer le connecteur réseau, ...).
- En plus des instructions de sécurité prescrites et des indications de ce manuel d'instruction, il faudra observer et respecter les prescriptions de prévention des accidents, les consignes générales de sécurité ainsi que les lois de protection de l'environnement en vigueur sur votre lieu de travail.
- L'utilisateur ainsi que tout le personnel autorisé sont responsables du bon fonctionnement de la machine et prennent en compte avec détermination la responsabilité de l'installation, du service, des entretiens et du nettoyage de la machine. Tenir les enfants à l'écart de la machine, des outils et des accessoires.

2.4 Consignes au personnel

- Seul le personnel qualifié est autorisé à opérer sur la machine. Un personnel qualifié est un personnel qui a reçu une formation professionnelle, lui permettant de juger et de reconnaître les dangers du travail délégué, par ses compétences, par son expérience ainsi que par ses connaissances des normes en vigueur.
- Le personnel doit avoir reçu des instructions sur les dangers présents et sur les fonctions de la machine.
- Si le personnel ne possède pas les connaissances nécessaires, il devra suivre une formation. Les responsabilités prisent sur les travaux de la machine (installation, service, entretien, réparation) doivent être clairement planifiées et respectées.
- Sur la machine seules ont le droit de travailler les personnes dont il est attendu qu'elles accomplissent un travail consciencieux.
- Toute forme de travail mettant en danger la sécurité des personnes, de l'environnement ou de la machine, est à éviter.
- Des personnes se trouvant sous l'influence de drogues, d'alcool ou sous l'influence des effets secondaires de médicaments, doivent impérativement ne pas travailler avec la machine.
- Lors du choix du personnel, il est important de vérifier, pour le poste de travail, les prescriptions spécifiques en vigueur, tant au niveau de l'âge que de la profession.
- Seules les personnes majeures et mentalement aptes ou accompagnées d'une telle personne sont autorisées à procéder à la mise en route de la machine.
- L'utilisateur/utilisatrice doit faire respecter par le personnel non autorisé à opérer sur la machine une distance de sécurité.
- Toute modification de la machine est à signaler au propriétaire.

2.5 Sécurité du travail

- Des dommages personnels et matériels peuvent être évités en respectant les consignes de sécurité décrites dans le manuel.
- Le non respect de ces instructions peut mener à mettre en danger des personnes, et endommager ou détruire la machine.
- Lors du non respect des instructions de sécurité prescrites et des consignes de ce manuel d'instruction ainsi que des prescriptions de prévention des accidents en vigueur sur votre lieu de travail et des consignes générales de sécurité; tous droits de responsabilité et de poursuites contre le fabricant ou son mandataire seront exclus.

2.6 Équipement de protection individuelle

2.6.1 Interdictions

Lors de travaux sur la machine, il est impératif d´observer les consignes suivantes:

	Remarque à observer
	Interdiction de porter des cheveux longs non attachés ! Des cheveux longs et une barbe longue imposent le port d'un filet.

	Remarque à observer
	Le port de gants est interdit! Le port de gants n'est autorisé que lors de travaux d'entretien et du changement d'outils.

2.6.2 Équipement obligatoire

Lors des travaux sur la machine, il est impératif de porter:

	Remarque à observer
	Vêtements de protection de travail: Vêtements collants (faible résistance à la déchirure, pas manches larges, pas de bagues ou d'autres bijoux, etc.).
	Chaussures de sécurité : pour la protection contre la chute de pièces lourdes et le glissement sur sol glissant..
	Casque antibruit: Pour la protection contre les lésions de l'ouïe.
	Lunettes de protection: Pour éviter des blessures aux yeux.
	Masque de protection d'aspiration : Pour la protection contre la poussière

2.7 Risques résiduels

La machine a été soumise à une analyse des risques. La conception et la réalisation de la machine sont basées sur cette analyse et correspondent à l'état actuel de l'art. Le respect des méthodes de travail autorisées assure une sécurité accrue lors de l'utilisation de la machine. Malgré le respect des mesures de protection lors des travaux sur la machine, il existe des risques résiduels :

Risques résiduels établis

- Des contusions dues au pincement dans des pièces mobiles
  - Ne pas introduire la main dans la zone de pièces mobiles.
- Des étincelles d'allumage peuvent survenir pendant l'usinage.
  - Vérifier soigneusement les corps étrangers des pièces à usiner (p.ex. clous, vis), qui pourraient influencer l'usinage
- Troubles auditifs liés au bruit de fonctionnement Le port d'un casque antibruit s'impose de manière générale.
- Risque de danger de santé du à l'émission de poussières plus particulièrement lors de l'usinage de bois durs
  - Raccorder le système d'aspiration conformément aux prescriptions et vérifier son fonctionnement.
- Des blessures dues aux projections de pièces à usiner et de morceaux de pièces.

- Des blessures par coupure, des contusions lors du changement des outils.
- Des blessures par accrochage, enroulement, coups et coupures.
- Avant de démarrer la machine, vérifiez que personne ne se trouve à proximité directe de la machine.
- Dans le cas d'un dysfonctionnement de l'alimentation d'énergie, la machine s'arrêtera sans être freinée (aucun effet du frein électrique).

  L'outil met plus de temps pour s'arrêter que d'habitude.
  - Ne pas introduire la main dans la zone des outils en rotation.

Désordre au poste de travail

Les objets dispersés en vrac et les outils peuvent engendrer des blessures graves.

- Veillez à avoir un espace de mouvement suffisant.
- Éliminer les objets en vrac de l'espace de travail.
- Veillez au maintien de l’ordre et de la propreté du poste de travail..

Éclairage insuffisant du lieu d’installation

Blessures graves

- Prévoir un éclairage suffisant du lieu d’installation.

Être debout sur la machine

Les capots et les pièces en saillie de la machine ne sont pas adaptés pour supporter des personnes. Une chute de la machine du haut de la machine risque d’engendrer de graves fractures.

- Interdiction de monter sur la machine.

Dispositifs de protection hors service

La machine est équipée de divers dispositifs de protection intégrant des fonctions de sécurité. Lorsque des dispositifs de protection sont mis hors service, la fonction de sécurité n’est plus assurée. Les dispositifs de protection hors service peuvent engendrer de graves blessures.

- Ne pas désactiver ou contourner les dispositifs de protection.

Endommagement de pièces électriques ou de leur isolation

L’endommagement de pièces électriques ou de l’isolation risque d’engendrer des électrocutions mortelles.

- Seul le personnel qualifié est autorisé à effectuer des travaux sur les dispositifs électriques en respectant les prescriptions de sécurité.
- Séparer la machine du réseau électrique et sécuriser contre toute remise en marche avant d’intervenir sur les dispositifs électriques.

2.7.1 Transport, mise en place, installation et élimination

Transport non conforme

Le transport non conforme peut engendrer le basculement ou la chute de la machine. Ceci risque d'engendrer de graves contusions.

- Effectuer le transport conformément aux prescriptions du présent mode d'emploi.
- Veiller à effectuer le transport de la manière la plus respectueuse possible. Évitez toutes secousses mécaniques.
- Rester suffisamment éloigné de la machine pendant le transport.
- Évacuer les personnes non autorisées à l'extérieur de la zone de déplacements.
- Nettoyer, dégager et délimiter la zone de travail.
- Prévoyez une place d'évacuation si la machine tombe.
- N'utilisez que des moyens de levage à capacité de charge suffisante.
- Les chaînes, les sangles, les câbles ou d'autres éléments de levage doivent être équipés de crochets de sécurité.
- Ne pas utiliser de chaînes, de sangles ou de câbles déchirés, détériorés ou emmêlés.
- Les chaînes, les sangles et les câbles ne doivent pas être posés sur des angles vifs.
- Fixer les moyens de levage uniquement aux points d'attache prévus. Ne jamais soulever la machine en utilisant des éléments en saillie de celle-ci.
- Respectez le centre de gravité de la machine.
- Sécuriser la machine pour l'empêcher de glisser.
- De lourdes charges ne doivent jamais être soulevées par des personnes.
- Ne restez pas sous des charges en suspension.

Mise en place et installation non conformes

Blessures graves et dommages matériels.

- La mise en place de la machine est réservée au personnel autorisé, formé et familiarisé avec les méthodes de travail de la machine tout en tenant compte des consignes de sécurité.
- Avant l'installation et l'implantation, vérifier si la machine est complète et dans un bon état technique.
- N'assemblez et n'installez qu'une machine complète et en bon état.
- Ne pas installer la machine dans des zones pourvues de champs électromagnétiques de forte intensité.
- Veillez au maintien de l'ordre et de la propreté du poste de travail.. Les pièces et les outils dispersés et non rangés présentent des risques d'accident.
- Ne pas installer la machine dans les issues de secours.
- Installer la machine exclusivement à l'intérieur de bâtiments.
- Installer la machine sur un support plan d'une capacité de charge suffisante, antidérapant et exempt de vibrations.
- Le sol doit être conforme aux normes prescrites sur les plans d'implantation.
- Installer les dispositifs de protection selon les prescriptions et contrôler leur fonction.
- La capacité de charge, le revêtement, la surface du sol devront rester inchangés à long terme.
- La zone de travail doit être suffisamment éclairée.

Chargement électrostatique de tuyaux d'aspiration

Danger d'incendie et des électrocutions dus à des tuyaux d'aspiration de mauvaise qualité ou non reliés à la terre.

- De manière générale, lors du raccordement des machines, il est impératif de veiller à leur mise à la terre électrostatique continue.
- Utiliser exclusivement des tuyaux d'aspiration validés par le fabricant.

Contacts indirects en cas de courants différentiels résiduels

Électrocutions mortelles

- Équiper l'alimentation de la machine d'un disjoncteur différentiel.

2.7.2 Réglages et préparation, utilisation

Travaux de mise au point et de mise en configuration non conformes

De graves dommages corporels matériels.

- Des travaux de mise au point et de mise en configuration doivent être effectués exclusivement par un personnel autorisé, formé et familiarisé avec les méthodes de travail de la machine tout en tenant compte des consignes de sécurité.
- Avant le début des travaux, il est obligatoire de mettre la machine hors marche et de prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
- Les travaux de réglage et de préparation ainsi que les changements d'outils doivent se faire machine arrêtée.

- Avant le début des travaux, vérifiez si la machine est complète et dans un bon état technique.
- Veillez à avoir un espace de mouvement suffisant.
- Veillez au maintien de l'ordre et de la propreté du poste de travail.. Les pièces et les outils dispersés et non rangés présentent des risques d'accident.
- Installer les dispositifs de protection selon les prescriptions et contrôler leur fonction.

Dispositifs de protection désactivés ou défectueux

Blessures graves

- Les dispositifs de protection nécessaires pour l'usinage doivent être dans un état de fonctionnement correct et entretenus correctement. Contrôler l'état de fonctionnement correct de tous les dispositifs de protection nécessaires.
- Pendant le fonctionnement de la machine, les dispositifs de protection et de sécurité ne devront jamais être désactivés, contournés ou rendus inutilisables.

De petites ou grandes pièces

Blessures graves

- Veillez à avoir un espace de mouvement suffisant.

  Un risque de danger existe lors du traitement de pièces avec guidage forcé. Respectez une distance suffisante avec des murs, des machines et des objets fixes.
- Utiliser des dispositifs d'appui pour les pièces longues (par ex. des rallonges de table, des chandelles mobiles).
- Utiliser des moyens auxiliaires pour l'usinage de pièces étroites et courtes (par ex. un poussoir à poignée, un poussoir en bois, un serre-pièce).
- Ne travaillez des pièces que si elles sont posées et guidées en toute sécurité

Corps étranger dans la pièce

Blessures graves

- Vérifier soigneusement les corps étrangers des pièces à usiner (clous, vis), qui pourraient influencer l'usinage

Pendant le fonctionnement

Blessures graves

- Veillez au maintien de l'ordre et de la propreté du poste de travail.. Les pièces et les outils dispersés et non rangés présentent des risques d'accident.
- Ne pas enlever des chutes découpées ou d'autres parties de la pièce de la zone de travail pendant que la machine est en fonctionnement.
- Des blessures dues aux projections de pièces à usiner et de morceaux de pièces (par ex. des branches, des découpes).
- Ne pas se pencher dans la zone d'usinage.
- Enlever les copeaux seulement lorsque la machine est à l'arrêt. Il est interdit de charger ou exécuter un programme.

Valeur réelle supérieure ou inférieure à la température ambiante admissible

Si la valeur réelle devient inférieure ou supérieure aux températures admissibles, des dysfonctionnements de la machine et des mouvements de machine intempestifs peuvent se produire, pouvant engendrer de graves dommages corporels et matériels.

- N'utiliser la machine qu'en respectant la plage de température indiquée.

Dépôts de poussières

Les dépôts de poussières sur des pièces brûlantes risquent de s'enflammer ou de créer des atmosphères explosives dues à des tourbillonnements. Les incendies et les explosions risquent d'engendrer des blessures graves.

- Nettoyer la zone de production en fonction du besoin.
- Interdiction de flammes nues, de fumer et de nettoyer à l'air comprimé.
- Effectuer les travaux générant des étincelles et les travaux à chaud uniquement selon le processus d'autorisation des travaux.

2.7.3 Attendre et éliminer l'erreur

Travaux non conformes sur la machine

Blessures graves

- Les travaux sur la machine sont réservés au personnel autorisé, formé et familiarisé avec les méthodes de travail de la machine tout en tenant compte des consignes de sécurité.
- Effectuer si possible les travaux sur la machine lorsque la machine est séparée de toutes les sources d'énergie et un redémarrage accidentel est empêché.
- Les travaux sur la machine devront être effectués lorsque la machine est à l'arrêt.
- Séparer la machine du réseau électrique avant d'intervenir sur les dispositifs électriques.
- Ne pas désactiver ou contourner les dispositifs de protection.

Travaux non conformes sur les installations électriques

Électrocutions mortelles

- Seul le personnel qualifié est autorisé à effectuer des travaux sur les dispositifs électriques en respectant les prescriptions de sécurité.
- Séparer la machine du réseau électrique et sécuriser contre toute remise en marche avant d'intervenir sur les dispositifs électriques.

Travaux d'entretien non conformes

Blessures graves

- L'entretien de la machine est réservée au personnel autorisé, formé et familiarisé avec les méthodes de travail de la machine tout en tenant compte des consignes de sécurité.
- Effectuer si possible les travaux d'entretien lorsque la machine est séparée de toutes les sources d'énergie et un redémarrage accidentel est empêché.
- Séparer la machine du réseau électrique avant d'intervenir sur les dispositifs électriques.
- Attendre l'arrêt des pièces en mouvement.
- Les techniciens et techniciennes d'entretien doivent connaître le fonctionnement et tous les mouvements de la machine ainsi que le processus précis des étapes de travail.
- Barrer la zone autour de la machine pendant les travaux d'entretien.
- Repérer la machine avec un panneau indiquant "Machine en cours d'entretien" pendant les travaux d'entretien.
- Maintenir un contact visuel permanent avec les opérateurs et opératrices afin d'assurer une communication rapide et claire.
- Les opérateurs et opératrices doivent répéter et confirmer les instructions avant de les effectuer.
- Démarrer la machine seulement si personne ne se trouve dans la zone de sécurité.
- Après les travaux d'entretien, remonter tous les composants conformément et contrôler leur fonctionnement.
- Dans le cadre de la maintenance, il est nécessaire de contrôler régulièrement la présence de dommages dans toute la machine et au niveau des dispositifs de protection.
- Tenir un carnet d'entretien répertoriant toutes les interventions d'entretien.

Dépassement de la durée de vie de dispositifs de protection avec fonction de sécurité

Blessures graves

Les dispositifs de protection ont une durée de vie de 20 ans. Dans le cas d'une utilisation des dispositifs de protection au-delà de la durée de vie, il n'est plus possible de garantir le fonctionnement conforme de la fonction de sécurité. Des dispositifs de protection mal entretenus risquent d'engendrer des blessures graves.

- Faire remplacer les dispositifs de protection avant la fin de la durée de vie par le personnel qualifié de Felder Group.

Remplacement non conforme ou réparation non conforme de dispositifs de protection avec fonction de sécurité

Blessures graves

- Faire remplacer ou réparer les dispositifs de protection seulement par le personnel qualifié de Felder Group.

Dépannage non conforme de dysfonctionnements

Blessures graves

- Attendre l'arrêt de toutes les pièces en mouvement.
- Séparer la machine de toutes les sources d'énergie et sécuriser contre une remise en marche.

2.8 Erreurs d'utilisation prévisibles

Les exemples mentionnés indiquent des dangers. Cette liste n'est pas exhaustive.

Ces informations devraient permettre aux utilisateurs de mieux cerner les dangers et les risques.

Utilisation non conforme générale

- Non-respect du mode d'emploi.
- Utilisation de la machine malgré un mode d'emploi incomplet ou non présent dans la langue du pays.
- Dépôt d'objets ou d'outils sur le plan de travail.
- Utilisation de matériel ou d'outils non prévus pour la machine.
- Utilisation d'outils non autorisés ou non conformes dans la machine.
- Utilisation d'outils modifiés.
- Utilisation de pièces de rechange et de moyens de production non autorisés par le fabricant.
- Modification et transformation de la machine.
- Modification, suppression ou shuntage des dispositifs de protection.
- Déclenchement intentionnel de dispositifs de protection.
- Monter sur la machine.

Utilisation non conforme pendant le fonctionnement

- Utilisation de la machine de manière inattentive.
- Utilisation de la machine sans les dispositifs de protection prévus.
  - Contrôle régulier de la fonctionnalité des dispositifs de protection.
- Usinage de pièces trop volumineuses ou trop lourdes.
- Usinage de très petites pièces sans dispositifs d'aide.
  - Tenir à disposition des aides d'usinage.
- Usinage de matériaux non adaptés comme l'acier.
- L'usinage de pièces non fixées ou pas assez fixées.

3 Déclaration de conformité

CE	Déclaration de conformité CE selon la directive relative aux machines 2006/42/CE **Remarque concernant le numéro de machine :** Le numéro de série de la machine est imprimé sur la page de couverture du manuel d'utilisation.

Nous déclarons par la présente que la machine désignée ci-après au vu de sa conception, de sa construction, du modèle et de la version mise en circulation par nous, est conforme aux exigences fondamentales en termes de sécurité et de santé des directives CE suivantes (voir tableau).

Fabricant	Felder KG KR-Felder-Straße 1 6060 Hall in Tirol	
Description du produit	Ponceuse de chants	
Marque	Felder	
Description du modèle	FS 700 K	
Les directives CE suivantes ont été appliquées	2006/42/CE 2014/30/CE	

Cette déclaration de conformité CEE est uniquement valable si votre machine porte le signe CE. Une transformation ou des modifications sur la machine, non autorisées par nous au préalable, engendrent immédiatement la non-validité de la présente déclaration. Le signataire de ce document est dûment autorisée à établir les documentations techniques.

	Prof. h. c. Ing. Johann Georg Felder CEO Felder KG KR-Felder-Straße 1, A-6060 HALL in Tirol Date : 1.2.2022

4 Données techniques

4.1 Dimensions et poids

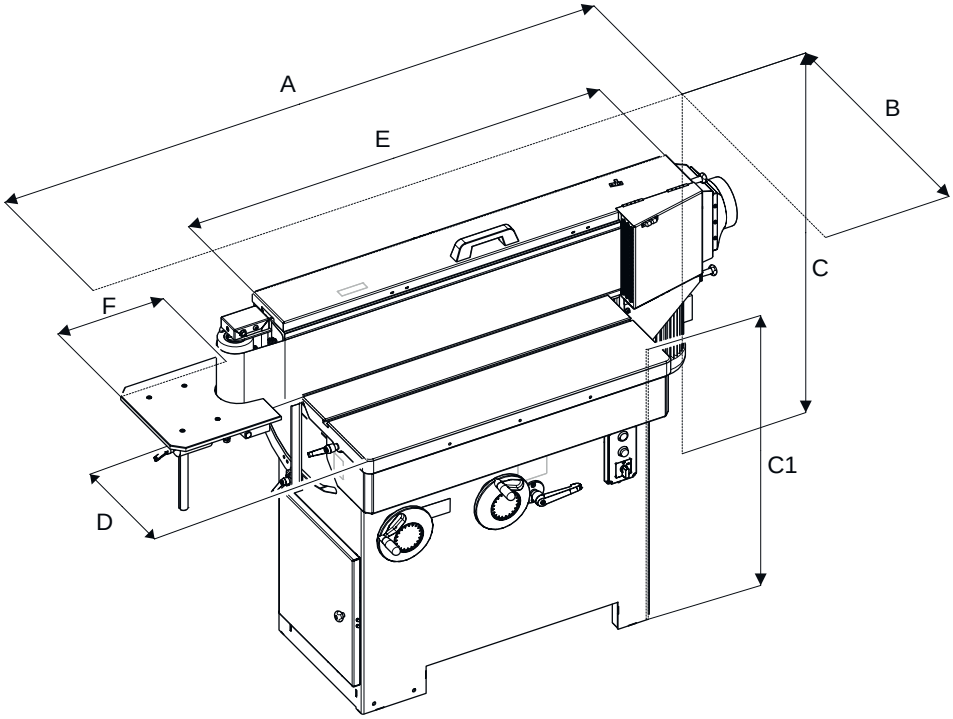


Fig. 1 : Dimensions

Machine

Indication	Valeur	Unité
Longueur (A)	1875	mm
Largeur (B)	776	mm
Hauteur (C)	1437	mm
Hauteur de travail mini. - maxi. (C1)	895 - 1024	mm
Largeur de la table de la machine (D)	350	mm
Longueur de la table de la machine (E)	960	mm
Longueur de la table supplémentaire (F)	330	mm
Poids	295	kg

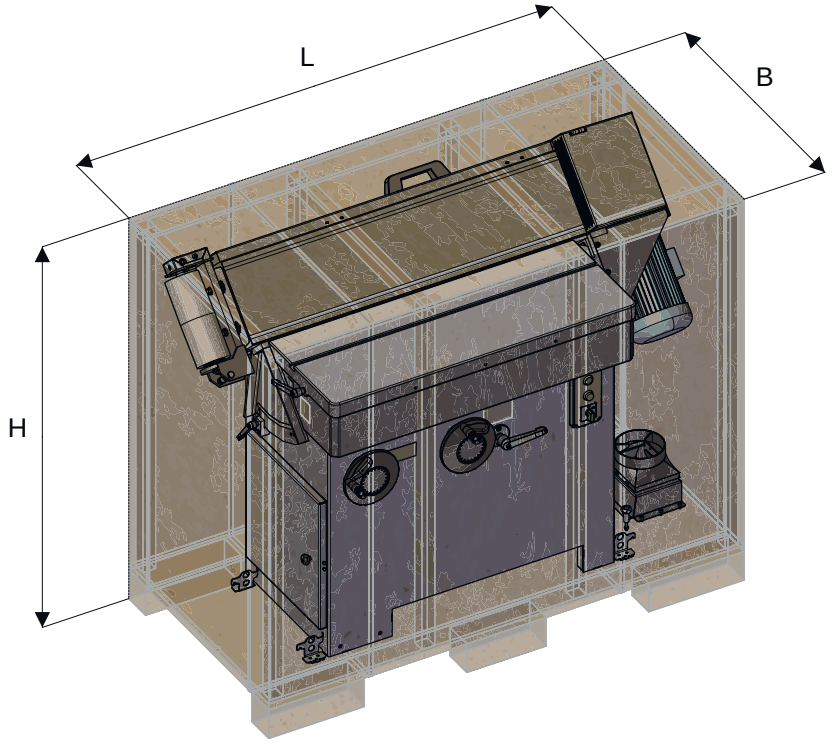


Fig. 2 : Dimensions emballage

Taille de l'emballage

Indication	Valeur	Unité
Longueur (L)	1494	mm
Largeur (B)	760	mm
Hauteur (H)	636	mm
Poids	370	kg

4.2 Conditions de fonctionnement et de stockage

Indication	Valeur	Unité
Température de fonctionnement / ambiante	+5 - +40	°C
Température de stockage	-10 - +50	°C
Humidité de l'air (sans condensation)	90	%

4.3 Raccordement électrique

Indication	Valeur	Unité
Tension secteur selon plaque signalé-tique	± 10	%

Indication	Valeur	Unité
Fréquence de réseau	50 / 60	Hz
Câble de connexion 3 x 400 V (H07RN-F)	5 x 1,5	mm^2
Câble de connexion 3 x 230 V (H07RN-F)	5 x 2,5	mm^2
Protection	voir schéma électrique	
Caractéristique de déclenchement	C	
Disjoncteur différentiel FI (Ampère / Type)	30 A / mA	

Moteur triphasé

Relever les valeurs réelles sur la plaque signalétique.

Indication	Valeur	Unité
Tension du moteur (standard)	3 x 400	V
Tension du moteur (option)	3 x 230	V
Fréquence du moteur	50 / 60	Hz
Système de protection	IP 54	
Puissance du moteur S6 - 40 % *)	3,0	kW
Puissance du moteur S6 - 40 % - oscillation de la bande de ponçage *)	3,0	kW

*) S6 = Régime à pleine charge et intermittent ; 40 % = facteur de marche

4.4 Agrégat de ponçage

Indication	Valeur	Unité
Taille de la bande de ponçage	3000 x 200	mm
Diamètre des rouleaux d'entraînement	130	mm
Diamètre des galets de renvoi	100	mm
Inclinaison de la bande de ponçage	90° - 45°	
Vitesse de la bande de ponçage 50 Hz	19	m/s
Vitesse de la bande de ponçage 60 Hz	23	m/s
Course de réglage verticale table de la machine	0 - 128	mm

Indication	Valeur	Unité
Plage d'oscillation	24	mm
Fréquence d'oscillation 50 Hz	27	par min.
Fréquence d'oscillation 60 Hz	27	par min.

4.5 Conditions de stockage bandes de ponçage

- Température allant de 16 à 25 degrés Celsius (60 à 80 degrés Fahrenheit).
- Humidité relative allant de 40 % à 60 %.

4.6 Aspiration

Indication	Valeur	Unité
Diamètre du raccord d'aspiration	140	mm
Dépression mini.	1310	pa
Vitesse d'aspiration	20	m/s
Débit volumétrique mini. (pour 20 m/s)	1110	m^3/h

4.7 Émission de poussière

Les zones de travail de cette machine ont des niveaux de poussière réduits selon l'information DGUV 209-044. La concentration des poussières de bois respirables dans l'air de 2 mg/m^3 est assurément respectée.

Ceci ne vaut que si les conditions d'aspiration définis au chapitre aspiration sont respectées.

4.8 Émission acoustique

Mesure selon EN ISO 19085-1:2021 annexe E :

- avec ISO 11202 pour la pression acoustique d'émission de classe de précision 3
- et ISO 3744 pour la puissance acoustique de classe de précision 3

S'il est nécessaire de vérifier les valeurs d'émission, les mesures devront être effectuées selon la même procédure et dans les mêmes conditions de fonctionnement et d'installation que les mesures indiquées.

AVERTISSEMENT : Les valeurs d'émission sonore indiquées sont seulement valables, si les conditions de fonctionnement et d'installation sont identiques. D'autres conditions de fonctionnement et d'installation, par ex. un autre processus de travail, peuvent engendrer des valeurs d'émission sonore plus élevées avec le risque de sous-estimer celles-ci.

AVERTISSEMENT : Les valeurs d'émission sonore indiquées ne sont pas de valeurs d'exposition.
Malgré le rapport entre les valeurs d'émission et d'exposition, il n'est pas possible d'utiliser les valeurs d'émission pour déterminer de manière fiable, si d'autres précautions s'imposent ou non. Les facteurs ayant un impact sur le degré réel de l'exposition sont le processus de travail réel, les caractéristiques de la zone de travail et d'autres sources de bruit voisines en fonctionnement.

Indication des valeurs d'émission sonore de manière duale selon ISO 4871:1996

	Fonctionnement à vide	**Fonctionnement**
Niveau de puissance acoustique pondéré A, L_{WA} en dB	107	107
Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A, L_{pA} en dB au poste de travail A	83	82,5
Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A, L_{pA} en dB au poste de travail B	83	82,5
Incertitude K_{WA} / K_{pA} en dB	4	

5 Vue synoptique de la machine

5.1 Vue synoptique

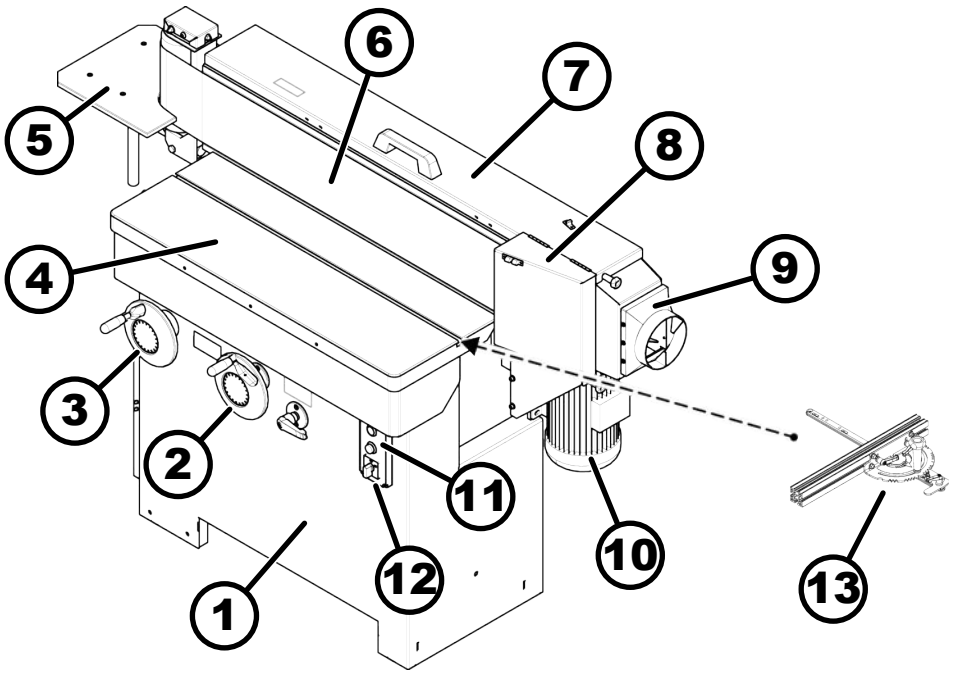


Fig. 3 : Vue synoptique de la machine

1 Bâti de la machine
2 Réglage de la hauteur de la table de la machine
3 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage
4 Table de machine
5 Table supplémentaire - ponçage d'arrondissements
6 Agrégat de ponçage (inclinable)
7 Couverture de la bande abrasive
8 Trappe d'aspiration (inclinable)
9 Buses d'aspiration
10 Moteur de entraînement
11 Interrupteur marche arrêt
12 Sélecteur - Oscillation de la bande de ponçage
13 Butée de la pièce (accessoires)

5.2 Pictogrammes, plaques et inscriptions

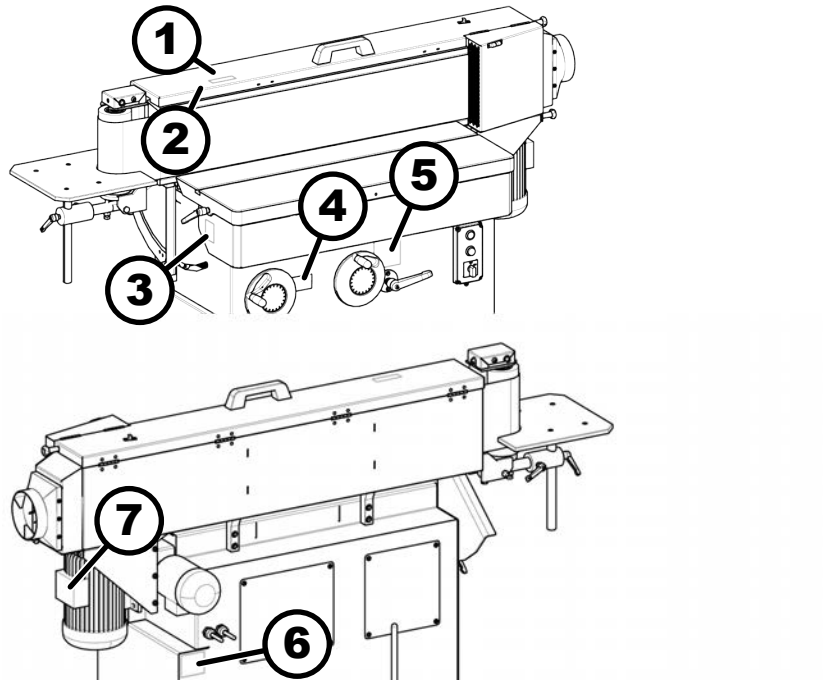


Fig. 4 : Localisation étiquette machine

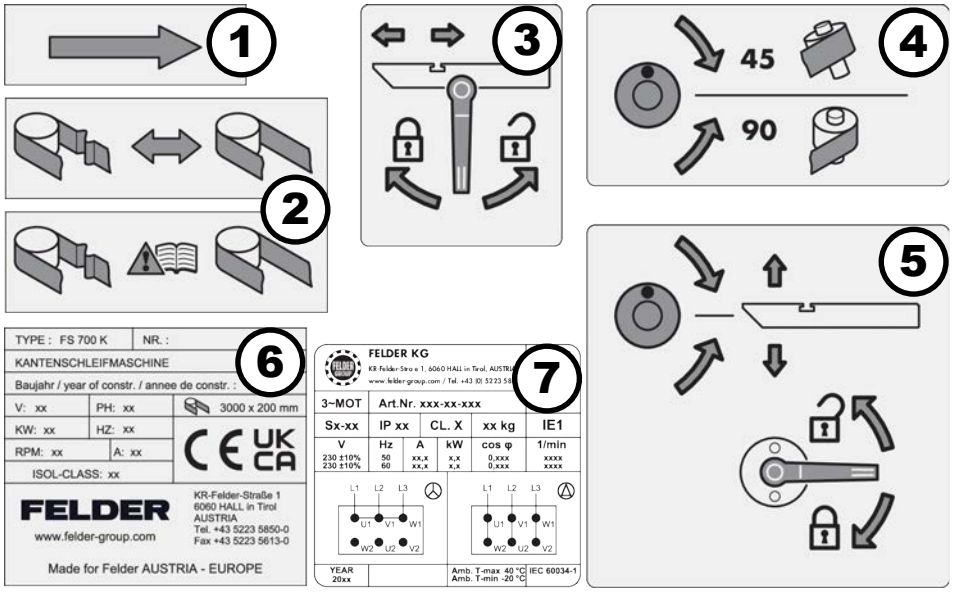


Fig. 5 : Aperçu étiquette machine

1 Sens de rotation de la bande de ponçage
2 Tension de la bande de ponçage
3 Réglage horizontal de la table de la machine / levier de serrage
4 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage
5 Réglage de la hauteur de la table de la machine / levier de serrage
6 Plaque signalétique
7 Caractéristiques de puissance du moteur

5.3 Informations sur la plaque signalétique

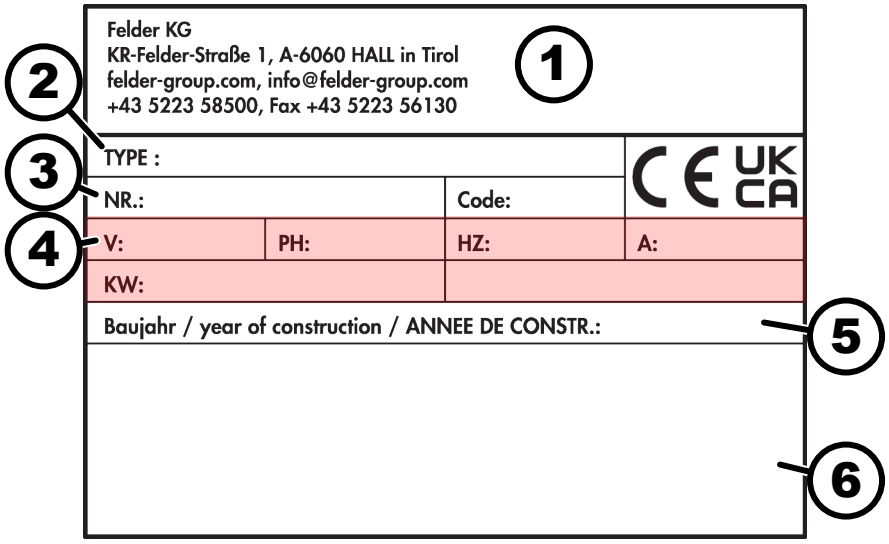


Fig. 6 : Plaque signalétique

1 Informations sur le fabricant
2 Description du modèle
3 Numéro de machine
4 Raccordement électrique
5 Année de construction
6 Informations supplémentaires (en option)

5.4 Éléments de commande et d'affichage

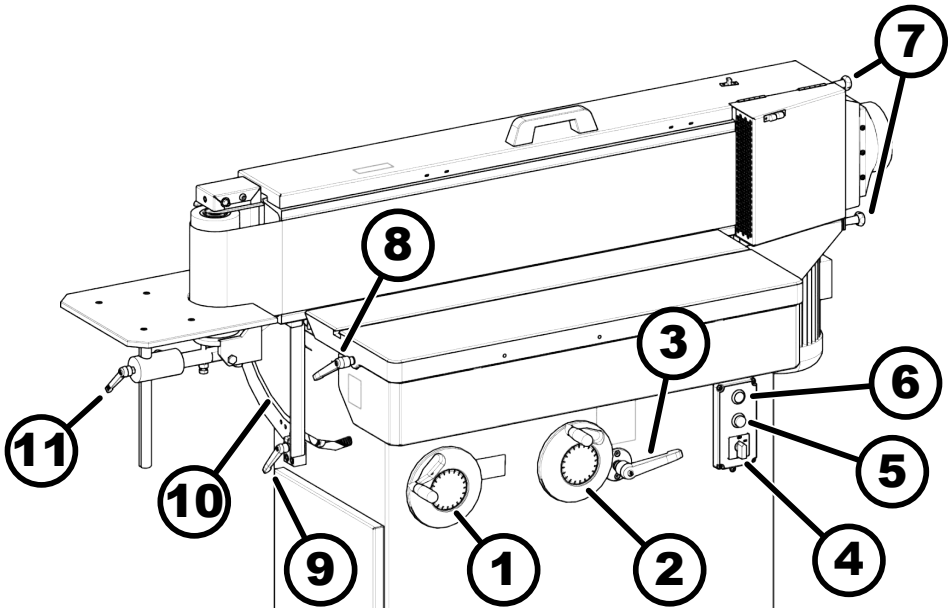


Fig. 7 : Éléments de commande et d'affichage

1 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage
2 Réglage de la hauteur de la table de la machine
3 Hauteur de la table de la machine - levier de serrage
4 Sélecteur - Oscillation de la bande de ponçage
5 Bouton d'arrêt rouge - Mise hors marche / Arrêt d'urgence
6 Bouton de départ vert - Mise en marche

7 Vis de serrage - trappe d'aspiration (élargir la surface d'usinage pour des pièces longues)
8 Ajustage horizontal de la table de la machine / levier de serrage
9 Angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage - levier de serrage
10 Graduation de l'angle d'inclinaison agrégat de ponçage
11 Réglage de la hauteur de la table supplémentaire / levier de serrage

5.5 Couverture de la bande de ponçage

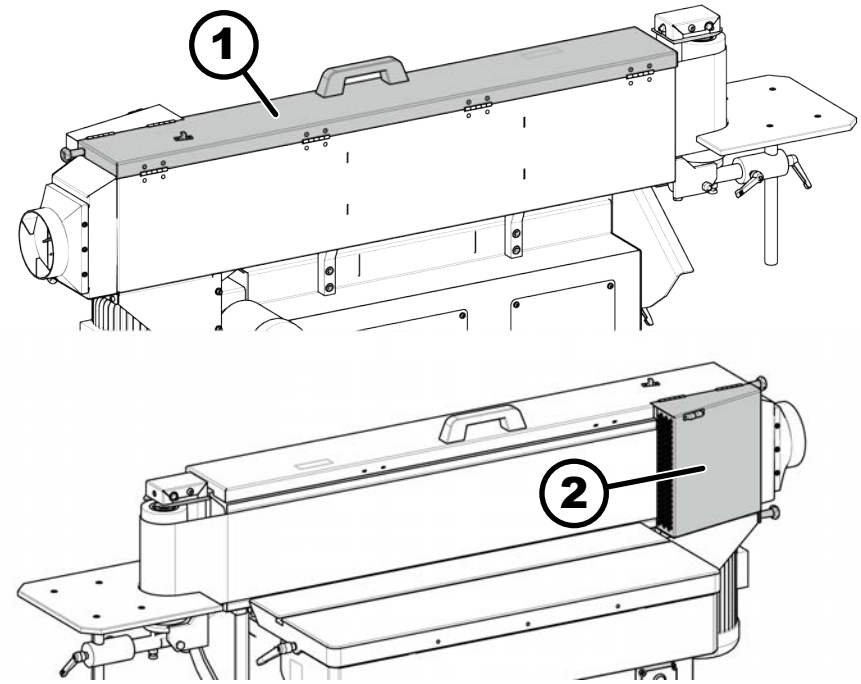


Fig. 8 : Dispositifs de protection

1 Couverture de la bande abrasive
2 Trappe d'aspiration

6 Transport, emballage entreposage

6.1 Inspection à la livraison

1. Vérifiez immédiatement à réception de la livraison, si celle-ci est complète et exempte de détériorations dues au transport.
2. En cas de détériorations visibles dues au transport, ne réceptionnez pas la livraison ou seulement sous réserve.
3. Notez les dégâts sur les documents de transport / le bordereau de livraison du transporteur.
4. Entamez une réclamation:
5. N'attendez pas pour réclamer toute pièce manquante, les droits d'indemnisation n'étant valides que pendant les délais de réclamation en vigueur.

6.2 Emballage

Si aucun accord de reprise d'emballage n'a été conclu alors triez et séparez les matériaux selon leur taille et leur matière et disposez en auprès des différents services de recyclage.

Pour un transport maritime, la machine doit être emballée hermétiquement et protégée contre la corrosion. Utilisation d'un agent déshydratant.

Protection de l'environnement

Les emballages sont souvent constitués de matériaux pouvant être remis à profit si ils sont correctement traités et recyclés.

ENVIRONNEMENT

Éliminez l'emballage de manière écologique.

- Éliminer les déchets d'emballage conformément aux normes de respect de l'environnement en vigueur et aux prescriptions de recyclage locales.
- Contactez une entreprise de recyclage.

6.3 Stockage

Laissez tous les colis fermés jusqu'à la mise en place définitive de la machine. Veuillez tenir compte des marquages extérieurs sur les emballages apportant des informations sur le stockage et le montage.

Conditions de stockage

- Ne stockez pas en plein air.
- Entreposez dans un endroit sec et sans poussière. Utiliser un agent déshydratant, si nécessaire.
- Protégez des rayons directs du soleil.
- Évitez toutes secousses mécaniques.
- Évitez les variations de température importantes (formation d'eau de condensation).

- Lubrifier tous les éléments exposés de la machine (protection contre la rouille).
- Contrôler régulièrement l'état général de toutes les pièces et de l'emballage en cas d'un stockage prolongé (> 3 mois). Renouveler ou remplacer l'agent conservateur si nécessaire.

6.4 Déchargement / Transport

La machine est livrée partiellement montée sur une palette. Elle est fixée sur celle-ci avec plusieurs équerres de transport.

Enlever les équerres de transport avant le transport vers l'endroit de l'installation.

La machine peut être déplacée par une grue, un chariot élévateur, un transpalette ou un dispositif de déplacement.

La largeur de transport est moins de 800 mm. Ainsi le transport est possible pour toute largeur de portes.

REMARQUE

Détériorations dues au transport

La machine peut être endommagée en raison d'une mauvaise manipulation lors de transport.

- Déplacez la machine toujours avec le plus grand soin et prudence.
- Évitez toutes secousses mécaniques.
- Transporter la machine conformément aux instructions de transport et d'installation ci-jointes.
- Transport maritime : La machine doit être emballée hermétiquement et protégée contre la corrosion. Utilisation d'un agent déshydratant.

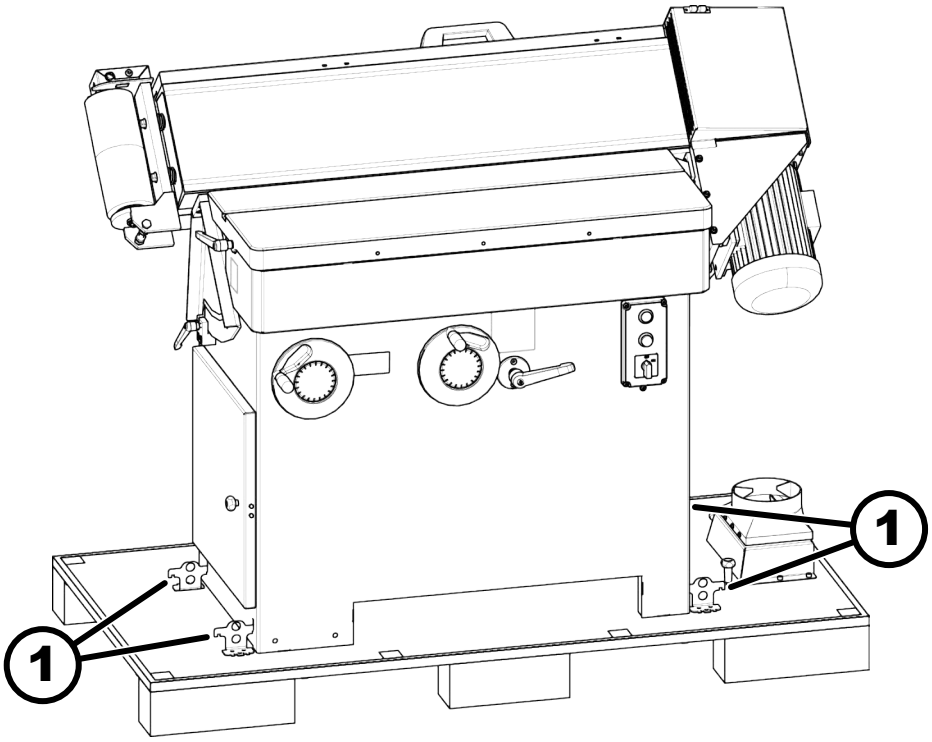


Fig. 9 : Protection de transport

1 Équerres de fixation pour le transport

6.5 Moyen de transport

6.5.1 Transport par tire-palette

Pour le déchargement de la palette, une rampe doit être utilisée selon la présente illustration.

1. Enlevez les équerres de transport.

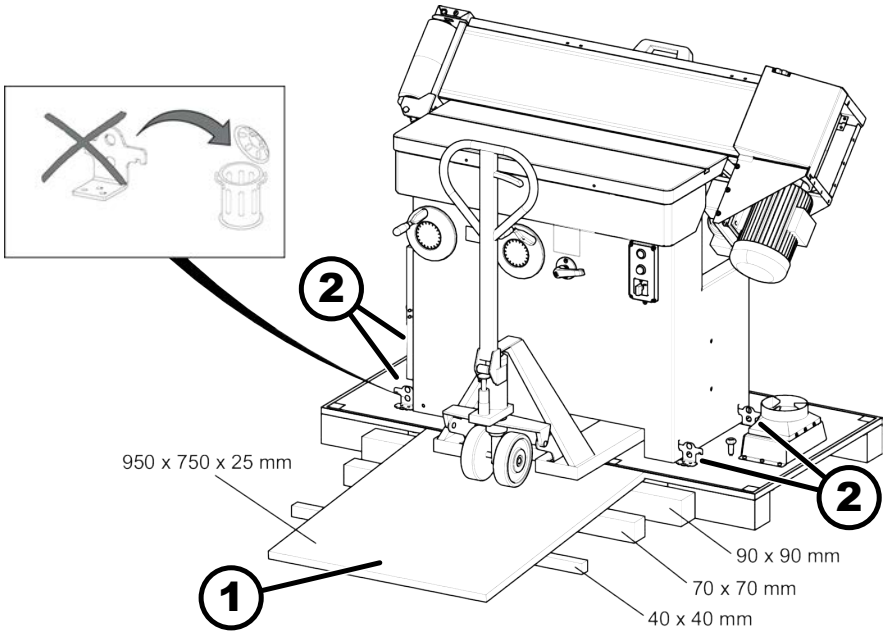


Fig. 10 : Transport par tire-palette

1 Rampe
2 Équerres de fixation pour le transport

2. Engagez les fourches du transpalette dans les ouvertures du bâti.

3. Déplacez la machine de la palette avec le transpalette.

6.5.2 Transport avec chariot élévateur

Déplacez les fourches du chariot élévateur de telle manière qu'elles puissent entrer dans les ouvertures de la palette.

Il est obligatoire d'engager les moyens de levage (sangles, câbles, chaînes et fourches de chariots élévateurs) le plus possible à l'extérieur dans l'espace intermédiaire.

Enlever les équerres de transport seulement lorsque la machine doit être enlevée de la palette.

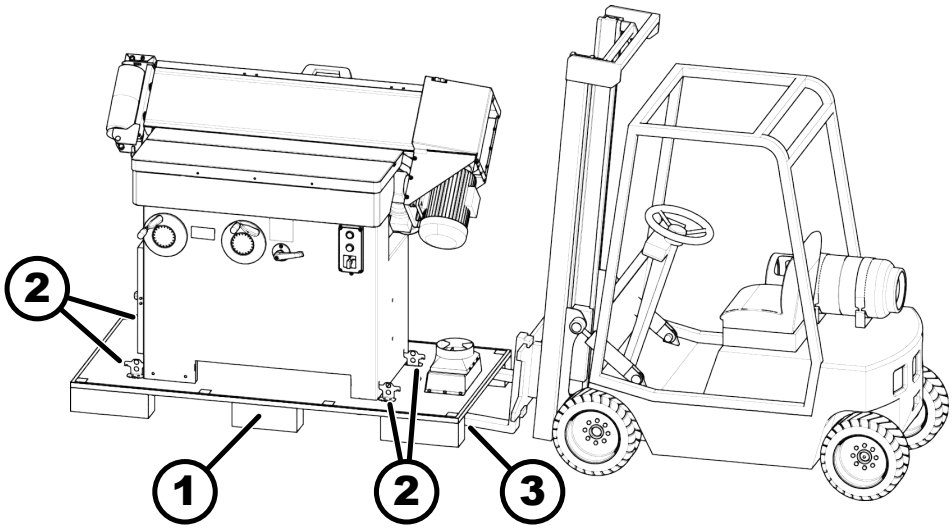


Fig. 11 : Transport avec chariot élévateur

1 Palette
2 Équerres de fixation pour le transport
3 Ouverture de la palette

6.5.3 Transport par grue

AVERTISSEMENT

Levage non conforme de la machine

Des blessures graves dues à la chute de la machine, des dommages matériels.

- Ne pas soulever la machine en utilisant la table de la machine, la table supplémentaire, le cadre escamotable ou les volants.
- Il est obligatoire de contrôler la charge utile admissible des moyens de levage et de les sécuriser contre un glissement latéral.
- Faire passer les moyens de levage (sangles, chaînes ou câbles) seulement par les ouvertures prévues dans le bâti de la machine.

1. Démonter les pièces de machine suivantes afin de soulever la machine à l'aide d'une grue :
   - Couverture de la bande de ponçage
   - Table supplémentaire
   - Butée pour pièce
2. Faire passer les sangles ou les câbles par les ouvertures en position 1 et 2 dans le bâti de la machine.

OK Points de levage adaptés.

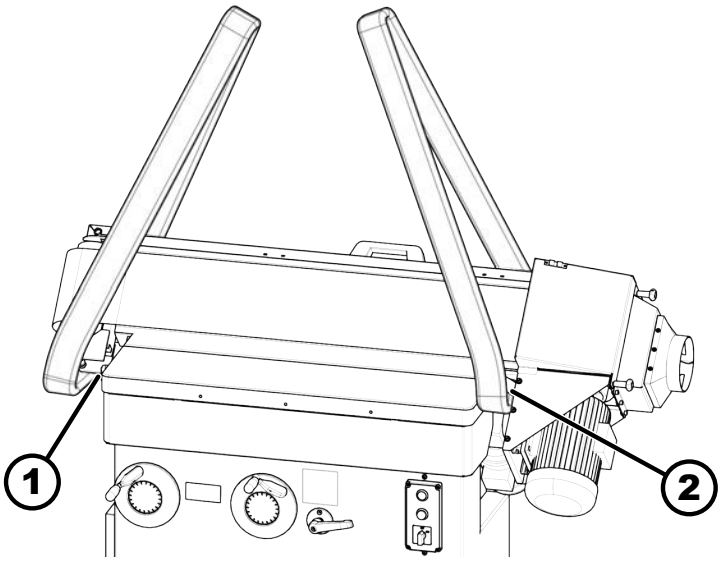


Fig. 12 : Soulever la machine

1 Position 1
2 Position 2

NOK Points de levage non adaptés.

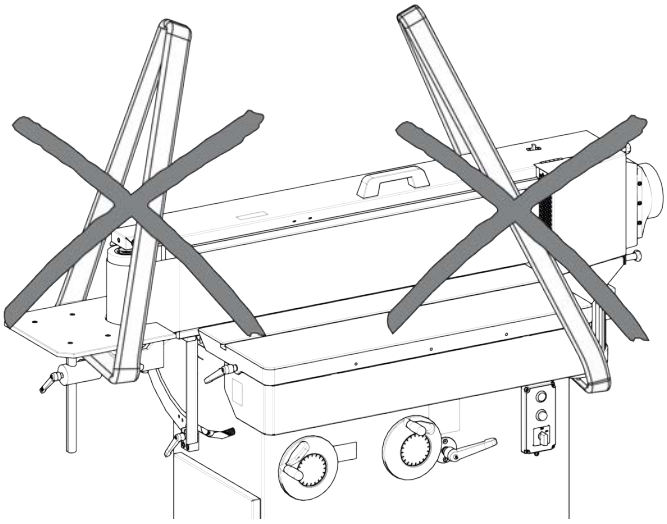


Fig. 13 : Soulever la machine de manière non conforme

3. Soulever la machine.

6.5.4 Transport au moyen du dispositif de déplacement

Grâce au dispositif de déplacement et au timon (option), le transport est facilement réalisable.

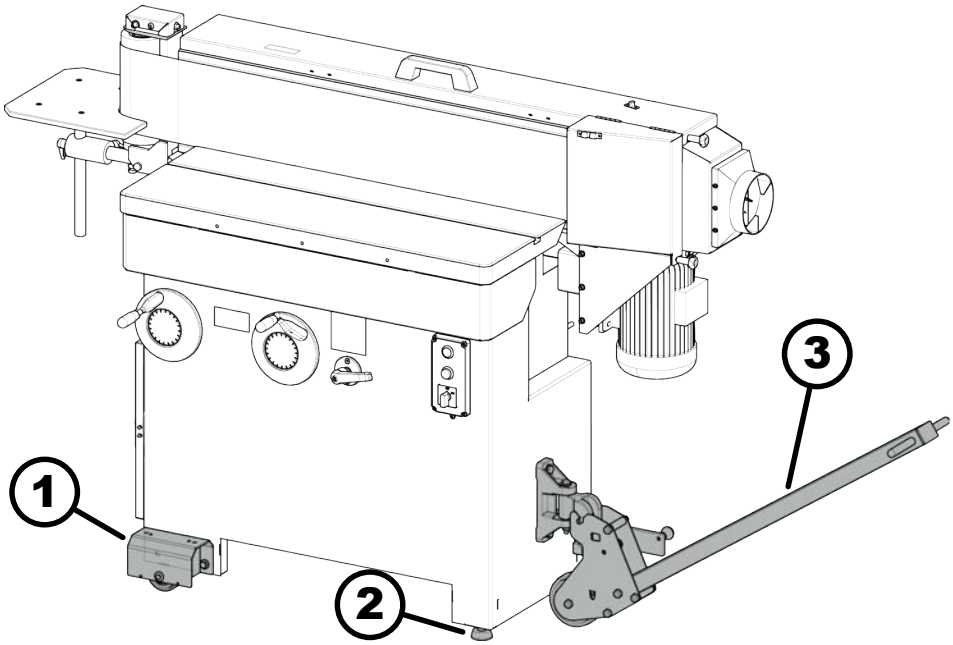


Fig. 14 : Transport au moyen du dispositif de déplacement

1 Dispositif de déplacement
2 Pied réglable
3 Timon

Le dispositif de déplacement sera monté sur le châssis de la machine. Voir notice de montage "Dispositif de déplacement" et "Timon").

7 Mise en place et installation

7.1 Encombrement

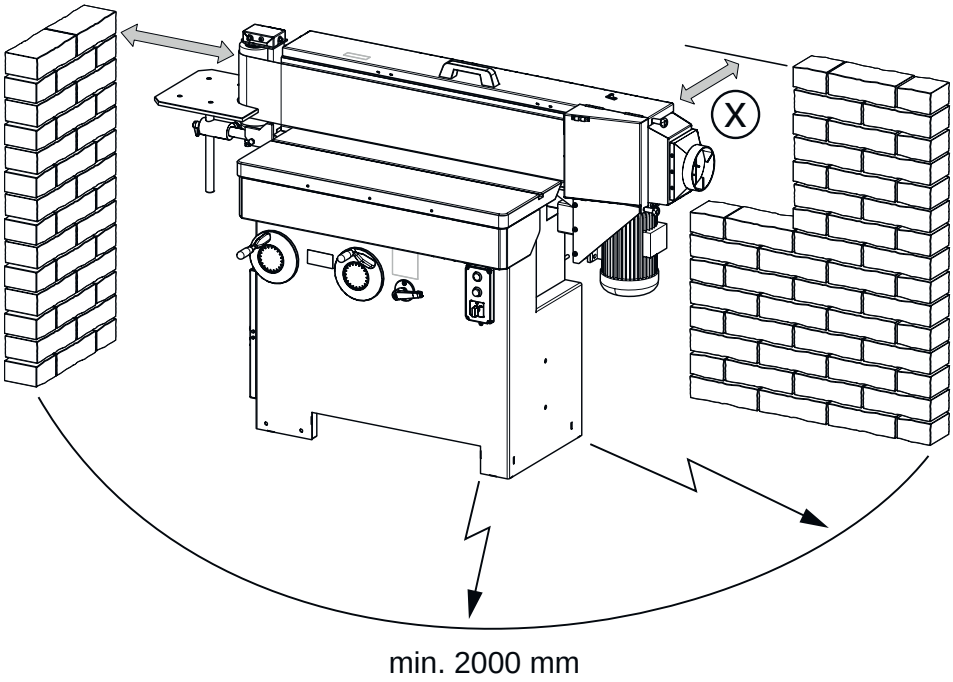


Fig. 15 : Encombrement

Conditions requises du lieu d'installation:

- Stabilité et résistance suffisantes de la surface de travail.
- Éclairage suffisant du poste de travail.
- Cloisonnement ou écart suffisant des postes de travail voisins.
- L'installation de la machine offre assez d'espace aux opérateurs et aux opératrices de la machine. Tenir compte de l'espace nécessaire pour l'alimentation, l'usinage et le dépilage des pièces. Respecter un espace libre d'au moins 2000 mm dans la zone de travail pour l'utilisation de la machine.
- La machine doit être positionnée au minimum à 1000 mm du mur, parallèlement au sens d'usinage (mesure X) pour son utilisation et sa maintenance.
- L'espace libre dans le sens de l'usinage doit être supérieur d'au moins 500 mm à la longueur de la pièce.
- Utiliser la machine uniquement dans des locaux secs et résistants au gel et non à l'extérieur.

7.2 Nivellement de la machine

Il est nécessaire de niveler la machine pour assurer son fonctionnement fiable.

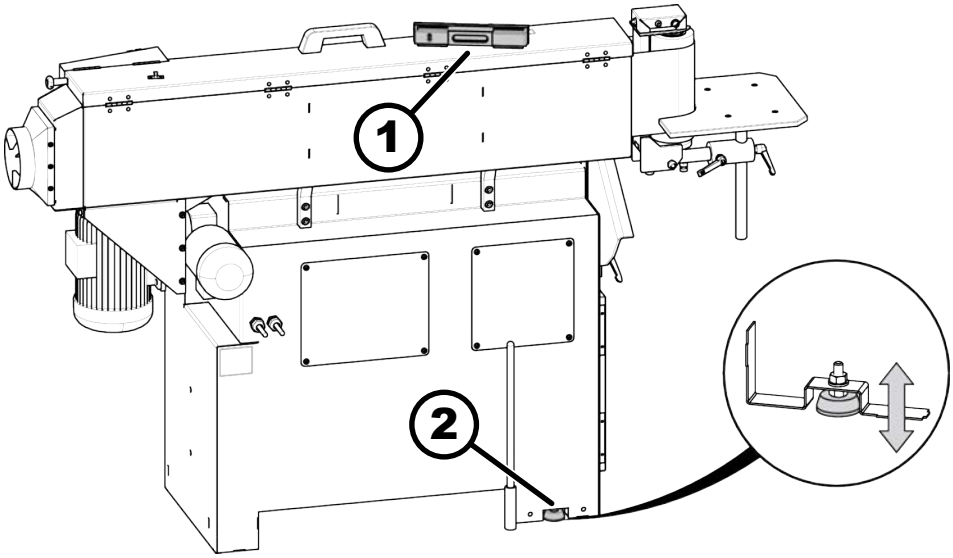


Fig. 16 : Nivellement de la machine

1 Niveau à bulle
2 Pied réglable

Outil :

- Niveau à bulle

1. Régler le pied réglable jusqu'à ce que la machine soient fermement en appui sur le sol.
2. Aligner et niveler la machine.
3. Vérifier le nivellement correct de la machine dans le sens longitudinal et transversal de chaque côté de la machine à l'aide d'un niveau à bulle.

   OK La machine est stable et nivelée.

   NOK La machine n'est pas stable ni nivelée.
   1. Régler le pied réglable.
   2. Compenser un sol irrégulier à l'aide de cales, si nécessaire.
4. Sécuriser le pied réglable à l'aide d'un contre-écrou.

7.3 Installation

7.3.1 Montage du raccord d'aspiration

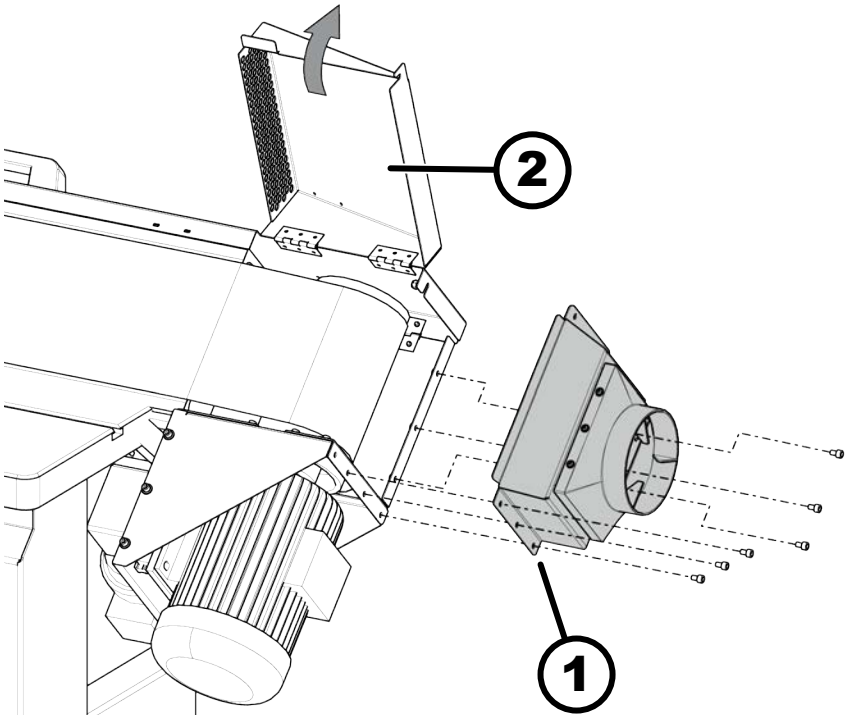


Fig. 17 : Montage du raccord d'aspiration

1 Buses d'aspiration
2 Trappe d'aspiration

Outil :

- Cle Torx

1. Basculer la trappe d'aspiration vers le haut et bloquer.

2. Fixer le raccord d'aspiration sur le bâti de la machine à l'aide de vis et d'écrous.

- Afin de faciliter le montage, démonter d'abord le raccord en matière plastique et serrer les vis situées à l'intérieur à l'aide d'écrous.

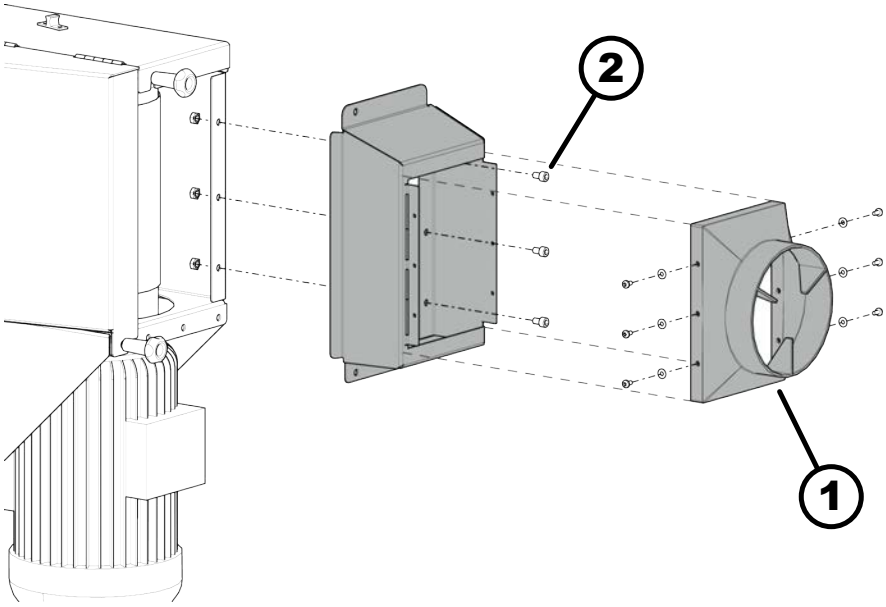


Fig. 18 : Démontage du raccord en matière plastique

1 Raccord en matière plastique
2 Vis situées à l'intérieur

3. Monter les vis de serrage avec des écrous.

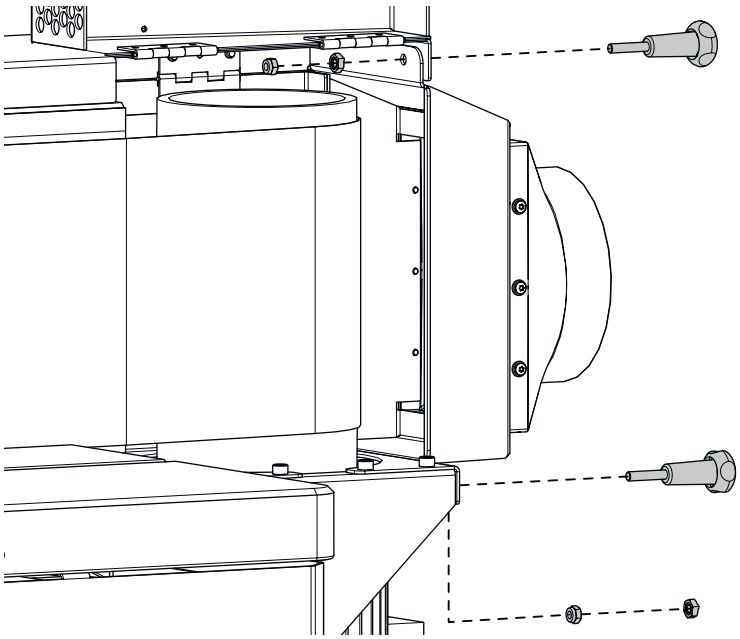


Fig. 19 : Monter les vis de serrage avec des écrous

4. Fermer la trappe d'aspiration.

5. Serrer les vis de serrage.

7.3.2 Montage et réglage d'une table supplémentaire

Lors de l'assemblage, assembler d'abord toutes les pièces sans les fixer définitivement. Serrer ensuite toutes les vis fermement.

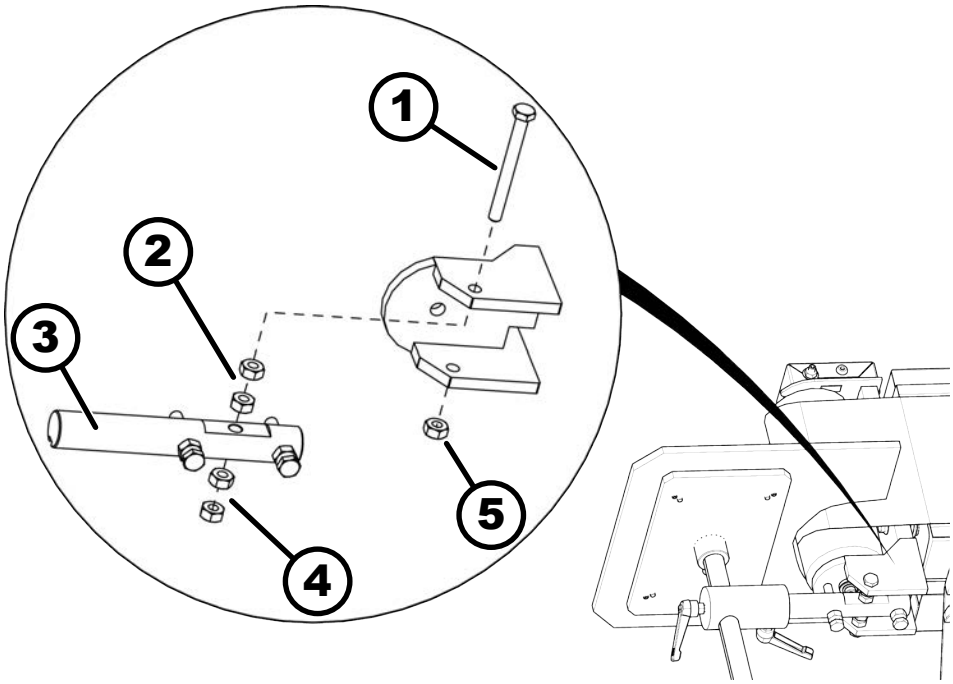


Fig. 20 : Montage du support de la table supplémentaire

1 Vis allen
2 Écrous de réglage 1
3 Axe de maintien
4 Écrous de réglage 2
5 Contre-écrou

Outil :

- Clé mixte

1. Passer une vis à tête hexagonale à travers le support.

2. Visser les écrous de réglage (1) sur la vis.

3. Installer l'axe de maintien sur la vis.

4. Visser les écrous de réglage (2) sur la vis.

5. Visser complètement la vis à tête hexagonale et bloquer à l'aide d'un contre-écrou.

6. Agir sur les écrous de réglage (1 et 2) afin de centrer la table supplémentaire.

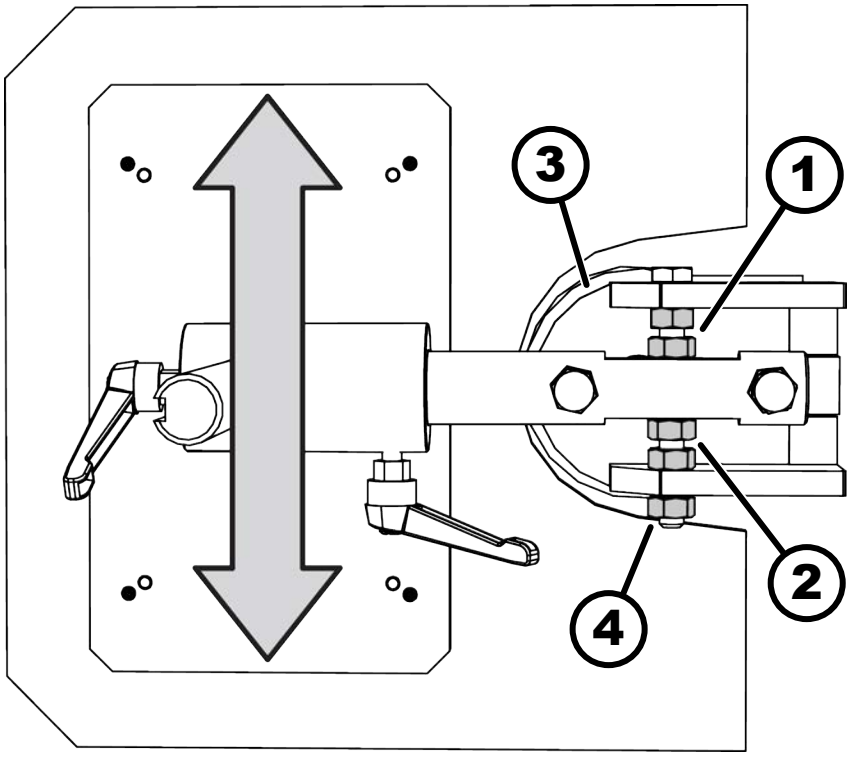


Fig. 21 : Positionnement de la table supplémentaire

1 Écrous de réglage 1
2 Écrous de réglage 2
3 Rouleau de renvoi
4 Contre-écrou

OK Le rouleau de renvoi est en rotation au milieu de l'ouverture de la table.

NOK La table frotte sur le rouleau de renvoi.

1. Positionner la table supplémentaire de telle sorte que le rouleau de renvoi est en rotation au milieu de l'ouverture de la table.

7. Serrer fermement tous les écrous.

7.4 Raccordement du système d'aspiration

Exigences au système d'aspiration

Chaque machine équipée d'une installation d'aspiration selon EN 12779:2015 ou EN 16770:2018 doit être utilisée avec l'aspiration.

- La puissance d'aspiration doit être suffisamment élevée afin d'assurer les dépressions et la vitesse d'air nécessaires au point de raccordement (cf. caractéristiques techniques ou plan d'implantation).
- Il est obligatoire de contrôler la puissance d'aspiration avant la première mise en route et à la suite de modifications importantes (au niveau de la machine et/ou du système d'aspiration).
- Le groupe d'aspiration doit être contrôlé avant sa première mise en service ainsi que chaque jour sur d'éventuels problèmes et aussi mensuellement sur son efficacité.

- Le groupe d'aspiration doit être branché de telle manière à ce qu'il démarre automatiquement avec la machine.
- Les tuyaux d'aspiration doivent être conducteur électrique et doivent établir le contact avec le sol contre les charges électrostatiques.
- Utiliser exclusivement des tuyaux flexibles d'aspiration difficilement inflammable.
- N'utilisez que des méthodes d'aspiration filtrantes pour le nettoyage des dépôts de poussière.

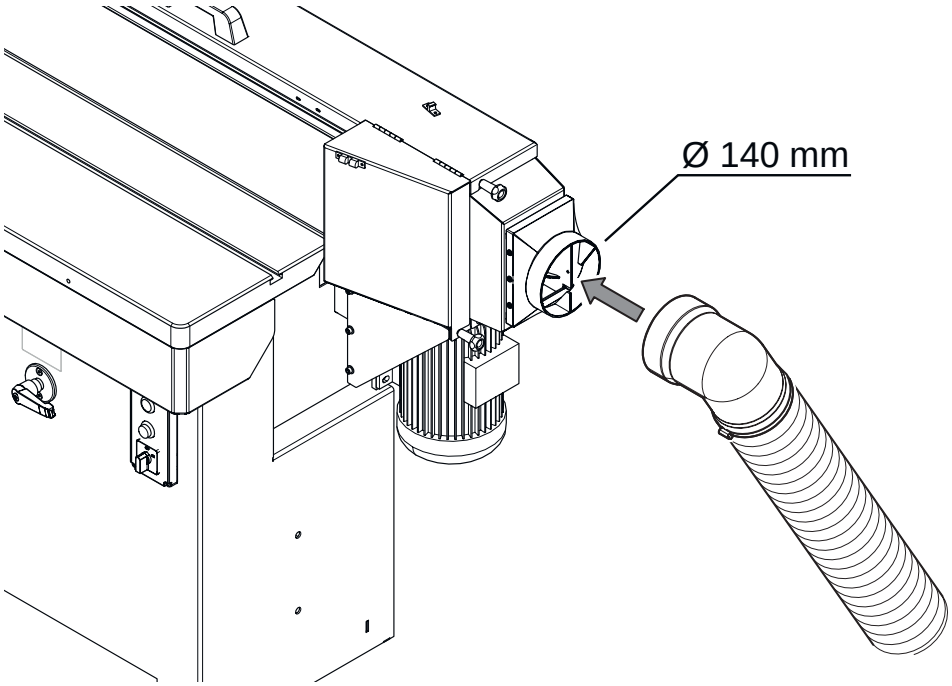


Fig. 22 : Raccordement du système d'aspiration

Outil :

- Collier de serrage

1. Raccorder le tuyau flexible d'aspiration au raccord d'aspiration à l'aide d'un collier de serrage.
2. Contrôler le volume d'aspiration.

7.5 Raccordement électrique

7.5.1 Raccordement électrique

Exigences aux raccordements électriques:

- La machine doit être connectée à la terre.
- Veiller aux variations de tension dans le réseau électrique. ➦ *Chapitre 4.3 « Raccordement électrique » à la page 22*
- L'alimentation électrique doit être protégée contre tous dommages (p.ex. gaine armée).
- Positionnez les câbles d'alimentation de manière à ce qu'ils soient parfaitement à plat et qu'ils ne représentent aucun risque de trébuchement.

REMARQUE

Courant électrique

Dégâts matériels dus à une alimentation électrique non conforme

- Le raccordement électrique de la machine doit être effectué par un électricien qualifié et habilité le jour de l'installation.
- Avant le raccordement électrique, vérifiez les données d'alimentation de la plaque caractéristique et celles du réseau électrique. Effectuez le branchement uniquement si elles correspondent.
- L'exploitant est obligé d'équiper la machine d'un dispositif de protection pour empêcher des électrocutions (disjoncteur différentiel).
- Le contrôle de l'impédance de la boucle de défaut et de l'adéquation du dispositif de protection contre les surintensités doit être réalisé sur le lieu d'installation de la machine.
- Il est interdit d'ouvrir le coffret électrique de la machine sans l'autorisation explicite du SAV de Felder Group. Les droits de garantie s'annulent pour toute contravention.

REMARQUE

L'écrou-raccord n'est pas fermé correctement

Dommages matériels

- Fermer de manière étanche l'ouverture du câble de connexion à l'aide de l'écrou-raccord afin d'empêcher la pénétration de poussière.

AVERTISSEMENT

Travaux non conformes sur l'installation électrique

Électrocution ou électrocution mortelle

- Seul le personnel qualifié est autorisé à effectuer des travaux sur les dispositifs électriques en respectant les prescriptions de sécurité.
- Séparer la machine de toutes les sources d'énergie et sécuriser contre une remise en marche.

AVERTISSEMENT

Contacts indirects en cas de courants différentiels résiduels

Électrocution ou électrocution mortelle

- Équiper l'alimentation de la machine d'un disjoncteur différentiel.

AVERTISSEMENT

Fusible de puissance surdimensionné du raccordement électrique

De graves dommages corporels et matériels par incendie

– Sélectionner le fusible de puissance selon les prescriptions sur le schéma électrique.

Personnel :

- Électricien qualifié

Équipement de protection :

- Vêtements de protection de travail
- Chaussures de sécurité

Le câble électrique de la machine est livré avec un embout final ouvert, c'est à dire sans connecteur. Un électricien qualifié doit équiper le câble électrique de la machine d'un connecteur adapté aux normes spécifiques du pays et à l'alimentation électrique. L'alimentation électrique doit présenter une connexion appropriée (selon les normes des moteurs triphasés CEE).

→ Mandater un électricien qualifié pour le raccordement de la machine.

Vérifier le sens de rotation

1. Brancher la prise de la machine à l'alimentation électrique.
2. Activer la machine à l'aide du bouton de *[départ]* vert.
3. Laisser la machine brièvement en fonctionnement et remettre hors tension.
4. Contrôler le sens de rotation à l'extrémité du moteur.

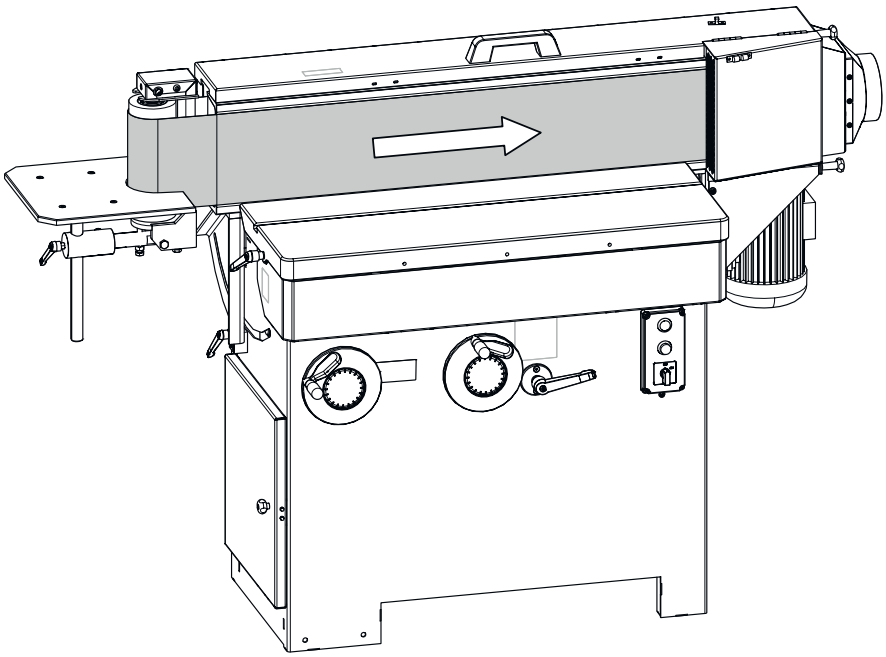


Fig. 23 : Sens de rotation du moteur

OK Sens de rotation correct (voir graphique).

NOK Sens de rotation non correct (voir graphique).

1. Faire inverser 2 phases du câble d'alimentation par un électricien qualifié.

8 Réglages et préparation

8.1 Bandes de ponçage

- Utiliser seulement des bandes de ponçage conformes.
- Ne jamais utiliser de bandes de ponçage partiellement déchirées.
- S'assurer toujours que les surfaces des rouleaux sont propres et exemptes de poussière avant d'insérer la bande de ponçage.
- Détendre systématiquement les bandes de ponçage en cas de non-utilisation de la machine.

8.2 Montage / changement de la bande de ponçage

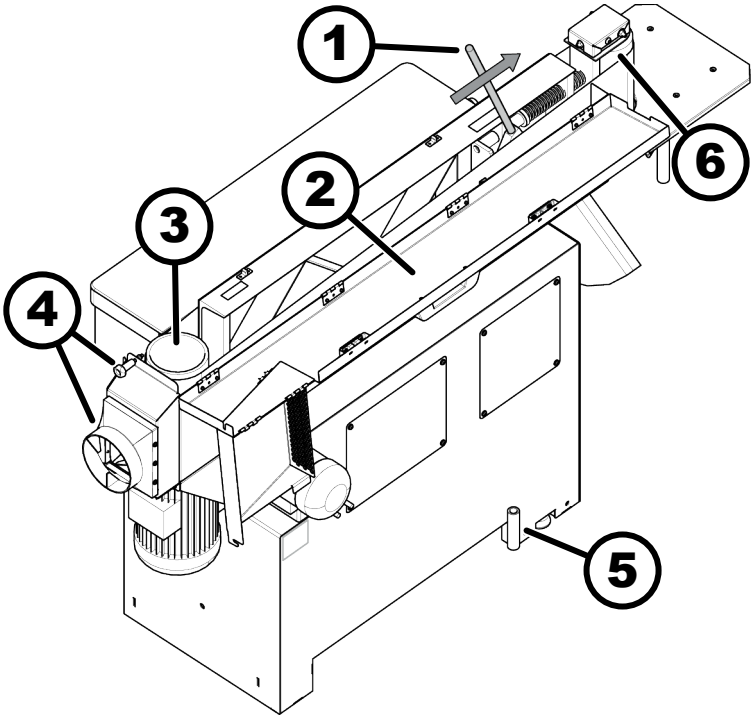


Fig. 24 : Montage de la bande de ponçage

1 Tension de la bande de ponçage à l'aide d'un levier
2 Couvercle de protection
3 Rouleau d'entraînement
4 Vis de serrage
5 Support levier
6 Rouleau de renvoi

ATTENTION

Bande de ponçage en fonctionnement

Blessures par coupure ou écorchure

- Tendre / changer la bande de ponçage seulement lorsque la machine est à l'arrêt.
- Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.

Équipement de protection :

- Gants de protection

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Vis de serrage à déserrer.
3. Basculer la trappe d'aspiration vers le haut.
4. Ouvrir le capot de protection.
5. Basculer le levier jusqu'à l'enclenchement de la tension de la bande de ponçage.
6. Sortir la bande de la machine grâce à un mouvement rotatif.
7. Insérer la nouvelle bande de ponçage dans le sens de défilement correct.
   - Le sens de rotation est indiqué par une flèche au dos de la bande de ponçage.
8. Tendre lentement la bande de ponçage à l'aide du levier.
9. S'assurer du défilement centré de la bande de ponçage.

OK La bande de ponçage défile de manière centrée sur le rouleau de renvoi et d'entraînement.

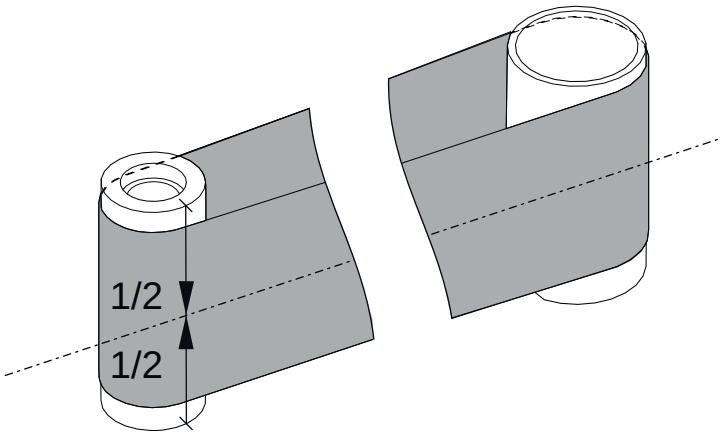


Fig. 25 : La bande de ponçage est correctement en appui

NOK La bande de ponçage ne défile pas de manière centrée sur le rouleau de renvoi et d'entraînement.

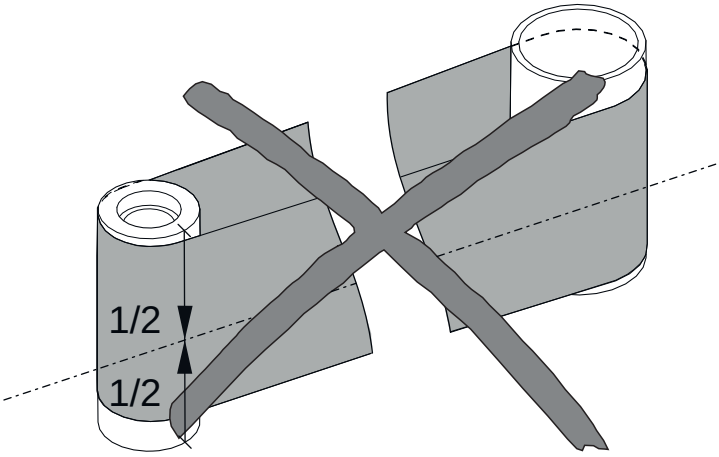


Fig. 26 : La bande de ponçage n'est pas correctement en appui

1. Centrer la bande de ponçage.
2. Contrôler le défilement de la bande.

10. Fermer la protection de la bande de ponçage et la trappe d'aspiration.
11. Serrer les vis de serrage.

8.3 Réglage en hauteur - table de la machine / table supplémentaire

REMARQUE

Éléments de machine en mouvement

Dommages matériels

- La table de la machine et la table supplémentaire ne doivent pas être en contact avec la bande de ponçage.
- Régler la table de la machine et la table supplémentaire de sorte à laisser suffisamment d'espace par rapport à la bande de ponçage.

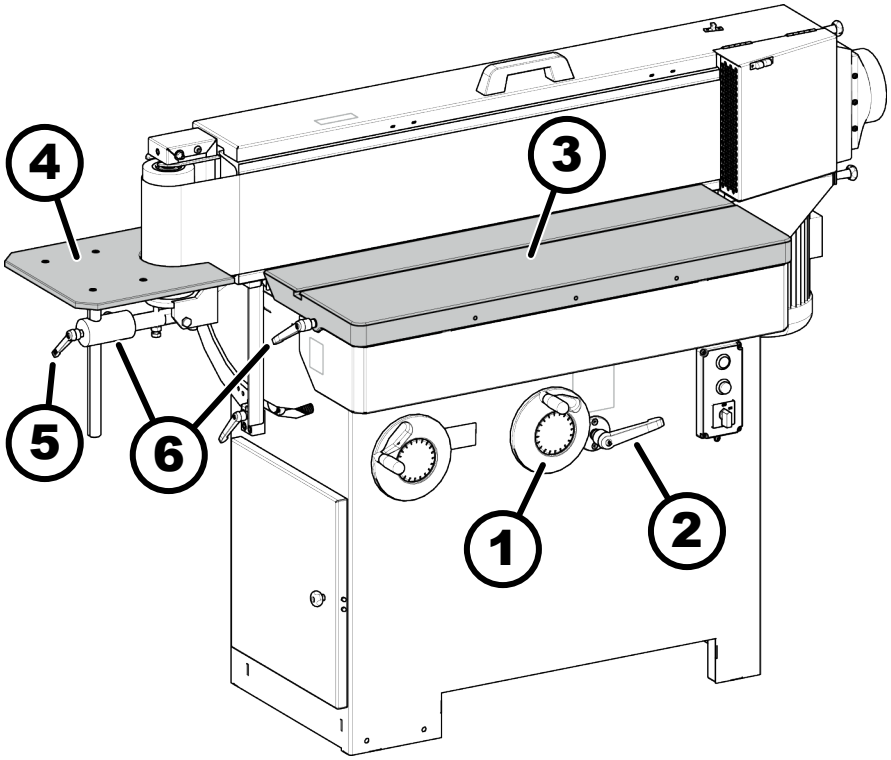


Fig. 27 : Réglage en hauteur - table de travail / table supplémentaire

1 Réglage de la hauteur de la table de la machine - volant
2 Réglage de la hauteur de la table de la machine - levier de serrage
3 Table de machine
4 Table supplémentaire
5 Réglage de la hauteur de la table supplémentaire / levier de serrage
6 Réglage de la hauteur de la table de la machine et de la table supplémentaire - levier de serrage

Table de machine

1. Desserrer le levier de blocage.
2. Réglage de la hauteur de la table de la machine à l'aide du volant :
   - Dans le sens des aiguilles: vers le haut
   - Dans le sens contraire des aiguilles: vers le bas
3. Fixer la poignée de serrage.

Table supplémentaire

1. Desserrer le levier de blocage.
2. Pour réaliser le réglage en hauteur, déplacer la table supplémentaire en position.
3. Fixer la poignée de serrage.

Ajustage horizontal de la table de la machine / table supplémentaire

1. Desserrer le levier de serrage du réglage latéral.
2. Pousser ou tirer la table de travail en position.
3. Bloquer le levier de serrage du réglage latéral.

8.4 Réglage de l'angle - table supplémentaire

Réglage : angle de 90° du rouleau de renvoi par rapport à la table supplémentaire.

Réglage de l'angle - table supplémentaire

Outil :

- Clé mixte

Matériel:

- Équerre de précision

1. Positionner une équerre de précision (90°) entre le rouleau de renvoi et la table supplémentaire en position A et B.

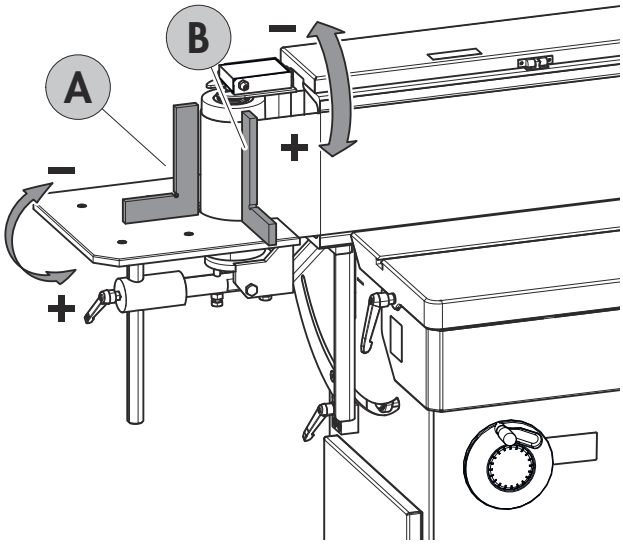


Fig. 28 : Positionner une équerre de précision

2. Mesurer la distance entre X et Y dans les positions A et B.

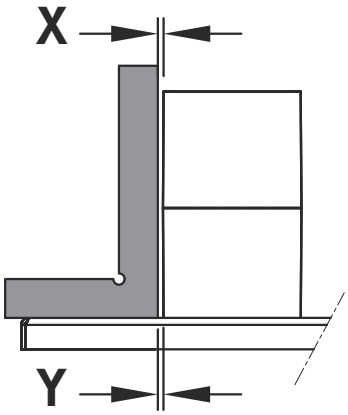


Fig. 29 : Mesurer la distance

3. Position angulaire A :

OK X et Y ont une valeur identique.

NOK X et Y ont une valeur différente.

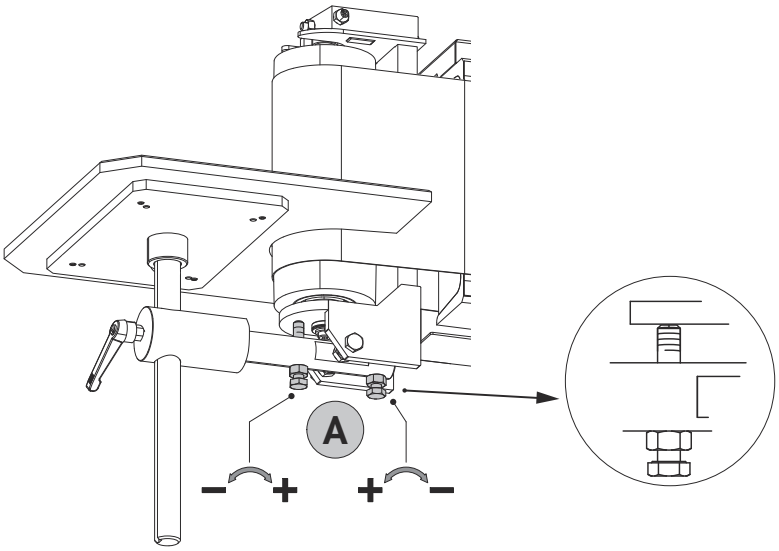


Fig. 30 : Réglage de l'angle A

1. Desserrer les contre-écrous.
2. Ajustez la rallonge de table avec les vis de réglage.
3. Réglage pour X > Y :
   - Réglage dans le sens „-“

   Réglage pour X < Y :
   - Réglage dans le sens „+“
4. Serrer le contre-écrou.

4. Position angulaire B :

OK X et Y ont une valeur identique.

NOK X et Y ont une valeur différente.

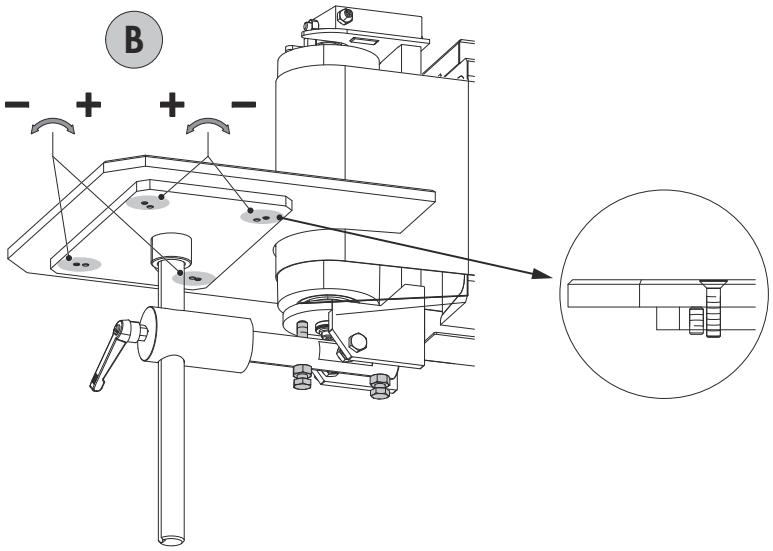


Fig. 31 : Réglage de l'angle B

1. Desserrer les vis de serrage (vis à tête fraisée).
2. Ajustez la rallonge de table avec les vis de réglage.
3. Réglage pour X > Y :
   - Réglage dans le sens „-“

   Réglage pour X < Y :
   - Réglage dans le sens „+“
4. Desserrer les vis de serrage (vis à tête fraisée).

8.5 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage

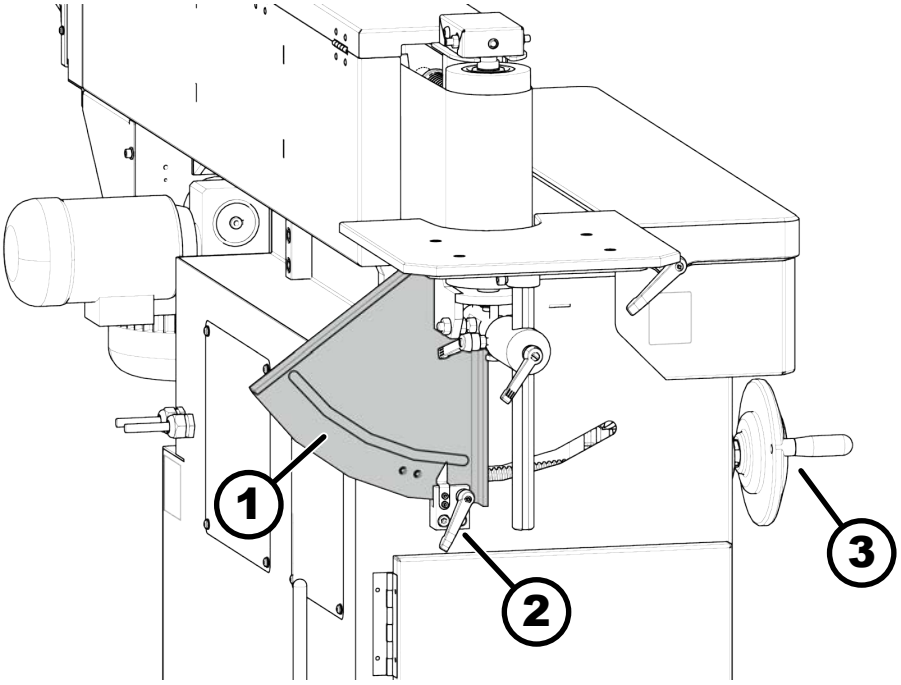


Fig. 32 : Angle d'inclinaison agrégat de ponçage

1 Graduation de l'angle d'inclinaison
2 Levier de serrage
3 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage

1. Desserrer le levier de blocage.

2. Tourner le volant afin d'incliner l'agrégat :

- Régler l'angle entre 90° et 45° sur la graduation.

3. Fixer la poignée de serrage.

8.6 Élargir la surface de travail (pièces longues)

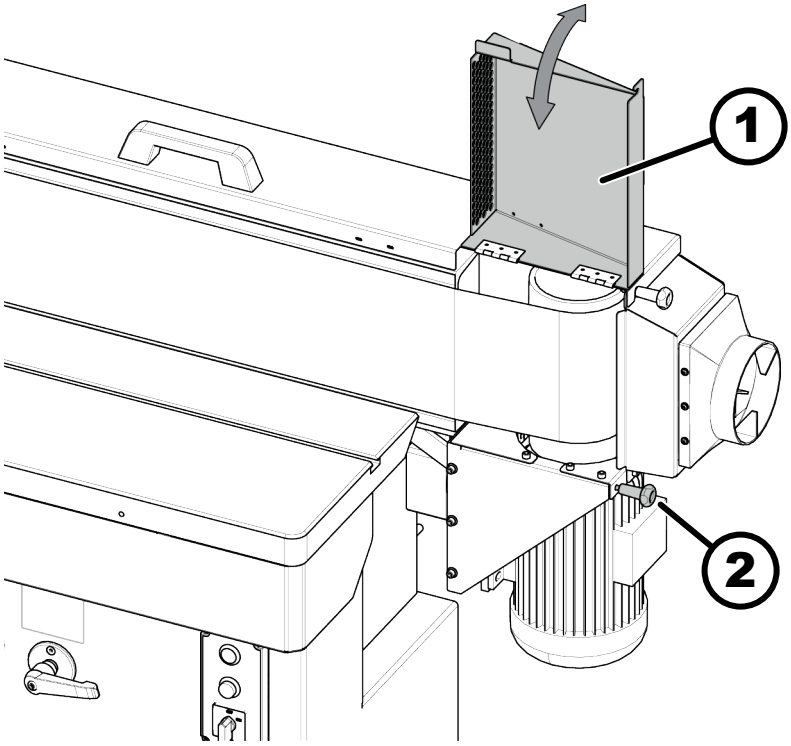


Fig. 33 : Élargir la surface d'usinage

1 Trappe d'aspiration
2 Vis de serrage

1. Démonter la butée de la pièce si nécessaire.

2. Desserrer la vis de serrage.

3. Basculer la trappe d'aspiration vers le haut et enclencher.

8.7 Activer/désactiver l'oscillation de la bande de ponçage

Il est possible d'activer ou de désactiver l'oscillation afin de modifier la surface poncée. Remettre en marche l'oscillation hors marche après utilisation afin d'empêcher une usure unilatérale de la bande de ponçage.

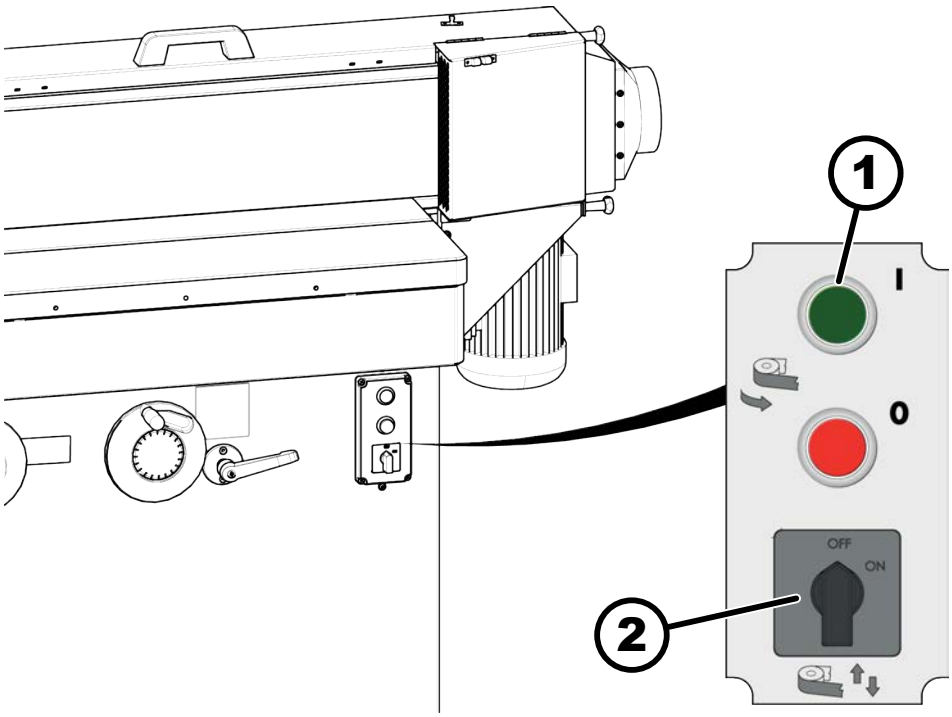


Fig. 34 : Activer/désactiver l'oscillation de la bande de ponçage

1 Bouton de départ vert - Mise en marche de la machine
2 Sélecteur - Oscillation de la bande de ponçage

1. Mettre la machine en marche à l'aide du bouton de *[départ]* vert.

2. Tourner le bouton d'oscillation en position *ON (MARCHE)* ou *OFF (ARRÊT)*.

9 Utilisation

9.1 Mettre la machine en marche

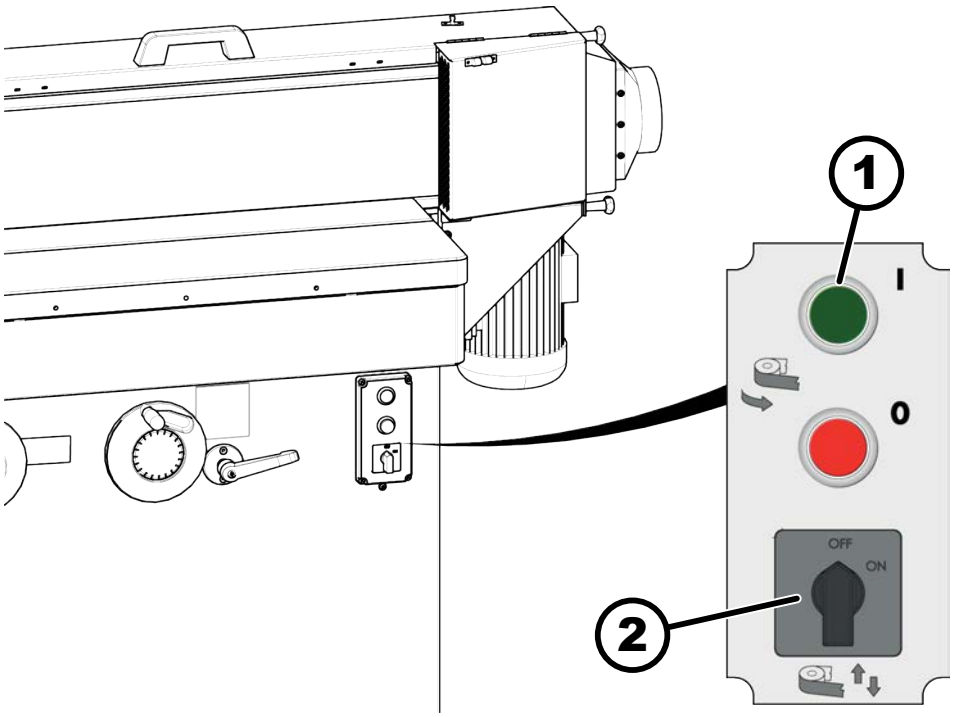


Fig. 35 : Mise en marche / hors marche de la machine

1 Bouton de départ vert - Mise en marche de la machine

1. Connectez-vous à l'alimentation électrique.

2. Appuyer sur le bouton vert *[Départ]*.

3. Activer / désactiver l'oscillation de la bande de ponçage si nécessaire.

9.2 Désactivation / mise à l'arrêt en cas d'urgence

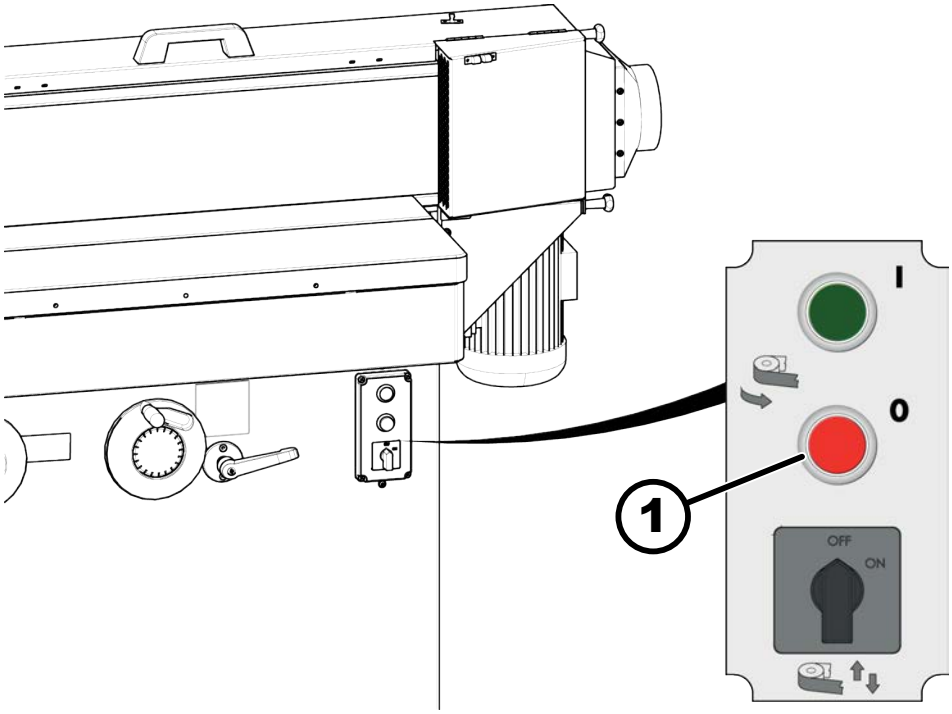


Fig. 36 : Désactivation / mise à l'arrêt en cas d'urgence

1 Bouton d'arrêt rouge

1. Appuyer sur la touche rouge *[Arrêt]*.

➡ La machine s'arrête immédiatement.

2. Attendre l'arrêt complet de la bande de ponçage.

3. Coupez l'alimentation électrique

9.3 Usinage de pièces

9.3.1 Positions de travail

Pendant le travail, prendre les positions de travail selon l'illustration ci-contre.

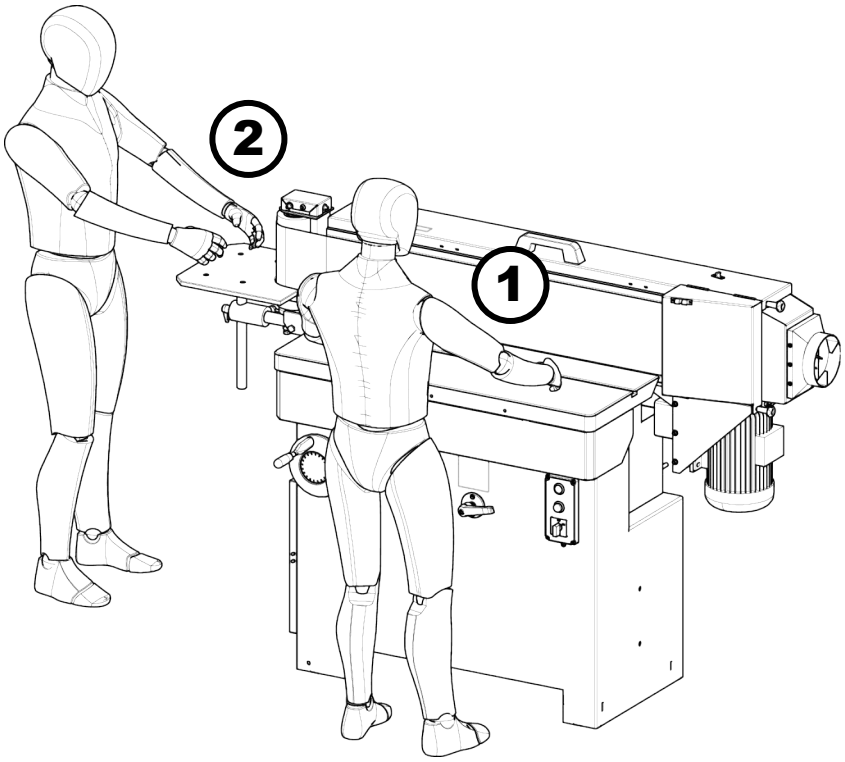


Fig. 37 : Positions de travail

1 Zone de travail pour des surfaces planes
2 Zone de travail pour des arrondissements

9.3.2 Techniques de travail autorisées

Toutes les méthodes de travail qui s'écartent des techniques de travail suivantes sont interdites avec cette machine:

- Ponçage longitudinal sur le côté du ponçage longitudinal de la machine.
- Ponçage longitudinal sur le côté du ponçage longitudinal de la machine, l'agrégat de ponçage étant incliné.
- Ponçage de surfaces frontales à l'aide de la butée pivotante fixée sur la table de travail, l'agrégat de ponçage étant incliné ou non.
- Ponçage au niveau du rouleau de renvoi / table supplémentaire.
- Usiner les pièces uniquement contre le sens du défilement.
- Utiliser une aide d'acheminement ou une butée de pièce pour les petites pièces et les pièces fines.
- Poser d'abord les pièces contre la butée, puis approcher de la bande de ponçage.
- Utiliser des moyens auxiliaires comme des tables élévatrices ou des rallonges de table pour les pièces grandes, lourdes ou longues.

9.3.3 Techniques de travail interdites

Les techniques de travail suivantes ne doivent en aucun cas être utilisées sur cette machine :

- Le ponçage de pièces métalliques comme des fers de rabot.
- L'enlèvement d'une protection standard.
- L'acheminement simultané ou le chevauchement de plusieurs pièces.

9.3.4 Le ponçage sur le côté longitudinal de la machine

Les opérations d'usinage suivantes peuvent être effectuées :

- Le ponçage de surfaces de poutres.
- Le ponçage de surfaces en angle.
- Corriger les irrégularités (angles de fenêtres).
- Le ponçage de bois de bout.

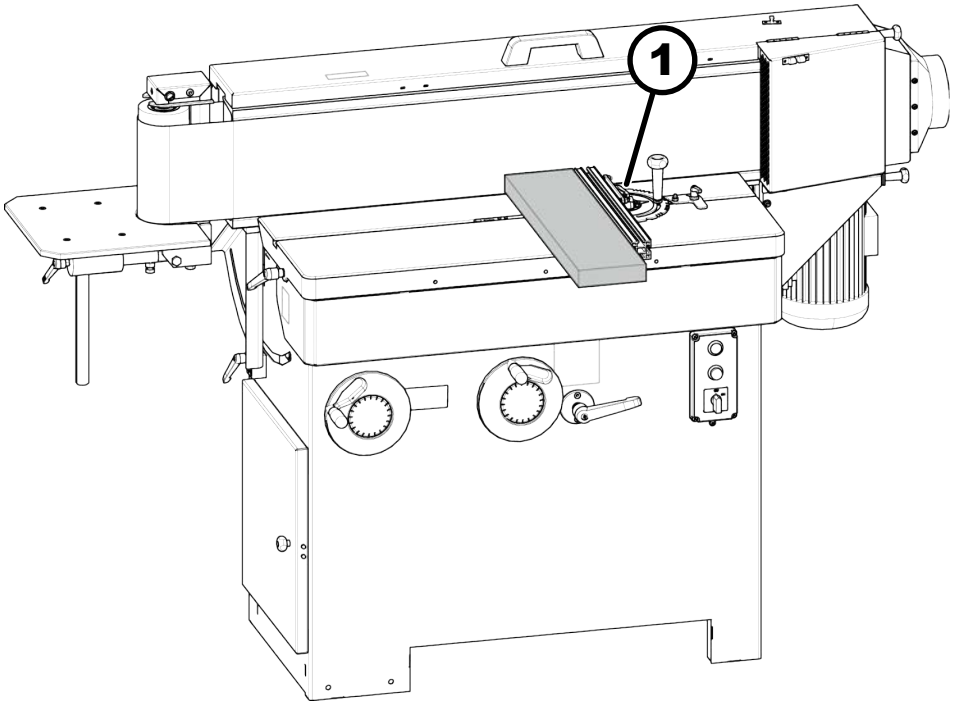


Fig. 38 : Ponçage à l'avant de la machine

1 Butée de la pièce (accessoires)

AVERTISSEMENT

Bande de ponçage en fonctionnement

Le contact avec la bande de ponçage en fonctionnement risque d'engendrer des blessures graves par coupure ou écorchure.

- Éviter tout contact avec la bande de ponçage en fonctionnement.
- Utiliser la machine seulement en mode manuel.
- Usiner les pièces uniquement contre le sens du défilement.
- Sécuriser les pièces contre toute projection (utiliser une butée pour pièces, si nécessaire).

1. Ajuster la hauteur de la table en fonction de la pièce.
2. Bloquer tous les leviers de serrage.
3. Démarrer la machine.
4. Poser d'abord la pièce contre la butée, puis approcher de la bande de ponçage.

9.3.5 Le ponçage avec l'agrégat incliné

L'agrégat de ponçage inclinable de 90° à 45° permet le ponçage de :

- onglets
- chants vifs
- chants en biais

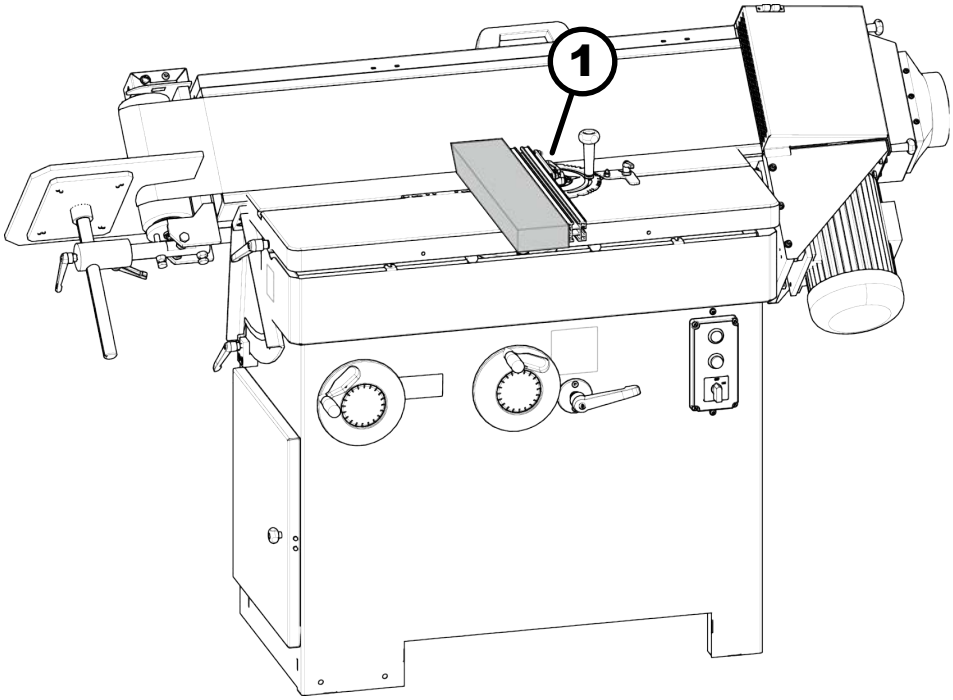


Fig. 39 : Le ponçage avec l'agrégat incliné

1 Butée de la pièce (accessoires)

REMARQUE

Éléments de machine en mouvement

Dommages matériels

– Enlever les pièces et les guides de la table de travail avant l'inclinaison.

AVERTISSEMENT

Bande de ponçage en fonctionnement

Le contact avec la bande de ponçage en fonctionnement risque d'engendrer des blessures graves par coupure ou écorchure.

– Éviter tout contact avec la bande de ponçage en fonctionnement.
– Utiliser la machine seulement en mode manuel.
– Usiner les pièces uniquement contre le sens du défilement.
– Sécuriser les pièces contre toute projection (utiliser une butée pour pièces, si nécessaire).

Vérifiez les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.

1. Incliner l'agrégat de ponçage et régler l'angle de ponçage.

2. Ajuster la hauteur de la table en fonction de la pièce.

3. Bloquer tous les leviers de serrage.
4. Démarrer la machine.
5. Poser d'abord la pièce contre la butée, puis approcher de la bande de ponçage.

9.3.6 Ponçage de pièces longues

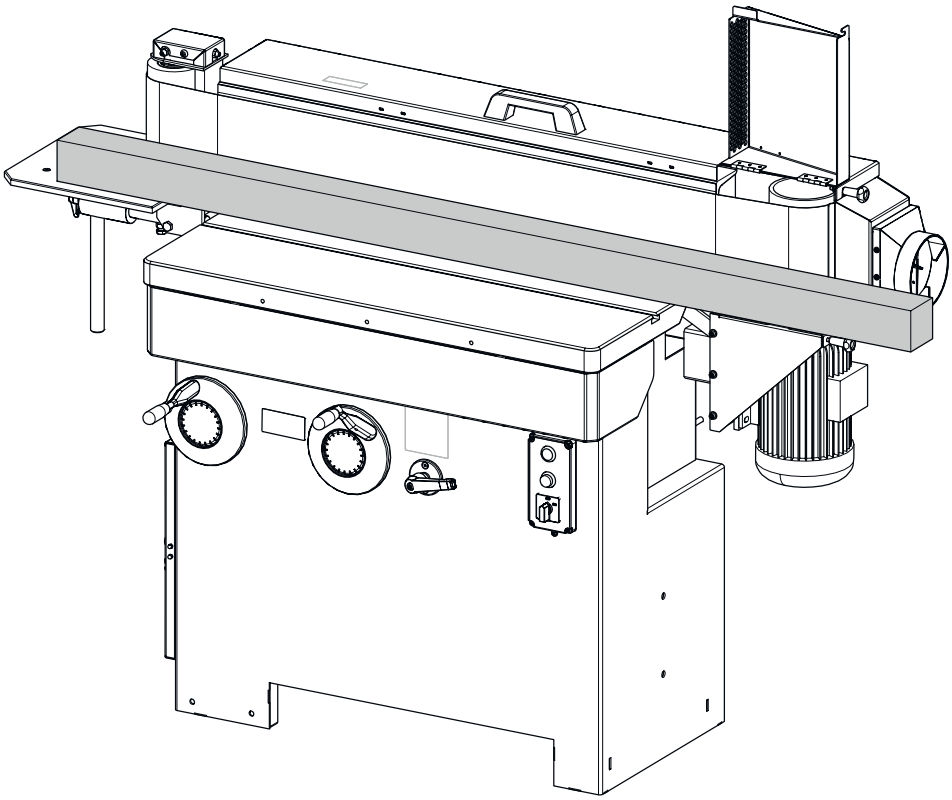


Fig. 40 : Ponçage de pièces longues

AVERTISSEMENT

Bande de ponçage en fonctionnement

Le contact avec la bande de ponçage en fonctionnement risque d'engendrer des blessures graves par coupure ou écorchure.

- Éviter tout contact avec la bande de ponçage en fonctionnement.
- Utiliser la machine seulement en mode manuel.
- Usiner les pièces uniquement contre le sens du défilement.
- Sécuriser les pièces contre toute projection (utiliser une butée pour pièces, si nécessaire).

Vérifiez les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.

1. Élargir la surface d'usinage. ➞ *Chapitre 8.6 « Élargir la surface de travail (pièces longues) » à la page 55*
2. Ajuster la hauteur de la table en fonction de la pièce à usiner.
3. Contrôler si tous les leviers de serrage sont bien serrés.
4. Démarrer la machine.

9.3.7 Le ponçage d'arrondissements

Utiliser cette technique de travail pour poncer des pièces courbées avec des rayons importants.

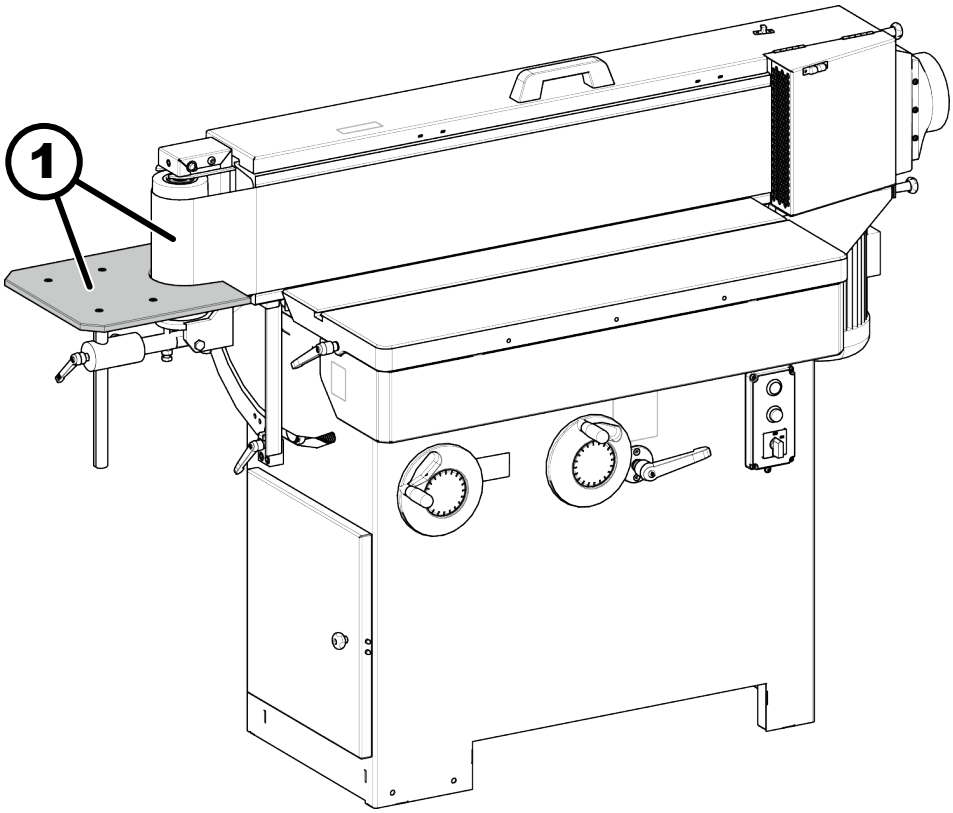


Fig. 41 : Le ponçage d'arrondissements

1 Ponçage d'arrondissements au niveau de la table supplémentaire

REMARQUE

Éléments de machine en mouvement

Dommages matériels

- Enlever les pièces et les guides de la table supplémentaire avant l'inclinaison.

AVERTISSEMENT

Bande de ponçage en fonctionnement

Le contact avec la bande de ponçage en fonctionnement risque d'engendrer des blessures graves par coupure ou écorchure.

- Éviter tout contact avec la bande de ponçage en fonctionnement.
- Utiliser la machine seulement en mode manuel.
- Usiner les pièces uniquement contre le sens du défilement.
- Sécuriser les pièces contre toute projection (utiliser une butée pour pièces, si nécessaire).

Vérifiez les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.

1. Ajuster la hauteur de la table en fonction de la pièce à usiner.
2. Contrôler si tous les leviers de serrage sont bien serrés.

3. Poser la pièce sur la table supplémentaire.
4. Démarrer la machine.

10 Entretien

10.1 Plan d'entretien

Chap.	Tâches à effectuer	Toutes les 8 heures de travail	Tous les six mois	Si nécessaire	page
10.2	Nettoyage de la machine	X			65
10.3	Nettoyage de la bande de ponçage			X	66
10.4	Graissage de l'axe en hauteur		X		68
10.4	Graissage de la broche d'inclinaison		X		69
10.5	Changement du tissu coulissant en graphite			X	69

10.2 Nettoyage de la machine

AVERTISSEMENT

Incendie provoqué par la poussière de bois et des copeaux enflammés

Blessures graves par brûlure

– Nettoyer régulièrement la machine en éliminant la poussière de bois et les copeaux.

Équipement de protection :

- Vêtements de protection de travail
- Gants de protection
- Lunettes de protection

Outil :

- Chiffon de nettoyage
- Produit anti-résine
- Aspirateur

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Nettoyer la machine afin de retirer la poussière, les copeaux, les résidus d'usinage et d'autres encrassements.
3. Nettoyer les surfaces de machine, de table et de guidage en éliminant les copeaux et la poussière.

4. Nettoyer le rouleau d'entraînement et de renvoi et contrôler le bon fonctionnement.
5. Effectuer un contrôle visuel de tous les éléments de machine.

OK Aucun endommagement

NOK Dommages constatés.

1. Éliminer immédiatement les dommages.
   ➡ Si impossible, contacter l'antenne SAV de Felder Group.

10.3 Nettoyage de la bande de ponçage

ATTENTION

Bande de ponçage en fonctionnement

Blessures par coupure ou écorchure

- Ne jamais nettoyer les bandes de ponçage dans la machine.
- Enlever les bandes de ponçage et nettoyer à l'extérieur de la machine.

Nettoyage de la bande de ponçage

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Démonter la bande de ponçage. ➦ *Chapitre 8.2 « Montage / changement de la bande de ponçage » à la page 47*
3. Nettoyer la bande de ponçage.
4. Passer la bande de ponçage.

10.4 Lubrification de la broche de hauteur et d'inclinaison

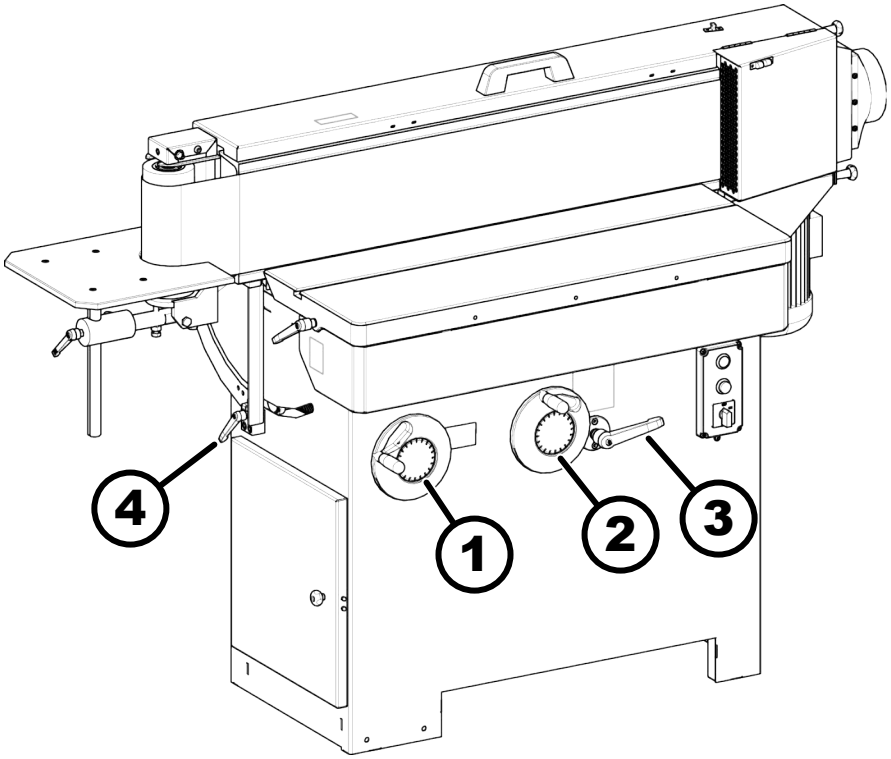


Fig. 42 : Préparation des travaux d'entretien

1 Réglage de l'angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage
2 Réglage de la hauteur de la table de la machine
3 Hauteur de la table de la machine - levier de serrage
4 Angle d'inclinaison de l'agrégat de ponçage - levier de serrage

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.

2. Desserrer le levier de blocage.

3. Déplacer la table de travail en position basse à l'aide du volant.

4. Incliner l'agrégat à 90° à l'aide du volant.

Graissage de l'axe en hauteur

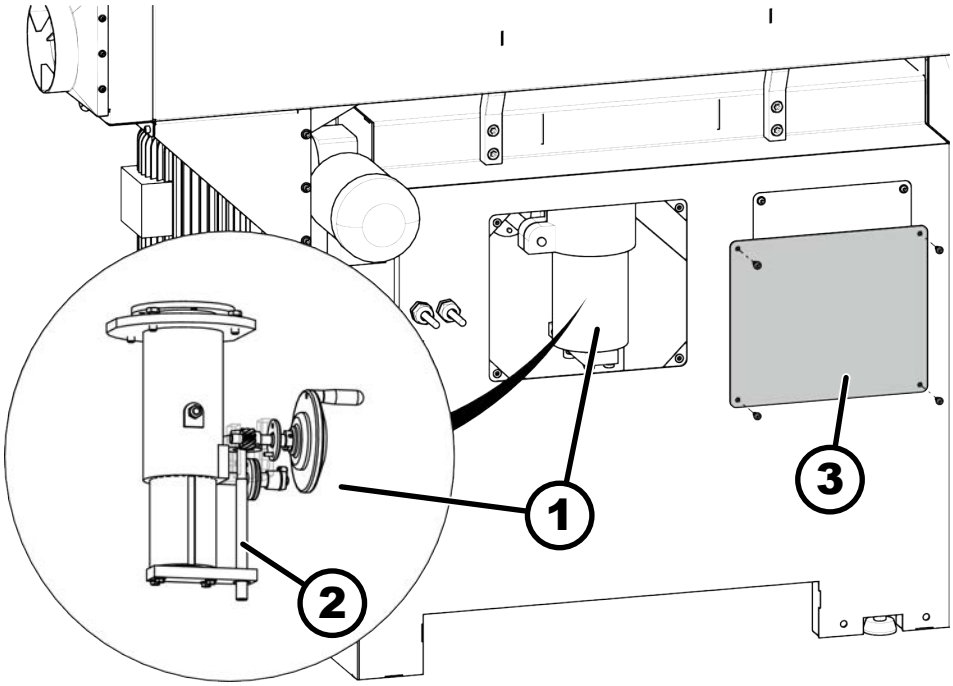


Fig. 43 : Graissage de l'axe en hauteur

1 Guidage en hauteur
2 Axe vertical
3 Plaque en tôle

Équipement de protection :

- Vêtements de protection de travail
- Gants de protection
- Lunettes de protection

Outil :

- Chiffon de nettoyage
- Aspirateur
- Tournevis pour vis à tête cylindrique hexagonale creuse

Matériel:

- Graisse pour machines

1. Démonter la tôle de protection.

2. Nettoyer le guidage et la broche de hauteur et lubrifier avec de la graisse pour machines.

3. Déplacer la table de travail en position haute et ensuite en position basse.

4. Serrer le levier de serrage.

5. Monter la tôle de protection.

Graissage de la broche d'inclinaison

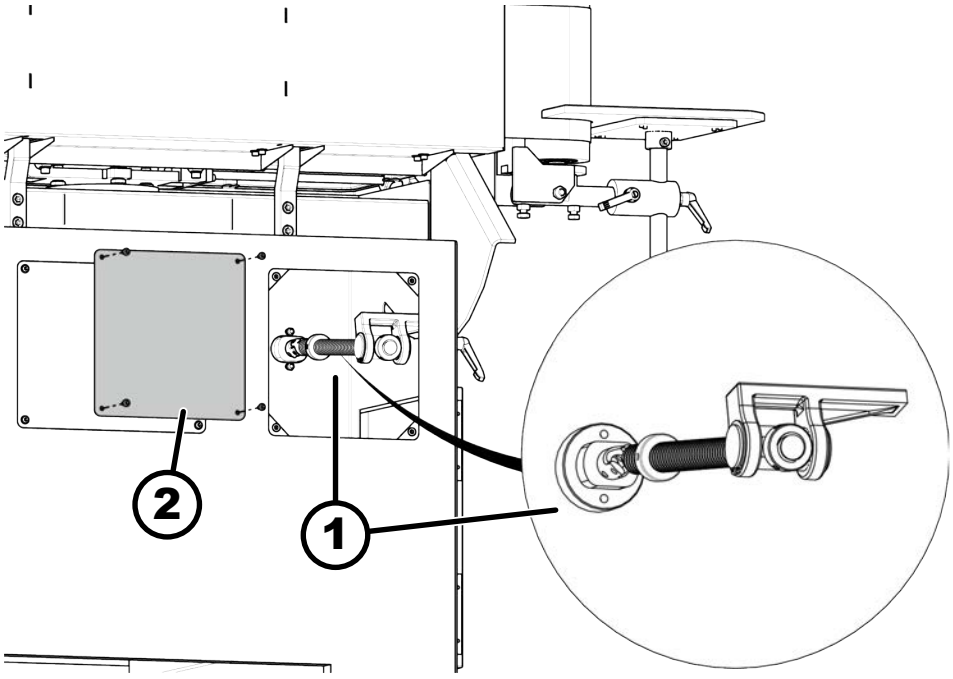


Fig. 44 : Graissage de l'axe d'inclinaison

1 Axe d'inclinaison
2 Plaque en tôle

Équipement de protection :

- Vêtements de protection de travail
- Lunettes de protection

Outil :

- Chiffon de nettoyage
- Aspirateur
- Tournevis pour vis à tête cylindrique hexagonale creuse

Matériel:

- Graisse pour machines

1. Démonter la tôle de protection.
2. Lubrifier la broche d'inclinaison avec de la graisse pour machines à travers l'ouverture du bâti.
3. Incliner l'agrégat jusqu'en butée : 90° –> 45° –> 90°.
4. Serrer le levier de serrage.
5. Monter la tôle de protection.

10.5 Surface d'appui de la bande de ponçage - changement du tissu coulissant en graphite

Changement du tissu coulissant en graphite

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Démonter la bande de ponçage. ➦ *Chapitre 8.2 « Montage / changement de la bande de ponçage » à la page 47*

3. Retirer le tissu coulissant en graphite de la surface d'appui de la bande de ponçage.

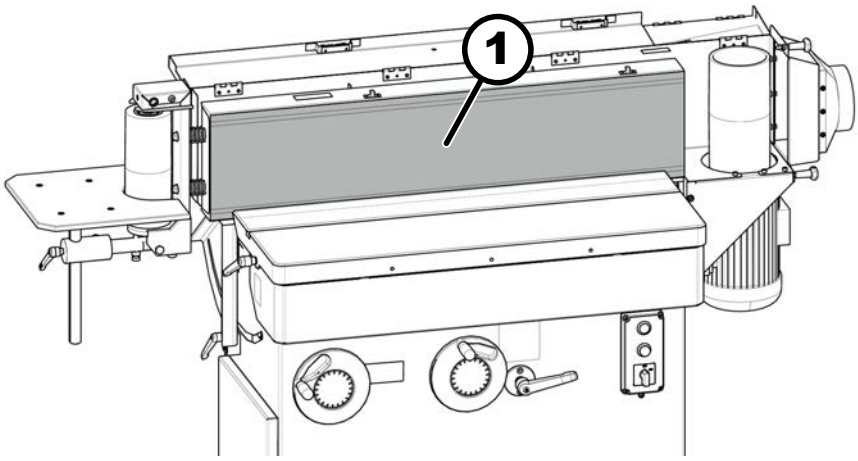


Fig. 45 : Changement du tissu coulissant en graphite

1 Surface d'appui de la bande de ponçage

4. Coller le nouveau tissu coulissant en graphite.
5. Passer la bande de ponçage.
6. Contrôler le défilement de la bande de ponçage.

OK La bande de ponçage défile sans frottement.

NOK La bande de ponçage frotte sur la surface d'appui de la bande de ponçage.

1. Remplacer le tissu coulissant en graphite.

11 Dépannage

11.1 Conduite en cas de mauvais fonctionnement

AVERTISSEMENT

Dépannage non conforme

Des blessures graves et des dommages matériels

– Seul le personnel habilité, formé et familiarisé avec le mode opératoire de la machine, est autorisé à effectuer des dépannages en respectant toutes les prescriptions de sécurité.

Lors de problèmes qui présenteraient un danger direct pour les personnes, les biens matériels et la fiabilité du fonctionnement :

1. Arrêter la machine immédiatement à l'aide du bouton rouge *[Arrêt]*.
2. Séparer la machine de l'alimentation en énergie et sécuriser contre une remise en marche.
3. Il appartient au personnel qualifié de constater la cause des dysfonctionnements et de l'éliminer.

11.2 Comportement après l'élimination des dysfonctionnements

Contrôler

1. si le dysfonctionnement et les causes du dysfonctionnement ont été éliminés de manière qualifiée.
2. si tous les dispositifs de sécurité sont montés de manière conforme et s'ils sont en bon état technique et de fonctionnement.
3. si personne ne se trouve dans la zone dangereuse de la machine.

11.3 Réglage de la hauteur de défilement de la bande de ponçage

Le défilement de la bande de ponçage est ajusté à l'usine.

AVERTISSEMENT

Bande de ponçage en fonctionnement

Le contact avec la bande de ponçage en fonctionnement risque d'engendrer des blessures graves par coupure ou écorchure.

– Éviter tout contact avec la bande de ponçage en fonctionnement.

Réglage plus haut du défilement de la bande de ponçage

Outil :

- Clé à six pans
- Clé mixte

1. Démonter la protection.

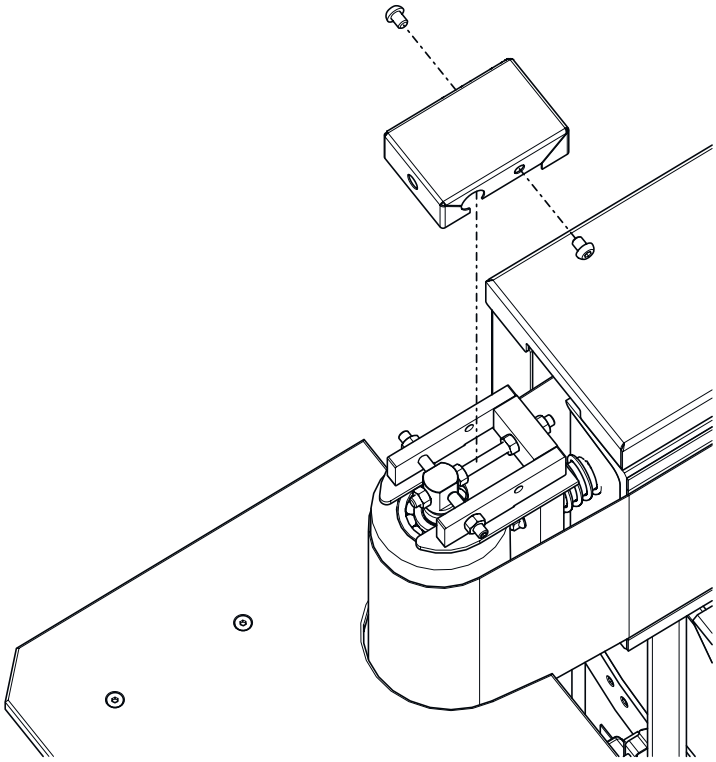


Fig. 46 : Démonter la protection

2. Démarrer la machine.

3. Desserrer l'écrou de réglage 1.

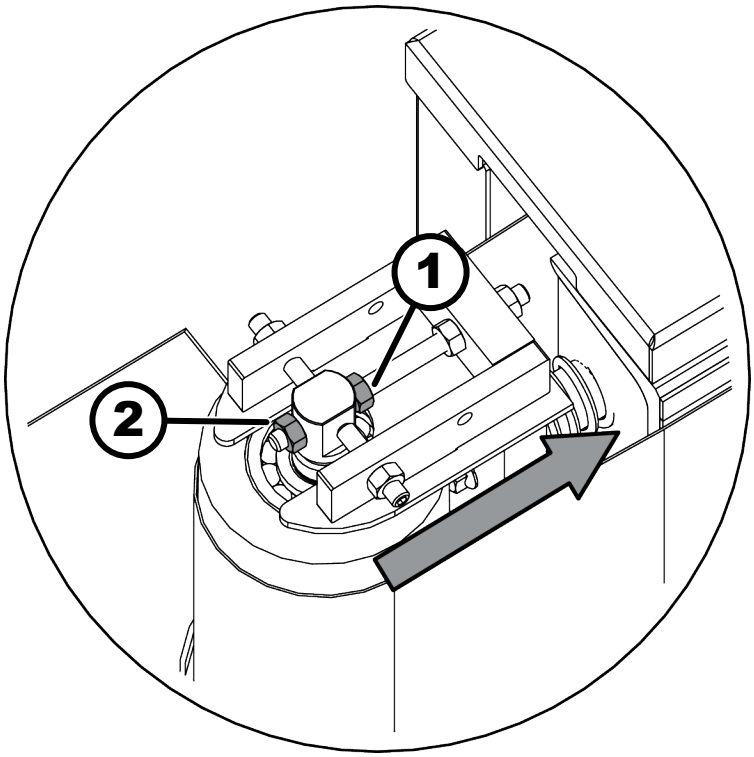


Fig. 47 : Réglage plus haut du défilement de la bande de ponçage

1 Écrou de réglage 1
2 Écrou de réglage 2

4. Lorsque la bande de ponçage défile de manière centrée sur le rouleau de renvoi et d'entraînement, serrer l'écrou de réglage 2.

OK Le défilement de la bande de ponçage est centré.

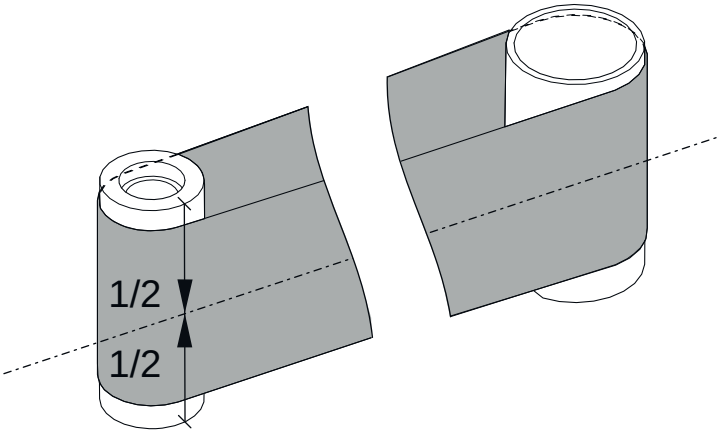


Fig. 48 : Défilement centré de la bande de ponçage

NOK Le défilement de la bande de ponçage n'est pas centré.

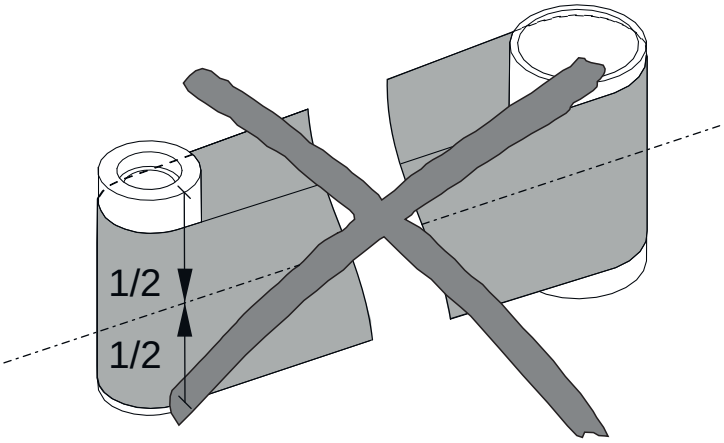


Fig. 49 : Défilement trop bas de la bande de ponçage

1. Desserrer l'écrou de réglage 1.
2. Serrer l'écrou de réglage 2.

AVERTISSEMENT

Bande de ponçage en fonctionnement

Le contact avec la bande de ponçage en fonctionnement risque d'engendrer des blessures graves par coupure ou écorchure.

– Éviter tout contact avec la bande de ponçage en fonctionnement.

Réglage plus bas du défilement de la bande de ponçage

Outil :

- Clé à six pans
- Clé mixte

1. Démonter la protection.

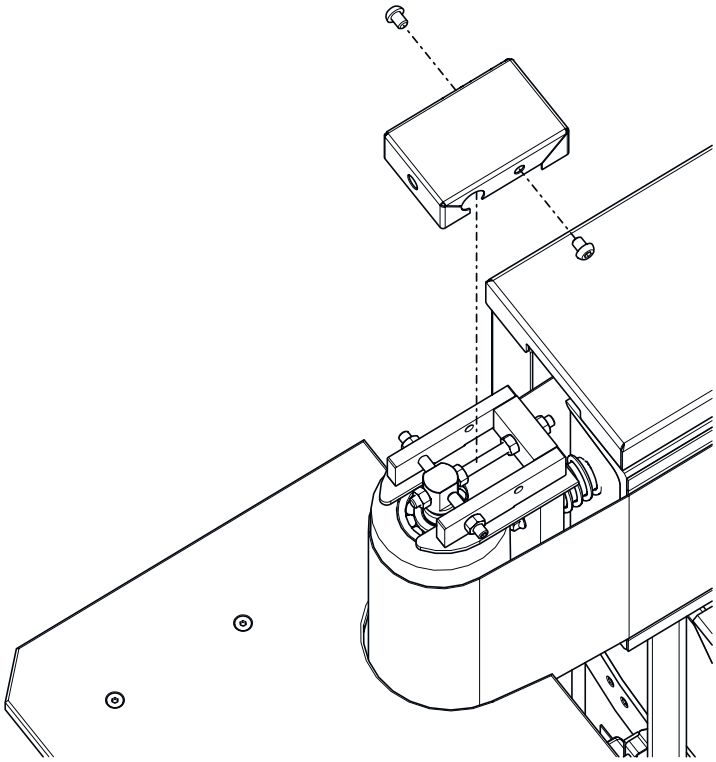


Fig. 50 : Démonter la protection

2. Démarrer la machine.
3. Desserrer l'écrou de réglage 2 et serrer l'écrou de réglage 1.

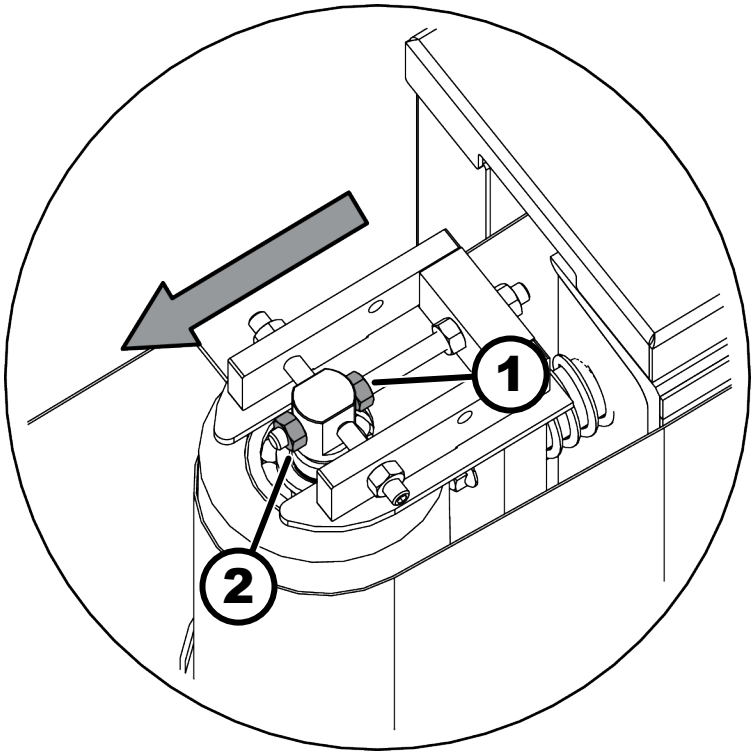


Fig. 51 : Réglage plus bas du défilement de la bande de ponçage

1 Écrou de réglage 1
2 Écrou de réglage 2

4. Contrôler si la bande de ponçage défile de manière centrée sur le rouleau de renvoi et d'entraînement.

OK Le défilement de la bande de ponçage est centré.

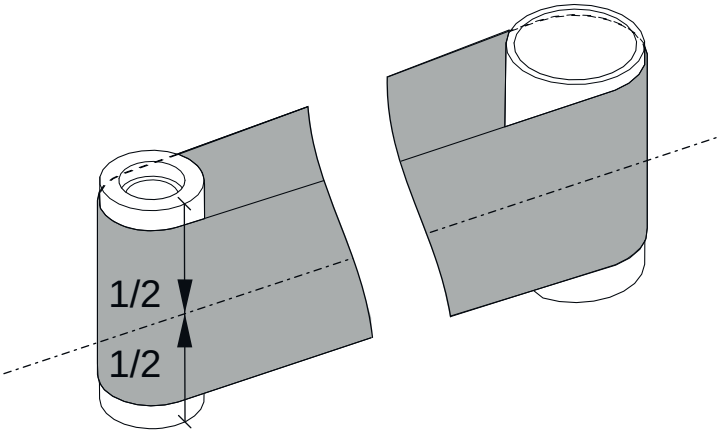


Fig. 52 : Défilement centré de la bande de ponçage

NOK Le défilement de la bande de ponçage n'est pas centré.

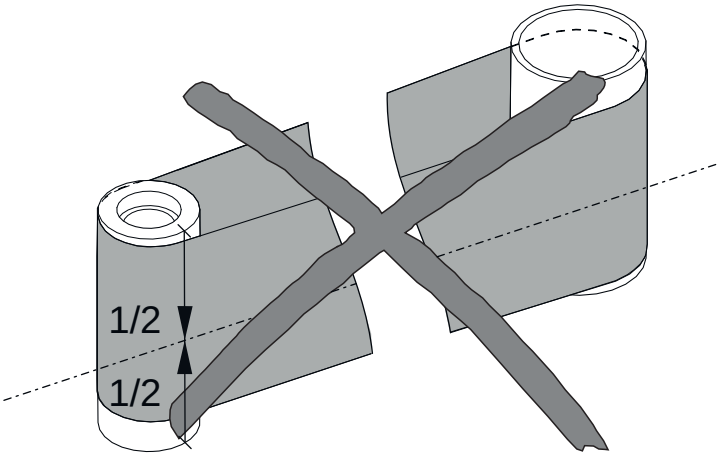


Fig. 53 : Défilement trop haut de la bande de ponçage

1. Desserrer l'écrou de réglage 2.
2. Serrer l'écrou de réglage 1.

11.4 Problèmes, causes et solutions

11.4.1 Dysfonctionnement de la commande de la bande de ponçage

Description d'erreur	Origine	Remède
La bande de ponçage dévie de l'agrégat de ponçage.	La bande de ponçage est mal centrée.	Régler la hauteur du défilement de la bande. ➦ *Chapitre 11.3 « Réglage de*

Description d'erreur	Origine	Remède
La bande de ponçage dévie de l'agrégat de ponçage.	La bande de ponçage est mal centrée.	*la hauteur de défilement de la bande de ponçage » à la page 71* ➡ Le défilement de la bande de ponçage est centré.
	La bande de ponçage est de travers.	Passer une autre bande de ponçage.
	Tension de la bande de ponçage trop faible.	Contacter l'antenne SAV Felder Group.
La bande de ponçage a du jeu.	La jonction (endroit collé) est irrégulière.	Passer une autre bande de ponçage.
	La bande de ponçage est humide.	**1.** Faire fonctionner la bande de ponçage pendant quelques minutes. ➡ La bande de ponçage est seche. **2.** Entreposer les bandes de ponçage dans un endroit sec.
	Surface d'appui de la bande de ponçage, tissu coulissant en graphite, surface coulissante du rouleau de renvoi et d'entraînement encrassés.	**1.** Nettoyer la surface d'appui de la bande de ponçage et les surfaces de glissement. **2.** Changer le tissu coulissant en graphite. ➦ *Chapitre 10.5 « Surface d'appui de la bande de ponçage - changement du tissu coulissant en graphite » à la page 69*
	La surface d'appui de la bande de ponçage n'est pas parallèle.	Contacter l'antenne SAV Felder Group.
Les bandes de ponçage cassent.	Stockage non conforme des bandes de ponçage (trop humide).	Passer une autre bande de ponçage.
	Mauvaise jointure de la bande de ponçage ou les surfaces de la bande de ponçage sont endommagées.	**1.** Veiller aux jointures correctes. **2.** Installer les bandes de ponçage dans la machine avec précaution. **3.** Traiter les bandes de ponçage conformément aux conditions de stockage. ➦ *Chapitre 8.1 « Bandes de ponçage » à la page 47*

Description d'erreur	Origine	Remède
Les bandes de ponçage cassent.	La bande de ponçage est surchargée.	→ Utiliser une bande de ponçage avec un type de grain plus grossier ou réduire la prise de copeaux.
L'angle de la pièce diffère de l'angle réglé.	Réglage de l'angle déréglé.	→ Régler l'angle.
Les pièces sont poncées en biais.	La surface d'appui de la bande de ponçage n'est pas parallèle.	→ Contacter l'antenne SAV Felder Group.
Des rainures apparaissent sur la longueur de la pièce pendant les opérations de ponçage.	Le grain de la bande de ponçage est endommagé ou bien la bande de ponçage est endommagée à cause d'irrégularités de la pièce (par exemple présence de clous apparentes dans la pièce usinée).	**1.** → Passer une nouvelle bande de ponçage. ➦ *Chapitre 8.2 « Montage / changement de la bande de ponçage » à la page 47* **2.** → Faire passer les pièces sur toute la largeur de la bande de ponçage.
	La bande de ponçage est encrassée par endroits par la poussière ou la colle des pièces poncées précédemment.	**1.** → Passer une nouvelle bande de ponçage. **2.** → Vérifier soigneusement la présence éventuelle de corps étrangers dans les pièces à usiner (p.ex. clous, vis) qui entravent l'usinage.
	Éléments de guidage du défilement de la bande encrassés.	→ Nettoyer la surface d'appui de la bande de ponçage et les surfaces de glissement.
Des rainures transversales apparaissent sur la largeur de la pièce.	La jointure de la bande de ponçage présente une différence d'épaisseur qui se répercute sur la pièce.	**1.** → Passer une autre bande de ponçage. **2.** → Veiller aux jointures correctes.
Des traces de brûlure apparaissent sur la pièce et sur la bande de ponçage pendant les opérations de ponçage.	Le grain de la bande est trop fin pour la prise de copeaux souhaitée.	→ Utiliser une bande de ponçage avec un type de grain plus grossier ou réduire la prise de copeaux.
	La bande de ponçage est usée ou encrassée avec de la poussière de ponçage.	→ Passer une nouvelle bande de ponçage.

12 Annexe

12.1 Informations relatives aux pièces de rechange

REMARQUE

Pièces de rechange non conformes ou défectueuses

Dégâts matériels, dysfonctionnements, défaillance de la machine

– Utiliser exclusivement des pièces de rechange validées par le fabricant (voir liste de pièces de rechange).

Lors de l'utilisation de pièces de rechange non autorisées, tous les droits de garantie, de service, d'indemnisation et toute responsabilité du fabricant, ou de ses mandataires, revendeurs et représentants sont annulés.

Utiliser des pièces de rechange d'origine

Les pièces de rechange d'origine homologuées sont répertoriées dans le catalogue de pièces de rechange joint à la machine.

Commandes de pièces de rechange

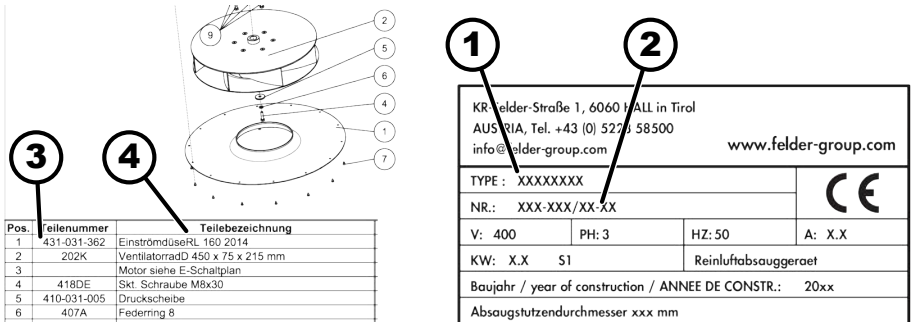


Fig. 54 : Pièces de rechange - commande

1 Description du modèle
2 Numéro de machine
3 Numéro d'article
4 Désignation des articles

Les informations suivantes sont nécessaires pour toute commande de pièces de rechange :

- Désignation du type et numéro de machine selon la plaque d'identification
- Référence des articles, désignation des articles et la quantité demandée
- Adresse de livraison
- Mode de livraison (poste, routier, maritime, avion, express)

Les commandes de pièces de rechange ne sont pas prises en considération sans ces informations. En cas de données manquantes par rapport au moyen de transport, un choix sera effectué par le fabricant / fournisseur.

12.2 Élimination

ENVIRONNEMENT

Élimination de composants de machines

Les composants électriques ou électroniques, les lubrifiants industriels et autres matériaux succombent au traitement spécial des déchets et seules les entreprises spécialisées peuvent en disposer!

La machine est constituée de beaucoup de matériaux différents. Ceux-ci peuvent être soumis à des conditions d'élimination différentes selon la législation nationale.

1. Trier tous les composants de la machine selon les classes de matériaux.
2. Réaliser l'élimination conformément aux prescriptions, aux normes et aux normes de protection de l'environnement internationales.

ENVIRONNEMENT

Élimination de piles

Les piles sont soumises au traitement des déchets spéciaux. Elles doivent être éliminées conformément aux dispositions locales.

L'utilisation non conforme de piles risque d'engendrer des impacts négatifs sur l'environnement et la santé humaine en raison de substances potentiellement dangereuses.

Pour cette raison, respecter scrupuleusement les consignes suivantes concernant les piles :

- ne pas ouvrir ou mettre en court-circuit
- ne pas exposer à une grande chaleur et ne pas jeter dans le feu
- protéger contre l'humidité et ne pas plonger dans l'eau
- ne pas stocker avec des objets conducteurs d'électricité (par ex. : chaînes, vis, résidus métalliques, etc.)

FELDER KG
KR-Felder-Straße 1,A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA
Téléphone : +43 5223 5850 0
Courriel : info@felder-group.com
Internet : www.felder-group.com