

Hammer[®]

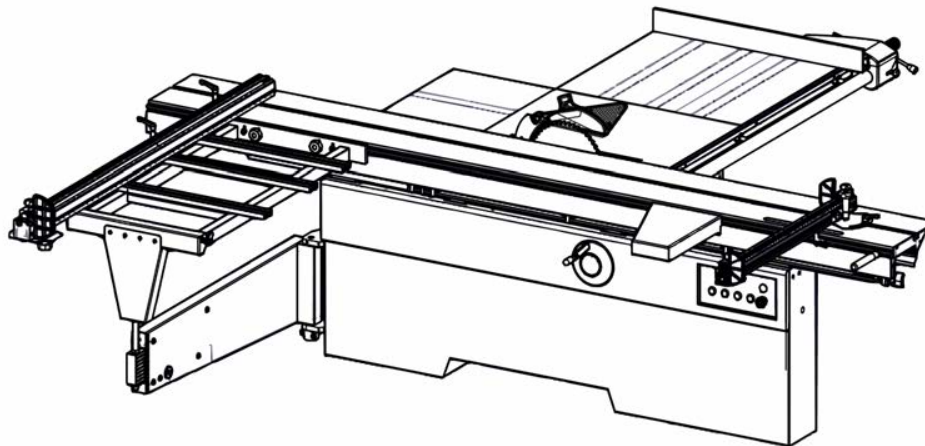
K 430

Scie à format

Download your local language



<https://felder.group/ba-manuals>



**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

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Téléphone : +43 5223 5850 0

Courriel : info@felder-group.com

Internet : www.felder-group.com

©21.07.2026

Table des matières

1	Information au mode d'emploi.	6
1.1	Explication des symboles.	6
1.2	Contenu du manuel d'instruction.	8
1.3	Responsabilité et garantie.	8
1.4	Protection des droits d'auteur.	8
1.5	Formation.	8
1.6	Contacteur Antenne SAV Felder-Group.	8
2	Consignes de sécurité.	9
2.1	Équipement de protection individuelle.	9
2.1.1	Interdictions.	9
2.1.2	Équipement obligatoire.	9
2.2	Utilisation conforme aux prescriptions.	9
2.3	Changements et transformations sur la machine.	10
2.4	Responsabilité de l'utilisateur.	10
2.5	Exigences à l'égard du personnel.	11
2.6	Consignes de sécurité élémentaires.	11
2.6.1	Transport, mise en place, installation et élimination.	13
2.6.2	Réglages et préparation, utilisation.	14
2.6.3	Attendre et éliminer l'erreur.	16
3	Déclaration de conformité.	17
4	Données techniques.	18
4.1	Dimensions et poids K 430.	18
4.2	Conditions de fonctionnement et de stockage.	20
4.3	Moteur de entraînement.	20
4.4	Unité de scie circulaire et outils.	20
4.5	Aspiration.	21
4.6	Émission de poussière.	22
4.7	Émissions sonores.	22
5	Vue synoptique de la machine.	23
5.1	Vue synoptique.	23
5.2	Pictogrammes, plaques et inscriptions.	24
5.3	Plaque signalétique.	24
5.4	Accessoires.	25
5.5	Éléments de réglage et échelles.	26
5.5.1	Interrupteur général.	26
5.5.2	Actionneur d'arrêt d'urgence.	27
5.5.3	Éléments de commande et d'affichage.	27
5.6	Dispositifs de protection.	28
5.6.1	Interrupteurs de sécurité et disjoncteurs du moteur.	28
5.6.2	Capot de protection pour scie circulaire.	28
6	Transport, emballage entreposage.	29
6.1	Inspection à la livraison.	29
6.2	Emballage.	29
6.3	Stockage.	29
6.4	Sécurité de transport.	29
6.5	Remarques concernant le transport et le déchargement.	30
6.6	Moyen de transport.	30
6.6.1	Déchargement avec tire-palette.	30
6.6.2	Transport à l'aide d'un chariot élévateur.	31
7	Mise en place et installation.	32
7.1	Encombrement nécessaire.	32
7.2	Installation et alignement de la machine (niveler).	32
7.3	Installation.	33
7.3.1	Montage du chariot coulissant.	33
7.3.2	Retirer la sécurité de transport du chariot coulissant.	36
7.3.3	Poignée du chariot coulissant.	36
7.3.4	Monter le tube coulissant dans le bras articulé.	37
7.3.5	Montage de l'arbre de butée.	37

7.3.6	Montage de l'élargissement de coupe.	39
7.3.6.1	Montage du rail gradué.	40
7.3.7	Monter et régler la rallonge de table sur la table de la machine.	40
7.3.8	Réglage du volant de système et du comparateur.	41
7.4	Aspiration.	42
7.5	Raccordement électrique.	43
7.5.1	Consignes de sécurité - raccordement électrique.	43
7.5.2	Raccorder le connecteur de l'appareil.	43
8	Réglages et préparation.	45
8.1	Bloquez le chariot coulissant.	45
8.2	Guide pour chariot coulissant (Option).	45
8.3	Montage / démontage de la table coulissante.	47
8.4	Guide de découpe et table coulissante 1 100.	48
8.5	Guide de découpe - prolongation et guide transversal.	50
8.6	Guide de coupe parallèle.	51
8.6.1	Guide de coupe parallèle - réglage.	51
8.6.2	Transformer la règle de guidage vers un bord de butée étroit.	52
8.6.3	Enlèvement du guide de coupe parallèle.	53
8.6.4	Pivoter le guide de coupe parallèle - Butée standard.	53
8.6.5	Montage de la butée auxiliaire "Sägeboy" au niveau du guide parallèle.	54
8.7	Réglage de la hauteur de coupe / de l'angle de coupe.	54
8.8	Changement d'outils.	55
8.8.1	Informations générales concernant les lames de scie et les outils de rainurage.	55
8.8.2	Préparation au changement d'outils.	56
8.8.3	Rendre la machine opérationnelle.	57
8.9	Changement de la lame de scie circulaire.	58
8.9.1	Changez la lame de scie.	58
8.9.2	Desserrage / réglage du couteau diviseur.	59
8.9.3	Montage / Changement du couteau diviseur.	60
8.10	Lame d'inciseur.	61
8.10.1	Installer la lame de scie à rainurer.	61
8.10.2	Démontage de la lame de scie à rainurer.	63
8.10.3	Lame de scie à rainurer Réglage en hauteur et latéral.	64
8.10.4	Réglage de la largeur de la lame de scie à inciser.	65
8.11	Installer et régler le capot de protection de la scie circulaire.	65
9	Utilisation.	67
9.1	Dispositifs d'aide pour une utilisation en toute sécurité.	67
9.2	Mise sous tension / mise hors tension / mise à l'arrêt en cas d'urgence.	67
9.3	Mise sous tension / mise hors tension / mise à l'arrêt en cas d'urgence.	68
9.4	Déplacement du chariot coulissant.	68
9.5	Techniques de travail.	69
9.5.1	Positions de travail.	69
9.5.2	Techniques de travail autorisées.	69
9.5.3	Techniques de travail interdites.	69
9.5.4	Procédé fondamentale aux techniques de travail autorisées.	70
9.5.5	Coupe longitudinale / découpe de baguettes.	70
9.5.6	Déclignage.	72
9.5.7	Découpe de pièces petites et étroites.	73
9.5.8	Découpe en longueur avec le guide de chariot (chariot coulissant).	73
9.5.9	Découpe en longueur avec le guide de chariot et le guide de coupe parallèle.	74
9.5.10	Découpe avec la table coulissante.	75
9.5.11	Coupes cachées (butée auxiliaire "Sägeboy").	76
10	Entretien.	78
10.1	plan d'entretien.	78
10.2	Préparatifs en vue des travaux de maintenance / Ouverture du capot.	78
10.3	Nettoyer et lubrifier.	79
10.4	Travaux d'entretien généraux.	79
10.4.1	Effectuer un nettoyage approfondi de la machine.	79
10.4.2	Tension de la courroie.	80

10.4.3	Nettoyage des surfaces de guidage (chariot coulissant / glissières de base).	80
10.4.4	Nettoyage / changement de la brosse du bras de la table coulissante.	81
10.4.5	Vérifier le dispositif d'aspiration.	82
10.4.6	Vérifier les dispositifs de protection (arrêt d'urgence).	83
10.4.7	Vérifier le bon fonctionnement du dispositif de protection (interrupteur de sécurité).	83
10.4.8	Lubrifier les parties inclinables et le guidage en hauteur.	84
10.4.9	Graissage de l'axe en hauteur.	85
10.4.10	Graissage de l'axe d'inclinaison.	86
10.5	Changement des racleurs du chariot coulissant (cage à roulements).	86
10.5.1	Démonter le chariot coulissant.	86
10.5.2	Changement des brosses du chariot coulissant.	88
10.5.3	Montage du chariot coulissant.	89
10.5.4	Ajustage des cages à roulements du chariot coulissant.	91
10.6	Contrôle/changement de la courroie de transmission de la scie circulaire.	92
10.6.1	Contrôle de la tension et de l'état de la courroie.	92
10.6.2	Remplacement de la courroie de transmission.	93
10.6.3	Changement de la courroie d'inciseur.	94
10.6.4	Retendre la courroie d'entraînement.	94
11	Dépannage.	96
11.1	Conduite en cas de mauvais fonctionnement.	96
11.2	Comportement après l'élimination des dysfonctionnements.	96
11.3	Problèmes, causes et solutions.	96
11.4	Réglage de la hauteur du guide parallèle au-dessus de la table de la machine.	98
11.5	Ajuster le guide parallèle avec le réglage fin.	98
11.6	Correction de l'angle du guide de coupe parallèle (réglage de la coupe libre).	99
11.7	Corriger l'angle de 0° du guide de découpe sur le chariot coulissant.	101
11.8	Correction de l'angle 0° guide de découpe au niveau de la table coulissante.	102
11.8.1	Contrôler le réglage par une coupe d'essai de cinq côtés.	103
11.9	Corriger la longueur du guide de coupe.	104
12	Annexe.	106
12.1	Informations relatives aux pièces de rechange.	106
12.2	Élimination.	106

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.

Structure d'un avertissement de sécurité selon le principe SAFE

Gravité du danger

Indique, à l'aide du mot-clé et du symbole, le niveau de risque pour les personnes et les biens (Attention / Prudence / Avertissement / Danger).

Nature et origine du danger

Description de la cause du danger.

Conséquences en cas de non-respect du danger

Décrit les conséquences du non-respect de l'avertissement.

Prévention du danger

Décrit les mesures à prendre pour éviter le danger.

Exemple de consigne de sécurité :



AVERTISSEMENT

Inhalation de poussière

L'inhalation de poussières peut provoquer des maladies respiratoires et des lésions pulmonaires. Certaines poussières, comme les poussières de bois dur, peuvent être cancérogènes.

- En présence de poussières cancérogènes, porter un appareil de protection respiratoire équipé d'un filtre à particules d'une efficacité $\geq 99,95\%$ par exemple P3, N100 ou P100
- S'assurer qu'aucune autre personne ne se trouve à proximité immédiate de la machine.

Conseils et recommandations



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

OK / NOK

Symboles	Description
	Le résultat est correct.
	Le résultat n'est pas correct. Procédure de dépannage.

Symboles consignes de sécurité

Les symboles suivants peuvent figurer dans le manuel d'instructions.

Symbole	Description
	Avertissement général
	Avertissement de tension électrique
	Avertissement de dangers dus au chargement de piles
	Avertissement d'obstacles au niveau de la tête
	Avertissement de chutes d'objets
	Avertissement de chutes de charges
	Avertissement de charges en suspension
	Avertissement de danger d'écrasement
	Avertissement sur les blessures des mains par écrasement
	Avertissement sur les blessures des mains par sectionnement
	Avertissement de surfaces brûlantes

Les symboles suivants peuvent figurer dans la description de moyens de production.

Symbole	Description
	Avertissement de substances dangereuses pour la santé
	Avertissement de substances dangereuses pour l'environnement
	Avertissement de substances inflammables

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 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.

1.4 Protection des droits d'auteur

- Le manuel d'instruction devra être traité en toute confidentialité. 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.

1.5 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 primordiales 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.

1.6 Contacter Antenne SAV Felder-Group

En cas de dysfonctionnements, de problèmes ou de questions, veuillez contacter votre Antenne SAV Felder-Group locale. Vous trouverez les coordonnées de contact sur notre site web.

➔ www.felder-group.com

2 Consignes de sécurité

2.1 Équipement de protection individuelle

2.1.1 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.
	Le port de gants est interdit ! Le port de gants n'est autorisé que lors de travaux d'entretien et du changement d'outils.
	Interdiction de porter des montres, bagues et autres bijoux ! Enlever tous les bijoux, les bracelets, les montres et les bagues lors de l'utilisation et des travaux d'entretien.

2.1.2 Équipement obligatoire

Équipement de protection individuelle de base

Les équipements de protection individuelle doivent être conformes aux réglementations et normes nationales en vigueur. Avant chaque utilisation, l'équipement de protection individuelle doit être contrôlé afin de s'assurer qu'il est en parfait état. Seul un équipement de protection individuelle en parfait état de fonctionnement, intact et adapté à l'usage prévu peut être utilisé.

Lors des travaux sur et avec la machine, il convient de porter un équipement de protection individuelle adapté en fonction de l'activité et des risques encourus. En règle générale, cela comprend :

	Remarque à observer
	Vêtements de protection de travail : Vêtements collants (faible résistance à la déchirure, pas de manches larges).
	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 lors des travaux de nettoyage et d'entretien. Utiliser un appareil de protection respiratoire équipé d'un filtre à particules d'une efficacité ≥ 94 % (par exemple, filtre de classe P2 selon la norme EN 143 ou N95 selon le NIOSH). En présence de poussières potentiellement cancérigènes, utiliser un appareil de protection respiratoire équipé d'un filtre à particules d'une efficacité $\geq 99,95$ % (par exemple, filtre de classe P3 selon la norme EN 143 ou N100/P100 selon la norme NIOSH).

Équipement de protection supplémentaire requis

Les équipements de protection individuelle spécifiques à l'activité, qui s'ajoutent à l'équipement de protection individuelle de base, sont décrits dans les chapitres et sections correspondants du présent manuel.

L'équipement de protection individuelle de base ne sera pas mentionné à nouveau dans les chapitres et sections suivants.

2.2 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.

2.3 Changements et transformations sur la machine

Dans un souci de sécurité et afin d'assurer une productivité optimale, aucune modification n'est autorisée sur la machine, sauf sous accord écrit du fabricant.

Modifications, transformations et extensions non autorisées sur la machine.

Des modifications, transformations et extensions sur la machine peuvent entraver le bon fonctionnement et la sécurité de fonctionnement de la machine. Des personnes risquent ainsi des blessures graves, voire mortelles.

- Des modifications, transformations et extensions doivent être effectuées exclusivement par une personne qualifiée et habilitée et seulement avec l'autorisation formelle du constructeur.

Dispositifs de protection désactivés ou défectueux

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 désactivés ou défectueux peuvent engendrer de graves blessures.

- 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.
- Les dispositifs de protection et de sécurité ne devront jamais être désactivés, contournés ou rendus inutilisables.
- Ne pas désactiver les dispositifs de protection.
- Ne pas déclencher les dispositifs de protection de manière intentionnelle.

Des autocollants de sécurité manquants ou non lisibles

Les pictogrammes, plaquettes et inscriptions sur la machine avertissent de dangers et d'utilisations non conformes. Ils constituent une partie importante du dispositif de sécurité. Des autocollants de sécurité manquants ou non lisibles augmentent le risque de blessures graves et mortelles.

- Maintenir tous les pictogrammes, les plaquettes et les inscriptions dans un bon état de lisibilité. ➔ *Chapitre 5.2 « Pictogrammes, plaques et inscriptions » à la page 24*
- Remplacer immédiatement les pictogrammes, plaquettes et inscriptions détériorés ou devenus illisibles.
- Munir les pièces de rechange des autocollants de sécurité prévus.

2.4 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 contrôlée en vue de défauts et d'endommagements visibles 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.

2.5 Exigences à l'égard du 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 une formation sur les risques encourus.
- Le personnel doit connaître les fonctions des dispositifs de protection avec et sans séparation de la machine ainsi que leur vérification régulière.
- Si le personnel ne possède pas les connaissances nécessaires, il devra suivre une formation. Les responsabilités prises 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 mentalement aptes ou accompagnées d'une telle personne sont autorisées à procéder à la mise en route de la machine.
- L'opérateur ou l'opératrice doit s'assurer que les personnes non autorisées se tiennent à une distance de sécurité suffisante de la machine.
- Toute modification de la machine est à signaler au propriétaire.

2.6 Consignes de sécurité élémentaires

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. Ces informations doivent permettre aux opérateurs et opératrices de mieux évaluer les dangers et les risques et d'éviter des utilisations non conformes prévisibles.

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
- Risque de danger de santé dû 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.
 - Porter un équipement de protection individuelle (vêtement de protection et lunettes de protection).
- Des blessures par coupure, des contusions lors du changement des outils.
 - Portez des gants de sécurité.
- Des blessures par accrochage, enroulement, coups et coupures.
 - Être particulièrement vigilant lorsque la machine tourne.
- 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.

Non-respect du mode d'emploi

La sécurité de fonctionnement de la machine est seulement garantie si le mode d'emploi est respecté. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- Lire et respecter l'intégralité du mode d'emploi avant la mise en route.
- Seuls les moyens de production, outils et procédures indiqués dans le mode d'emploi sont fiables.
- Ne pas utiliser la machine si le mode d'emploi n'est pas complet ou n'est pas disponible dans la langue du pays.
- Garder le mode d'emploi près de la machine et tenir à disposition.

Travaux non conformes sur les installations électriques

Les travaux sur le dispositif électrique ne doivent être effectués que par du personnel spécialisé qualifié. Des personnes risquent des blessures graves, voire 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.

Ne pas respecter les valeurs techniques limites

Si les valeurs techniques limites de la machine ne sont pas respectées, des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- Respecter les valeurs limites selon les caractéristiques techniques. ➔ *Chapitre 4 « Données techniques » à la page 18*
- Les valeurs limites techniques sont entre autres la vitesse de rotation, le diamètre de l'outil, les dimensions de la pièce, les capacités de charge, la température ambiante, etc.

Bruit / niveaux sonores élevés

Les travaux continus avec la machine risquent d'entraver la santé à cause du bruit.

- Utiliser une protection auditive en fonction des conditions d'environnement, des horaires de travail, des conditions d'utilisation et des matériaux à usiner.
- Prendre en compte le niveau de pression acoustique. ➔ *« Valeurs d'émission sonore » à la page 22*
- Le niveau sonore est fonction de l'outil utilisé. ➔ *Chapitre 4.4 « Unité de scie circulaire et outils » à la page 20*
- Respecter les conditions d'utilisation et d'installation, car un autre processus de travail peut, par exemple, engendrer des émissions sonores plus élevées.

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.

Exposition au bruit et aux poussières

Blessures graves

Les facteurs influant sur l'exposition au bruit :

- le choix d'outils à faibles émissions de bruit,
- le choix de la bonne vitesse de rotation,
- la maintenance des outils et de la machine,
- le type du matériau à usiner,
- l'utilisation de toutes les protections disponibles et
- l'utilisation d'une protection auditive.

Les facteurs influant sur l'exposition aux poussières :

- la qualité de la maintenance de l'outil et de la machine,
- le matériau à usiner,
- l'aspiration locale (récupération à la source),
- le réglage correct des capots d'aspiration/éléments de guidage/goulottes de récupération,
- le raccordement de la machine à un système externe d'aspiration des copeaux et des poussières.

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.

Être debout sur la machine

Les capots et les pièces en saillie de la machine ne sont pas adaptés pour supporter des personnes. La chute de la machine risque d'engendrer des blessures graves.

- Interdiction de monter sur la machine.

2.6.1 Transport, mise en place, installation et élimination

Mise en place et installation non conformes

La sécurité de fonctionnement de la machine n'est garantie qu'en cas de montage et d'installation conforme. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- 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.
- Mettre en place et installer exclusivement une machine complète et en bon état.
- Installer les dispositifs de protection selon les prescriptions et contrôler leur fonction.
- Ne pas installer la machine dans des zones pourvues de champs électromagnétiques de forte intensité.
- 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.
- La capacité de charge, le revêtement, la surface du sol devront rester inchangés à long terme.
- Le sol autour de la machine doit être plan, bien entretenu, exempt d'obstacles et de déchets comme des copeaux et des pièces découpées.
- La zone de travail doit être suffisamment éclairée.

Valeur réelle supérieure ou inférieure à la température ambiante admissible

En cas de non-respect de la température ambiante admissible, des dysfonctionnements de la machine et des mouvements de machine intempestifs peuvent se produire. Ceci risque d'engendrer de graves dégâts corporels et matériels.

- N'utiliser la machine qu'en respectant la plage de température indiquée.
- Respecter les conditions de fonctionnement et de stockage selon les caractéristiques techniques. ➔ *Chapitre 4 « Données techniques » à la page 18*

Espace insuffisant pour les pièces à guidage forcé.

Un risque de danger existe lors du traitement de pièces longues en cas de distance insuffisante avec les machines environnantes, les murs ou les objets fixes.

Le rapprochement d'une pièce d'un objet fixe ou d'un corps de bâtiment risque d'engendrer de graves contusions de membres, voire du corps entier.

- Respecter les distances minimales avec les délimitations d'espaces.
- Veillez à avoir un espace de mouvement suffisant.
- Rester suffisamment éloigné des pièces à usiner en mouvement.
- Respecter une distance suffisante par rapport aux machines voisines ou d'autres objets fixes.

Éclairage insuffisant du lieu d'installation

Le risque de trébucher ou de tomber en raison d'un manque d'éclairage peut entraîner des blessures graves.

- Prévoir un éclairage suffisant du lieu d'installation.

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 et les outils de l'espace de travail.
- Veillez au maintien de l'ordre et de la propreté du poste de travail.

Contacts indirects en cas de courants différentiels résiduels

Si le câble d'alimentation de la machine n'est pas équipé d'un disjoncteur différentiel, il peut en résulter de graves blessures par électrocution, notamment en cas de défaut d'isolation ou de court-circuit.

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

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. ➔ *plus d'informations à la page 106*

Utilisation de moyens de production non adaptés

Les moyens de production ne répondant pas aux exigences du fabricant entravent la sécurité de fonctionnement. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- Utiliser exclusivement des moyens de production autorisés, admis et validés par le fabricant.
- Ne pas utiliser de moyens de production modifiés.

Manipulation des moyens de production et des matières consommables

La manipulation non conforme des moyens de production et des matières consommables risque d'engendrer des blessures graves, voire mortelles.

- Respecter les fiches de données de sécurité du fabricant.
- Garder les moyens de production et les matières consommables dans une zone sûre et fermée à clé.
- Garder les moyens de production et les matières consommables dans leurs récipients d'origine.
- Porter un équipement de protection individuelle.
- Ne pas inhaler des vapeurs.
- Éviter le contact avec la peau.
- Ne pas avaler les moyens de production et les matières consommables.
- Éliminer les moyens de production et les matières consommables selon les prescriptions.

2.6.2 Réglages et préparation, utilisation**Travaux de mise au point et de mise en configuration non conformes**

La sécurité de fonctionnement de la machine n'est garantie que si les réglages et les préparations sont effectués dans les règles de l'art. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- 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 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.
- Installer les dispositifs de protection selon les prescriptions et contrôler leur fonction.

Pendant le fonctionnement**Blessures graves**

- 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.

Risques résiduels valables pour les travaux avec l'unité de sciage circulaire

- Des blessures dues au contact avec la lame de scie et/ou la lame d'inciseur en rotation.
 - La zone de danger est la zone de 120 mm à gauche, à droite, à l'avant et à l'arrière de la lame de scie.
 - Ne pas mettre les mains dans la zone de danger.
- Des blessures dues aux pièces d'outil éjectées (p.ex. les fers).
 - Ne jamais se placer directement dans la ligne de coupe de la lame de scie pendant le fonctionnement de la machine (pendant l'usinage ou le fonctionnement à vide).

Corps étranger dans la pièce**Blessures graves**

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

Usinage de matériaux non adaptés

La sécurité de fonctionnement est uniquement garantie en cas d'utilisation conforme. L'usinage de matériaux inadaptés peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

- Usiner exclusivement des matériaux autorisés, admis et validés par le fabricant.
- Respecter l'utilisation conforme aux prescriptions. ➡ Chapitre 2.2 « Utilisation conforme aux prescriptions » à la page 9

Sélection non conforme de lames de scie et d'outils de rainurage

Lésions durables de l'ouïe, blessures graves et dommages matériels

Des outils affûtés réduisent le risque de rebond, en particulier lors du travail avec des outils de rainurage.

Utiliser seulement des lames de scie et des outils de rainurage

- dont la vitesse maximale autorisée est supérieure à la vitesse de rotation de l'arbre de la scie.
- conformes à la norme EN 847-1 dans sa version en vigueur.
- repérées MAN.
- répondant aux exigences du présent mode d'emploi.
- bien affûtés et en parfait état.

Utiliser seulement des outils de rainurage,

- adaptés au mode manuel.
- adaptés à l'usinage du bois.

Usinage de grandes ou de petites pièces sans dispositifs d'aide

La sécurité de fonctionnement est uniquement garantie en cas d'utilisation conforme. L'usinage de pièces inadaptées ou non conformes peut entraîner des 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

Usinage de pièces en mode de défilement en avalant

Lors de l'usinage des pièces en synchronisation, le sens de l'avance correspond au sens de déplacement de la lame dans la zone d'engagement. Des blessures graves dues au recul de la pièce usinée en sont la conséquence.

- Toujours usiner les pièces en mode de défilement en opposition.
- Veiller au bon sens de rotation de l'outil.

Utiliser la machine sans protection de la lame de scie ou sans protection de l'outil de rainurage et sans butée auxiliaire "Sägeboy"

La sécurité de fonctionnement n'est garantie qu'en cas d'utilisation d'un dispositif de protection au-dessus de la lame de scie circulaire ou de l'outil de rainurage. Les personnes peuvent être gravement blessées.

- Utiliser le capot de protection pour scie circulaire, le capot supérieur pour scie circulaire ou le capot pour outil à rainurer et la butée auxiliaire "Sägeboy".

2.6.3 Attendre et éliminer l'erreur

Travaux d'entretien non conformes sur la machine

Les travaux de maintenance ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et formé. Le non-respect des instructions peut entraîner de graves dommages matériels et corporels.

- 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.
- Séparer la machine du réseau d'air comprimé avant d'intervenir sur les dispositifs pneumatiques.
- Ne pas désactiver ou contourner les dispositifs de protection.
- Le personnel d'entretien doit 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

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

Tout remplacement ou toute réparation non conforme des dispositifs de protection entraîne des dysfonctionnements. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

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

Dépannage non conforme de dysfonctionnements

Le dépannage non conforme de dysfonctionnements nuit à la sécurité de fonctionnement. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- 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.

Utiliser des pièces de rechange non conformes ou défectueuses

Les pièces de rechange non conformes aux exigences du fabricant peuvent compromettre des fonctions de sécurité et mettre en danger la sécurité de fonctionnement de la machine. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- Utiliser exclusivement des pièces de rechange autorisées, admises et validées par le fabricant.
- En cas de doute, demander l'autorisation au revendeur ou au fabricant.
- Utiliser exclusivement des pièces de rechange en parfait état technique.
- Le montage, le remplacement et le contrôle des pièces de rechange critiques pour la sécurité doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié autorisé, conformément aux indications du fabricant.
- Voir liste des pièces de rechange.

3 Déclaration de conformité

Déclaration de conformité CE



Déclaration de conformité CE selon la directive relative aux machines 2006/42/CE

Indication concernant le numéro de série :

Le numéro de série sera imprimé sur la page de couverture du mode d'emploi.

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, AUSTRIA
Description du produit	Scie à format
Marque	Hammer
Description du modèle	K 430
Les directives CE suivantes ont été appliquées	2006/42/CE 2014/30/CE
Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :	EN ISO 19085-1:2021 EN ISO 19085-5:2024

Cette déclaration de conformité CE 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, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA
Date : 30.6.2026

4 Données techniques

4.1 Dimensions et poids K 430

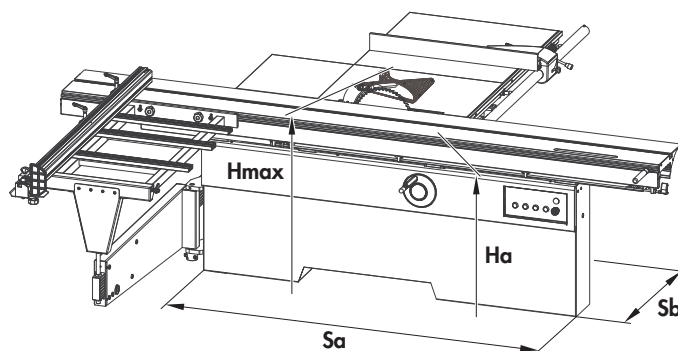


Fig. 1 : Dimensions K430 - Machine principale

Machine principale

Indication	Valeur	Unité
Dimensions du socle Sa x Sb	2000 x 844	mm
Hauteur totale Hmax	1332	mm
Hauteur de travail Ha	874	mm
Poids net	490 *)	kg

*) avec un équipement moyen

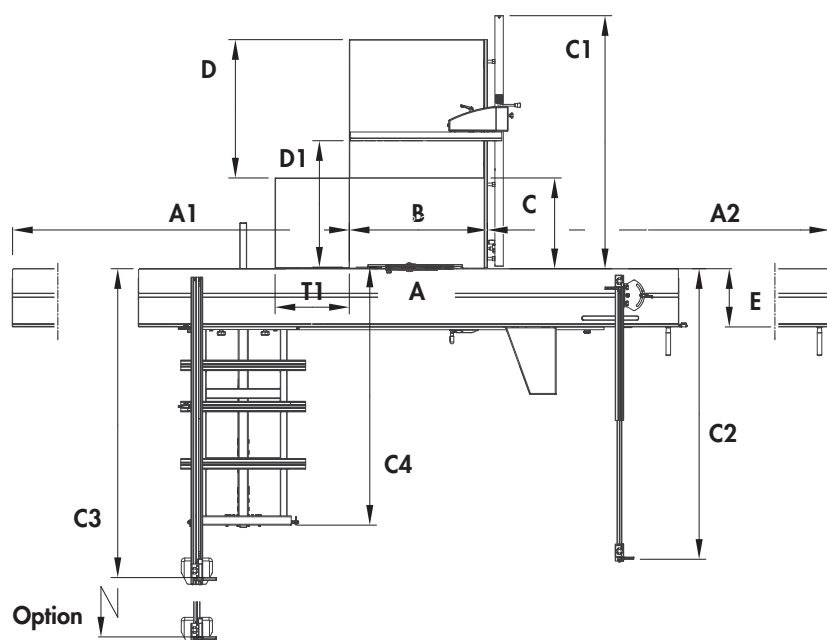


Fig. 2 : Dimensions K430 - Largeurs de coupe

Chariot coulissant 3200

Indication	Valeur	Unité
Longueur du chariot coulissant A	3200	mm
Course de déplacement du chariot coulissant A1	2855	mm
Course de déplacement du chariot coulissant A2	3016	mm
Longueur totale A1 + B + A2	6690	mm
Largeur chariot coulissant E	327	mm
Longueur de la table de machine B	819	mm
Poids net *)	365	kg

*) pour chariot coulissant emballé séparément

Table de la machine et largeur de coupe

Indication	Valeur	Unité
Largeur table de machine C	534	mm
Longueur rallonge de table T1	440	mm
Largeur totale C1	1500	mm
Largeur de coupe max. D	820	mm
Largeur moyenne max. D1	1250	mm

Guide de découpe et table coulissante 1500

Indication	Valeur	Unité
Largeur de coupe max C2	925 / 1716 *)	mm
Largeur de coupe max C3	1835 / 2600 *)	mm
Largeur table coulissante C4	1525	mm

*) pour l'option rallonge télescopique

Dimensions d'emballage (palette comprise)

Largeur B = côté ouvert de la palette pour chariot élévateur

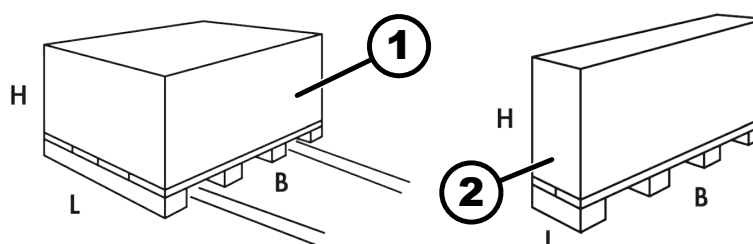


Fig. 3 : Info palette

- 1 Emballage machine
- 2 Emballage chariot coulissant

Indication	Valeur	Unité
Longueur x largeur (machine)	1132 x 2247	mm
Longueur x largeur (chariot coulissant)	230 x 3390	mm
Hauteur totale H (machine)	1090	mm
Hauteur totale H (chariot coulissant)	470	mm
Poids net (machine)	540	kg
Poids brut (chariot coulissant)	125	kg

*) avec un équipement moyen

4.2 Conditions de fonctionnement et de stockage

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

4.3 Moteur de entraînement



Données électriques voir plan électrique.

Relever les valeurs réelles des composants montés sur la plaque signalétique.

Toutes les indications pour le mode de fonctionnement S6 = Régime à pleine charge et intermittent.

Facteur de marche = 40 %

4.4 Unité de scie circulaire et outils

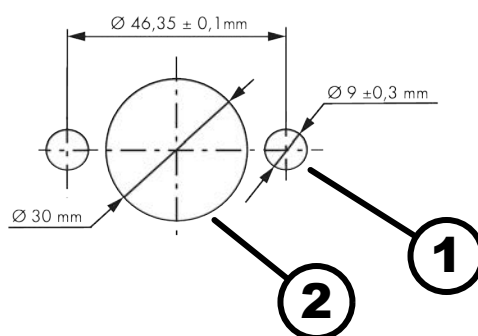


Fig. 4 : Entraîneur lame de scie circulaire

- 1 Perçage entraîneur
- 2 Perçage axe de scie

Utiliser seulement des lames de scie et des outils de rainurage

- dont la vitesse maximale autorisée est supérieure à la vitesse de rotation de l'arbre de la scie.
- conformes à la norme EN 847-1 dans sa version en vigueur.
- repérées MAN.
- répondant aux exigences du présent mode d'emploi.
- bien affûtés et en parfait état.

Utiliser seulement des outils de rainurage,

- adaptés au mode manuel.
- adaptés au fonctionnement avec du bois.



Remarque

Nous recommandons d'utiliser exclusivement des outils d'origine du fabricant Felder Group.

L'usinage de pièces avec la hauteur de coupe maximale indiquée n'est possible que dans certaines conditions. Elle dépend des facteurs suivants :

- Type de bois (dur ou tendre)
- Humidité du bois
- Vitesse d'avance
- Lames de scie circulaire
- Puissance moteur de la machine

Unité de scie circulaire

Indication	Valeur	Unité
Diamètre de l'axe de scie	30	mm
Vitesse de rotation	4500	min ⁻¹
Plage d'inclinaison	0° - 45°	
Table de sciage circulaire (longueur x largeur)	819 x 534	mm
Règle de guidage (longueur x largeur)	900 x 90	mm
Hauteur de coupe max. 90 ° *)	95	mm
Hauteur de coupe max. 45 ° *)	67	mm

*) avec une lame de scie de diamètre 315 mm

Lames de scie circulaire

Indication	Valeur	Unité
Diamètre maxi.	250 - 315	mm
Perçage avec entraîneur *)	30	mm

*) La rotation intempestive du flasque de la scie circulaire est empêchée au-dessus de l'entraîneur.

Lames de scie à rainurer

Indication	Valeur	Unité
Diamètre max. *)	120	mm
Perçage	20	mm
Vitesse de rotation	8000	min ⁻¹
Hauteur maximale de coupe.	5	mm

*) en combinaison avec une lame de scie principale de 315 mm

Fraises à rainurer et scies à fente pour scies circulaires

Indication	Valeur	Unité
Diamètre maxi.	315	mm
Largeur max.	6	mm

Indication	Valeur	Unité
Felder Group	no.d'art. 03.0.030	
Diamètre	300	mm
Largeur de coupe	5	mm

Indication	Valeur	Unité
Felder Group	no.d'art. 03.0.031	
Diamètre	230	mm
Largeur de coupe	4	mm

4.5 Aspiration

- La machine dispose de 2 raccords d'aspiration séparés.
- Aspirer les deux raccords d'aspiration (agrégat et capot de protection) à l'aide d'un tuyau d'aspiration commun (ø 140 mm). ➔ Chapitre 7.4 « Aspiration » à la page 42

Aspiration agrégat de sciage

Indication	Valeur	Unité
Diamètre de raccordement	120	mm
Vitesse d'aspiration min.	20	m/s
Dépression min.	1450	Pa
Débit volumétrique (pour 20 m/s)	814	m³/h

Aspiration protecteur de scie circulaire

Indication	Valeur	Unité
Diamètre du raccord d'aspiration	50	mm
Vitesse d'aspiration min.	20	m/s
Dépression min.	953	Pa
Débit volumétrique (pour 20 m/s)	141	m³/h

4.6 Émission de poussière

Les domaines d'utilisation de cette machine ont des niveaux de poussière réduits selon DGUV-information 209-044. La concentration des poussières de bois respirables dans l'air de 2 mg/m³ est assurément respectée. Ceci ne vaut que si les conditions d'aspiration définies au chapitre "Aspiration" sont respectées.

4.7 Émissions sonores

Normes de base et procédures de mesure

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

La mesure a été effectuée selon les consignes suivantes :

Conditions de mesure / Informations complémentaires EN ISO 19085-5:2017, annexe E
ISO 7960:1995, annexe A

avec ISO 11202:2010 pour la pression acoustique d'émission à la classe de précision 3

Remarque : il n'a pas été possible de mesurer le niveau sonore $L_p(A)$ avec la classe de précision 2, car le bruit de fond ne pouvait pas être réduit.

et ISO 3746:2010 pour la puissance acoustique à la classe de précision 3

Remarque : la mesure du niveau sonore $L_w(A)$ avec la classe de précision 2 n'a pas été possible, car les bruits de fond n'ont pas pu être réduits.

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, p. 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.

Valeurs d'émission sonore

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

Tab. 1 : *capot de protection pour scie circulaire couteau diviseur*

	Fonctionnement à vide	Fonctionnement
Niveau de puissance acoustique pondéré A, L_{WA} en dB	98	101
Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A, L_{pA} en dB au poste de travail A	80	86
Incertitude K_{WA} / K_{pA} en dB	4 / 4	

5 Vue synoptique de la machine

5.1 Vue synoptique

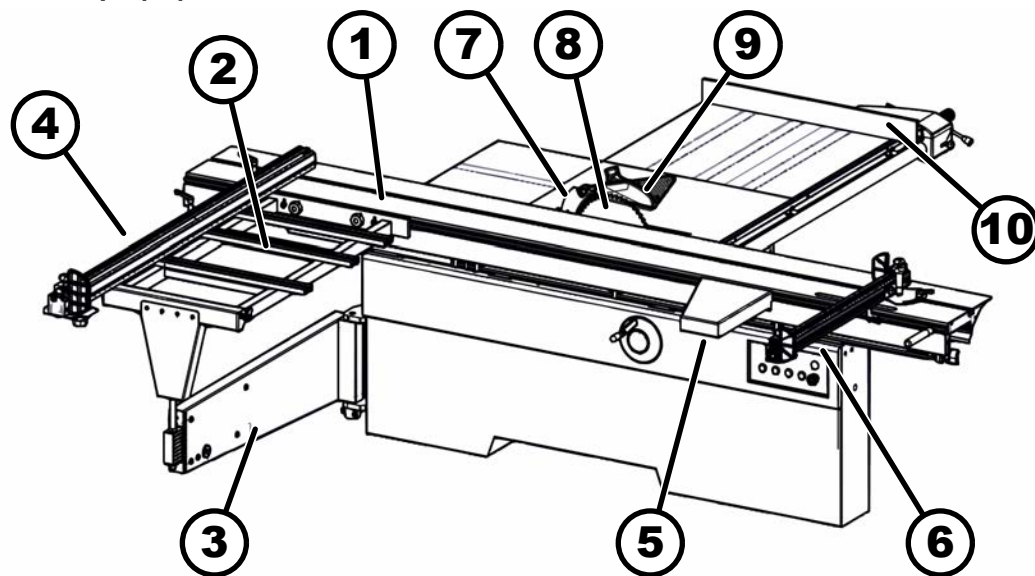


Fig. 5 : Aperçu de la machine - Face avant

- | | |
|---|---|
| 1 Chariot coulissant | 6 Guide de découpe pour chariot coulissant (option) |
| 2 Table coulissante | 7 Couteau diviseur |
| 3 Bras de potence | 8 Lame de scie |
| 4 Guide de découpe et table coulissante | 9 Capot de protection pour scie circulaire |
| 5 Rallonge de table pour chariot coulissant (en option) | 10 Guide de coupe parallèle |

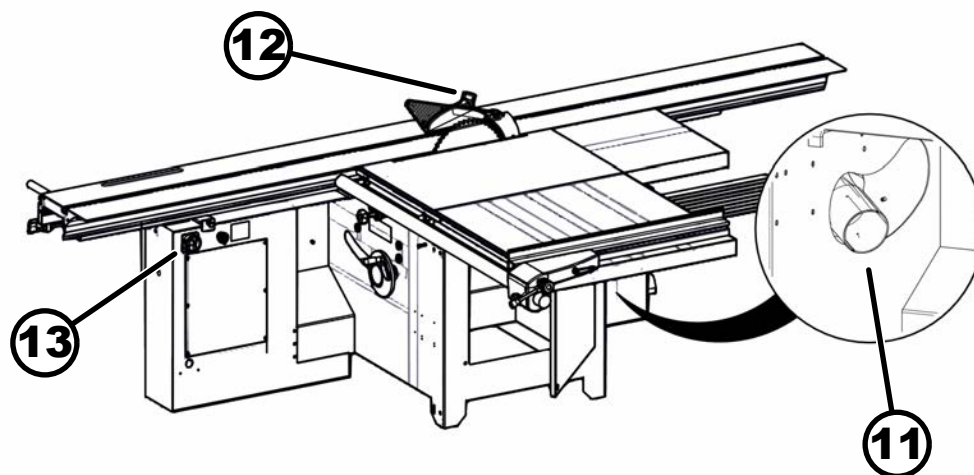


Fig. 6 : Aperçu de la machine - Face arrière

- | |
|--|
| 11 Diamètre du raccord d'aspiration 120 mm |
| 12 Diamètre du raccord d'aspiration 50 mm |
| 13 Interrupteur général |

5.2 Pictogrammes, plaques et inscriptions

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.

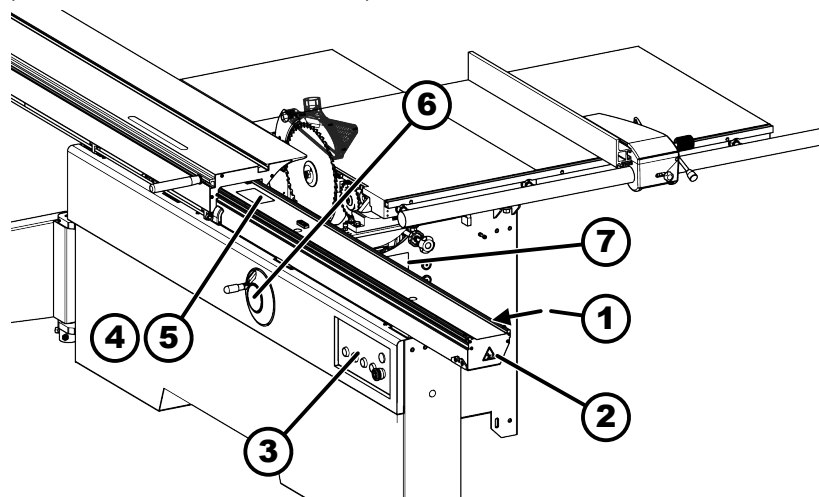


Fig. 7 : Vue synoptique pictogrammes

- 1 Danger électrique
- 2 Autocollant d'avertissement - Blessure de la main
- 3 Panneau de commande
- 4 Autocollant d'avertissement - nettoyage sans air comprimé
- 5 Changement d'outil - Diamètre de la lame de scie
- 6 Échelle - indicateur d'inclinaison de la scie circulaire
- 7 Pictogramme - éléments de commande

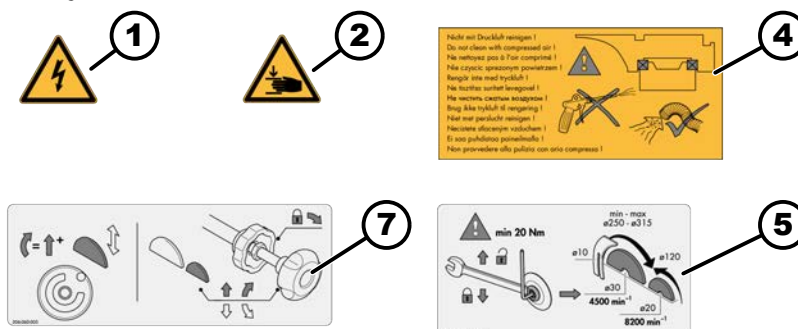


Fig. 8 : Vue synoptique pictogrammes un par un

5.3 Plaque signalétique

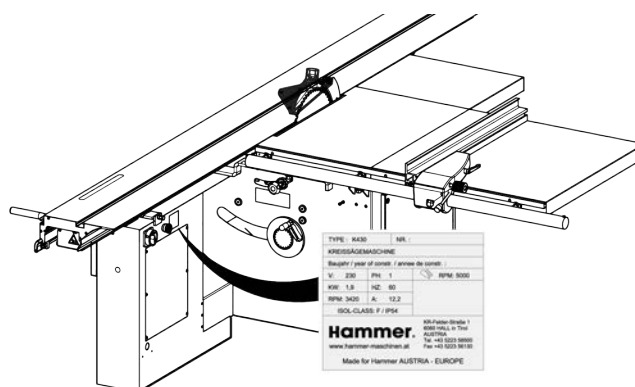


Fig. 9 : Disposition de la plaque signalétique

La plaque signalétique est fixée à l'arrière de la machine.

Informations sur la plaque signalétique

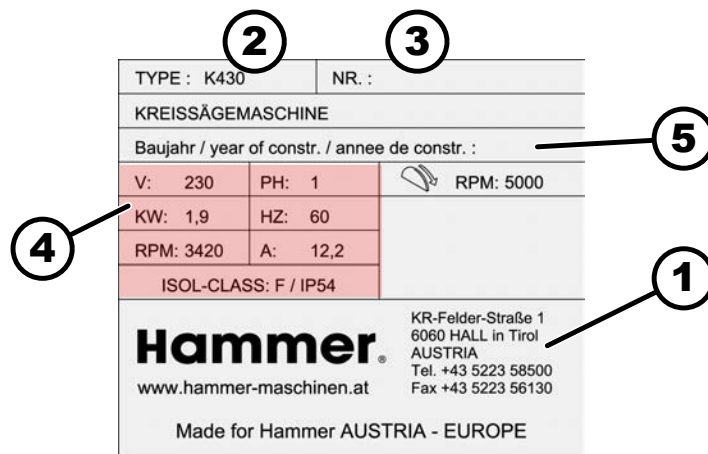


Fig. 10 : Plaque signalétique

- 1 Informations sur le fabricant
- 2 Description du modèle
- 3 Numéro de série
- 4 Raccordement électrique
- 5 Année de construction

5.4 Accessoires



Remarque

D'autres accessoires ainsi que des groupes d'aspiration voir catalogue d'outils et d'accessoires / boutique en ligne : www.felder-group.com.

Rallonge de table et guide d'onglet

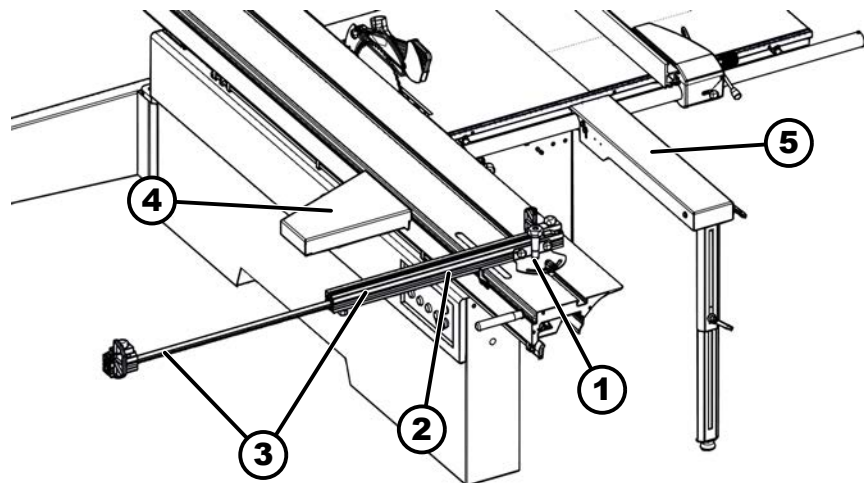


Fig. 11 : Vue synoptique accessoires

- 1 Kit de fixation pour guide de découpe (réf. 503-136)
- 2 Guide de découpe 900 mm (réf. 503-169)
- 3 Guide de découpe 1300 mm (réf. 503-170)
- 4 Élargissement de table pour chariot coulissant à format (réf. 503-137)
- 5 Rallonge de table avec pied d'appui (réf. : 503-156)

Rallonge de table / Élargissement de table

- Rallonge de table avec pied de support pour montage sur toutes les machines avec guidage à barre ronde.
- Élargissement de table pour chariot coulissant à format avec guidage à billes.

Guide pour chariot coulissant

- Kit de fixation pour guide de découpe
- Guide de découpe 900 mm / 1 300 mm avec 1 butée de guide transversal.

Dispositif de délignage et butée de délignage

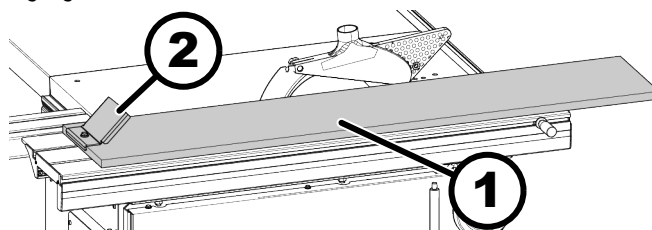


Fig. 12 : Dispositif de délignage

- 1 Dispositif de délignage (réf. 500-110)
- 2 Butée de délignage (réf. 500-109)

- Pour une pose sécurisante de la pièce lors des coupes en longueur
- Bloc de table à monter sur une plaque pour le délignage du bois sur tables à format coulissant Hammer.

Presseur excentrique et jeu de serrage pour chariot coulissant

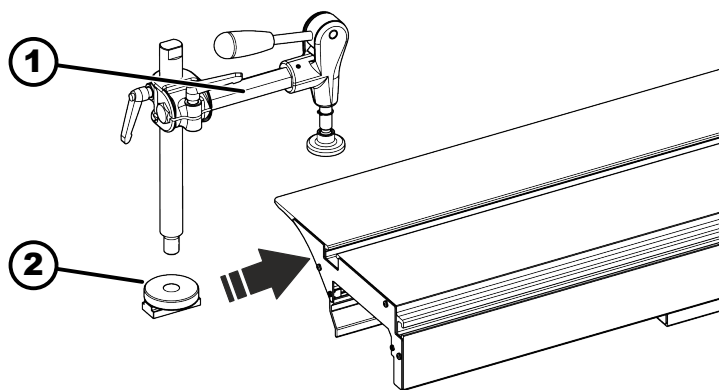


Fig. 13 : Presseur excentrique

- 1 Presseur excentrique (réf. 400-108)
- 2 Jeu de serrage (réf. 01.0.036)

- Presseur excentrique pour la fixation fiable des pièces sur le chariot coulissant.
- Jeu de serrage pour la fixation du presseur excentrique sur le chariot coulissant.

5.5 Éléments de réglage et échelles

5.5.1 Interrupteur général

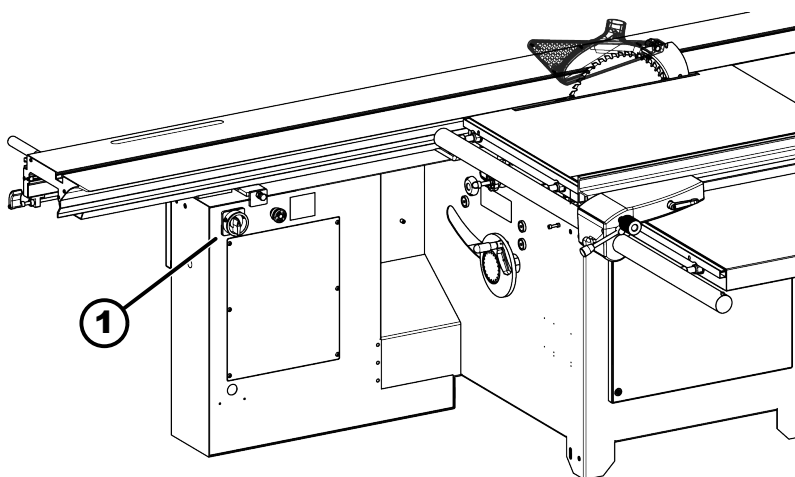


Fig. 14 : Interrupteur général

- 1 Interrupteur général

L' [interrupteur principale] se trouve sur la face arrière ou le côté droit de la machine.

- Position « O » / « OFF » : tension secteur désactivée
- Position « I » / « ON » : tension secteur activée

Si nécessaire, l'interrupteur principal peut être verrouillé sur 3 positions par des cadenas.

5.5.2 Actionneur d'arrêt d'urgence

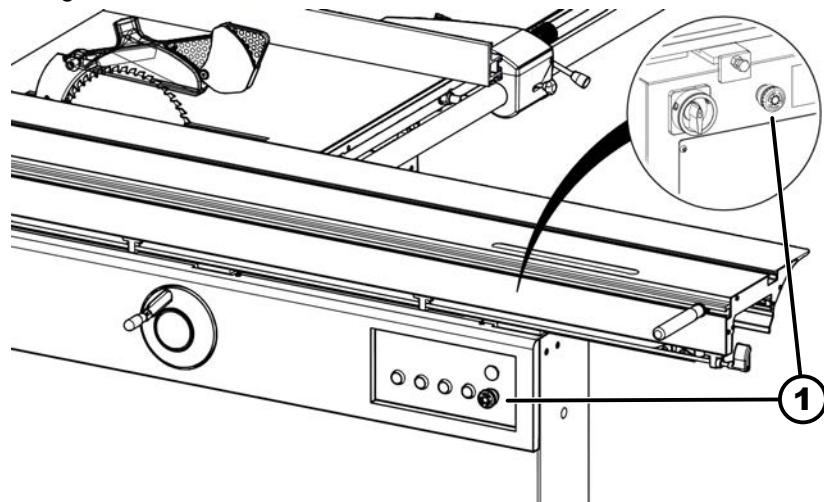


Fig. 15 : Structure - Arrêt d'urgence

1 Actionneur d'arrêt d'urgence

La machine est équipée d'organes de commande d'arrêt d'urgence et ne peut démarrer que lorsque ceux-ci sont déverrouillés.

- Un bouton [d'arrêt d'urgence] est situé sur le côté droit de la machine.
- Un deuxième [actionneur d'arrêt d'urgence] est installé à côté de l'interrupteur général.

Grâce à l'actionneur d'arrêt d'urgence, la machine s'arrêtera immédiatement en cas d'urgence.

Déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence en tournant.

5.5.3 Éléments de commande et d'affichage

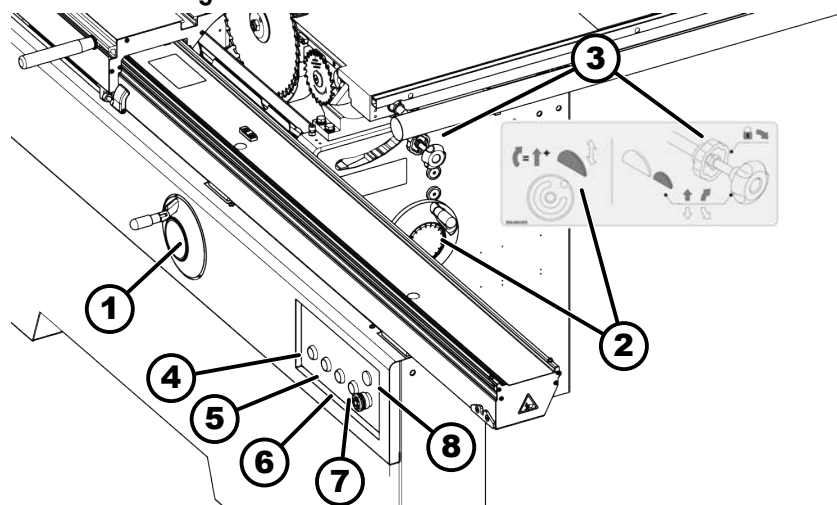


Fig. 16 : Éléments de commande et d'affichage

- 1 Volant - Réglage inclinaison scie circulaire
- 2 Volant - Réglage hauteur scie circulaire
- 3 Vis de réglage et dispositif de serrage - Réglage en hauteur de l'inciseur
- 4 Bouton de départ vert - MARCHE scie circulaire
- 5 Bouton d'arrêt rouge - ARRÊT scie circulaire
- 6 Bouton de démarrage vert - inciseur MARCHE
- 7 Bouton d'arrêt rouge - inciseur ARRÊT
- 8 Voyant de contrôle - Alimentation MARCHE

5.6 Dispositifs de protection

5.6.1 Interrupteurs de sécurité et disjoncteurs du moteur

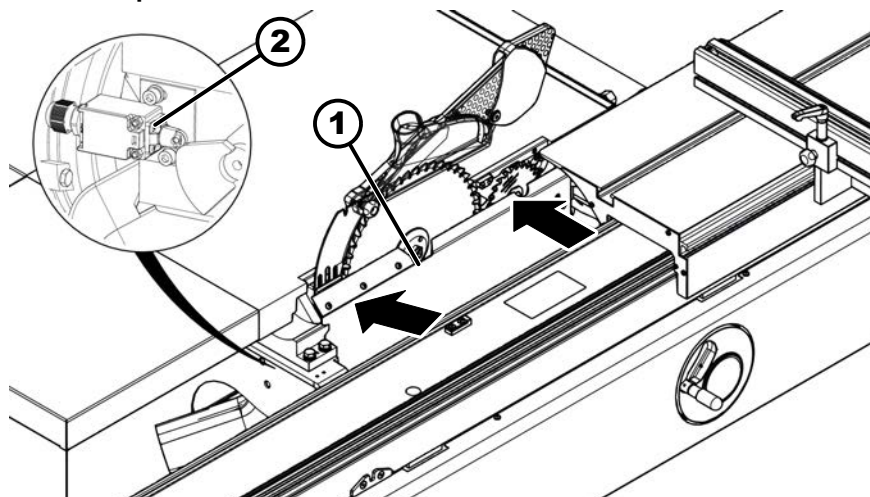


Fig. 17 : Couvercle à charnière fermé

- 1 Couvercle à charnière agrégé de scie circulaire
- 2 Interrupteur de sécurité

La machine est équipée d'un interrupteur de sécurité. La lame de scie circulaire ne fonctionne que si l'interrupteur de sécurité est actionné par le dispositif de blocage à l'intérieur du bâti de la machine (trappe fermée).

- Veiller à ce que le couvercle à charnière s'engage correctement à gauche et à droite.

La machine est équipée d'un dispositif de protection du moteur qui arrête la machine en cas de surcharge.

5.6.2 Capot de protection pour scie circulaire

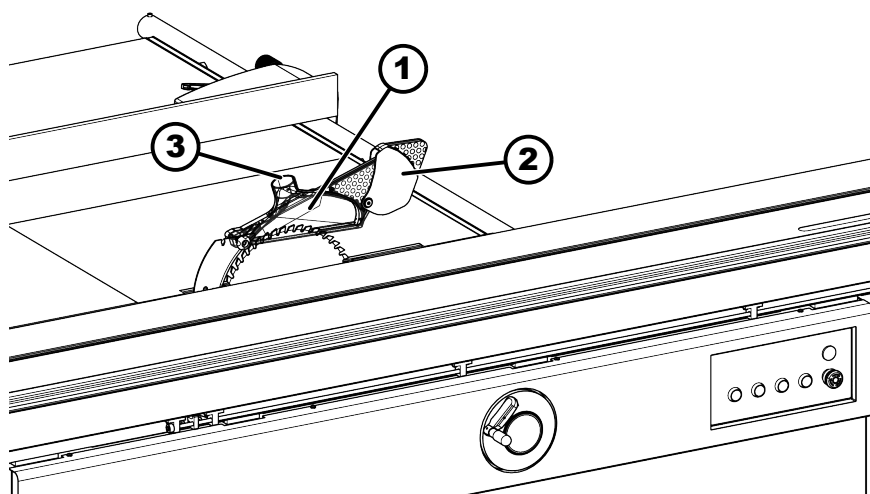


Fig. 18 : Capot protecteur

- 1 Capot de protection pour scie circulaire
- 2 Capot de protection de l'inciseur (en option)
- 3 Raccordement aspiration (Ø 50 mm)

Pour éviter tout risque de blessure lors de l'utilisation d'une scie circulaire, la machine doit être équipée d'un capot de protection au-dessus de la lame.

Lors de l'utilisation de lames d'inciseur, il est impératif d'utiliser le capot de protection supplémentaire pour inciseur (réf. 420-709).

- Le capot protecteur de scie circulaire doit être correctement monté et réglé.
- Le capot protecteur de scie circulaire doit être aspiré.
- Diamètre de raccordement raccord d'aspiration = 50 mm.

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. → Réclamer immédiatement après leur détection les défauts non détectés à la réception, 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.
- Respecter les conditions de stockage. ➔ *Chapitre 4.2 « Conditions de fonctionnement et de stockage » à la page 20*
- Protégez des rayons directs du soleil.
- Évitez toutes secousses mécaniques.
- Éviter 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 Sécurité de transport

La machine est livrée partiellement montée sur palette.

La machine est fixée à la palette avec plusieurs équerres de fixation. Enlever les équerres de transport seulement lorsque la machine est soulevée de la palette.

Retirer la sécurité de transport agrégat de sciage

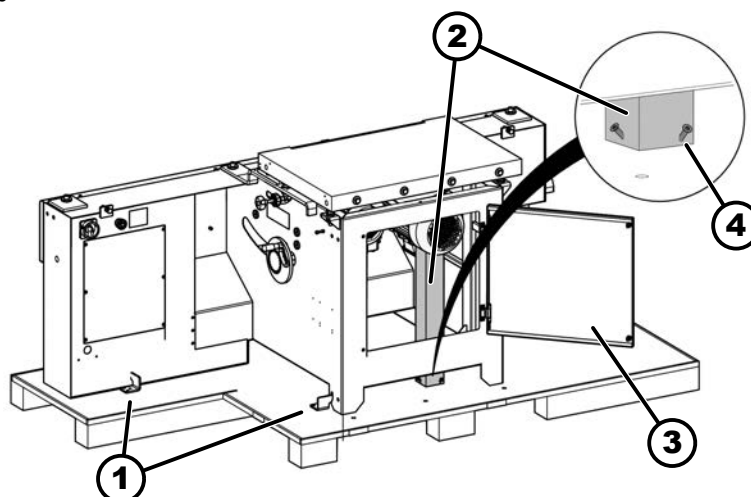


Fig. 19 : Enlever les équerres de transport

- 1 Équerres de fixation pour le transport
- 2 Sécurité de transport agrégat de sciage
- 3 Couvercle arrière
- 4 Vis de sécurité

Pour le transport, il est possible de bloquer le agrégat de sciage afin d'éviter tout dérèglement involontaire.

Il est nécessaire de retirer cette sécurité de transport avant l'ajustage de l'agrégat de sciage.

1. Ouvrez le couvercle sur la partie arrière de la machine.
2. Retirer les vis de sécurité et la sécurité de transport.
 - ➔ L'agrégat de sciage peut maintenant être réglé.

6.5 Remarques concernant le transport et le déchargement

**REMARQUE****Dommages matériels**

L'endommagement de la machine et d'éventuels dégâts économiquement non réparables.

- Soulever la machine uniquement aux positions marquées.
- Ne jamais soulever la machine par la table de machine ou par des tables supplémentaires.
- Ne jamais soulever la machine en utilisant le chariot coulissant ou les rails de guidage.
- Ne transporter la machine qu'à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette.

6.6 Moyen de transport

6.6.1 Déchargement avec tire-palette

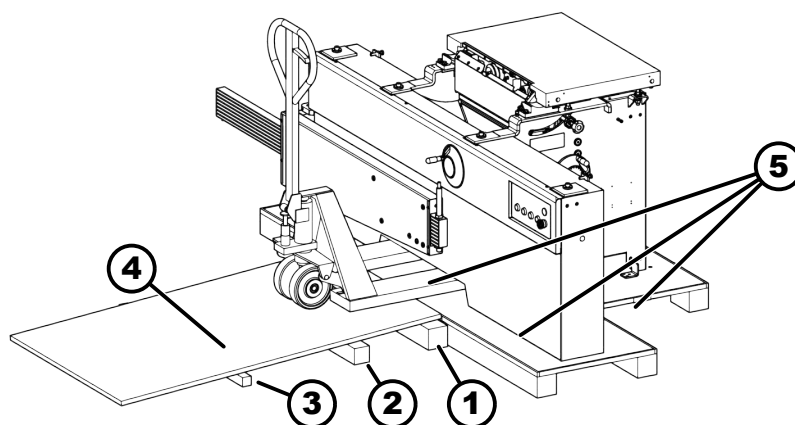


Fig. 20 : Transport - déchargement par transpalette

- 1 Cale en bois : 90x90 mm
- 2 Cale en bois : 70x70 mm
- 3 Cale en bois : 40x40 mm

- 4 Panneau 1500x1200x20 mm
- 5 Équerres de fixation pour le transport



⚠ AVERTISSEMENT

Basculement de la machine

Des blessures graves dues au poids élevé de la machine.

- Faire attention au poids et au centre de gravité de la machine.
- Mettre à disposition plusieurs personnes supplémentaires.

Personnel :

- Personnes supplémentaires

Matériel:

- Bois massif de construction (cale en bois)
- Panneau de bois lamellé-collé (Multiplex)

Pour le déchargement de la palette, utiliser une rampe conformément à l'illustration.

Utiliser du bois massif de construction stable (cale en bois) et un panneau en bois lamellé-collé multicouche (panneau multiplex) résistant à la pression et à la flexion.

1. ➔ Enlever toutes les équerres de transport de la machine.
2. ➔ Visser la plaque de la rampe avec les cales en bois.
3. ➔ Fixer la rampe sur la palette de la machine et empêcher son glissement.
4. ➔ Engagez les fourches du transpalette dans les ouvertures du bâti.
5. ➔ Déplacez la machine de la palette avec le transpalette.

6.6.2 Transport à l'aide d'un chariot élévateur

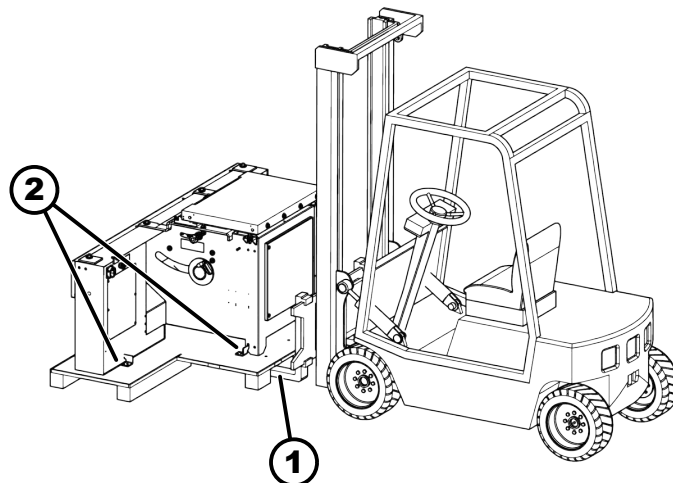


Fig. 21 : Transport avec chariot élévateur

- 1 Ouverture de la palette
- 2 Ne pas enlever les équerres de transport



⚠ AVERTISSEMENT

Basculement de la machine

Des blessures graves dues au poids élevé de la machine.

- Faire attention au centre de gravité de la machine.
- Pour le déchargement, il est nécessaire de demander l'aide à deux ou trois personnes, selon l'équipement.
- Engager les moyens de levage (sangles, chaînes et fourches de chariots élévateurs) le plus loin possible du centre de gravité.

Personnel :

- Cariste

1. ➔ Enlever les équerres de transport seulement lorsque la machine est soulevée de la palette.
2. ➔ Adapter la fourche du chariot élévateur pour qu'elle puisse rentrer dans les ouvertures du bâti de la machine ou de la palette.

7 Mise en place et installation

7.1 Encombrement nécessaire

Pour l'utilisation et la maintenance, installer la machine à au moins 500 mm d'un mur, parallèlement au sens d'usinage (cote X).

Prévoir suffisamment d'espace pour l'usinage de pièces, l'entretien et la maintenance de l'unité du chariot coulissant (cote Y).

Respecter un espace libre d'au moins 2000 mm autour de la machine pour l'utilisation et la maintenance.

L'installation de la machine doit garantir un espace suffisant pour le personnel utilisateur de la machine, sans oublier de prendre en considération la place nécessaire pour manipuler les pièces (alimentation, usinage, défilage).

Utiliser la machine uniquement dans des locaux secs et résistants au gel et non à l'extérieur.

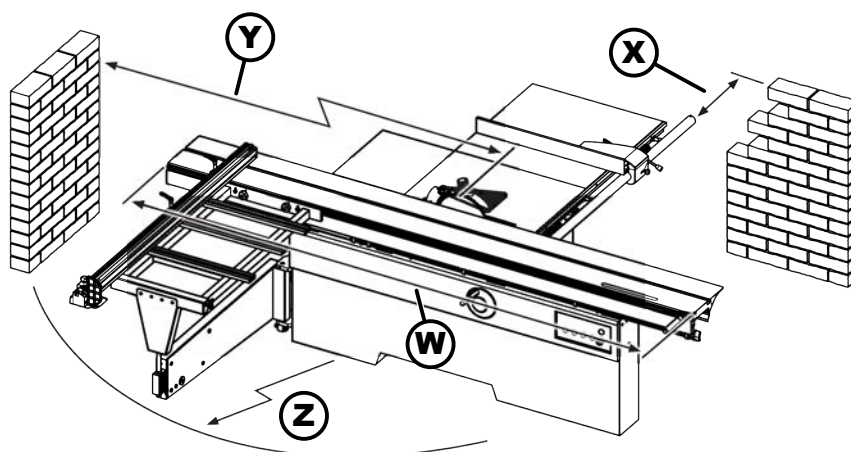


Fig. 22 : Encombrement K430

- W Longueur du chariot coulissant
- X Distance par rapport au mur
- Y Longueur chariot coulissant + 500 mm
- Z Espace libre pour l'utilisation

7.2 Installation et alignement de la machine (niveler)

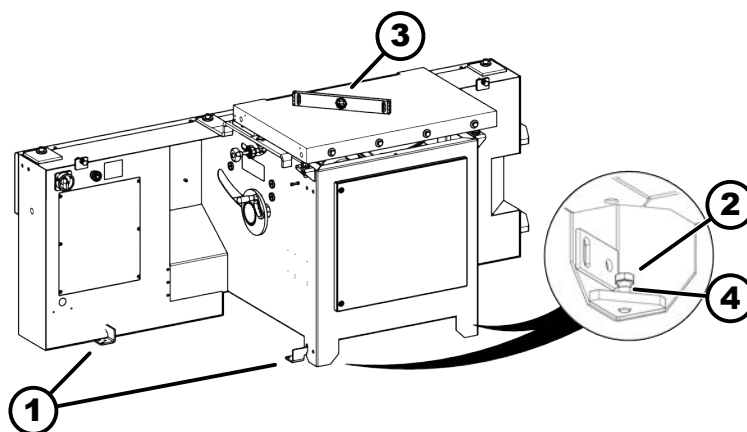


Fig. 23 : Aligner la machine / fixation au sol

- 1 Équerres de fixation pour le transport
- 2 Vis de réglages
- 3 Niveau à bulle
- 4 Contre-écrou

Outil :

- Niveau à bulle
- Clé plate mixte 17 mm

Afin de garantir un fonctionnement précis et silencieux de la machine, alignez-la à l'aide d'un niveau à bulle sur le lieu d'installation.

1. → Compenser l'inégalité du sol par rapport à la machine à l'aide des vis de réglage.
 1. → Desserrer le contre-écrou.
 2. → Tourner la vis de réglage.
 3. → Serrer le contre-écrou.
2. → En cas de besoin visser la machine au sol avec des équerres de fixation.
3. → Enlevez les agents de protection anticorrosion de tous les éléments exposés de la machine.

7.3 Installation

7.3.1 Montage du chariot coulissant



⚠ AVERTISSEMENT

Poids propre élevé du chariot coulissant

Contusions causées par la chute d'objets.

- En fonction de la longueur de la coupe, prévoir deux à trois personnes pour un montage sans difficulté du chariot coulissant.

Pour des raisons liées au transport, le chariot coulissant est livré dans un emballage séparé.

Personnel :

- 3 personnes supplémentaires

Outil :

- clé 6 pans 10 mm

1. → Soulever le chariot coulissant pour le placer sur la machine

1. → Engager le chariot pré-monté sur les plaques de serrage, avec les perçages engagés sur les glissières de base.
2. → Faire glisser le chariot coulissant avec le rail de guidage vers l'avant jusqu'à atteindre la position finale (vis de butée).
 - ➡ Le chariot coulissant est automatiquement positionné correctement grâce aux plaques de serrage.

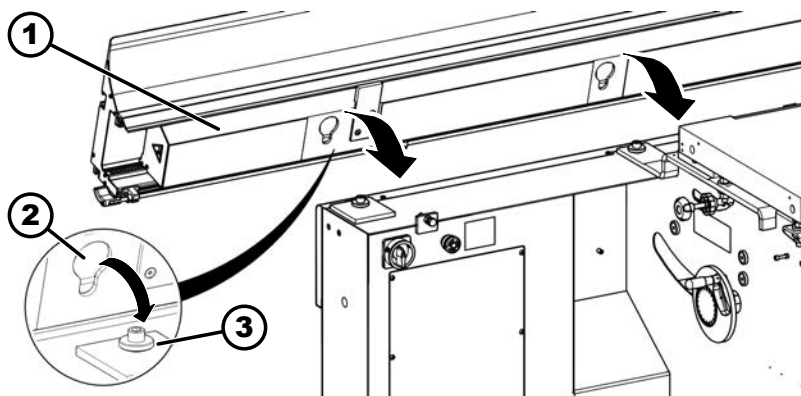


Fig. 24 : Montage du chariot coulissant

- 1 Chariot coulissant avec rail de guidage
- 2 Perçages dans le rail de guidage
- 3 Plaque de serrage

2. → Visser le chariot coulissant sur le côté droit de la machine

1. → Retirer la sécurité de transport du chariot coulissant. ➡ Chapitre 7.3.2 « Retirer la sécurité de transport du chariot coulissant » à la page 36
2. → Déverrouiller le chariot coulissant et le faire glisser vers la gauche. ➡ Chapitre 8.1 « Bloquez le chariot coulissant » à la page 45
3. → Retirer les bouchons de trou du rail de guidage.
4. → Insérer la clé à six pans dans la vis de serrage en passant par le rail de guidage.
5. → Presser le rail de guidage de base contre la vis de butée.
6. → Serrer légèrement les deux vis de serrage.

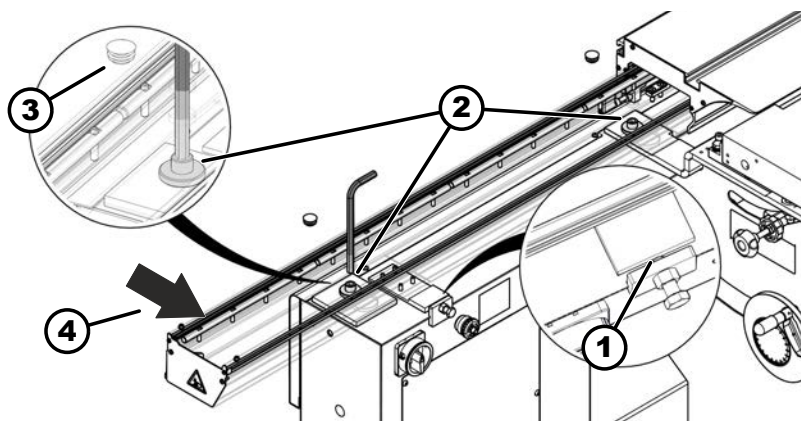


Fig. 25 : Côté droit de la machine

- 1 Vis de butée
- 2 Vis de serrage
- 3 Bouchons de trous
- 4 Presser le rail de guidage de base contre la vis de butée.

3. → Visser le chariot coulissant sur le côté gauche de la machine

- 1. → Déplacez le chariot vers la droite.
- 2. → Retirer les bouchons de trou du rail de guidage.
- 3. → Insérer la clé à six pans dans la vis de serrage en passant par le rail de guidage.
- 4. → Presser le rail de guidage de base contre la vis de butée.
- 5. → Serrer légèrement les deux vis de serrage.

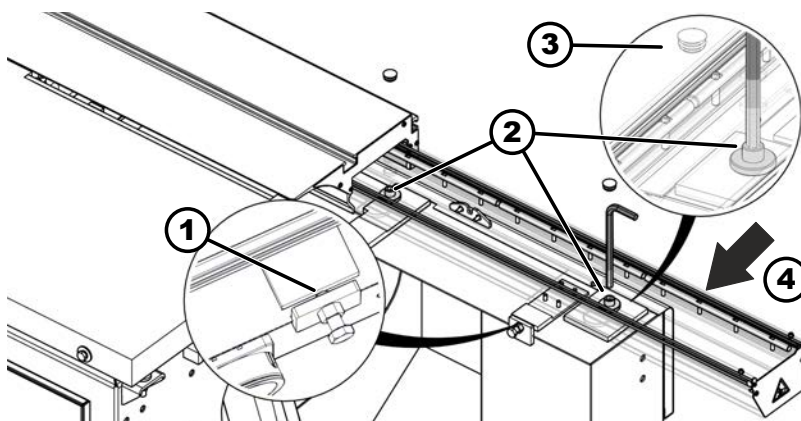


Fig. 26 : Côté gauche de la machine

- 1 Vis de butée
- 2 Vis de serrage
- 3 Bouchons de trous
- 4 Presser le rail de guidage de base contre la vis de butée.

4. → Vérifier la distance par rapport à la table de la machine

- 1. → Mesurer la distance X entre le bord du chariot coulissant et la table de la machine, à gauche et à droite.
 - ➡ Distance par rapport à la table de la machine $X1 = X2 = 12 \text{ mm max.}$
- 2. → Si nécessaire, corrigez la distance à l'aide de la vis de butée gauche ou droite.
 - Desserrer le contre-écrou - Tourner la vis de butée - Serrer le contre-écrou.
 - ➡ Le chariot coulissant se déplace parallèlement à la table de la machine.

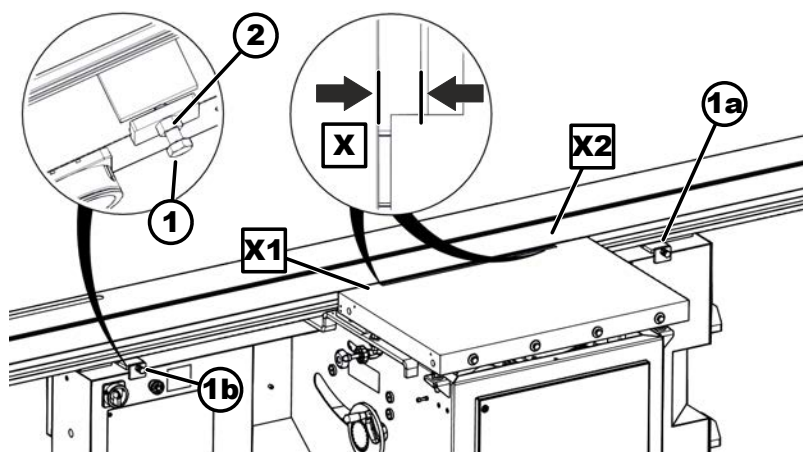


Fig. 27 : Positionner le chariot coulissant

- 1 Vis de butée
- 1a Vis de butée, côté gauche de la machine
- 1b Vis de butée, côté droit de la machine
- 2 Contre-écrou
- X Distance par rapport à la table de la machine
- X1 Distance par rapport au côté droit de la machine
- X2 Distance par rapport au côté gauche de la machine

5. Serrer fermement les quatre vis de serrage.

6. Boucher les quatre trous du rail de guidage à l'aide de bouchons.

Installer le kit de fixation pour le guide de découpe sur le chariot coulissant (Option)

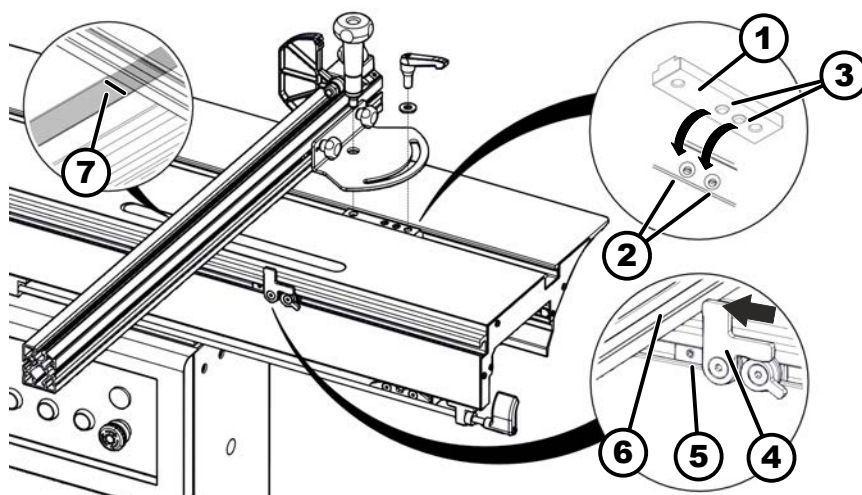


Fig. 28 : Monter le guide de coupe sur le chariot coulissant

- 1 Goujon de fixation
- 2 Perçages de positionnement
- 3 Vis sans tête
- 4 Disque de butée 0°
- 5 Vis de serrage
- 6 Règle de guidage
- 7 Graduation (position 0°)



Régler l'angle de coupe à 0° (réajustement)

Corriger la position à 0° au niveau de la disque de butée à 0°. ➔ Chapitre 11.7 « Corriger l'angle de 0° du guide de découpe sur le chariot coulissant » à la page 101

Outil :

- Clé à six pans 3 mm
- Clé à six pans 5 mm

1. Positionner la pièce de serrage du guide de découpe dans la rainure du chariot coulissant.

➔ Les deux vis sans tête sont situées directement au-dessus des perçages de positionnement.

2. Fixer la pièce de serrage à l'aide des vis sans tête dans les perçages de positionnement.

3. → Monter le guide de découpe avec l'arbre de butée et le levier de serrage sur le chariot coulissant. ➔ *Chapitre 8.2 « Guide pour chariot coulissant (Option) » à la page 45*
4. → Régler le guide de découpe à un angle de coupe de 0°.
5. → Marquer au crayon l'angle de coupe de 0° dans le renforcement du chariot coulissant.
6. → Positionner la disque de butée à 0° pré-montée dans la rainure avant du chariot coulissant.
 - ➔ La disque de butée à 0° est placée contre la règle de guidage.
7. → Serrer la vis de serrage.
8. → Coller la graduation dans le renforcement du chariot coulissant.
 1. → Faire pivoter le guide de découpe sur le côté.
 2. → Coller la graduation, dont la position à 0° correspond au repère situé dans le renforcement.
 3. → Faire pivoter le guide de découpe de retour jusqu'à ce qu'il soit positionné contre la disque de butée 0°.
 - ➔ Le chant du guide se trouve exactement au-dessus du repère 0° de la graduation.

7.3.2 Retirer la sécurité de transport du chariot coulissant

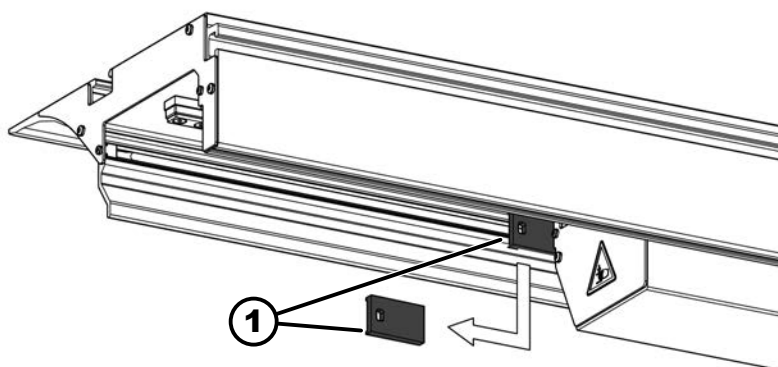


Fig. 29 : Sécurité de transport du chariot coulissant

1 Sécurité de transport

- Retirer la sécurité de transport entre la voie de base et le chariot coulissant des deux pages.

7.3.3 Poignée du chariot coulissant

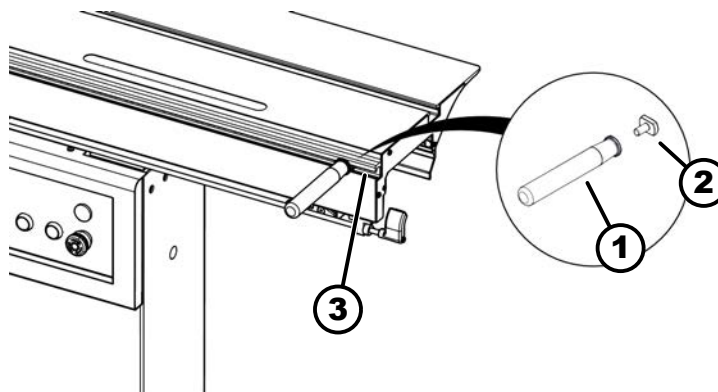


Fig. 30 : Poignée du chariot coulissant

- 1 Poignée
2 Pièce de serrage
3 Rainure du chariot coulissant

1. → Insérer la poignée avec la pièce de serrage dans la rainure du chariot coulissant.
2. → Fixer à l'emplacement souhaité.

7.3.4 Monter le tube coulissant dans le bras articulé

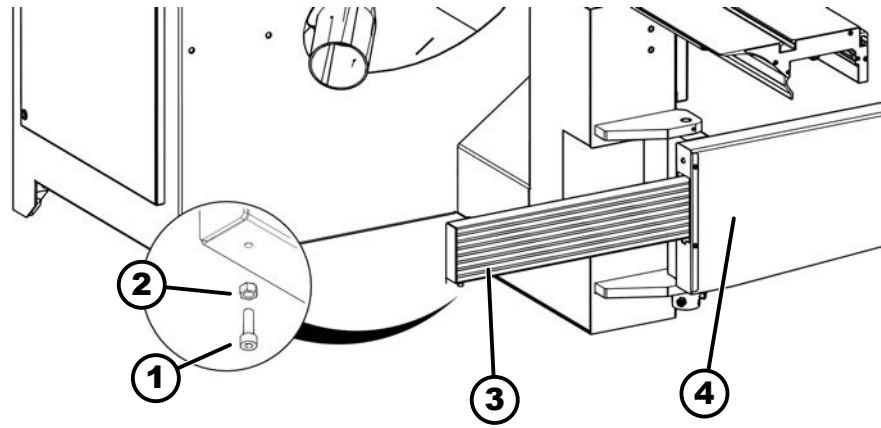


Fig. 31 : Monter le tube coulissant dans le bras articulé

- 1 Vis
- 2 Contre-écrou
- 3 Tube coulissant
- 4 Bras de potence

Outil :

- Clé plate mixte 10 mm

La vis sert de dispositif de sécurité.

Le tube coulissant ne peut pas glisser hors du bras articulé lorsque la vis est montée.

1. Retirer la vis et les contre-écrous du tube coulissant.
 2. Pousser le tube coulissant prémonté dans le bras de la table coulissante jusqu'à ce qu'il dépasse à l'autre extrémité.
 3. Remonter la vis et les contre-écrous sur le tube coulissant.
 4. Accrocher la table coulissante au chariot coulissant, la positionner sur l'axe d'appui et la bloquer à l'aide des vis moletées.
- Voir chapitre « Réglage et équipement »

7.3.5 Montage de l'arbre de butée

Montage de l'arbre de butée sur la table de la machine

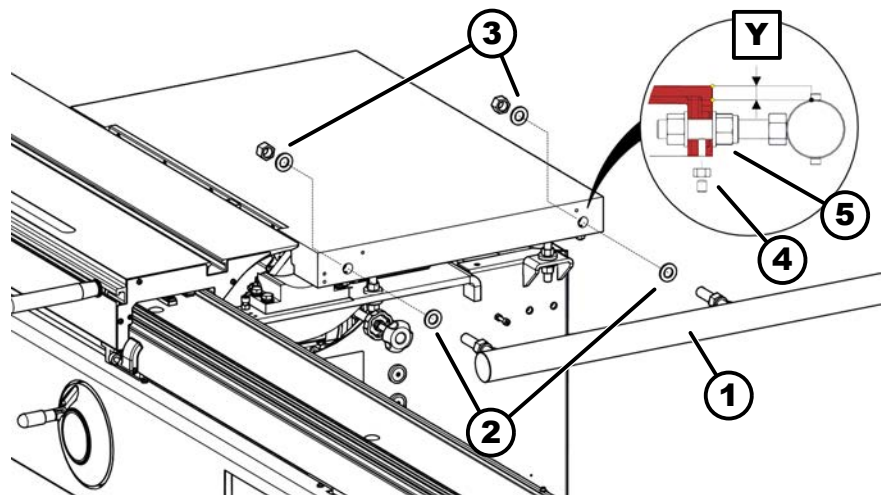


Fig. 32 : Montage de l'arbre de butée

- 1 Arbre de butée
- 2 Rondelles
- 3 Contre-écrous et rondelles
- 4 Vis de réglage et contre-écrou
- 5 Écrou hexagonal de sécurité
- Y Distance entre arbre de butée et plan de la table

Outil :

- Pied à coulisse
- équerre

Les écrous hexagonaux de sécurité arrière sont pré-réglés et ne doivent pas être déréglés.

Ces écrous définissent l'angle entre le guide de coupe parallèle et la lame de scie circulaire (coupe libre).

1. ➤ Retirer les contre-écrous et les rondelles des vis sans tête.
2. ➤ Positionner l'arbre de butée avec des rondelles sur la table de la machine.
3. ➤ Visser légèrement l'arbre de butée avec les rondelles et les contre-écrous par l'arrière sur la table de la machine.
4. ➤ Régler avec précision la distance par rapport au plan de table.
 - ➡ $Y1 = 12,0$ mm contrôler avec un pied à coulisse et une équerre de butée.

Contrôler la distance entre l'arbre de butée et la table de la machine

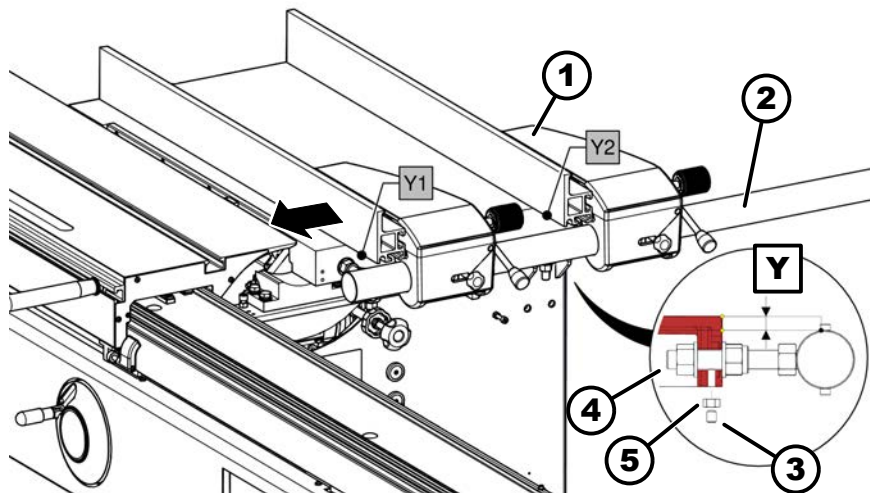


Fig. 33 : Arbre de butée - contrôle

- 1 Guide de coupe parallèle
- 2 Arbre de butée
- 3 Vis de réglage
- 4 Contre-écrou (arbre de butée)
- 5 Contre-écrou (vis de réglage)
- Y Distance entre arbre de butée et plan de la table

Outil :

- Pied à coulisse
- équerre
- clé 6 pans 4 mm
- Clé plate mixte 13 mm
- Clé plate mixte 24 mm

1. ➤ Glisser le guide de coupe parallèle sur l'arbre de butée par l'arrière.
2. ➤ Régler la distance avant entre l'arbre et la table.
 1. ➤ Déplacer le guide de coupe parallèle vers l'avant.
 2. ➤ Régler avec précision la distance par rapport au plan de table à l'aide de la vis de réglage.
 - ➡ $Y1 = 12,0$ mm.
 3. ➤ Serrer légèrement le contre-écrou avant.
3. ➤ Régler la distance arrière entre l'arbre et la table :
 1. ➤ Déplacer le guide de coupe parallèle vers l'arrière.
 2. ➤ Régler avec précision la distance par rapport au plan de table à l'aide de la vis de réglage.
 - ➡ $Y2 = 12,0$ mm.
 3. ➤ Serrer légèrement le contre-écrou arrière.
4. ➤ Contrôler les réglages dans plusieurs positions et ajuster si nécessaire.
 - ➡ Distance par rapport au plan de table $Y1 = Y2 = 12,0$ mm.
5. ➤ Serrer fermement les deux contre-écrous.

7.3.6

Montage de l'élargissement de coupe

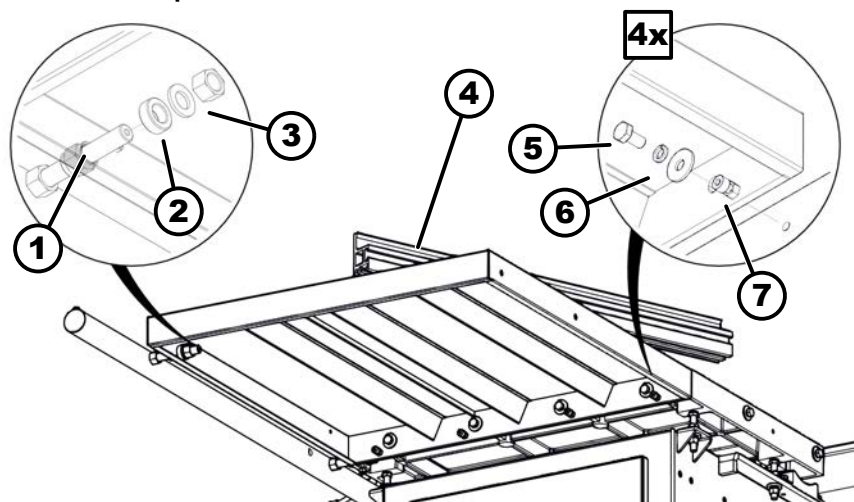


Fig. 34 : Montage de l'élargissement de coupe

- 1 Vis sans tête arbre de butée
- 2 Rondelle d'espacement
- 3 Rondelle et contre-écrou
- 4 Règle de guidage
- 5 Vis de serrage M10x20
- 6 Rondelle ressort et rondelle plate
- 7 Vis de réglage / contre-écrou (inclinaison)

Outil :

- Clé à six pans 6 mm
- Clé plate mixte 10 mm
- Clé plate mixte 17 mm
- Clé plate mixte 24 mm

L'élargissement de coupe est fixé à l'arrière de la machine.

1. Retirer le contre-écrou et la rondelle de la vis sans tête de l'arbre de butée.
2. Positionner une rondelle au niveau de la vis sans tête (arbre de butée).
3. Positionner l'élargissement de coupe au niveau de la vis sans tête (arbre de butée) et de la table de la machine.
4. Fixer l'élargissement de coupe à la table de la machine à l'aide de vis de serrage M10x20, de rondelles ressorts et de rondelles plates (4x).
5. Fixer l'élargissement de coupe sans serrer à l'aide d'une rondelle d'écartement, d'une rondelle plate et d'un contre-écrou sur la vis sans tête de l'axe de butée.
6. Régler la position verticale et l'inclinaison de l'élargissement de coupe :

Régler la position verticale

1. Placer la règle à bord droit sur la table de la machine.
2. Glisser l'élargissement de coupe vers le haut jusqu'au rail de butée.
 - Le bord supérieur de l'élargissement de coupe se trouve sur le même plan que la table de la machine.

Réglage de l'inclinaison

1. Placer la règle à bord droit sur la table de la machine.
2. Régler avec précision l'inclinaison de l'élargissement de coupe à l'aide des vis de réglage.
 - La surface d'élargissement de coupe se trouve sur le même plan que la table de la machine.

7. Serrer fermement les vis de serrage.
8. Serrer fermement le contre-écrou sur la vis sans tête.
9. Vérifier la position verticale et l'inclinaison de l'élargissement de coupe à l'aide de la règle de guidage et, si nécessaire, répéter le réglage.

7.3.6.1 Montage du rail gradué

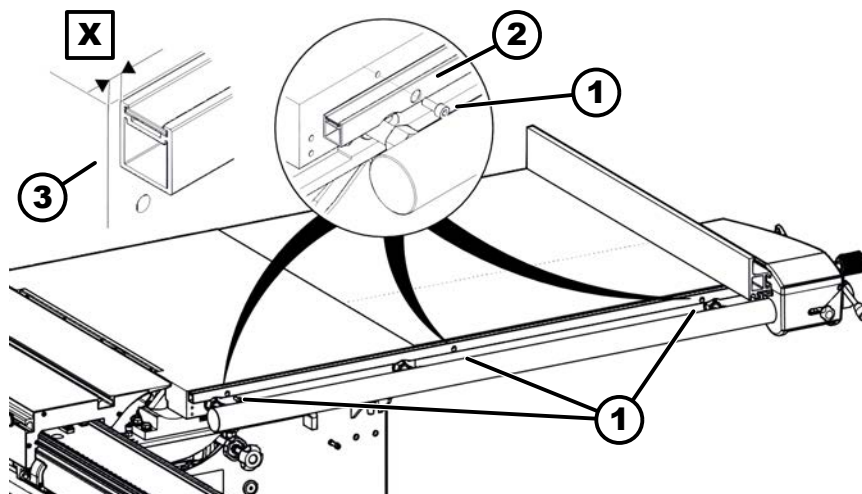


Fig. 35 : Montage du rail gradué

- 1 Vis à tête six pans creux M6x16 (3x)
- 2 Règle graduée
- 3 Table de la machine
- X Distance entre le rail gradué et le chant de la table

Outil :

- Clé à six pans 5 mm
- Pied à coulisse

1. Positionner le rail gradué au niveau de la table de la machine.
Respecter la position de montage : La graduation doit être installée de manière croissante de la gauche vers la droite.
2. Visser légèrement les vis à six pans creux M6x14 dans la table de la machine.
3. Effectuer un réglage précis de la distance par rapport au chant de la table : cote X = 4,0 mm.
4. Serrer les vis à six pans creux.

7.3.7 Monter et régler la rallonge de table sur la table de la machine

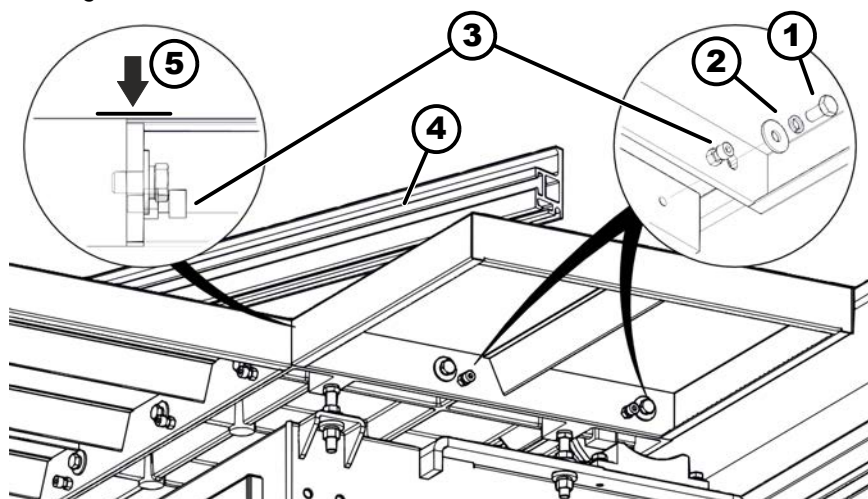


Fig. 36 : Montage de la rallonge de table

- 1 Vis de serrage M10x20
- 2 Rondelle ressort et rondelle plate
- 3 Vis de réglage / contre-écrou (inclinaison)
- 4 Règle de guidage
- 5 Contrôler la hauteur et la planéité

Outil :

- Clé à six pans 6 mm
- Clé plate mixte 10 mm
- Clé plate mixte 17 mm
- Clé plate mixte 24 mm

La rallonge de table est fixée sur le côté étroit de la table de la machine.

1. Si la rallonge de table a été démontée pour des raisons liées au transport :
 1. Positionner la rallonge de table sur la table de la machine, comme illustré.
 2. Fixer la rallonge de table à la table de machine à l'aide de vis de serrage M10x20, de rondelles ressorts et de rondelles plates (2x).
2. Réglage de la position verticale et de l'inclinaison de la rallonge de table :

Régler la position verticale

 1. Desserrer les vis de serrage.
 2. Placer la règle à bord droit sur la table de la machine.
 3. Faire glisser la rallonge de table vers le haut jusqu'à la règle de guidage.
 - ➡ Le bord supérieur de la rallonge de table doit se situer au même niveau que la table de la machine.
 4. Serrer légèrement les colliers de serrage.

Réglage de l'inclinaison

 1. Desserrer les vis de serrage.
 2. Placer la règle à bord droit sur la table de la machine.
 3. Régler avec précision l'inclinaison de la rallonge de table à l'aide des vis de réglage.
 - ➡ La surface de la rallonge de table doit se situer sur le même plan que la table de la machine.
 4. Serrer légèrement les colliers de serrage.
3. Vérifier la position verticale et l'inclinaison de la rallonge de table à l'aide de la règle de guidage et, si nécessaire, répéter le réglage.
4. Serrer fermement les vis de serrage.

7.3.8 Réglage du volant de système et du comparateur

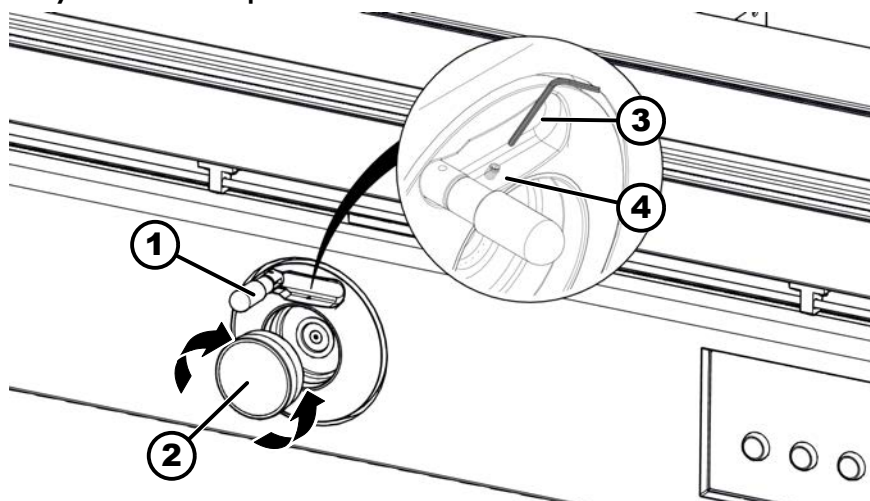


Fig. 37 : Réglage du comparateur

- 1 Volant
- 2 Comparateur (angle de coupe)
- 3 Clé Allen
- 4 Vis de serrage

Régler le comparateur avec précision après le transport

Outil :

- Clé à six pans de 2,5 mm
- Appareil de mesure d'angle

Les comparateurs peuvent être déréglés à cause du transport.

Pour le réglage précis (étalonnage), il est nécessaire d'agir sur le comparateur dans le volant.

1. Préparer la machine au changement d'outils.
2. Montez la lame de scie.
3. Rendre la machine opérationnelle.
4. Faire pivoter la scie circulaire dans la position à 90° (angle de coupe 0°).
 - ➡ Contrôle avec un contrôleur numérique de l'inclinaison ou un contrôleur numérique de l'angle.
5. Desserrer la vis de serrage.
6. Tourner le comparateur dans le volant jusqu'à ce que l'angle de coupe 0° s'affiche.
7. Fixer prudemment la vis de serrage.

7.4 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).
- Contrôler le dispositif d'aspiration avant sa première mise en service et vérifier tous les jours la présence de défauts visibles et tous les mois son efficacité.
- Selon l'équipement, il est possible de connecter le dispositif d'aspiration de manière à être commandé par la machine pour fonctionner simultanément avec celle-ci (contact sans potentiel).
- Pour les machines sans commande du dispositif d'aspiration, il est nécessaire d'activer le dispositif d'aspiration avant de commencer le travail.
- 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.

Raccordement au groupe d'aspiration

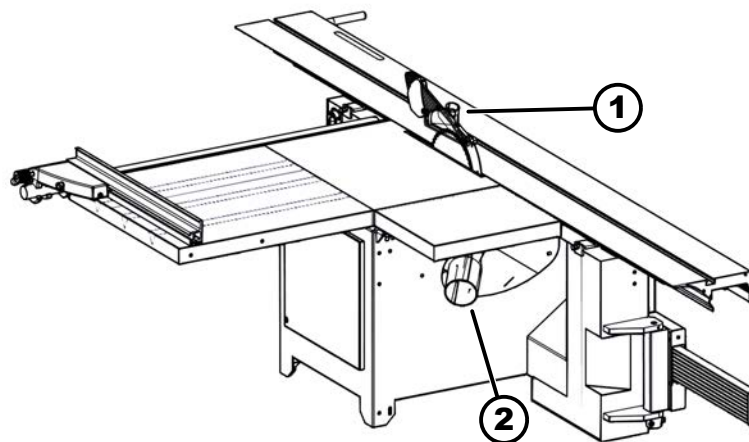


Fig. 38 : Raccordement de l'aspiration

- 1 Capot de protection pour scie circulaire Ø 50 mm
- 2 Agrégat de scie circulaire Ø 120 mm



ATTENTION

Chargement électrostatique

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

- Utiliser exclusivement des tuyaux d'aspiration validés par le fabricant.
- De manière générale, lors du raccordement des machines, il est impératif de veiller à leur mise à la terre électrostatique continue.
- Les tuyaux d'aspiration devront être difficilement inflammables et posséder une conductivité électrique. Nous recommandons de ce fait d'utiliser exclusivement les tuyaux d'aspiration d'origine de Felder Group.

1. Fixer le tuyau d'aspiration à la tubulure d'aspiration de la protection de la scie circulaire ou du capot de protection de la scie circulaire à l'aide d'un collier de serrage.
2. Fixer le tuyau d'aspiration à la tubulure d'aspiration de l'agrégat de sciage circulaire à l'aide d'un raccord rapide ou d'un collier de serrage.
3. Aspirer les deux raccords d'aspiration (agrégat et capot de protection) à l'aide d'une conduite d'aspiration commune. ➔ Chapitre 4.5 « Aspiration » à la page 21

7.5 Raccordement électrique

7.5.1 Consignes de sécurité - raccordement électrique



REMARQUE

Courant électrique

Dégâts matériels causés par 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.
- Il est interdit d'ouvrir ou de manipuler le coffret électrique de la machine sans l'autorisation expresse de l'Antenne SAV Felder-Group. Les droits de garantie s'annulent pour toute contravention.

Exigences aux raccordements électriques:

- La machine doit être connectée à la terre.
- Respecter les données techniques de l'installation électrique de la machine.
- L'armoire électrique fournie par le client doit disposer d'un interrupteur de puissance (DIN VDE 0641).
Chaque phase conductrice doit disposer de son propre contact de coupure.
- Un réseau TN (Neutre à la terre) est indispensable pour le fonctionnement de la machine!
- Fluctuation de tension autorisée, protection et câble de connexion, voir plan électrique.
- L'alimentation électrique doit être protégée contre tous dommages (p.ex. gaine armée).
- Positionner les câbles de connexion de manière à éviter les plis et les frottements ainsi le risque de trébuchement.
- Assurez-vous régulièrement que le câble d'alimentation ne présente pas d'endommagements ni de signes de vieillissement ! Il est formellement interdit d'utiliser la machine si le câble d'alimentation n'est pas en parfait état.
- Ne brancher le connecteur d'alimentation qu'après avoir installé la machine sur le lieu d'utilisation. Raccordement à une prise CEE (par ex. prise murale).

7.5.2 Raccorder le connecteur de l'appareil

Raccorder le câble d'alimentation

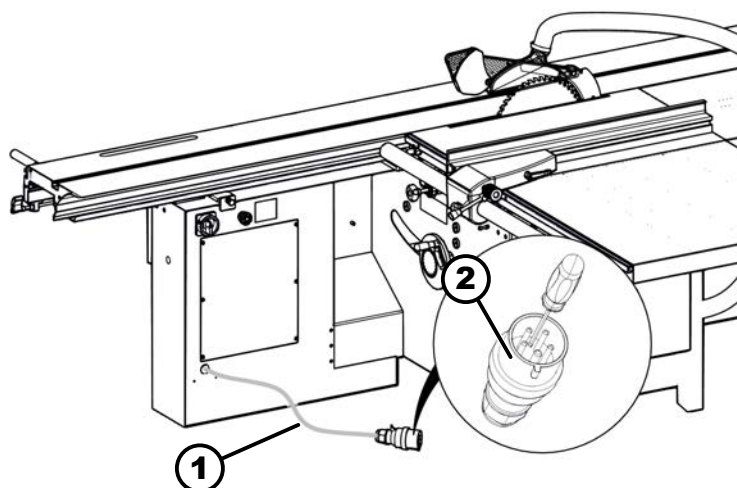


Fig. 39 : câble de raccordement électrique

- 1 Câble d'alimentation
- 2 Connecteur CEE, inverseur de phase (en option)



! DANGER

Haute tension électrique dans le câble de raccordement

Blessure grave ou décès en cas de contact avec des câbles sous tension.

- Seul un électricien qualifié est autorisé à modifier le câble de connexion.

Personnel :

- Électricien qualifié

Le câble électrique de la machine est livré avec un embout final ouvert, c'est à dire sans connecteur. L'alimentation électrique doit présenter une connexion appropriée (selon les normes des moteurs triphasés CEE).

1. → Équiper le câble électrique de la machine d'une prise appropriée selon les normes spécifiques du pays.
2. → Équiper la machine d'un dispositif de protection pour empêcher des électrocutions (disjoncteur différentiel et/ou dispositif de protection contre les surintensités).
3. → Contrôler l'impédance de la boucle de défaut et l'adéquation du dispositif de protection contre les surintensités sur le lieu d'installation de la machine.

Contrôler le sens de rotation de l'arbre de la scie circulaire

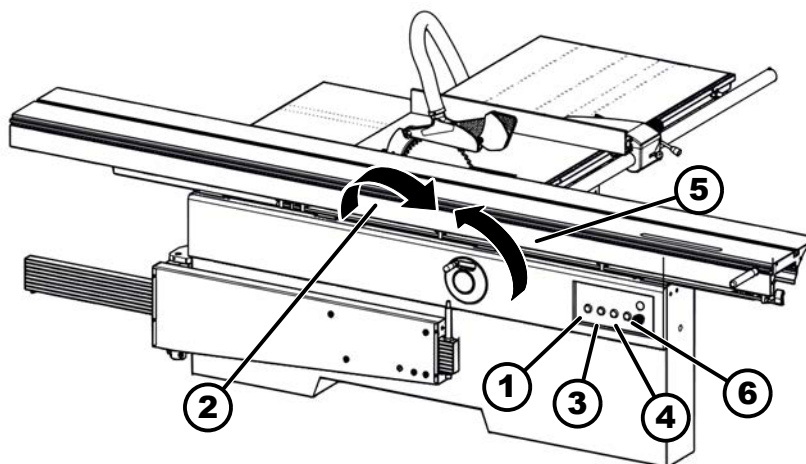


Fig. 40 : Sens de rotation du moteur

- 1 Bouton de démarrage vert - Moteur de la scie circulaire MARCHE
- 2 Sens de rotation de l'axe de la scie circulaire
- 3 Bouton d'arrêt rouge - Moteur de la scie circulaire ARRÊT
- 4 Bouton de démarrage vert - inciseur MARCHE
- 5 Sens de rotation de l'axe d'incision
- 6 Bouton d'arrêt rouge - inciseur ARRÊT

Personnel :

- Électricien qualifié

1. → Brancher la prise de la machine à l'alimentation électrique.
2. → Si existant : Déverrouiller et activer l' [interrupteur principal] (position "I" / "ON").
3. → Monter la lame de scie. → Chapitre 8.9.1 « Changez la lame de scie » à la page 58
4. → En fonction de l'équipement de la machine : monter la lame de scie à rainurer.
→ Chapitre 8.10.1 « Installer la lame de scie à rainurer » à la page 61
5. → Rendre la machine opérationnelle. → Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57
6. → Mettre la machine en marche, laisser brièvement en fonctionnement et remettre hors marche.
7. → Contrôler le sens de rotation de l'arbre de la scie circulaire à l'extrémité du moteur.

OK Sens de rotation de l'arbre de la scie circulaire contraire au sens d'usage des pièces.

NOK Sens de rotation de l'arbre de la scie circulaire identique au sens d'usage des pièces.
→ Remplacer deux phases sur le câble d'alimentation de la machine.

8. → Vérifier le sens de rotation de l'axe d'incision à la sortie du moteur.

OK Le sens de rotation de l'axe d'incision est inverse à celui de l'axe de la scie circulaire.

NOK Le sens de rotation de l'axe d'incision est identique à celui de l'axe de la scie circulaire.
Erreur au niveau du raccordement électrique.
→ Contacter Antenne SAV Felder-Group.

8 Réglages et préparation

8.1 Bloquez le chariot coulissant

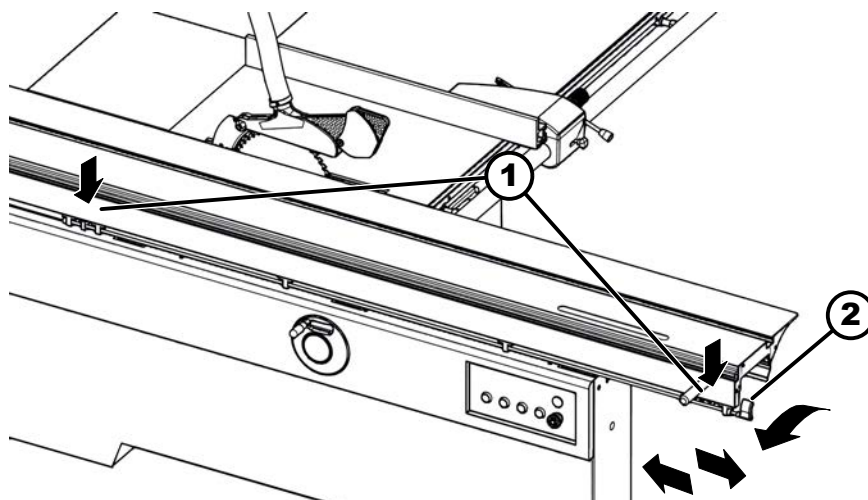


Fig. 41 : Bloquez le chariot coulissant

- 1 Positions d'arrêt
- 2 Levier

La chariot coulissant peut être bloqué dans deux positions à l'aide du levier.

1. Déplacer le chariot coulissant vers la position souhaitée de blocage (flèches).
2. Poussez le levier vers l'arrière. Faites éventuellement des mouvements de va-et-vient pour que le chariot s'enclenche.
3. Poussez le levier vers l'avant pour le déblocage.

8.2 Guide pour chariot coulissant (Option)

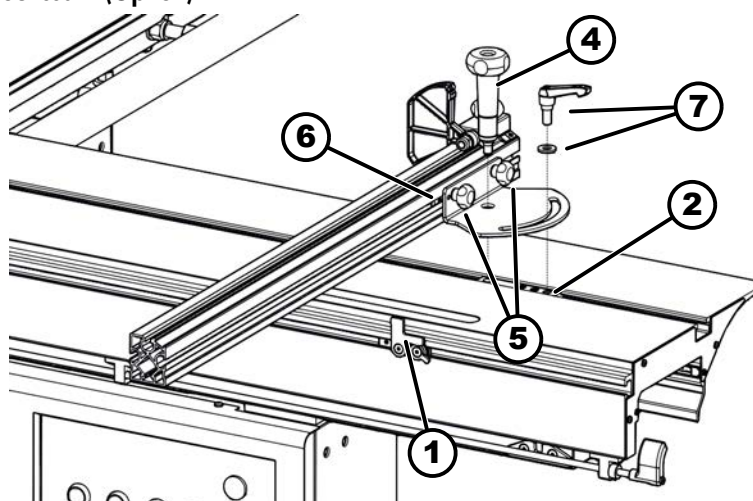


Fig. 42 : Monter le guide de découpe au niveau du chariot coulissant

- 1 Disque de butée 0°
- 2 Goujon de fixation
- 4 Molette de serrage
- 5 Vis moletée
- 6 Vis de butée (règle de guidage)
- 7 Levier de serrage avec rondelle



REMARQUE

Collision entre guide de découpe et lame de scie circulaire

Dommages matériels en cas de réglage non conforme.

- La règle de guidage ne doit pas dépasser du bord du chariot coulissant.

Monter le guide de découpe au niveau du chariot coulissant

La machine peut être équipée en option d'un guide de découpe sur le chariot coulissant.

Installer le kit de support pour le guide de découpe sur le chariot coulissant (voir notice de montage séparée). ➔ Chapitre 7.3.1 « Montage du chariot coulissant » à la page 33

1. Rabattre la disque de butée 0° pour faire glisser le guide de découpe par-dessus.
2. Fixer légèrement le guide de découpe à l'aide de l'axe de maintien sur la pièce de serrage.

3. → Visser le levier de serrage avec la rondelle dans la pièce de serrage.
4. → Étalonner la graduation du guide de découpe en avançant le profilé de butée dans la position 0°.
1. → Desserrer les vis moletées.
2. → Glisser la règle de guidage vers l'avant jusqu'à la vis de butée (dans la rainure).
3. → Serrer la vis moletée.
5. → Serrer l'arbre du maintien supérieur et le levier de serrage.

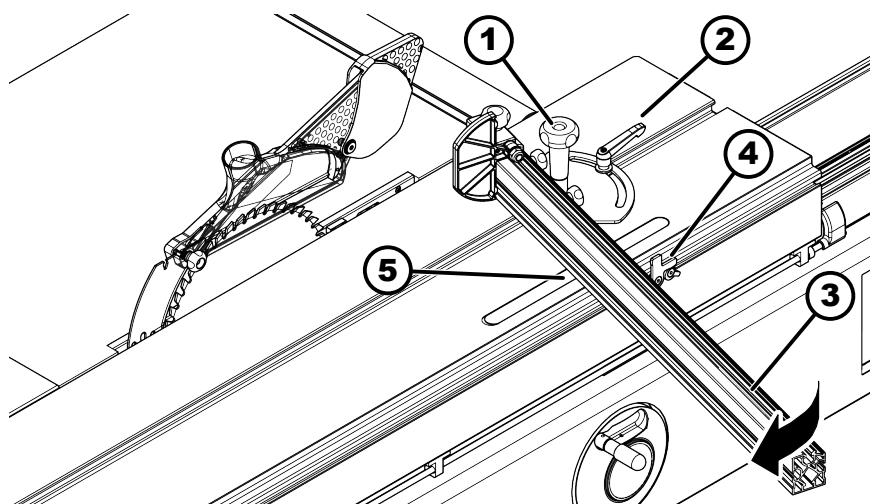


Fig. 43 : Faire pivoter le guide de découpe

- 1 Molette de serrage
- 2 Levier de serrage
- 3 Guide de découpe
- 4 Disque de butée 0°
- 5 Graduation



REMARQUE

Collision entre guide de découpe et lame de scie circulaire

Dommages matériels en cas de réglage non conforme.

- La règle de guidage ne doit pas dépasser du bord du chariot coulissant.

Faire pivoter le guide de découpe dans une position à volonté

1. → Desserrer l'arbre du maintien supérieur et le levier de serrage.
2. → Réglez l'inclinaison de coupe souhaitée (de -45° à +45°) sur l'échelle.
Rabattre éventuellement la disque de butée 0° vers le bas pour faire pivoter le guide de découpe au-dessus.
3. → Compensation de la longueur de la graduation pour une butée inclinée de +45° :
 1. → Desserrer les vis moletées.
 2. → Déplacer le profil de butée (tirer vers l'arrière).
 3. → Resserrer les vis moletées.
4. → Régler le guide de découpe à un angle de coupe de 0°.
 1. → Remonter la disque de butée 0° (en position verticale).
 2. → Faire pivoter le guide de découpe de retour jusqu'à ce qu'il soit positionné contre la disque de butée 0°.
 3. → Desserrer les vis moletées.
 4. → Glisser la règle de guidage vers l'avant jusqu'à la vis de butée (dans la rainure).
 5. → Resserrer les vis moletées.
5. → Serrer l'arbre du maintien supérieur et le levier de serrage.



Régler l'angle de coupe à 0° (réajustement)

Corriger la position à 0° au niveau de la disque de butée à 0°. → Chapitre 11.7 « Corriger l'angle de 0° du guide de découpe sur le chariot coulissant » à la page 101

8.3 Montage / démontage de la table coulissante

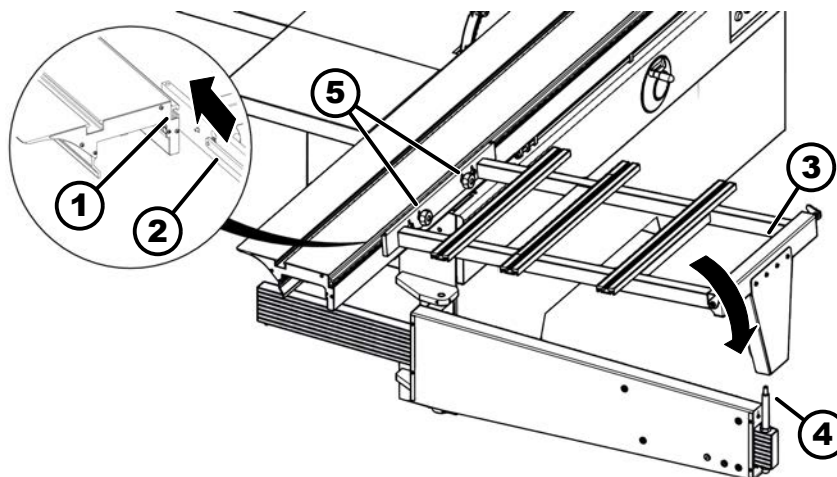


Fig. 44 : Monter la table coulissante

- 1 Rainure
- 2 Barrette de fixation
- 3 Table coulissante
- 4 Axe d'appui
- 5 Vis moletée

Ajouter une table à rallonge :

1. Bloquez le chariot coulissant.
2. Desserrer les vis moletées.
3. Enfiler la table coulissante avec la barre de serrage dans la rainure sur le chariot coulissant.
4. Pousser au moins que ce que la vis de réglage soit en appui dans la rainure du chariot coulissant.

Pour obtenir la course maximale du chariot coulissant, placer la table coulissante dans la position indiquée sur l'illustration.

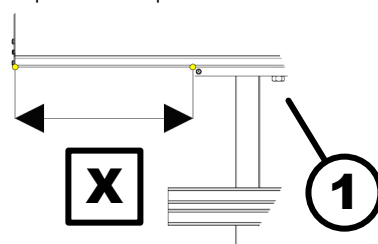


Fig. 45 : Détail - table coulissante position de montage

- 1 Vis de réglage
- X Distance par rapport au bord de la table coulissante env. 290 mm
- 5. Engagez la table coulissante sur l'axe d'appui.
- 6. Serrer la vis moletée.

Démonter la table coulissante :

1. Bloquez le chariot coulissant.
2. Démonter le guide de découpe au niveau de la table coulissante. ➔ Chapitre 8.4 « Guide de découpe et table coulissante 1100 » à la page 48
3. Desserrer les vis moletées.
4. Décrocher la table coulissante de l'axe d'appui.
5. Sortir la table coulissante latéralement de la rainure du chariot coulissant en tirant.
 - ➡ Ne pas accrocher la table coulissante lors de l'extraction.

8.4 Guide de découpe et table coulissante 1100

Monter / démonter le guide de découpe au début de la table coulissante

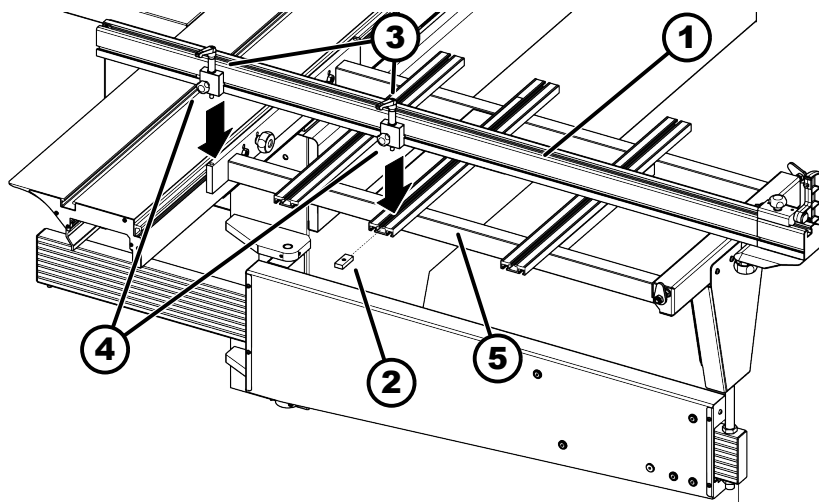


Fig. 46 : Montage du guide de découpe

- 1 Guide de découpe
- 2 Plaque de serrage
- 3 Levier de serrage
- 4 Vis moletée
- 5 Table coulissante

Le guide de découpe peut être monté sur la table coulissante côté poussant et côté poussant.

1. Enfiler la plaque de serrage dans le rail d'appui de la table coulissante.
2. Desserrez la vis moletée et positionnez le guide de coupe d'onglet sur la table coulissante.
3. Fixez le guide de coupe d'onglet à la table coulissante avec la vis moletée.
4. Serrer la vis moletée.
5. Démontage dans l'ordre inverse.

Monter le guide de découpe à la fin de la table coulissante

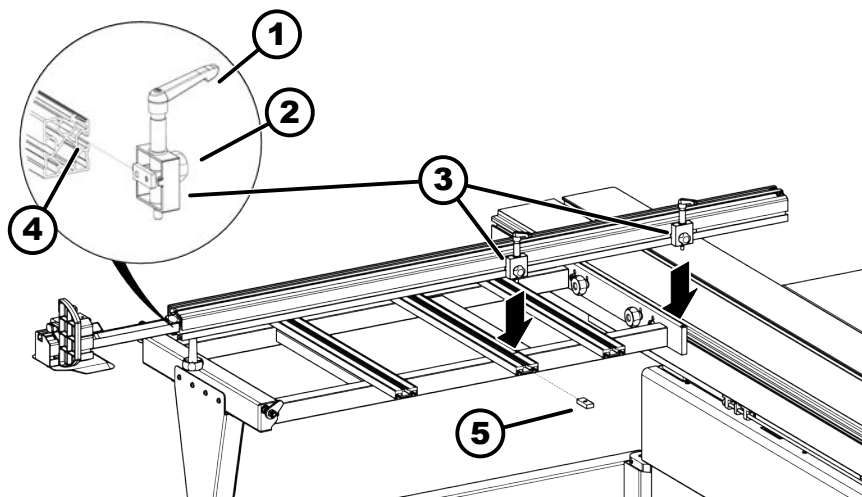


Fig. 47 : Monter le guide de découpe à la fin de la table coulissante

- 1 Levier de serrage
- 2 Vis moletée
- 3 Mâchoires rotatives
- 4 Rainure
- 5 Plaque de serrage

1. Desserrez le levier de serrage et retirez le guide de découpe.
2. Desserrez les vis moletées.
3. Sortir les deux mâchoires rotatives de la rainure du profilé de butée.
4. Réintroduire les deux mâchoires rotatives dans la rainure du côté opposé.
5. Déplacer la plaque de serrage dans le rail de la table coulissante.
6. Positionner le guide de découpe à la fin de la table coulissante.
7. Fixez le guide de coupe d'onglet à la table coulissante avec la vis moletée.

Faire pivoter le guide de découpe dans une position à volonté

**REMARQUE****Collision entre guide de découpe et lame de scie circulaire**

Dommages matériels en cas de réglage non conforme.

- La règle de guidage ne doit pas dépasser du bord du chariot coulissant.

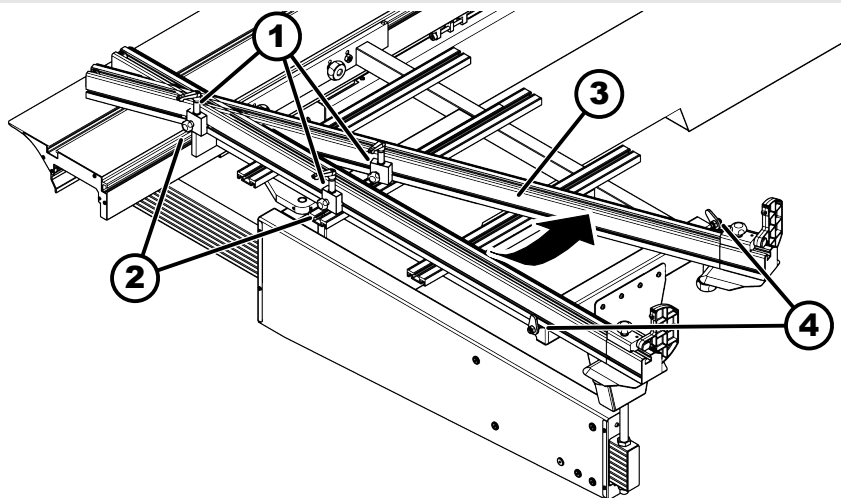


Fig. 48 : Faire pivoter le guide de découpe

- 1 Levier de serrage
- 2 Vis moletée
- 3 Guide de découpe
- 4 Disque de butée 0°

Il est nécessaire d'adapter la graduation du guide de découpe à l'angle réglé de l'onglet (compensation de la longueur).

1. Desserrez les vis moletées.
2. Inclinez le guide de chariot à la position souhaitée. Rabattre éventuellement la disque de butée afin de faire pivoter le guide de découpe par-dessus.
3. Serrer la poignée de serrage et vissez la vis moletée.
4. Compensation de la longueur de la graduation pour guide incliné :
 1. Desserrer les vis moletées.
 2. Décaler le profil de guide.
 3. Resserrer les vis moletées.

Faire pivoter le guide de découpe dans la position 0°

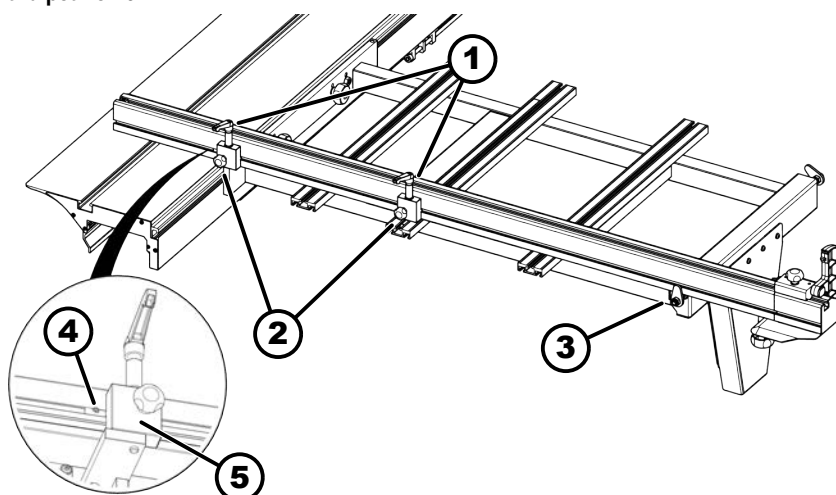


Fig. 49 : Guide de découpe en position 0°

- 1 Levier de serrage
- 2 Vis moletée
- 3 Disque de butée 0°
- 4 Position d'étalonnage à 0° (graduation)

1. Desserrez les vis moletées.
2. Remonter la disque de butée 0° (en position verticale).

3. → Faire pivoter le guide de découpe de retour jusqu'à ce qu'il soit positionné contre la disque de butée 0°.
4. → Étalonner la graduation du guide de découpe en reculant le profilé de butée en position 0°.
5. → Serrer la poignée de serrage et vissez la vis moletée.


Régler l'angle 0° (ajustage)

La position 0° peut être corrigée sur la disque de butée à l'aide des contre-écrous. ➔ Chapitre 11.8 « Correction de l'angle 0° guide de découpe au niveau de la table coulissante » à la page 102

8.5 Guide de découpe - prolongation et guide transversal

Guide transversal au niveau du guide de découpe (standard)

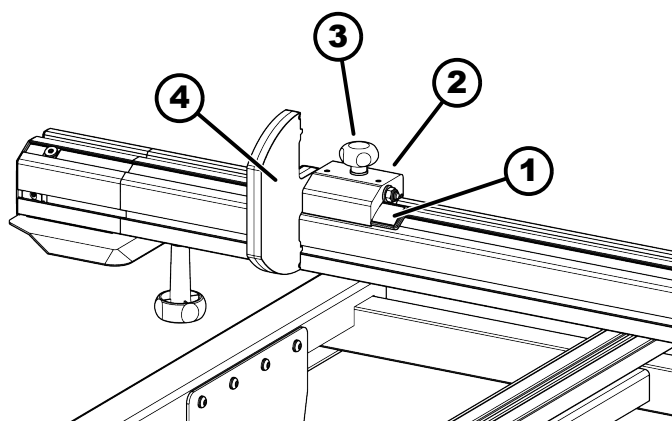


Fig. 50 : Guide transversal Standard

- 1 Loupe
- 2 Guide transversal
- 3 Vis moletée
- 4 Volet de butée

La butée du guide peut être déplacée en continu sur le guide.

Si nécessaire, le clapet de la butée du guide peut se basculer.

1. → Desserrer la vis moletée.
2. → Déplacez le guide transversal à la position souhaitée.
➔ Lire la cote (largeur de coupe) sur la graduation à l'aide de la loupe.
3. → Serrer la vis moletée.

Guide de découpe - Prolongation

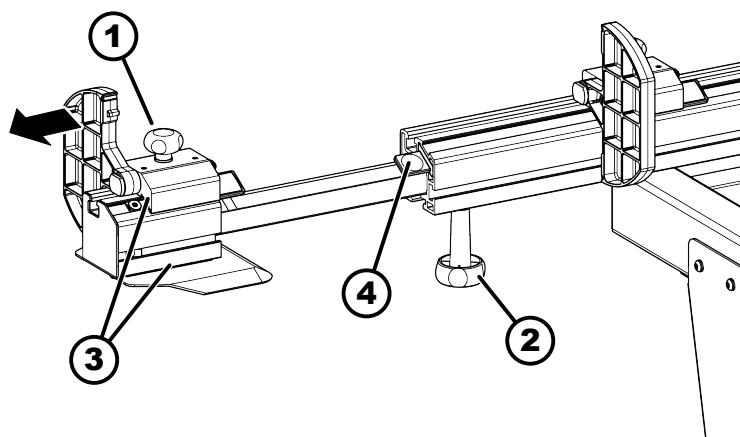


Fig. 51 : Prolongation du guide de coupe d'onglet

- 1 Vis moletée 1 (guide transversal)
- 2 Vis moletée 2 (rallonge)
- 3 Guide transversal et extension
- 4 Loupe



Retirez la sécurité de transport

Selon l'équipement, la rallonge de butée de coupe est sécurisée à la livraison à l'aide d'une vis de sécurité afin d'éviter tout déplacement. Retirer la vis de sécurité et la remplacer par la vis moletée de l'emballage.

Le guide de découpe est équipé d'un élargissement.

1. Desserrer la vis moletée 1.
2. Pousser le guide transversal jusqu'à la butée sur l'extension.
3. Serrer la vis moletée 1.
4. Desserrer la vis moletée 2.
5. Déplacer la rallonge télescopique du guide de chariot à la mesure souhaitée.
 - ➡ Lire la cote (largeur de coupe) sur la graduation à l'aide de la loupe.
6. Serrer la vis moletée 2.

8.6 Guide de coupe parallèle

8.6.1 Guide de coupe parallèle - réglage

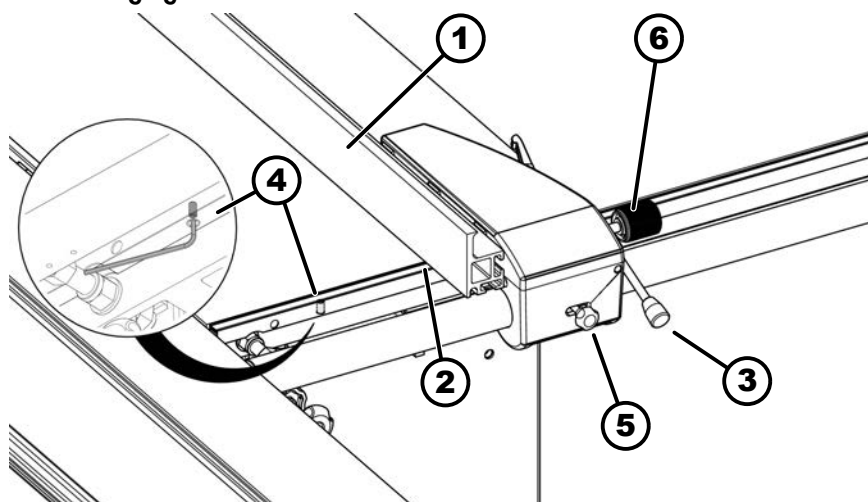


Fig. 52 : Guide parallèle standard

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1 | Règle de guidage |
| 2 | Graduation |
| 3 | Levier de serrage |
| 4 | Vis de serrage (régler la graduation) |
| 5 | Vis moletée (réglage fin du serrage) |
| 6 | Roue de réglage - Réglage fin |

Régler le guide de coupe parallèle à la cote de coupe

Outil :

- Clé à six pans 3 mm

1. Arrêter la machine.
2. Desserrer le levier de blocage.
3. Lire la mesure réglée sur la graduation située sur le bord avant de la règle de guidage.
4. Adapter la graduation à différentes épaisseurs de lames de scie circulaire :
 1. Desserrer la vis de serrage.
 2. Décaler la graduation de la cote manquante.
 3. Serrer la vis de serrage.
5. Fixer la poignée de serrage.

Guide de coupe parallèle avec réglages fins



Remarque

Pour compenser le jeu du filetage, toujours effectuer le réglage fin en direction de la lame de scie circulaire.

1. Arrêter la machine.
2. Desserrer le levier de serrage, puis bloquer la vis moletée.

3. ➔ Pour un réglage fin, tourner la molette dans le sens horaire.
 ➤ Réglage en direction de la lame de scie circulaire.
4. ➔ Si un réglage fin n'est plus possible, ramener d'abord la mâchoire de réglage dans sa position initiale.
 ➔ Tourner la molette de réglage dans le sens horaire jusqu'à la butée contre le sens horaire.
5. ➔ Serrer le levier de serrage, desserrer la vis moletée.

8.6.2 Transformer la règle de guidage vers un bord de butée étroit

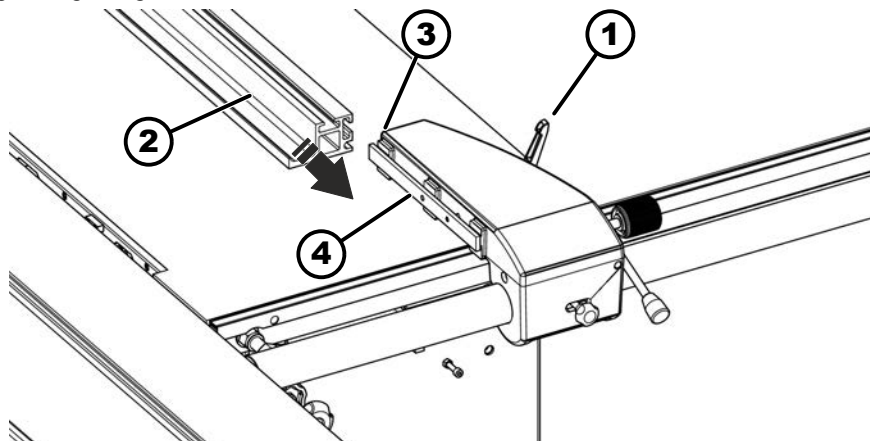


Fig. 53 : Monter la règle à plat

- 1 Fixation de la règle de guidage (levier de serrage)
- 2 Règle de guidage
- 3 Bord avant guide de coupe parallèle
- 4 Rail de serrage

Pour couper des pièces étroites, transformer la règle de guidage vers le bord de butée étroit.

Lorsque la règle de guidage est montée à plat, la distance par rapport à la lame de scie varie. Tenir compte de la nouvelle largeur de coupe indiquée sur la graduation.

1. ➔ Arrêter la machine.
2. ➔ Desserrer la règle de guidage.
3. ➔ Sortir la règle de guidage en la tirant vers l'arrière.
4. ➔ Tourner la règle de guidage (la poser à plat sur la table) et l'enfiler avec la rainure correspondante sur le rail de serrage.
5. ➔ **AVERTISSEMENT!** Accrochage de la règle de guidage au niveau du guide de coupe parallèle.
 Blessures graves dues au rebond lorsque la pièce se coince et se bloque lors de l'usinage.
 ► Reculer la règle de guidage au maximum jusqu'au bord avant du guide de coupe parallèle.

Serrer la fixation de la règle de guidage.

8.6.3 Enlèvement du guide de coupe parallèle

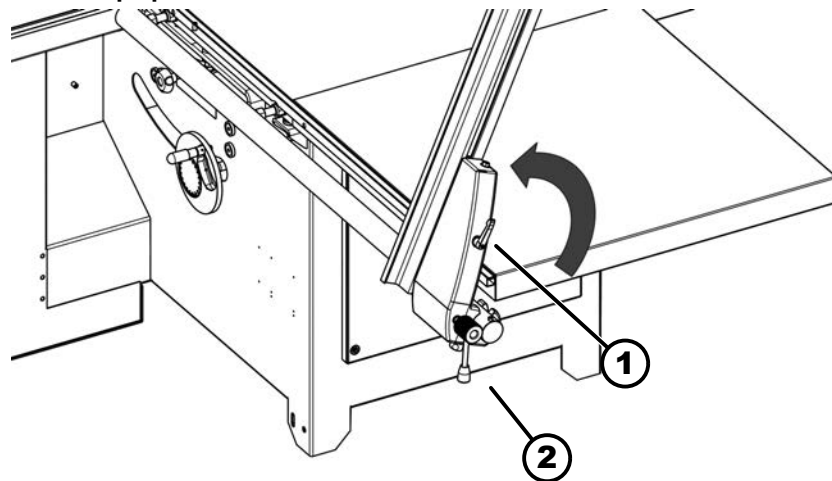


Fig. 54 : Enlèvement du guide de coupe parallèle

- 1 Levier de serrage 1 (règle de guidage)
- 2 Levier de serrage 2 (guide de coupe parallèle)



AVERTISSEMENT

Mouvement incontrôlé de la pièce

Blessures graves dues au rebond lorsque la pièce glisse et se coince lors de l'usinage.

- Toujours utiliser un guide de découpe ou un guide de coupe parallèle pour guider la pièce.

Lors de l'usinage de grands panneaux ou pour les travaux d'entretien, il est parfois nécessaire de retirer le guide de coupe parallèle.

1. Arrêter la machine.
2. Bloquer le levier de serrage 1 (règle de guidage).
3. Desserrer le levier de serrage 2 (guide de coupe parallèle).
4. Déplacer le guide de coupe parallèle tout en arrière.
5. Soulever le guide de coupe parallèle et le retirer de son axe de guidage vers l'arrière.

8.6.4 Pivoter le guide de coupe parallèle - Butée standard

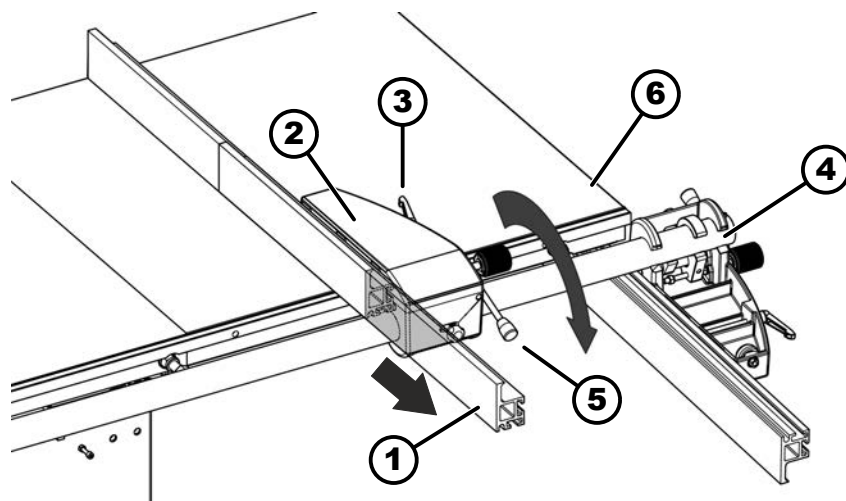


Fig. 55 : Basculez le guide de coupe parallèle

- 1 Règle de guidage
- 2 Guide de coupe parallèle
- 3 Levier de serrage 1 (règle de guidage)
- 4 Arbre de butée
- 5 Levier de serrage 2 (guide de coupe parallèle)
- 6 Élargissement de la coupe

Lors de l'usinage de grands panneaux, il est possible de faire pivoter le guide de coupe parallèle sous le niveau de la table.

1. Arrêter la machine.
2. Desserrer le levier de serrage 1.

3. → Placer la règle de guidage au milieu.
4. → Bloquer le levier de serrage 1.
5. → Desserrer le levier de serrage 2.
6. → Pousser le guide de coupe parallèle jusqu'en bout de l'axe du guide.
7. → Rabattre le guide de coupe parallèle et mettre en butée avec la règle de guidage au niveau de la face inférieure de l'élargissement de coupe.

8.6.5 Montage de la butée auxiliaire "Sägeboy" au niveau du guide parallèle

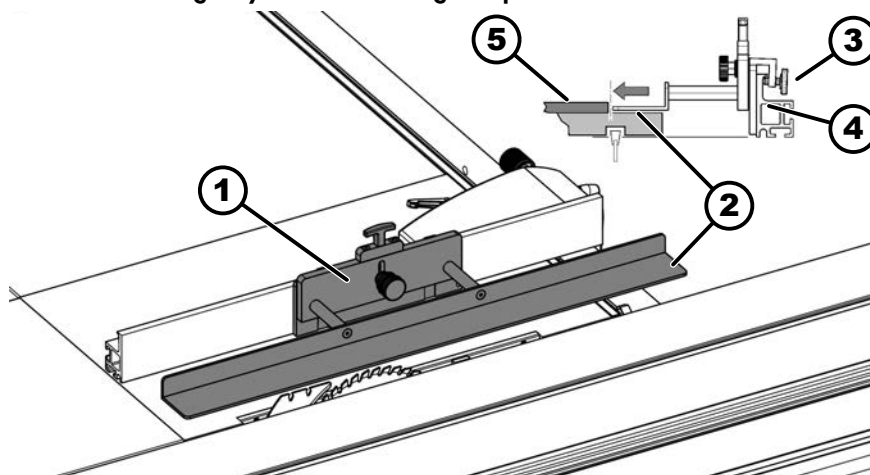


Fig. 56 : Montage de la butée auxiliaire "Sägeboy"

- 1 Butée auxiliaire "Sägeboy" (réf. 01.0.022)
- 2 Rail de guidage
- 3 Vis moletée
- 4 rail de butée
- 5 Gabarit (fixé sur la pièce)



Protection de l'outil de rainurage et butée auxiliaire "Sägeboy"

Pour les scies circulaires sans protection supérieure, si la butée auxiliaire "Sägeboy" est placée au-dessus de la lame de scie, il est possible d'effectuer des coupes cachées et des travaux avec des outils de rainurage.

Montage, utilisation et réglages : voir le mode d'emploi dédié.

La butée auxiliaire "Sägeboy" est une butée complémentaire en aluminium anodisé qui est montée sur le guide parallèle de la scie circulaire.

La règle de guidage Sägeboy sert également de butée lors du sciage avec des gabarits.

1. → Bloquer la butée auxiliaire "Sägeboy" sur le rail de butée à l'aide de vis moletées.
2. → Régler le guide de coupe parallèle de manière à ce que l'outil soit recouvert par la règle de guidage Sägeboy.
3. → Réglages de la butée auxiliaire Sägeboy, voir mode d'emploi dédié.

8.7 Réglage de la hauteur de coupe / de l'angle de coupe

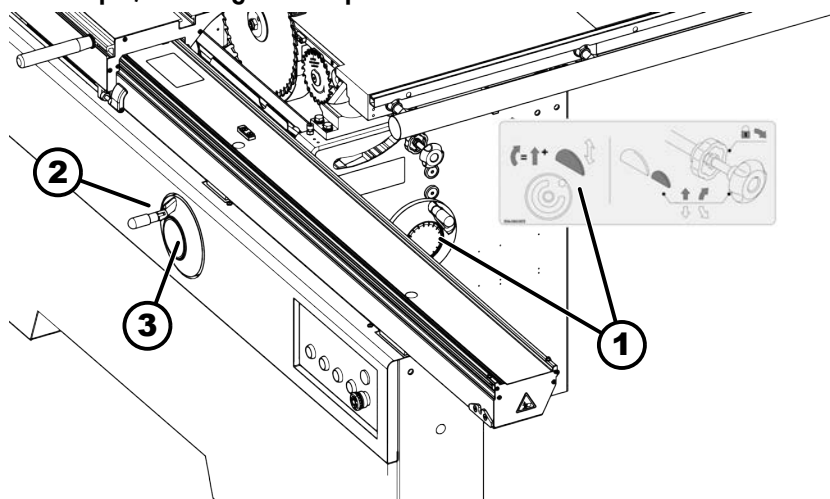


Fig. 57 : Réglage de la hauteur de coupe / de l'angle de coupe

- 1 Volant - Réglage hauteur scie circulaire
- 2 Volant - Réglage inclinaison scie circulaire
- 3 Comparateur (angle de coupe)

Régler la hauteur de coupe

Réglez la hauteur de coupe uniquement à la hauteur nécessaire.

1. → Régler la hauteur de coupe à l'aide du volant de réglage en hauteur sur le côté.
 - dans le sens des aiguilles: vers le haut
 - dans le sens contraire des aiguilles: vers le bas
2. → Contrôler la hauteur de coupe réglée à l'aide d'un instrument de mesure sur la lame de scie circulaire.



REMARQUE

Collision entre la lame de scie circulaire et la règle de guidage ou les pièces à usiner

Dommages matériels en cas de réglage incorrect de l'angle de coupe.

- Veiller aux éventuelles collisions de butées, de pièces, etc. lors du pivotement.
- Veiller à ce qu'aucun objet ne se trouve dans la zone de rotation de la lame de scie circulaire.

Réglage de l'inclinaison de la coupe

Veiller aux éventuelles collisions de butées, de pièces, etc. lors du pivotement.

1. → Éloigner le guide de coupe parallèle de la lame de scie circulaire afin d'éviter toute collision lors du pivotement. ➔ *Chapitre 8.6.1 « Guide de coupe parallèle - réglage » à la page 51*
2. → Régler l'angle de coupe à l'aide du volant de réglage de l'inclinaison.
 - dans le sens contraire des aiguilles: vers 45°
 - dans le sens des aiguilles: vers 0°
3. → Lire l'angle de coupe réglé sur le comparateur.

8.8 Changement d'outils

8.8.1 Informations générales concernant les lames de scie et les outils de rainurage



REMARQUE

Collisions entre éléments de machine

Dommages matériels lors du pivotement de l'agrégat de sciage.

- Lors des travaux avec des outils de rainurage, ne pas dérégler l'angle de 0°.
- N'utiliser que des outils de rainurage d'une largeur inférieure à 6 mm.

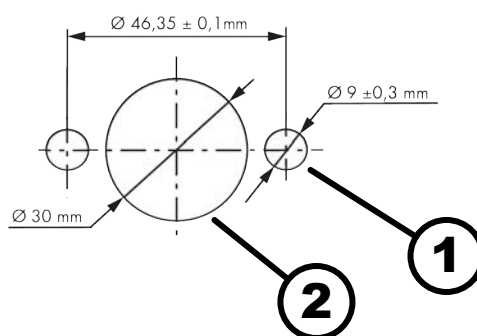


Fig. 58 : Entraîneur lame de scie circulaire

- 1 Perçage entraîneur
- 2 Perçage axe de scie

Utiliser seulement des lames de scie et des outils de rainurage

- dont la vitesse maximale autorisée est supérieure à la vitesse de rotation de l'arbre de la scie.
- conformes à la norme EN 847-1 dans sa version en vigueur.
- repérées MAN.
- répondant aux exigences du présent mode d'emploi.
- bien affûtés et en parfait état.

Utiliser seulement des outils de rainurage,

- adaptés au mode manuel.
- adaptés au fonctionnement avec du bois.


Remarque

Nous recommandons d'utiliser exclusivement des outils d'origine du fabricant Felder Group.

L'usinage de pièces avec la hauteur de coupe maximale indiquée n'est possible que dans certaines conditions. Elle dépend des facteurs suivants :

- Type de bois (dur ou tendre)
- Humidité du bois
- Vitesse d'avance
- Lames de scie circulaire
- Puissance moteur de la machine

8.8.2 Préparation au changement d'outils

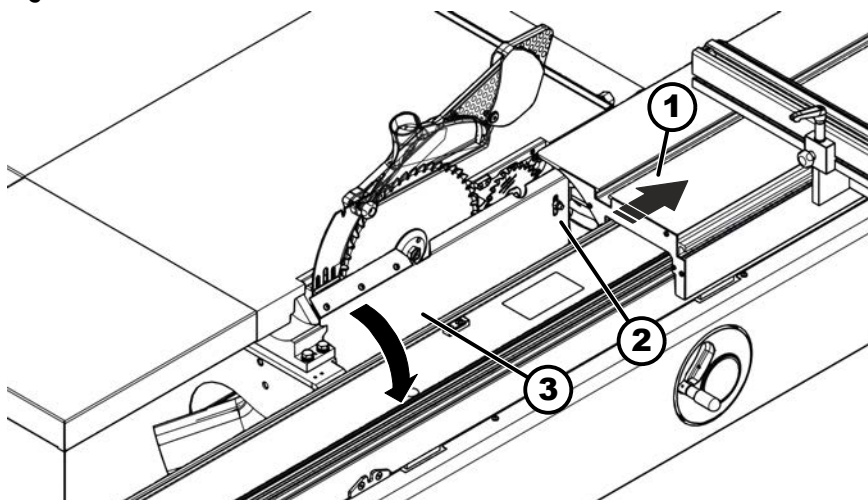


Fig. 59 : Préparation au changement d'outils

- 1 Déplacer le chariot coulissant complètement vers la droite
- 2 Verrouillage couvercle à charnière
- 3 Couvercle à charnière

1. → Placer l'agrégat de sciage en position 90 (angle de coupe 0) et la relever complètement.
2. → Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
3. → Desserrez le blocage du chariot coulissant. → Chapitre 8.1 « Bloquez le chariot coulissant » à la page 45
4. → Déplacer le chariot coulissant vers la droite jusqu'en butée.
5. → Déserrer le verrouillage (pousser vers le haut).
6. → Basculer la trappe vers l'avant.

8.8.3 Rendre la machine opérationnelle

Opérationnalité lors de l'utilisation de lames de scie circulaire

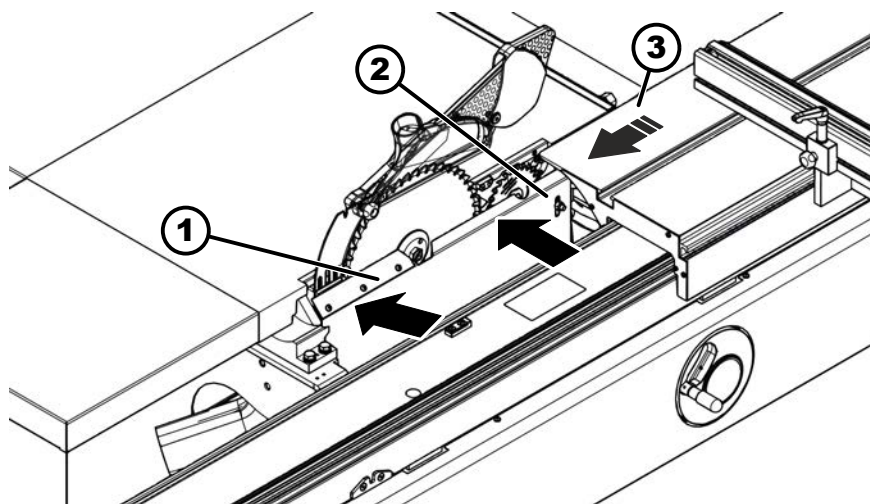


Fig. 60 : Rendre la machine opérationnelle

- 1 Couvercle à charnière agrégat de scie circulaire
- 2 Verrouillage couvercle à charnière
- 3 Placer le chariot coulissant en position centrale



Remarque

La lame de scie circulaire ne fonctionne que si l'interrupteur de sécurité est actionné par le dispositif de blocage à l'intérieur du bâti de la machine (trappe fermée).

- Veiller à ce que le couvercle à charnière s'engage correctement à gauche et à droite.
- Veiller à ce que le verrouillage- s'engage correctement.

1. Replier la trappe.
2. Soulever le verrouillage et l'enclencher.
3. Placer le capot protecteur sur le couteau diviseur par le haut et contrôler les réglages.
➔ Chapitre 8.11 « Installer et régler le capot de protection de la scie circulaire » à la page 65
4. Poussez le chariot coulissant vers la position centrale.
➔ La machine est opérationnelle.

Opérationnalité lors de l'utilisation d'outils de rainage

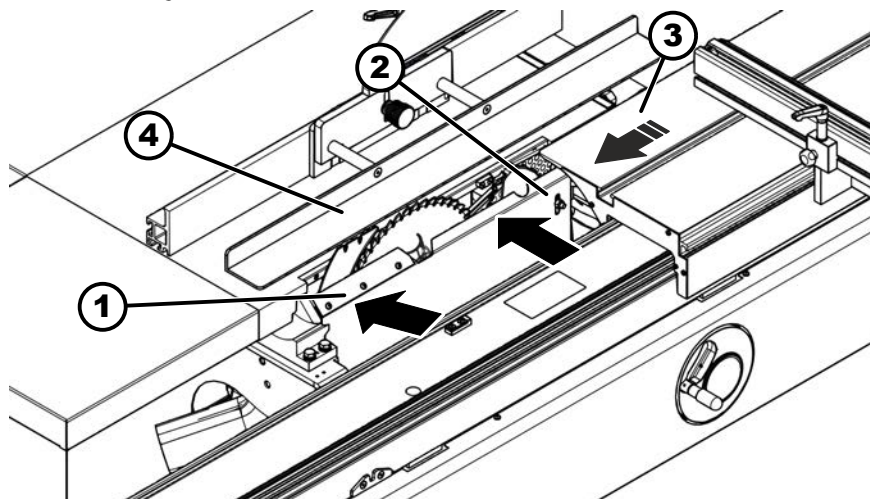


Fig. 61 : Opérationnalité - outils de rainage

1. Replier la trappe.
2. Soulever le verrouillage et l'enclencher.
3. Monter le guide auxiliaire "Sägeboy" au niveau du guide de coupe parallèle. ➔ Chapitre 8.6.5 « Montage de la butée auxiliaire "Sägeboy" au niveau du guide parallèle » à la page 54

Régler le guide de coupe parallèle de manière à ce que l'outil soit recouvert par la règle de guidage Sägeboy.

4. ➔ Pousser le chariot coulissant vers la position centrale.
➔ La machine est opérationnelle.

8.9 Changement de la lame de scie circulaire

8.9.1 Changez la lame de scie



Remarque

Pour des coupes précises, nous recommandons d'utiliser une lame de scie circulaire aussi petite que possible.

Voir données techniques pour les lames de scie autorisées.

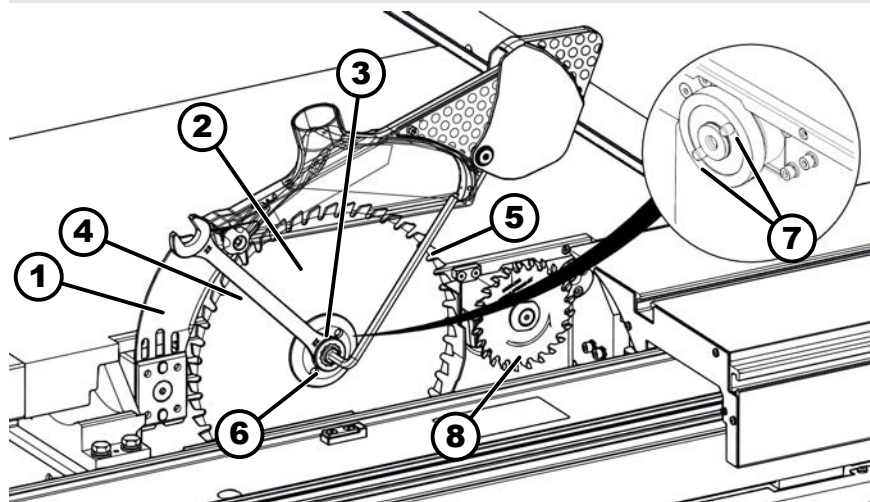


Fig. 62 : Changez la lame de scie



AVERTISSEMENT

Lames d'outils affûtées et brûlantes

Des blessures par coupure et brûlure à cause d'outils affûtés et brûlants.

- Portez des gants de sécurité.
- Tous les travaux de réglage ainsi que les changements d'outillage doivent se faire machine arrêtée.

Outil :

- clé 6 pans 8 mm
- Clé plate mixte 22 mm

1. ➔ Préparation au changement d'outils. ➔ Chapitre 8.8.2 « Préparation au changement d'outils » à la page 56
2. ➔ Maintenir la bride de la scie circulaire à l'aide d'une clé à molette.
3. ➔ Desserrer la vis de blocage à l'aide d'une clé 6 pans.
Desserrer le filetage à gauche dans le sens horaire.
4. ➔ Retirer le flasque de lame de scie et sa vis de blocage.
5. ➔ Si une lame de scie circulaire plus grande doit être montée, desserrer le couteau diviseur. ➔ Chapitre 8.9.2 « Desserrage / réglage du couteau diviseur » à la page 59
6. ➔ Retirer l'ancienne lame de scie circulaire et placer la nouvelle lame de scie circulaire sur l'arbre.
7. ➔ Placer le flasque de scie circulaire (respecter la position de montage).
➔ Positionner le flasque sur les deux entraîneurs avec les perçages.
8. ➔ Maintenir la bride de la scie circulaire à l'aide d'une clé à molette.
9. ➔ **AVERTISSEMENT!** Des pièces projetées
Des blessures graves et des dommages matériels.
➔ Respecter le couple de serrage minimum.

Serrer la vis de serrage avec un couple de serrage minimum de 20 mm.
Serrer le filetage à gauche contre le sens horaire.
10. ➔ Une lame de scie circulaire plus grande ou plus petite a-t-elle été installée :
 - Réglage du couteau diviseur.
 - Adapter le capot de protection pour scie circulaire (sur le couteau diviseur) à la lame de scie circulaire.
11. ➔ Rendre la machine opérationnelle.
➔ Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57

8.9.2 Desserrage / réglage du couteau diviseur

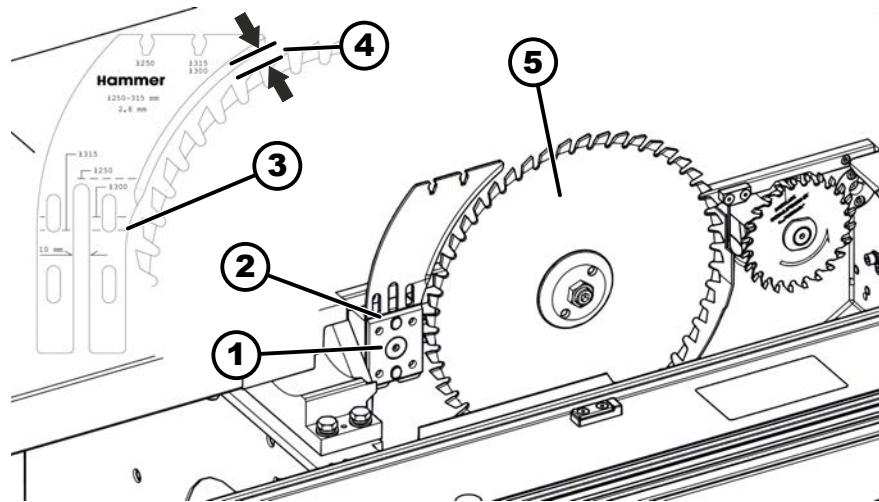


Fig. 63 : Réglage du couteau diviseur

- 1 Vis de serrage
- 2 Bord supérieur du support du couteau diviseur
- 3 Marquage sur le couteau diviseur
- 4 Distance
- 5 Lame de scie

**REMARQUE****Distance mal réglée entre la lame de scie circulaire et le couteau diviseur**

Des dommages matériels et d'éventuels dysfonctionnements lors de coupes cachées.

- Régler le couteau diviseur de manière à ce que la distance par rapport à la lame de scie soit comprise entre 3 et 8 mm.
- Lors de la réalisation de coupes cachées, positionner le coin fendeur de manière à ce que son point le plus haut se trouve 0 à 2 mm en dessous du point le plus haut de la lame de scie circulaire.

Outil :

- Clé à six pans 6 mm

1. ➔ Préparer la machine au changement d'outils. ➡ Chapitre 8.8.2 « Préparation au changement d'outils » à la page 56
2. ➔ Desserrer la vis de serrage.
3. ➔ Déplacer le couteau diviseur de telle manière à obtenir un écartement sur toute la longueur entre la lame de scie et le couteau diviseur entre 3 et 8 mm.
4. ➔ Le marquage sur le couteau diviseur doit correspondre au bord supérieur du support du couteau diviseur.

Lors de l'exécution de coupes cachées, le point le plus haut du couteau diviseur doit se situer 0-2 mm au-dessous du point le plus haut de la lame de scie circulaire.

5. ➔ **AVERTISSEMENT!** Des pièces projetées
Des blessures graves et des dommages matériels.
► Respecter le couple de serrage minimum.

Serrer la vis de serrage avec un couple de serrage minimum de 25 mm.

8.9.3 Montage / Changement du couteau diviseur

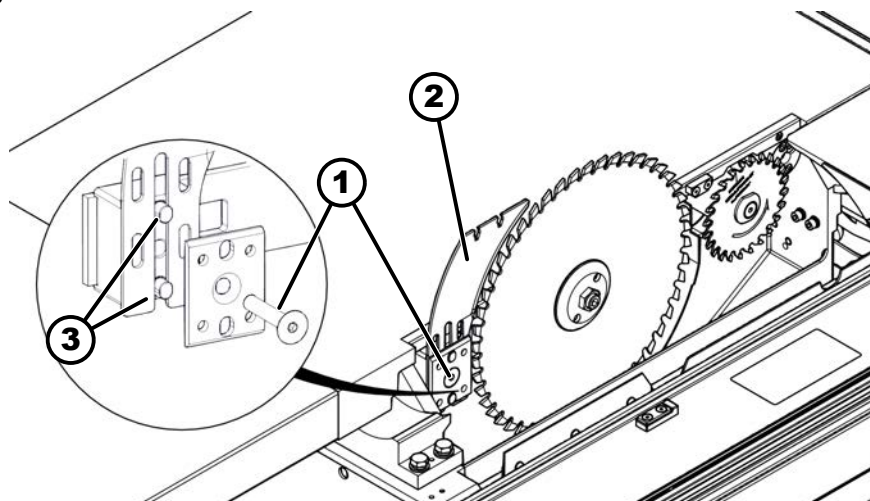


Fig. 64 : Montage du couteau diviseur

- 1 Vis de serrage
- 2 Couteau diviseur
- 3 Boulon

Outil :

- Clé à six pans 6 mm

1. Desserrer la vis de serrage.
2. Retirer éventuellement le couteau diviseur en place.
3. Placer le couteau diviseur dans le support.
 - Les boulons du support du couteau diviseur doivent être engagés dans la rainure du couteau diviseur.
4. Positionner le couteau diviseur dans la bonne position. ➔ Chapitre 8.9.2 « Desserage / réglage du couteau diviseur » à la page 59
5. **AVERTISSEMENT!** Des pièces projetées
Des blessures graves et des dommages matériels.
 - Respecter le couple de serrage minimum.

Serrer la vis de serrage avec un couple de serrage minimum de 25 mm.

Choix correct du couteau diviseur

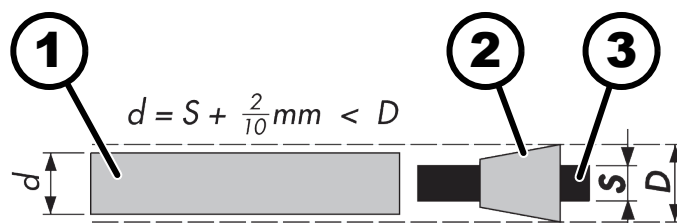


Fig. 65 : Couteau diviseur adapté à la lame de scie

- 1 Épaisseur du couteau diviseur (d)
- 2 Largeur des dents de scie (D)
- 3 Lame de scie (S)

Le couteau diviseur doit correspondre à l'épaisseur de la lame. L'épaisseur du couteau diviseur doit correspondre au milieu de l'épaisseur des dents et de la lame de scie.

Le coin de fendage doit être adapté au diamètre de la lame de scie. Respecter l'inscription sur le couteau diviseur.

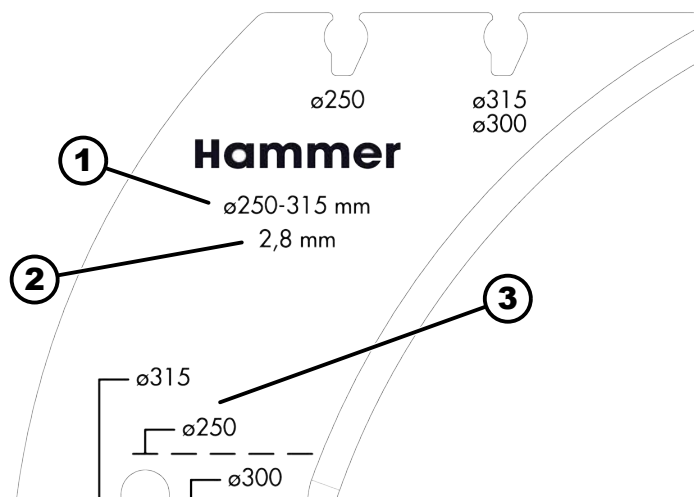


Fig. 66 : Couteau diviseur / marquage

- 1 Diamètre de la lame de scie
- 2 Épaisseur du couteau diviseur
- 3 Marquage diamètre de la lame de scie

8.10 Lame d'inciseur

8.10.1 Installer la lame de scie à rainurer

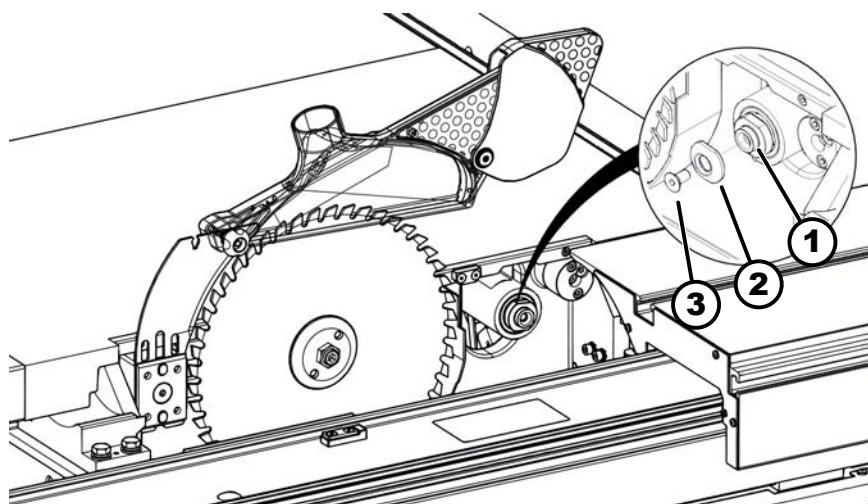


Fig. 67 : Installer la lame de scie à rainurer

- 1 Arbre d'incision
- 2 Bride d'incision
- 3 Vis de serrage



AVERTISSEMENT

Lames d'outils affûtées et brûlantes

Des blessures par coupure et brûlure à cause d'outils affûtés et brûlants.

- Portez des gants de sécurité.
- Tous les travaux de réglage ainsi que les changements d'outillage doivent se faire machine arrêtée.

Préparation pour le montage de la lame de scie à rainurer :

1. → Préparer la machine au changement d'outils. ➔ Chapitre 8.8.2 « Préparation au changement d'outils » à la page 56
2. → Retirer la vis de serrage et la bride de l'inciseur.
3. → L'axe de l'inciseur doit être régulièrement nettoyé.

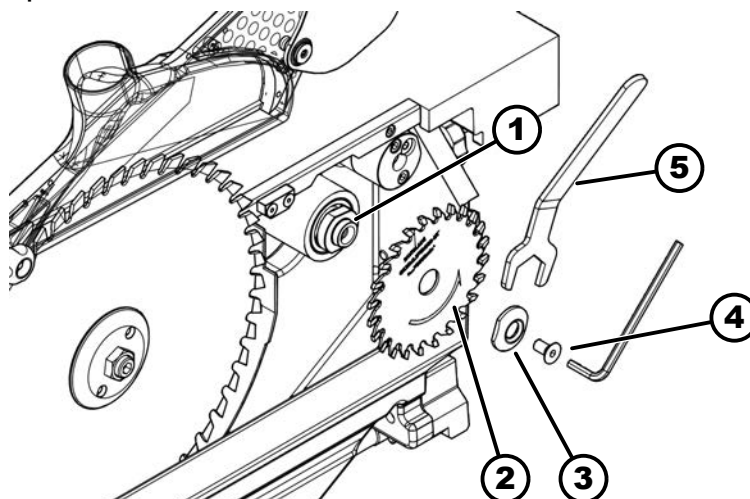
Monter la lame de scie à rainurer conique


Fig. 68 : Lame de scie à rainurer conique

- 1 Arbre d'incision
- 2 Lame de scie à rainurer
- 3 Bride d'incision
- 4 Vis de serrage
- 5 Clé spéciale

Outil :

- Clé à six pans 5 mm
- Clé spéciale

La lame de scie à rainurer monobloc est garnie de dents alternées affûtées de manière conique.

La lame de scie à rainurer est ajustable selon le réglage en hauteur du groupe inciseur en fonction de l'épaisseur de la lame de scie principale.

1. ➔ Placer la lame de scie à rainurer sur l'axe d'incision.
Respecter la position de montage : l'outil tourne dans le sens contraire de la lame de scie principale.
2. ➔ Placer la bride d'incision sur l'axe d'incision.
3. ➔ Visser la vis de serrage dans l'axe d'incision.
4. ➔ **AVERTISSEMENT!** Des pièces projetées
Des blessures graves et des dommages matériels.
► Respecter le couple de serrage minimum.

Maintenir la bride d'incision à l'aide d'une clé spéciale, placer la clé Allen sur la vis de serrage.

Serrer la vis de serrage dans le sens horaire avec un couple minimum de 20 mm.

5. ➔ Rendre la machine opérationnelle. ➔ Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57

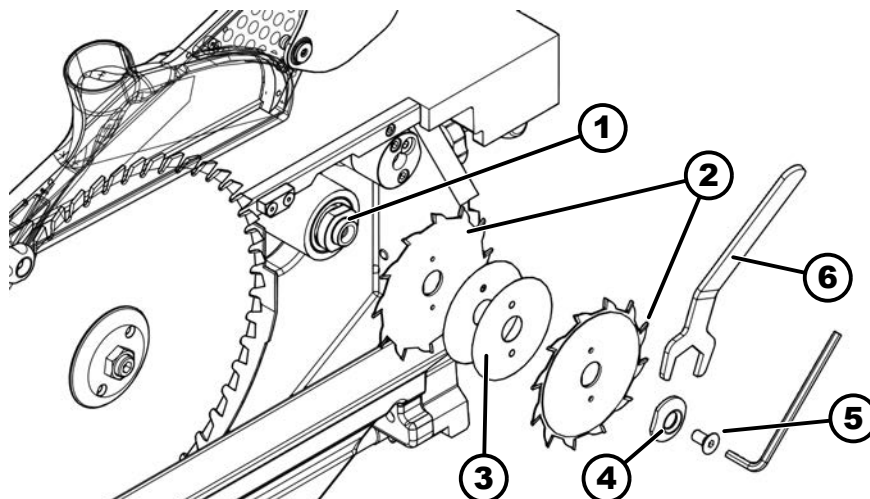
Monter la lame d'inciseur Classic


Fig. 69 : Lame de scie à rainurer Classic

- 1 Arbre d'incision
- 2 Lame de scie à rainurer

- 3 Bagues d'épaisseur
- 4 Bride d'incision
- 5 Vis de serrage
- 6 Clé spéciale

Outil :

- Clé à six pans 5 mm
- Clé spéciale

La lame de scie à rainurer se compose de deux moitiés de lame et de plusieurs entretoises.

Utilisez autant de bagues d'épaisseur jusqu'à ce que la largeur nécessaire soit atteinte.

La lame de scie à rainurer doit être plus large de 0,1 à 0,2 mm que la lame de scie circulaire.

- 1.** → Placer la lame de scie à rainurer sur l'axe d'incision.

Respecter la position de montage : l'outil tourne dans le sens contraire de la lame de scie principale.

- 2.** → Placer la bride d'incision sur l'axe d'incision.

- 3.** → Visser la vis de serrage dans l'axe d'incision.

- 4.** → **AVERTISSEMENT!** Des pièces projetées
Des blessures graves et des dommages matériels.
► Respecter le couple de serrage minimum.

Maintenir la bride d'incision à l'aide d'une clé spéciale, placer la clé Allen sur la vis de serrage.

Serrer la vis de serrage dans le sens horaire avec un couple minimum de 20 mm.

- 5.** → Rendre la machine opérationnelle. ➔ Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57

8.10.2 Démontage de la lame de scie à rainurer

Démonter la lame de scie à rainurer conique

**AVERTISSEMENT****Lames d'outils affûtées et brûlantes**

Des blessures par coupure et brûlure à cause d'outils affûtés et brûlants.

- Portez des gants de sécurité.
- Tous les travaux de réglage ainsi que les changements d'outillage doivent se faire machine arrêtée.

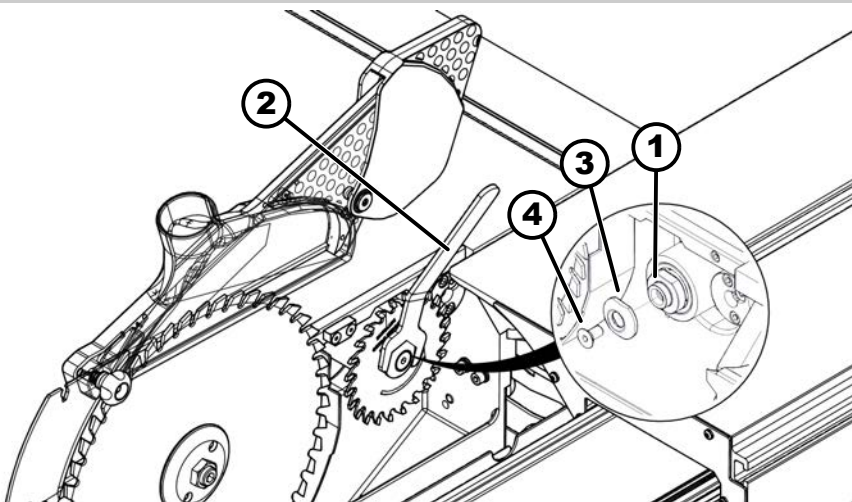


Fig. 70 : Démontage de la lame de scie à rainurer

- 1 Arbre d'incision
- 2 Clé spéciale
- 3 Bride d'incision
- 4 Vis de serrage

- 1.** → Préparer la machine au changement d'outils. ➔ Chapitre 8.8.2 « Préparation au changement d'outils » à la page 56

- 2.** → Maintenir la bride d'incision à l'aide d'une clé spéciale et desserrer la vis de serrage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé Allen.

3. ➔ **AVERTISSEMENT!** Des pièces projetées
Blessures graves et dommages matériels causés par des composants détachés.
- ▶ Lors des travaux sans lame de scie à rainurer, retirer la vis de serrage et la bride d'incision.

Retirer la vis de serrage et la bride d'incision.

4. ➔ Retirer la lame de scie à rainurer de l'arbre d'incision.

8.10.3 Lame de scie à rainurer Réglage en hauteur et latéral



AVERTISSEMENT

Éléments de machine et outils en mouvement

Des blessures graves dues aux pièces en mouvement.

- Tous les travaux de réglage ainsi que les changements d'outillage doivent se faire machine arrêtée.
- Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.

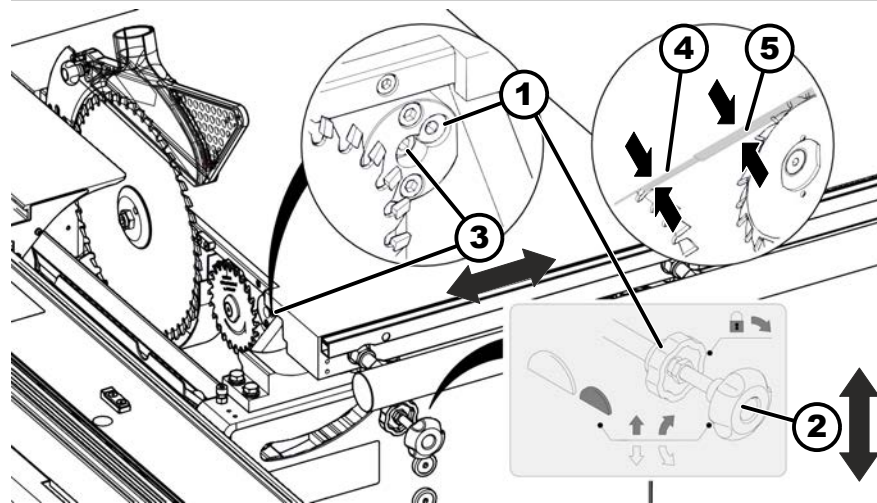


Fig. 71 : Réglage en hauteur et latéral

- 1 Serrage - Réglage de la hauteur
- 2 Vis moletée - Réglage de la hauteur
- 3 Vis de réglage - Réglage latéral
- 4 Fente de coupe Lame de scie circulaire
- 5 Ligne de coupe Lame de scie à inciser

Outil :

- Clé à six pans 5 mm

L'utilisation de l'unité d'incision est nécessaire pour usiner les panneaux revêtus sans éclats.

1. ➔ Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. ➔ Réglage de la hauteur à l'aide de la vis moletée latérale. (Pos. 1)
 1. ➔ Desserrer le dispositif de blocage du réglage en hauteur.
 2. ➔ Tourner la vis moletée :
 - dans le sens des aiguilles: vers le haut
 - dans le sens contraire des aiguilles: vers le bas
 3. ➔ Vérifier que le réglage de la hauteur est bien bloqué.
3. ➔ Réglage latéral à l'aide de la vis de réglage avant. (Pos. 2)

Régler la lame d'incision de manière à ce qu'elle soit alignée avec la lame de scie.

 - dans le sens horaire : en s'éloignant du chariot coulissant
 - contre le sens horaire : vers le chariot coulissant
4. ➔ Contrôler le réglage par une coupe d'essai.
 - ➔ Une lame de scie à inciser parfaitement réglée découpe la pièce à usiner sur la face inférieure à gauche et à droite de la lame de scie circulaire avec une largeur identique.

8.10.4 Réglage de la largeur de la lame de scie à inciser

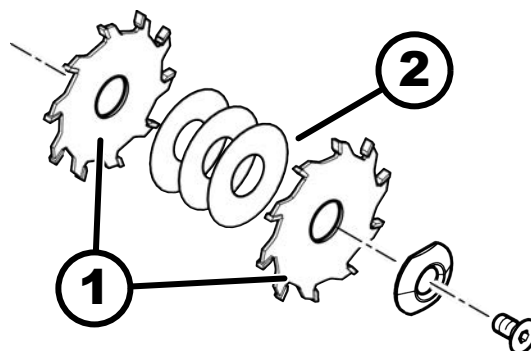


Fig. 72 : Lame d'inciseur

- 1 Moitiés de lame de scie
- 2 Bagues d'épaisseur

La lame de scie à rainurer se compose de deux moitiés de lame et de plusieurs entretoises. Ne réglez la largeur de la lame de scie à rainurer que de manière à ce que les dents des deux moitiés de la lame se chevauchent encore (largeur de coupe max. 3,6 mm).

1. Utiliser autant de rondelles d'écartement que nécessaire jusqu'à ce que la lame de scie à inciser soit 0,1 à 0,2 mm plus large que la lame de scie circulaire.
2. Régler la lame d'incision de manière à ce qu'elle soit centrée par rapport à la lame de scie. ➔ Chapitre 8.10.3 « Lame de scie à rainurer Réglage en hauteur et latéral » à la page 64
3. Contrôler le réglage par une coupe d'essai.

8.11 Installer et régler le capot de protection de la scie circulaire

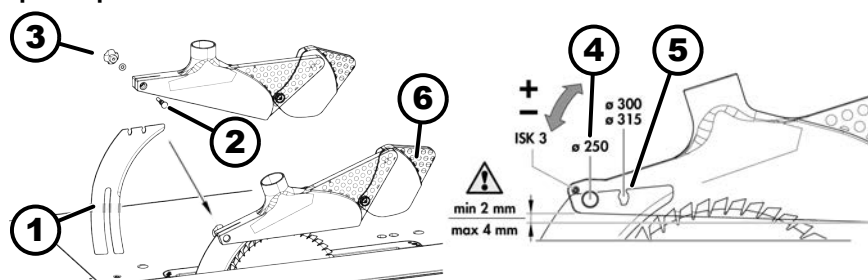


Fig. 73 : Protecteur supérieur de la scie circulaire

- 1 Couteau diviseur
- 2 Tige de capot
- 3 Écrou moleté
- 4 Accroche pour lames de scie de 250 mm
- 5 Accroche pour lames de scie de 300 jusqu'à 315 mm
- 6 Option: Capot de protection de l'agrégat d'inciseur

Pour éviter tout risque de blessure lors de l'utilisation d'une scie circulaire, la machine doit être équipée d'un capot de protection au-dessus de la lame.

Le capot de protection de la scie circulaire ne doit être utilisé qu'avec des lames de scie d'un diamètre compris entre 250 et 315 mm.

Afin d'exploiter la hauteur de coupe maximale avec une lame de scie inclinée, il est également possible de monter le boulon du capot par l'arrière du capot de protection de la scie circulaire.

Adapter le capot protecteur de la scie circulaire à la taille de la lame de scie :

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Desserrez la vis moletée.
3. Pousser le boulon du capot vers l'avant à l'aide de l'écrou moleté.
4. Enlever le capot de protection et insérer dans l'autre échancrure par le haut.
 - ➔ Veiller au bon positionnement du boulon du capot dans la rainure du couteau diviseur.
5. Serrer fermement la vis moletée.

Réglage de l'inclinaison du capot de protection de la scie circulaire :

Outil :

- Clé à six pans 3 mm

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

3. ➤ Régler l'inclinaison du capot de protection à l'aide de la vis de réglage.
 - Respecter les valeurs de réglage de la distance dans la présentation graphique.
4. ➤ Serrer fermement la vis moletée.

9 Utilisation

9.1 Dispositifs d'aide pour une utilisation en toute sécurité



Remarque

Aucune limitation des dimensions de pièces n'est nécessaire en utilisant des moyens auxiliaires adaptés et en respectant les distances de sécurité.

- Utiliser des dispositifs d'appui pour les pièces longues (par ex. des rallonges de table, des chandelles mobiles).
- Tenir à disposition des dispositifs d'aide pour l'usinage de pièces étroites et courtes (par ex. un poussoir à poignée, un poussoir en bois, un serre-pièce).

9.2 Mise sous tension / mise hors tension / mise à l'arrêt en cas d'urgence



AVERTISSEMENT

Préparation insuffisante

Des blessures graves et des dommages matériels

- Démarrer la machine seulement si tous les prérequis ou travaux préliminaires ont été terminés.
- Lire les instructions de préparation, de réglage et d'utilisation avant la mise sous tension.



REMARQUE

Température de fonctionnement / ambiante

Endommagements des paliers, dommages matériels

- Utiliser la machine exclusivement dans des espaces secs et résistants au gel avec des températures de fonctionnement / ambiantes comprises entre +5 et +40 °C.

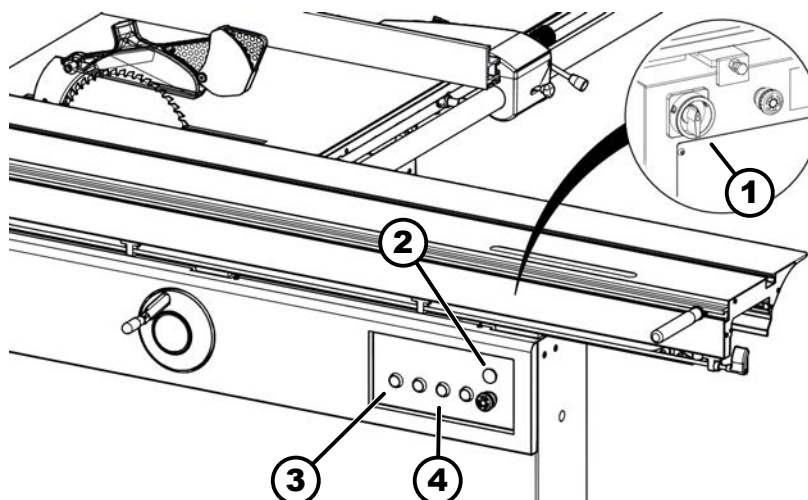


Fig. 74 : Mise sous tension

- 1 Interrupteur général (à l'arrière)
- 2 Voyant de contrôle - Alimentation MARCHE
- 3 Bouton de départ vert - MARCHE scie circulaire
- 4 Bouton de démarrage vert - inciseur MARCHE

Mise sous tension

La lame de scie à rainurer et la lame de scie circulaire s'activent séparément à l'aide de leur [bouton de démarrage] vert respectif.

1. ➔ Brancher la prise de la machine à l'alimentation électrique.
2. ➔ Déverrouiller et activer l'[interrupteur principal] (position "I" / "ON").
 ➔ Le voyant « Alimentation activée » est allumé.
3. ➔ Appuyer sur le bouton de [départ] vert sur le pupitre de commande et lâcher.

9.3 Mise sous tension / mise hors tension / mise à l'arrêt en cas d'urgence

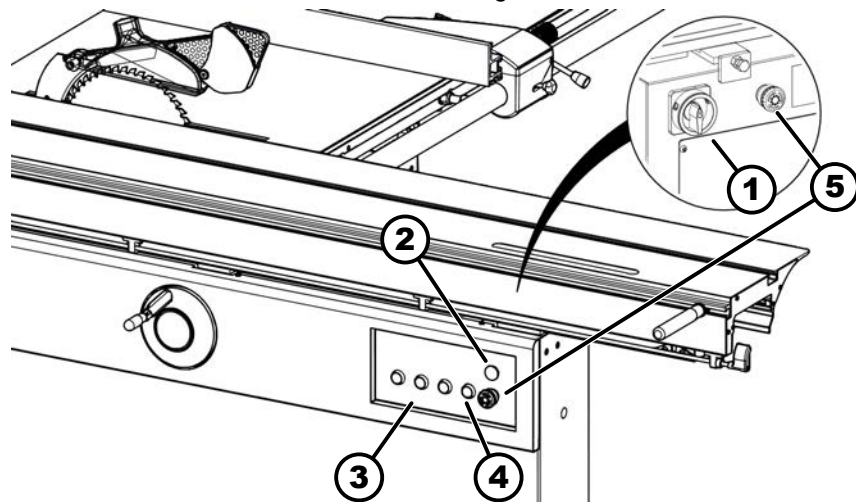


Fig. 75 : Mise hors tension / mise à l'arrêt en cas d'urgence

- 1 Interrupteur général (à l'arrière)
- 2 Voyant de contrôle - Alimentation MARCHÉ
- 3 Bouton d'arrêt rouge - ARRÊT scie circulaire
- 4 Bouton d'arrêt rouge - inciseur ARRÊT
- 5 Actionneur d'arrêt d'urgence

Désactiver

La lame de scie à rainurer et la lame de scie circulaire sont désactivées séparément à l'aide du [bouton d'arrêt] rouge correspondant.

1. Appuyer sur la touche rouge [Arrêt].
2. Désactiver et verrouiller l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF").
 ➔ Le voyant « Alimentation MARCHÉ » s'éteint.
3. Couper l'alimentation électrique.

Arrêt complet en cas d'urgence

La machine est équipée d'un ou de plusieurs organes de commande d' [arrêt d'urgence] selon l'équipement.

1. Actionner l' [arrêt d'urgence] ou appuyer sur le bouton d' [arrêt] rouge.
 ➔ La machine sera immédiatement arrêtée.
2. Déverrouiller le bouton d' [Arrêt d'urgence] en tournant.

9.4 Déplacement du chariot coulissant

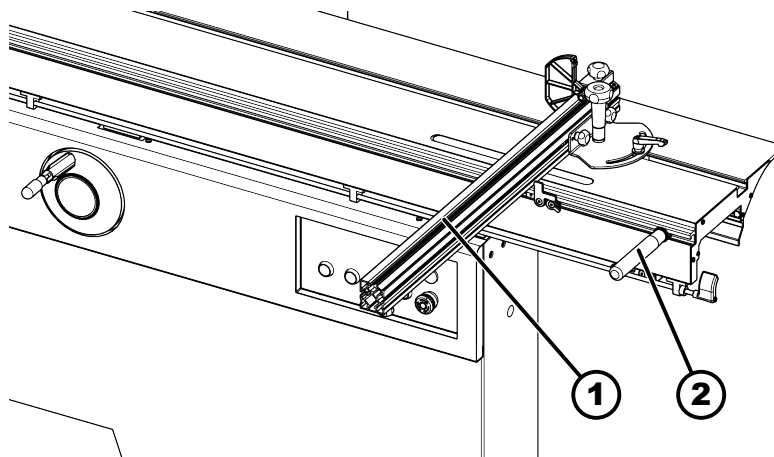


Fig. 76 : Déplacement du chariot coulissant

- 1 Guide de découpe
- 2 Poignée

Déplacer le chariot coulissant avec le guide de découpe ou la poignée.

9.5 Techniques de travail

9.5.1 Positions de travail



AVERTISSEMENT

Des pièces / outils projetés

Des blessures dues à la projection de pièces à usiner, de morceaux de pièces à usiner et également de morceaux d'outils (p. ex. branches, tronçons, morceaux de lames).

Des blessures dues au retour de pièces découpées.

- Ne jamais être directement dans la ligne de coupe de la lame de scie pendant le fonctionnement de celle-ci (pendant l'usinage ou le fonctionnement à vide).
- Adopter une position de travail correcte.

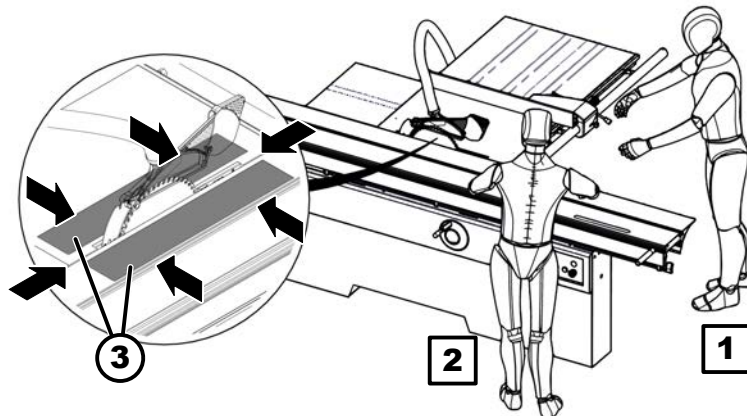


Fig. 77 : Positions de travail

- 1 Poste de travail pour les travaux au niveau du guide de coupe parallèle
- 2 Poste de travail principal pour tous les autres travaux
- 3 Zone de danger - 120 mm

La zone de danger est la zone de 120 mm à gauche, à droite, à l'avant et à l'arrière de la lame de scie.

Ne pas mettre les mains dans la zone de danger.

Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.

9.5.2 Techniques de travail autorisées

Avec la scie circulaire à format, seules les techniques de travail suivantes sont permises

- Délignage seulement autorisé si utilisation d'une butée de délignage.
- Coupes en longueur avec guide parallèle ou guide transversal.
- Coupes en longueur 90° à 45°, avec guide de coupe parallèle et chariot coulissant fixé.
- Coupes en longueur 90° à 45°, avec guide de découpe et chariot coulissant.
- Découpes de panneaux de grand format.

Avec la scie circulaire à format, les techniques de travail suivantes sont permises seulement sans inciseur

- Découpes cachées / feuillures au guide de coupe parallèle.

9.5.3 Techniques de travail interdites

Avec la scie circulaire à format, les techniques de travail suivantes sont formellement interdites:

- Toutes les techniques de travail sans utilisation du guide de coupe parallèle, du guide transversal, de la butée de délignage et de la table coulissante.
- Découpe de pièces rondes (dans le sens longitudinal).
- Démontage du couteau diviseur pour des coupes individuelles *).
- Coupes invisibles *).

*) Pour le domaine d'application de la caisse professionnelle d'assurances sociales des métiers du bois (Holz-BG) dans la République fédérale d'Allemagne, les écarts suivants s'appliquent : des coupes individuelles et cachées sont autorisées, si les consignes d'utilisation de la caisse professionnelle d'assurances sociales (BG) sont respectées (BG-N). 96.18).

9.5.4 Procédé fondamentale aux techniques de travail autorisées



ATTENTION

Découpe de pièces à section cylindrique

Blessures causées par des pièces ou des fragments de pièces projetés ou par la torsion de la pièce.

- Empêcher la rotation intempestive des pièces rondes en utilisant un gabarit ou un dispositif de maintien.
- Travailler avec le guide de découpe en particulier pour les pièces rondes.
- Utiliser une lame de scie adaptée aux coupes transversales.

Tous les travaux de réglage ainsi que les préparatifs pour la coupe ne doivent être effectués que lorsque la lame de scie est à l'arrêt.

1. ➔ Veillez à avoir des surfaces d'appui suffisantes (accessoire).
2. ➔ Tenir à disposition des aides d'usinage :
 - Poussoir à bâton, poussoir à poignée
 - Butée aimanté
3. ➔ Si nécessaire, régler la hauteur de coupe, l'angle de coupe et, le cas échéant, la lame d'inciseur.
4. ➔ Pour les machines avec protecteur supérieur de scie circulaire :
 1. ➔ Pour les coupes d'angle, déplacer le protecteur supérieur de scie circulaire sur le large capot de protection.
 2. ➔ Abaisser le capot de protection à la hauteur de la pièce.
5. ➔ Vérifier la zone de collision entre le guide de découpe et la lame de scie circulaire avant chaque coupe.
6. ➔ Avant de démarrer la machine, vérifier que personne ne se trouve à proximité directe de la machine.
7. ➔ Pour les machines sans commande du dispositif d'aspiration, il est nécessaire d'activer le dispositif d'aspiration.
8. ➔ Mettre la machine en marche seulement lorsque la pièce est positionnée correctement pour la coupe.
9. ➔ Poser les mains à plat sur la pièce avec les doigts fermés.
 1. ➔ Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
 2. ➔ Ne poser la main gauche que jusqu'à 120 mm au maximum du bord avant du capot de protection pour le guidage latéral de la pièce.
 3. ➔ Pour poursuivre l'usinage, poser la main gauche contre la table de machine ou la table coulissante.
10. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.
11. ➔ Utiliser le poussoir à manche en fin de coupe.
12. ➔ Arrêter la machine juste après la coupe.

9.5.5 Coupe longitudinale / découpe de baguettes

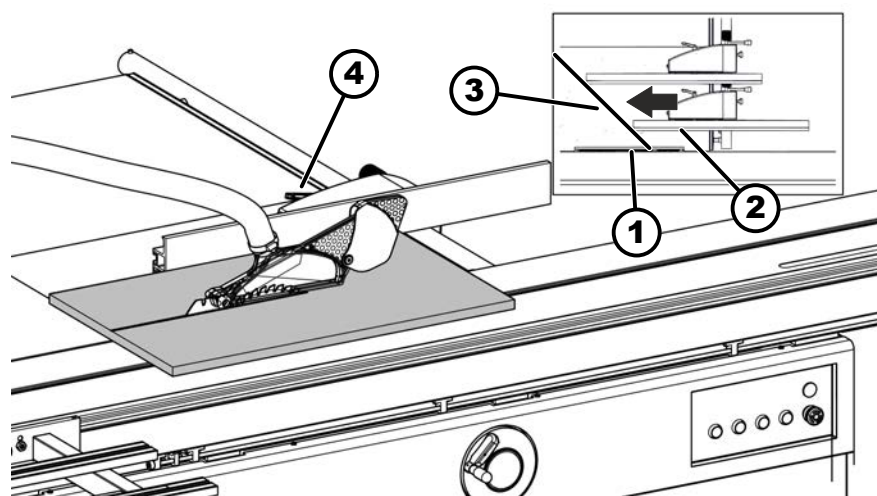


Fig. 78 : Coupe longitudinale

1. Lame de scie
2. Règle de guidage
3. ligne imaginaire 45°
4. Fixation de la règle de guidage (levier de serrage)

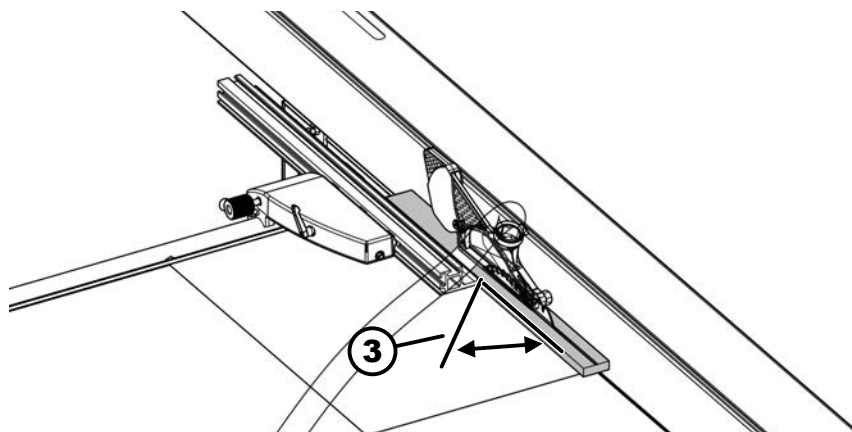


Fig. 79 : Coupe de baguettes

**AVERTISSEMENT****Lame de scie en rotation**

Des blessures graves dues au contact avec la lame de scie en rotation.

- Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
- Faire passer la pièce à côté de la lame de scie en la glissant à l'aide d'un poussoir à manche.

1. ➔ Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. ➔ Si nécessaire, seulement pour la découpe de baguettes :
Transformer la règle de guidage du guide de coupe parallèle vers une arête linéaire étroite.
3. ➔ Réglez le guide de coupe parallèle à la mesure souhaitée.
4. ➔ **AVERTISSEMENT!** Calage de la pièce à usiner pendant l'usinage.
Blessures graves dues au rebond lorsque la pièce se coince et se bloque lors de l'usinage.
 - Régler la règle de guidage en fonction de la largeur de coupe.
1. ➔ Desserrer la règle de guidage.
2. ➔ Faire glisser la règle de guidage jusqu'à une ligne imaginaire (voir illustration).
 - L'extrémité de la règle de guidage rejoint une ligne imaginaire qui commence sur le bord avant de la lame de scie et passe à 45° vers l'arrière de la table de la machine.
3. ➔ Fixer la règle de guidage.
 - Cela empêche la pièce à usiner de se coincer entre la règle de guidage et la lame de scie.
5. ➔ Bloquer le chariot coulissant dans la position centrale.
6. ➔ Enlever le guide de découpe.
 - Une collision avec le guide de découpe est évitée lors de l'usinage de pièces longues.
7. ➔ Positionnez la pièce contre le guide de coupe parallèle.
8. ➔ Démarrer la scie circulaire.
9. ➔ Poser les mains à plat sur la pièce avec les doigts fermés.
 1. ➔ Ne poser la main gauche que jusqu'à 120 mm au maximum du bord avant du capot de protection pour le guidage latéral de la pièce.
 2. ➔ Pour poursuivre l'usinage, poser la main gauche contre la table de machine ou la table coulissante.
10. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.

**AVERTISSEMENT****Mouvement incontrôlé de la pièce**

Blessures graves dues au rebond lorsque la pièce glisse et se coince lors de l'usinage.

- Pour le délignage des planches brutes, toujours utiliser une butée de délignage.

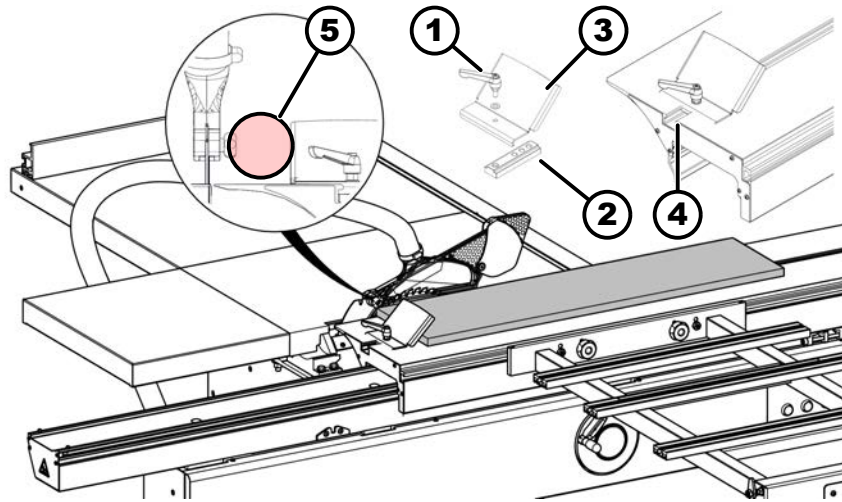


Fig. 80 : Délignage

- 1 Levier de serrage
- 2 Plaque de serrage
- 3 Butée de délignage
- 4 Rainure
- 5 Zone de collision

Utiliser la butée de délignage (montée sur le chariot coulissant) :

1. ➔ Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. ➔ Enlever le guide de découpe.
3. ➔ Montage de la butée de délignage:
 1. ➔ Insérer la butée de délignage muni d'une plaque de serrage dans la rainure du chariot coulissant.
 2. ➔ Fixe la butée de délignage à l'aide du levier de serrage sur le chariot coulissant.
 3. ➔ Vérifier la zone de collision entre la butée de délignage et le capot de protection pour scie circulaire.
4. ➔ Desserrez le blocage du chariot coulissant et tirez vers l'avant au maximum le chariot coulissant.
5. ➔ Placez la planche nue avec la face creuse vers le bas sur le chariot coulissant et bloquez-la dans la butée de délignage.
6. ➔ Démarrer la scie circulaire.
7. ➔ Poser les mains à plat sur la pièce avec les doigts fermés.
 1. ➔ Ne poser la main gauche que jusqu'à 120 mm au maximum du bord avant du capot de protection pour le guidage latéral de la pièce.
 2. ➔ Pour poursuivre l'usinage, poser la main gauche contre la table de machine ou la table coulissante.
8. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.

9.5.7 Découpe de pièces petites et étroites

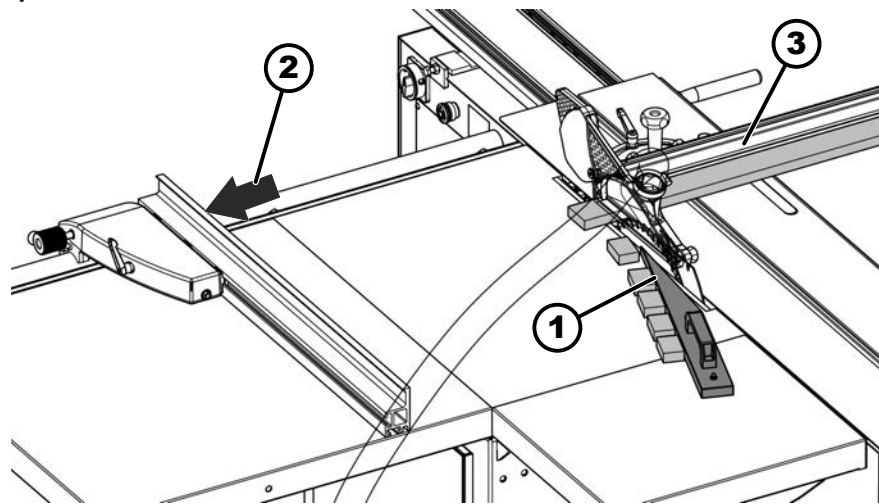


Fig. 81 : Découpe de pièces petites et étroites

- 1 Support avec aimants de fixation (réf. 420-260)
- 2 Écarter le guide de coupe parallèle
- 3 Guide de découpe

Outil :

- Support avec aimants de fixation (réf. 420-260)

1. ➔ Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. ➔ Poussez le guide de coupe parallèle aussi loin que possible de la lame de scie circulaire.
3. ➔ Fixer la butée de renvoi sur la table de la machine pour que les pièces sciées n'entrent pas en collision avec la lame de scie en fonctionnement.
4. ➔ Desserrez le blocage du chariot coulissant.
5. ➔ Placer la pièce contre le guide de découpe.
6. ➔ Démarrer la scie circulaire.
7. ➔ Pousser la pièce des deux mains fermement contre le guide du chariot.
 - ➔ Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
8. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.
9. ➔ Poussez la pièce de quelques millimètres de la lame de scie et tirez le chariot coulissant à la position de départ.

9.5.8 Découpe en longueur avec le guide de chariot (chariot coulissant)

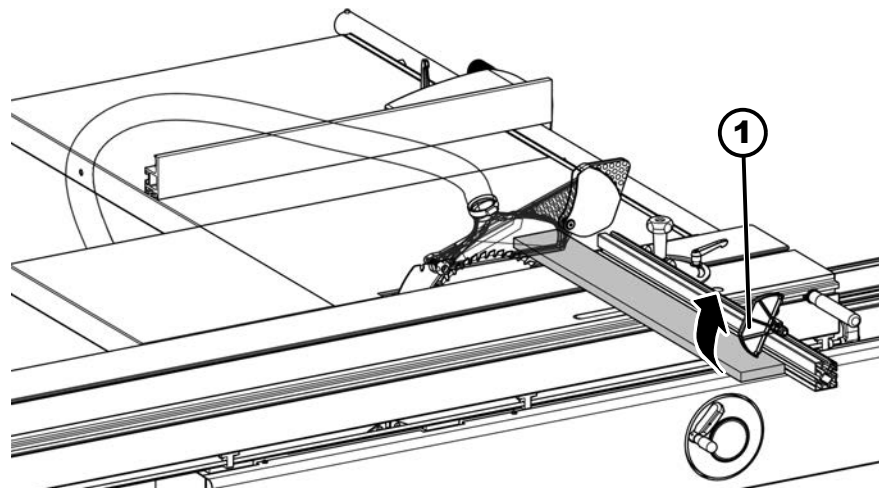


Fig. 82 : Coupe grossière

- 1 Trappe relevée (sur la pièce)

Coupe grossière:

1. ➔ Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. ➔ Poussez le guide de coupe parallèle aussi loin que possible de la lame de scie circulaire.
3. ➔ Réglez le guide d'onglet à la mesure souhaitée.
4. ➔ Desserrez le blocage du chariot coulissant.
5. ➔ Placer la pièce contre le guide de découpe.

6. ➔ Relevez le clapet de la butée et reposez-le sur la pièce (fig.).
7. ➔ Pousser la pièce des deux mains fermement contre le guide du chariot.
 - ◆ Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
8. ➔ Démarrer la scie circulaire.
9. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.
10. ➔ Poussez la pièce de quelques millimètres de la lame de scie et tirez le chariot coulis-
sant à la position de départ.

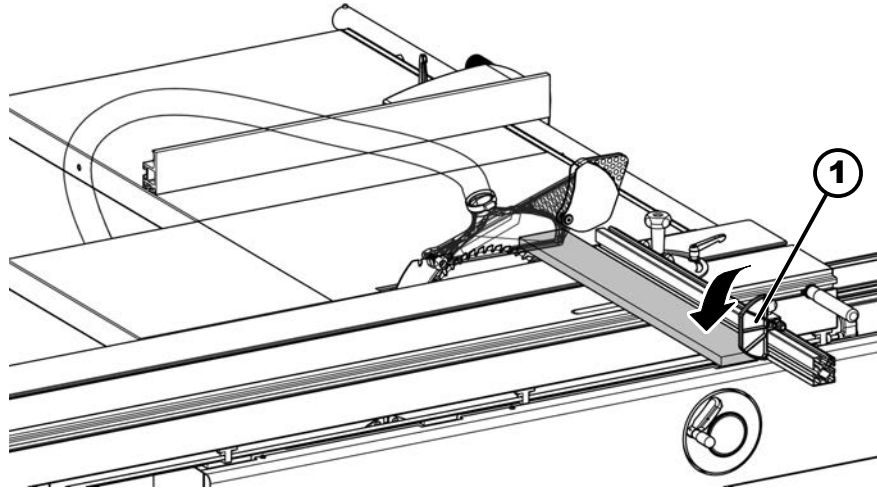


Fig. 83 : Coupe fine

- 1 Trappe de butée comme butée pour pièce à usiner

Coupe fine:

1. ➔ Poussez vers le bas le clapet de la butée.
2. ➔ Placez la pièce contre le guide de chariot et contre le clapet de la butée.
3. ➔ Pousser la pièce des deux mains fermement contre le guide du chariot.
 - ◆ Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
4. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.

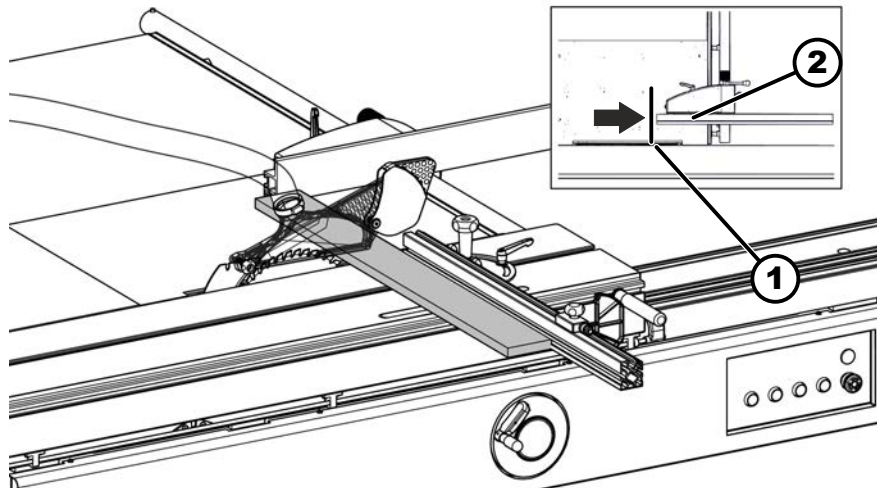
9.5.9 Découpe en longueur avec le guide de chariot et le guide de coupe parallèle

Fig. 84 : Découpe en longueur avec le guide de coupe parallèle

- 1 Lame de scie bord avant
- 2 Règle de guidage
1. ➔ Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. ➔ Réglez le guide de coupe parallèle à la mesure souhaitée.

3. → **AVERTISSEMENT!** Accrochage de la règle de guidage au niveau du guide de coupe parallèle.
Blessures graves dues au rebond lorsque la pièce se coince et se bloque lors de l'usinage.
 - Reculer la règle de guidage au maximum jusqu'au bord avant du guide de coupe parallèle.
1. → Desserrer la règle de guidage.
2. → Reculer la règle de guidage jusqu'au bord avant du guide de coupe parallèle.
 - L'extrémité de la règle de butée vient buter contre une ligne imaginaire qui commence devant le bord avant de la lame de scie et s'étend vers l'arrière à 90 sur la table de la machine.
3. → Fixer la règle de guidage.
 - Cela empêche la pièce à usiner de se coincer entre la règle de guidage et la lame de scie.
4. → Fixer la règle de guidage.
5. → Desserrez le blocage du chariot coulissant.
6. → Placer la pièce contre le guide de découpe.
7. → Démarrer la scie circulaire.
8. → Avancer la pièce jusqu'au rail de butée parallèle (règle).
9. → Pousser la pièce des deux mains fermement contre le guide du chariot.
 - Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
10. → Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.
11. → Écarter la pièce de quelques millimètres de la lame de scie et tirer avec le guide de découpe dans la position de départ.

9.5.10 Découpe avec la table coulissante

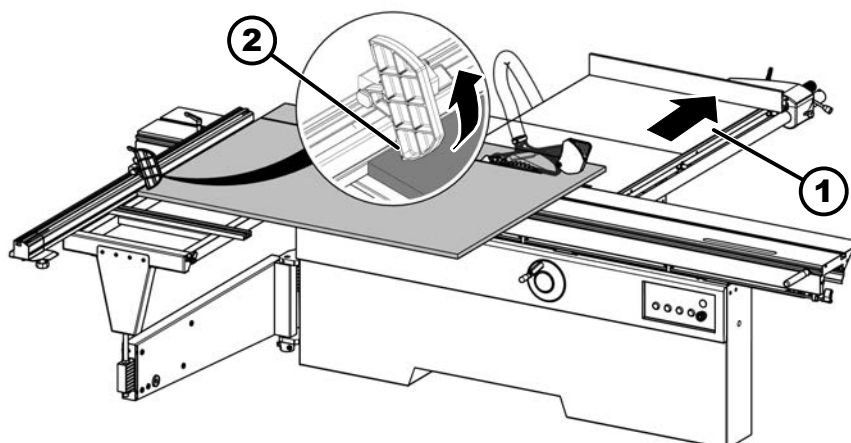


Fig. 85 : Coupe grossière

- 1 Écarter le guide de coupe parallèle
- 2 Volet de butée : position sur la pièce



AVERTISSEMENT

Accrochage ou basculement de la pièce

Blessures graves dues au rebond lorsque la pièce bascule et se coince lors de l'usinage.

- Il est impératif de laisser reposer les pièces encombrantes et lourdes sur la table coulissante.

Coupe grossière:

1. → Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. → Pousser le guide de coupe parallèle aussi loin que possible de la lame de scie circulaire.
3. → Régler le guide d'onglet à la mesure souhaitée.
4. → Desserrez le blocage du chariot coulissant.
5. → Placer la pièce contre le guide de découpe.
6. → Relevez le clapet de la butée et reposez-le sur la pièce (fig.).
7. → Maintenez fermement la pièce à usiner contre le guide de coupe d'onglet.

8. ➔ Démarrer la scie circulaire.
9. ➔ Poser les mains à plat sur la pièce avec les doigts fermés.
 - Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
10. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.
11. ➔ Poussez la pièce de quelques millimètres de la lame de scie et tirez le chariot coulisant à la position de départ.

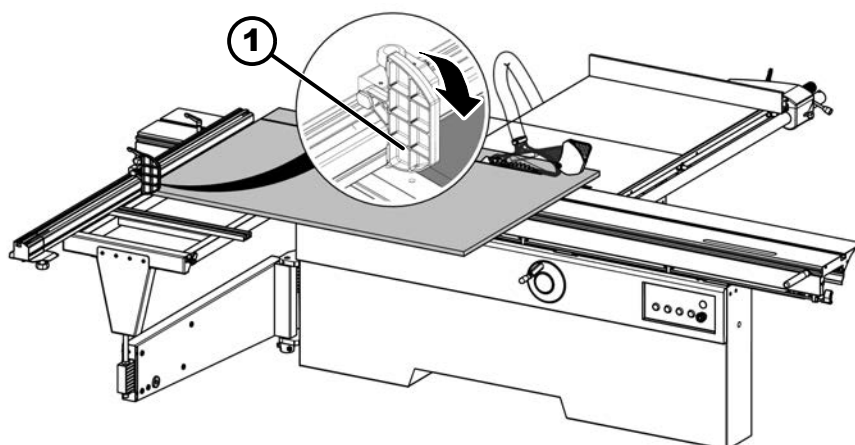


Fig. 86 : Coupe fine

1 Volet de butée : position coupe exacte

Coupe fine:

1. ➔ Poussez vers le bas le clapet de la butée.
2. ➔ Placez la pièce contre le guide de chariot et contre le clapet de la butée.
3. ➔ Maintenez fermement la pièce à usiner contre le guide de coupe d'onglet.
4. ➔ Poser les mains à plat sur la pièce avec les doigts fermés.
 - Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
5. ➔ Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.

9.5.11 Coupes cachées (butée auxiliaire "Sägeboy")



AVERTISSEMENT

Lame de scie circulaire rotative sans dispositif de protection

Risque de blessures graves en cas de contact avec la lame de scie circulaire en rotation en l'absence de dispositif de protection.

- Utiliser la butée auxiliaire "Sägeboy" (réf. 01.0.022).
- Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.
- Ne pas enlever le couteau diviseur.

Le liston découpé tombe sur le côté droit de la lame de scie circulaire. Il est nécessaire d'utiliser un poussoir en bois ou le guide de découpe pour l'avance à cause du danger important de recul.

1. ➔ Respecter les principaux procédés parmi les techniques de travail autorisées.
2. ➔ Retirer le capot de protection pour scie circulaire.
3. ➔ Réglage du couteau diviseur : Lors de l'exécution de coupes cachées, le point le plus haut du couteau diviseur doit se situer entre 0 et 2 mm au-dessous du point le plus haut de la lame de scie circulaire.
4. ➔ Régler le guide de coupe parallèle : Le bord avant de la lame de scie doit être affleurant avec la règle de guidage Sägeboy.

Effectuer les coupes masquées à l'aide de gabarits

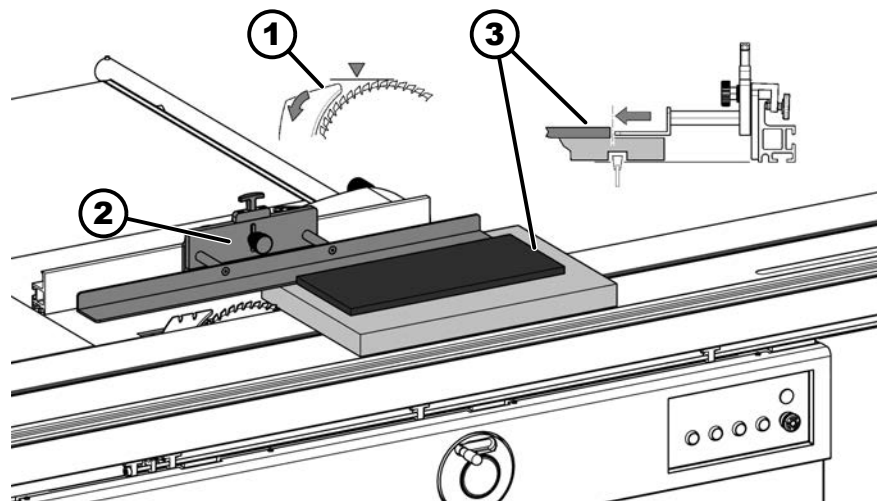


Fig. 87 : Coupes cachées à l'aide d'un gabarit

- 1 Réglage du couteau diviseur
- 2 Butée auxiliaire "Sägeboy" (accessoire)
- 3 Gabarit (fixé sur la pièce)

1. Pour les machines avec chariot coulissant :

1. Bloquer le chariot coulissant dans la position centrale.
2. Enlever le guide de découpe.
 - Une collision avec le guide de découpe est évitée lors de coupes longues.

2. Fixer le gabarit sur la pièce.

3. Positionner la pièce au niveau du rail de guidage Sägeboy avec le gabarit.

4. Utiliser un poussoir en bois pour l'avance de petites pièces.

Effectuer les coupes masquées à l'aide du guide de découpe

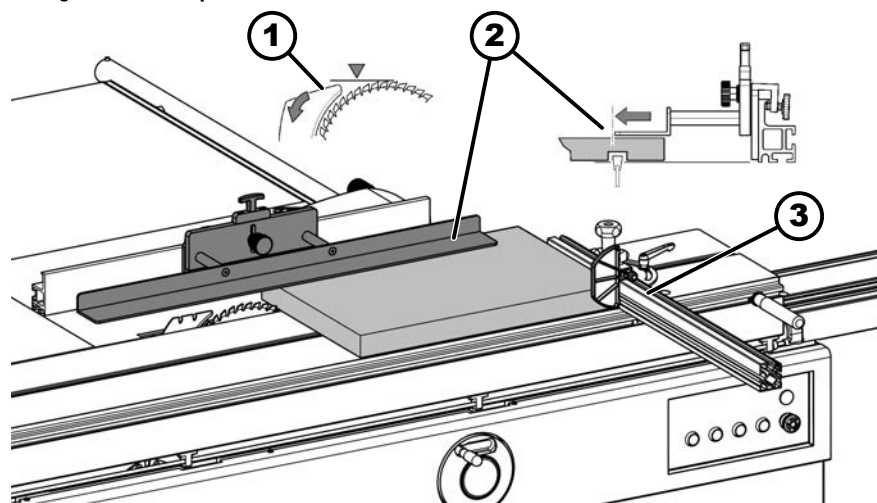


Fig. 88 : Coupes masquées avec guide de découpe

- 1 Réglage du couteau diviseur
- 2 Rail de guidage Sägeboy
- 3 Guide de découpe

1. Pour les machines avec chariot coulissant :

1. Monter le guide de découpe au niveau du chariot coulissant.
2. Desserrez le blocage du chariot coulissant.

2. Placer la pièce contre le guide de découpe.

3. Pousser la pièce des deux mains fermement contre le guide du chariot.

- Ne jamais poser les mains sur la pièce dans la zone dangereuse.

4. Guider la pièce de manière régulière à travers la lame de scie.

10 Entretien

10.1 plan d'entretien

Les interventions suivantes doivent être effectuées en respectant la périodicité.

Chap.	Tâches à effectuer	Toutes les 8 heures de travail	Toutes les 160 heures de travail	Mensuel	Tous les six mois	Si nécessaire	page
10.4.1	Effectuer un nettoyage approfondi de la machine	X					79
10.4.3	Nettoyage des surfaces de guidage (chariot coulissant / glissières de base)			X			80
10.4.4	Nettoyage / changement de la brosse du bras de la table coulissante				X		81
10.4.5	Vérifier si le dispositif d'aspiration est exempt de défauts	X					82
10.4.5	Vérifier l'efficacité du dispositif d'aspiration		X				82
10.4.5	Contrôler le tuyau d'aspiration et la tuyauterie		X			X	82
10.4.6	Vérifier les dispositifs de protection (arrêt d'urgence)			X			83
10.4.7	Vérifier le bon fonctionnement du dispositif de protection (interrupteur de sécurité)			X			83
10.4.8	Lubrifier les parties inclinables et le guidage en hauteur				X		84
10.4.9	Graissage de l'axe en hauteur				X		85
10.4.10	Graissage de l'axe d'inclinaison				X		86
10.5.2	Changement des brosses du chariot coulissant					X	88
10.5.4	Ajustage des cages à roulements du chariot coulissant					X	91
10.6.1	Contrôle de la tension et de l'état de la courroie				X		92

10.2 Préparatifs en vue des travaux de maintenance / Ouverture du capot

Consignes pour les techniciens et techniciennes d'entretien

Si les techniciens et techniciennes d'entretien doivent contrôler l'efficacité des travaux effectués ou détecter des dommages pendant le fonctionnement de la machine, ils doivent respecter les consignes suivantes :

- Maintenir un contact visuel permanent avec le personnel opérateur afin d'assurer une communication rapide et claire.
- Le personnel opérateur doit répéter et confirmer les consignes avant de les effectuer.
- Attendre l'arrêt des pièces en mouvement.
- Démarrer la machine seulement si personne ne se trouve dans la zone de sécurité.
- 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.
- Tenir un carnet d'entretien répertoriant toutes les interventions d'entretien.

Ouvrir / fermer les capots situés à l'arrière de la machine à des fins d'entretien

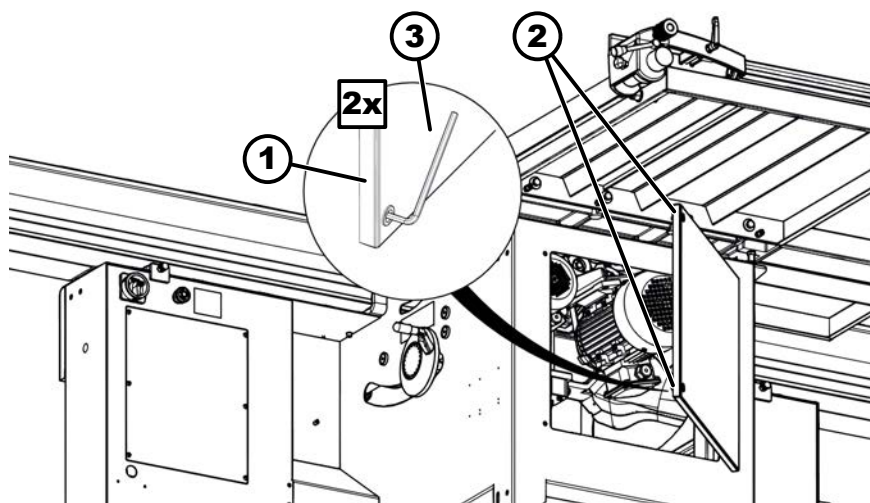


Fig. 89 : Ouvrir le capot arrière

- 1 Protection (arrière)
- 2 Vis à tête six pans creux
- 3 Clé 6 pans 5 mm

Outil :

- Clé à six pans 5 mm

Pour les travaux de maintenance suivants, retirer le capot à l'arrière.

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Séparer la machine du réseau électrique.
3. Ouvrir le capot à l'arrière :
 1. Desserrer les vis à tête six pans creux (2x).
 2. Basculer le capot.
4. Une fois les travaux de maintenance terminés, refermer le capot. Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.
 - ➡ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

10.3 Nettoyer et lubrifier

- Ne pas utiliser d'air comprimé pour le nettoyage, sinon la poussière et les copeaux pénétreraient dans les différents roulements à billes et les guidages.
- N'utiliser que des méthodes d'aspiration filtrantes pour le nettoyage des dépôts de poussière.
- Effectuer le nettoyage si nécessaire après chaque journée de travail ou au plus tard après 8 heures de travail.



REMARQUE

Nettoyants décapants ou abrasifs

Endommagement des surfaces de la machine

- N'utilisez jamais de nettoyants décapants ou abrasifs.



Remarque

Les produits d'entretien et de nettoyage sont disponibles comme accessoires (voir : catalogue d'outils et d'accessoires / Online-Shop: www.felder-group.com).

10.4 Travaux d'entretien généraux

10.4.1 Effectuer un nettoyage approfondi de la machine



ATTENTION

Outils coupants

Blessures par coupure

- Utiliser les outils avec précaution.
- Porter des gants.
- Utiliser des protections.

Personnel :

- Opérateur/opératrice de machine formé(e)

Outil :

- Chiffon de nettoyage
- 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. ➔ Nettoyage des surfaces de table et de guidage. Enlever les résidus de résine.
4. ➔ Nettoyer le guide de coupe parallèle, y compris l'arbre de guidage et la protection de la scie circulaire ou le capot de protection de la scie circulaire, et vérifier leur bon fonctionnement.
5. ➔ Pour les machines avec table coulissante :
Enlever la poussière, les copeaux et les résidus de résine des rouleaux et du tuyau du bras de la table coulissante.
6. ➔ Effectuer un contrôle visuel de tous les éléments de machine.
 - En cas de détection d'endommagements de la machine ou de ses composants, il est impératif de les réparer immédiatement.

10.4.2 Tension de la courroie**REMARQUE****Tension trop élevée de la courroie d'entraînement**

Palier endommagé de l'arbre de scie ou du moteur

- Resserrer la vis de serrage jusqu'à garantir une transmission de puissance suffisante.
- Contrôler la tension de la courroie d'entraînement à l'aide d'un fréquencesmètre.

La tension de la courroie est réglée d'usine à la valeur idéale.

La courroie d'entraînement du inciseur est tendue par ressort et ne nécessite donc aucun entretien.

Au fil du temps, la courroie d'entraînement de l'arbre de la scie circulaire peut s'étirer, ce qui entraîne une diminution de la transmission de puissance. Dans ce cas, la courroie d'entraînement doit être retendue. ➔ *Chapitre 10.6.4 « Retendre la courroie d'entraînement » à la page 94*

10.4.3 Nettoyage des surfaces de guidage (chariot coulissant / glissières de base)**REMARQUE****Ne pas huiler, ni graisser les éléments de guidage du chariot coulissant**

Collage / encrassement prématuré des rails de guidage.

- Nettoyer les surfaces de guidage avec Huile universelle Ballistol (réf. : 10.2.007).

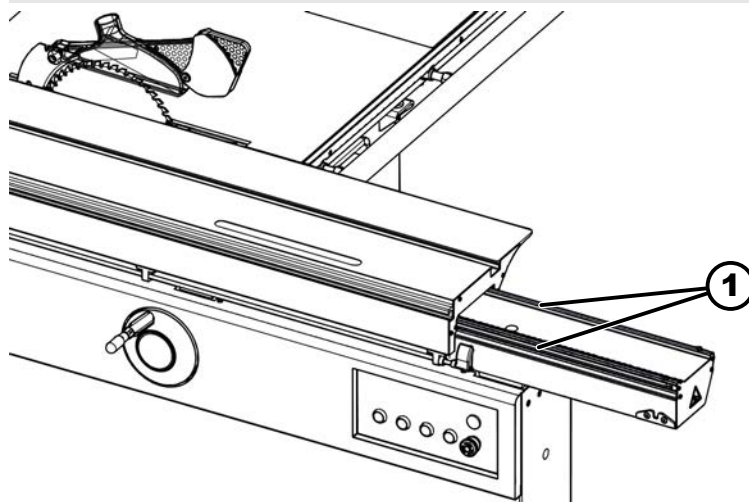


Fig. 90 : Nettoyage des surfaces de guidage

1 surfaces de guidage

Outil :

- Chiffon en papier ou microfibre

Matériel:

- Huile universelle Ballistol (réf. : 10.2.007)

1. ➔ Mettre la machine hors tension et empêcher sa remise sous tension.
2. ➔ Déplacer le chariot coulissant complètement vers la gauche.
3. ➔ Nettoyer les surfaces de guidage des glissières de base et du chariot coulissant en enlevant la poussière et les copeaux. Appliquer à cette effet Huile universelle Ballistol (réf. : 10.2.007) avec du papier ou un chiffon à microfibres.
 - ➔ Ne pas essuyer les surfaces de guidage à sec.
4. ➔ Déplacer le chariot coulissant complètement vers la droite et répéter l'opération.
5. ➔ Déplacer le chariot coulissant plusieurs fois dans les deux positions finales.

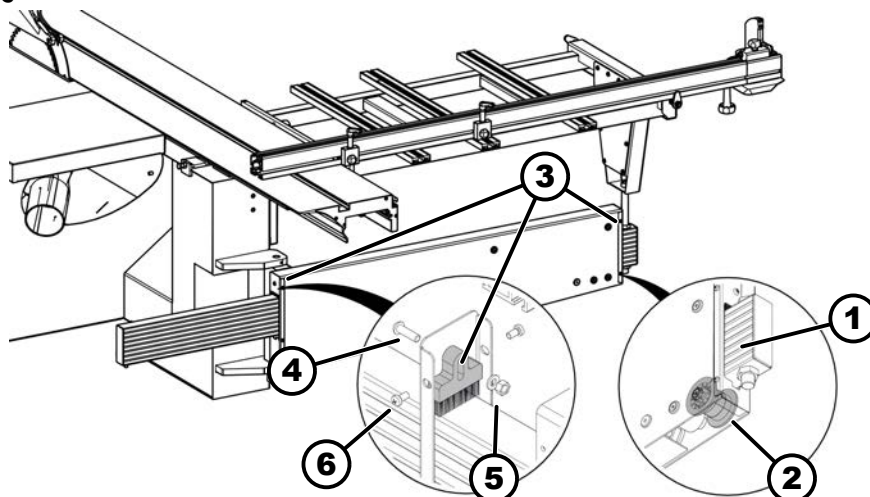
10.4.4 Nettoyage / changement de la brosse du bras de la table coulissante

Fig. 91 : Brosse du bras de la table coulissante

- | | |
|---|-------------------|
| 1 | Tube coulissant |
| 2 | Rouleau |
| 3 | Brosse |
| 4 | Vis (brosse) |
| 5 | Rondelle et écrou |
| 6 | Vis (capot) |

Nettoyer le tube coulissant dans le bras articulé**Outil :**

- Chiffon en papier ou microfibre

1. ➔ Nettoyer profondément les rouleaux et le tube coulissant.
2. ➔ Nettoyer et vérifier régulièrement l'état d'usure de la brosse.
3. ➔ Si le bras télescopique présente des signes de salissures, veillez au bon réglage ou à l'échange de la brosse.

Réglage ou remplacement de la brosse :**Outil :**

- clé 6 pans 4 mm
- Clé plate mixte 10 mm
- Tournevis cruciforme

1. ➔ Desserrer les vis (4) et faire glisser le couvercle sur le côté.
2. ➔ Desserrer la vis de la brosse.
3. ➔ Remplacer la brosse (si nécessaire) :
 1. ➔ Desserrer et retirer la vis de la brosse.
 2. ➔ Monter la nouvelle brosse à l'aide d'une vis, d'une rondelle et d'un écrou.
4. ➔ Régler la brosse :
 1. ➔ Abaisser la brosse manière à ce qu'elle soit en contact sur toute la surface de frottement du bras télescopique.
 2. ➔ Serrer la vis.

5. ➔ Remonter la protection.

OK

- La brosse est en contact uniforme sur toute la largeur du tube coulissant.
- Les copeaux et la poussière sont éliminés du tube coulissant par la brosse.

NOK

- La brosse est inclinée ou trop haute.
- Les copeaux et la poussière ne sont pas éliminés par le tube coulissant.

➔ Répéter le réglage de la brosse.

10.4.5 Vérifier le dispositif d'aspiration**Vérifier si le dispositif d'aspiration est exempt de défauts**

- ➔ Arrêter la machine et l'installation d'aspiration.
- ➔ Effectuer un contrôle visuel de tous les tuyaux d'aspiration, des tubes d'aspiration et des pièces de raccordement.
- ➔ Vérifier le bon état de l'ensemble du dispositif d'aspiration.
- ➔ Pour les machines avec un contact libre de potentiel raccordé et activé vers la commande du dispositif d'aspiration :
 - ➔ Démarrez la machine.
 - ➔ Vérifier si l'installation d'aspiration démarre avec la machine.
- ➔ Pour les machines sans commande du dispositif d'aspiration :
 - ➔ Mettre en marche l'installation d'aspiration.
 - ➔ Démarrez la machine.
- ➔ Effectuer un contrôle visuel de tous les éléments de machine.
 - ➔ En cas de détection d'endommagements de la machine ou de ses composants, il est impératif de les réparer immédiatement.

Vérifier l'efficacité du dispositif d'aspiration

- ➔ Mesure le flux d'air et la vitesse d'air.
- ➔ 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).

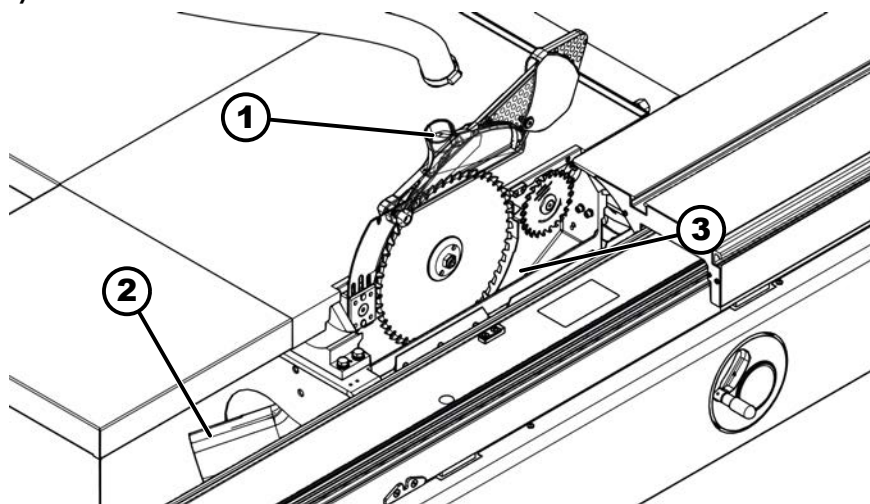
Contrôler le tuyau d'aspiration et la tuyauterie

Fig. 92 : Nettoyage de l'aspiration

- ➔ Raccord d'aspiration (capot de protection pour scie circulaire)
 - ➔ Raccord d'aspiration (agrégat de scie circulaire)
 - ➔ Entonnoir d'aspiration
- ➔ Préparer la machine au changement d'outils. ➔ Chapitre 8.8.2 « Préparation au changement d'outils » à la page 56
 - ➔ Enlever le tuyau d'aspiration de son raccord d'aspiration.
 - ➔ Retirer les éventuels copeaux, poussières et morceaux de matériau du tuyau d'aspiration et de la trémie d'aspiration.
 - ➔ Fixer le tuyau d'aspiration au raccord d'aspiration.
 - ➔ Rendre la machine opérationnelle. ➔ Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57

10.4.6 Vérifier les dispositifs de protection (arrêt d'urgence)

Les dispositifs de protection (actionneurs d'arrêt d'urgence) doivent être contrôlés tous les mois.

Pour les machines portant le marquage CE, les dispositions suivantes s'appliquent également : L'axe de scie doit s'arrêter en moins de 10 secondes lorsque l'outil est à l'arrêt.

Contrôler l'arrêt d'urgence

Effectuer le contrôle d'arrêt d'urgence avec tous les boutons d'arrêt d'urgence disposés sur la machine.

1. ➞ Rendre la machine opérationnelle.
2. ➞ Mettre la machine en marche et laisser brièvement en fonctionnement.
3. ➞ Appuyer sur [Arrêt d'urgence].

OK La machine s'arrête immédiatement.
➞ Continuer par l'étape suivante.

NOK La machine ne s'arrête pas immédiatement.

1. ➞ Si existant : Couper l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF").
2. ➞ Séparer la machine du réseau électrique.
3. ➞ Contacter Antenne SAV Felder-Group.

4. ➞ Activer la machine à l'aide du bouton vert [départ] si l'arrêt d'urgence est verrouillé.

OK La machine ne démarre pas.

1. ➞ Déverrouiller le bouton d' [Arrêt d'urgence] en tournant.
2. ➞ Répéter avec tous les boutons [Arrêt d'urgence] disposés sur la machine.

NOK Il est possible de démarrer la machine.

1. ➞ Appuyer sur la touche rouge [Arrêt].
2. ➞ Si existant : Couper l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF") et sécuriser.
3. ➞ Contacter Antenne SAV Felder-Group.

Vérifier le temps jusqu'à l'arrêt de la machine

Équipement de la machine avec frein moteur à courant continu :

La machine est équipée d'un système de freinage automatique. Il fonctionne comme un frein à courant continu et ne nécessite aucun entretien. Tous les réglages nécessaires ont déjà été réalisés d'usine.

Équipement de la machine sans frein moteur :

La machine n'est pas équipée de frein moteur. Une fois la machine désactivée, l'axe de scie continue de tourner sans freinage.

Requis uniquement pour les machines portant le marquage CE.

1. ➞ Rendre la machine opérationnelle.
2. ➞ Mettre la machine en marche et laisser brièvement en fonctionnement.
3. ➞ Couper la machine à l'aide du bouton rouge [Arrêt].

L'arbre de scie doit s'arrêter en moins de 10 secondes lorsque l'outil est serré.

OK La machine s'arrête en moins de 10 secondes.
➞ Vérification terminée du temps jusqu'à l'arrêt de la machine.

NOK La machine met plus de 10 secondes pour s'arrêter.

1. ➞ Si existant : Couper l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF").
2. ➞ Séparer la machine du réseau électrique.
3. ➞ Contacter Antenne SAV Felder-Group.

➡ Le temps jusqu'à l'arrêt de la machine est vérifié.

10.4.7 Vérifier le bon fonctionnement du dispositif de protection (interrupteur de sécurité)

Les dispositifs de protection (interrupteurs de sécurité) doivent être contrôlés tous les mois. La machine ne peut être démarrée que si les interrupteurs de sécurité à l'intérieur de la machine ne sont pas actionnés par le verrouillage. Pour cela, le couvercle à charnière doit être fermé.

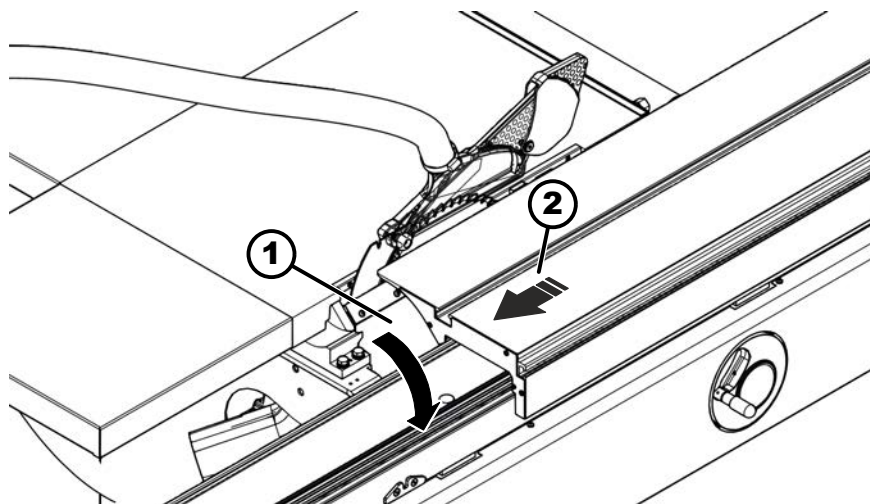


Fig. 93 : Vérifier l'interrupteur de sécurité du couvercle rabattable

- 1 Couvercle à charnière
- 2 Faire glisser le chariot coulissant vers la gauche.

Contrôler la fonction de l'interrupteur de sécurité du couvercle à charnière

1. ➔ Positionner la scie circulaire en position finale basse.
2. ➔ Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
3. ➔ Basculer la trappe vers l'avant. ➔ Chapitre 8.8.2 « Préparation au changement d'outils » à la page 56
4. ➔ Faire glisser le chariot coulissant vers la gauche afin que la lame de scie circulaire soit dissimulée.
5. ➔ Appuyer sur le bouton vert [Départ] sur le pupitre de commande.

OK

La machine ne démarre pas.

➔ Rendre la machine opérationnelle. ➔ Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57

NOK

Il est possible de démarrer la machine.

1. ➔ Appuyer sur la touche rouge [Arrêt].
2. ➔ Désactiver et verrouiller l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF").
3. ➔ Contacter Antenne SAV Felder-Group.

➔ L'interrupteur de sécurité est contrôlé.

10.4.8 Lubrifier les parties inclinables et le guidage en hauteur

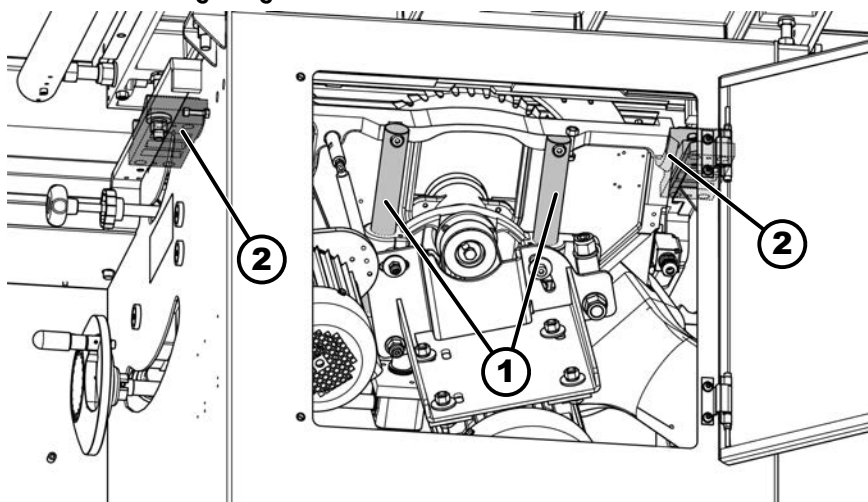


Fig. 94 : Guidage en hauteur et parties inclinables

- 1 Guidage en hauteur
- 2 Parties inclinables

Outil :

- Pinceau

Matériel:

- Graisse pour machines
- Huile pour machines

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Démonter le capot protecteur de la scie.
3. Placer l'agrégat de scie circulaire en position 45° et complètement vers le bas.
4. Séparer la machine du réseau électrique.
5. Ouvrir le capot à l'arrière. ➔ Chapitre 10.2 « Préparatifs en vue des travaux de maintenance / Ouverture du capot » à la page 78
6. Nettoyer soigneusement le guidage en hauteur et les parties inclinables en éliminant les copeaux, la poussière et les résidus de graisse.
7. Enduire légèrement le guidage en hauteur d'une fine couche de graisse pour machines standard ou d'huile industrielle.
8. Lubrifiez les deux parties inclinables en appliquant quelques gouttes d'huile pour machines sur chacun d'eux.
9. Mettre l'agrégat de sciage dans la position la plus basse, puis dans la position la plus haute.
10. Refermer le capot à l'arrière.
Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.
➔ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

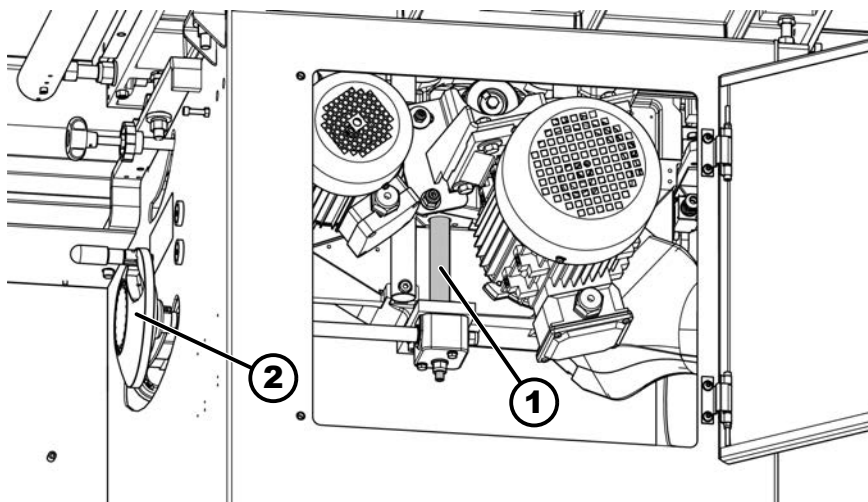
10.4.9 Graissage de l'axe en hauteur

Fig. 95 : Graissage de l'axe en hauteur

- 1 Axe vertical
2 Volant - Réglage hauteur scie circulaire

Outil :

- Pinceau

Matériel:

- Graisse pour machines

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Démonter le capot protecteur de la scie.
3. Placer l'agrégat de scie circulaire en position 90° et complètement vers le haut.
4. Séparer la machine du réseau électrique.
5. Ouvrir le capot à l'arrière. ➔ Chapitre 10.2 « Préparatifs en vue des travaux de maintenance / Ouverture du capot » à la page 78
6. Nettoyer soigneusement l'axe vertical pour éliminer les copeaux, la poussière et les résidus de graisse.
7. Lubrifiez l'axe vertical avec de la graisse pour machines standard à l'aide d'un pinceau.
8. Mettre l'agrégat de sciage dans la position la plus basse, puis dans la position la plus haute.
9. Refermer le capot à l'arrière.
Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.
➔ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

10.4.10 Graissage de l'axe d'inclinaison

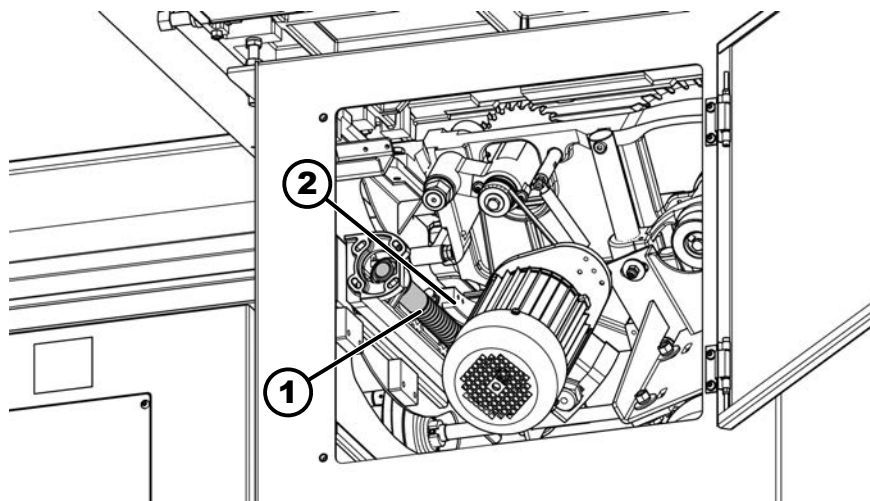


Fig. 96 : Graissage de l'axe d'inclinaison

- 1 axe d'inclinaison
- 2 Crémaillère (réglage de l'inclinaison)

Outil :

- Pinceau

Matériel:

- Graisse pour machines

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Démontez le capot protecteur de la scie.
3. Placer l'agrégat de scie circulaire en position 45° et complètement vers le bas.
4. Séparer la machine du réseau électrique.
5. Ouvrir le capot à l'arrière. ➔ Chapitre 10.2 « Préparatifs en vue des travaux de maintenance / Ouverture du capot » à la page 78
6. Nettoyer soigneusement l'axe d'inclinaison et la crémaillère pour éliminer les copeaux, la poussière et les résidus de graisse.
7. Lubrifier l'axe d'inclinaison avec de la graisse pour machines standard à l'aide d'un pinceau.
8. Faire pivoter l'agrégat de sciage en position 90°, puis à nouveau en position 45°.
9. Refermer le capot à l'arrière.
Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.
➔ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

10.5 Changement des racleurs du chariot coulissant (cage à roulements)

10.5.1 Démontez le chariot coulissant



Remarque

En fonction de la longueur de la coupe, pour un montage et un démontage sans difficultés s'assurer de prévoir deux à trois personnes supplémentaires.

Les travaux suivants sont destinés à des personnes disposant de connaissances techniques approfondies. Nous recommandons de confier ces travaux au SAV Felder Group.

Préparer la machine pour le démontage du chariot coulissant

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Si nécessaire, retirer les accessoires montés sur le chariot coulissant.
 1. Retirer le guide de découpe du chariot coulissant.
 2. Démontez la table coulissante.
➔ Chapitre 8.3 « Montage / démontage de la table coulissante » à la page 47

Préparation des glissières de base pour le démontage du chariot coulissant

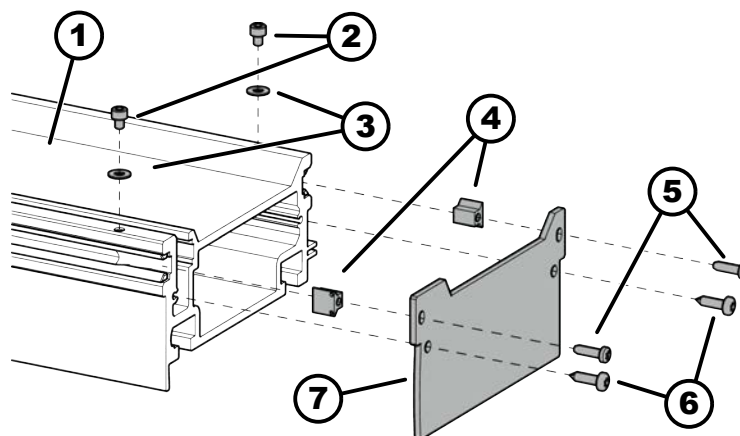


Fig. 97 : Cache latéral de la base de chariot

- 1 Rail de guidage de base/de coulissement
- 2 Vis à tête six pans creux
- 3 Rondelles
- 4 Mâchoires
- 5 Vis PT (4,0x14)
- 6 Vis à tête fraisée bombée (4,2x16)
- 7 Cache latéral de la base de chariot

Outil :

- Tournevis pour vis à tête cylindrique hexagonale creuse
- Clé à six pans

Sur ce côté des glissières de base permettant de dégager le chariot coulissant des glissières de base :

1. ➔ Enlever les vis à six pans creux et les rondelles.
2. ➔ Desserrer les vis PT et enlever les mâchoires de serrage.
3. ➔ Desserrer les vis à tête fraisée bombée et enlever la protection du rail de guidage de base.

Préparer le chariot coulissant pour le démonter

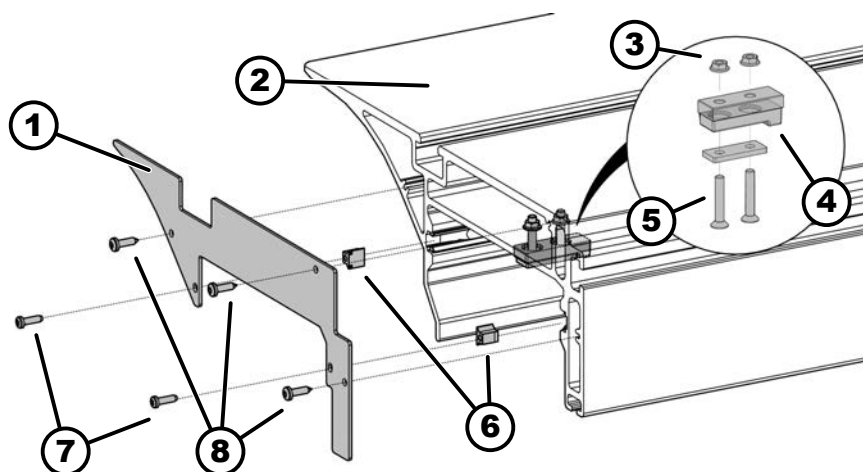


Fig. 98 : Cache du chariot coulissant et mâchoires de butée

- 1 Cache latéral du chariot coulissant
- 2 Chariot coulissant
- 3 Ecrous à six pans
- 4 Mâchoires de butée (respecter la position de montage)
- 5 Vis de blocage
- 6 Mâchoires
- 7 Vis PT (4,0x14)
- 8 Vis à tête fraisée bombée (4,2x16)

Outil :

- Tournevis pour vis à tête cylindrique hexagonale creuse
- Clé à six pans
- Bague de clé plate

Démonter la protection de la table coulissante sur le côté opposée à la protection du rail de guidage de base retiré :

1. ➔ Desserrer les vis PT et enlever les mâchoires de serrage.
2. ➔ Desserrer les vis à tête fraisée bombée et enlever la protection du chariot coulissant.
3. ➔ Maintenez l'écrou à six pans et desserrez la vis à tête conique bombée.
4. ➔ Retirer l'écrou hexagonal, la vis à tête conique et les mâchoires de butée.

Dégager le chariot coulissant du rail de guidage de base en tirant

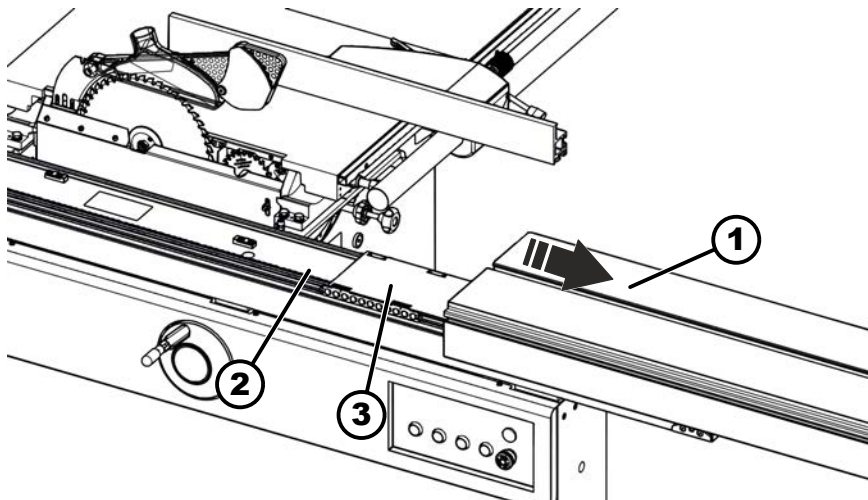


Fig. 99 : Démontez le chariot coulissant

- 1 Chariot coulissant
- 2 Rail de guidage de base/de coulissement
- 3 cage à roulements



AVERTISSEMENT

Chute du chariot coulissant lors du démontage de la machine

Des blessures graves dues au poids élevé.

- En fonction de la longueur de coupe, pour une installation en toute sécurité prévoir deux personnes supplémentaires.

Sur ce côté permettant de dégager le chariot coulissant du rail de guidage de base :

1. ➔ Dégager lentement le chariot coulissant du rail de guidage de base en tirant.
Ne pas bloquer le chariot coulissant, soutenir par le bas par les auxiliaires.
2. ➔ Tenir la cage à roulements au niveau du rail de guidage de base et l'empêcher de tomber.

10.5.2 Changement des brosses du chariot coulissant



Remarque

Les brosses de cages à roulements sont soumises à une certaine usure. Si la fonction des brosses n'est plus assurée, il convient de les remplacer.

Il est à cet effet nécessaire de démonter le chariot coulissant de la machine. ➔ Chapitre 10.5.1 « Démontez le chariot coulissant » à la page 86

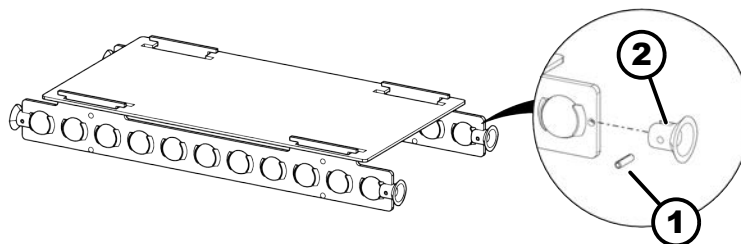


Fig. 100 : Cage à billes - racleur

- 1 Boulon
- 2 Racleur

Outil :

- Poinçon (chasse-goupille) - 1,5 mm
- Pince

1. ➔ Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. ➔ Démontez le chariot coulissant.
3. ➔ Retirez les goujons pour démonter les racleurs usagés.
4. ➔ Placez les nouveaux racleurs et fixez-les à l'aide des goujons.
5. ➔ Montage du chariot coulissant.

10.5.3 Montage du chariot coulissant

Placer la plaque de support de cage avec les cages à roulements sur les glissières de base

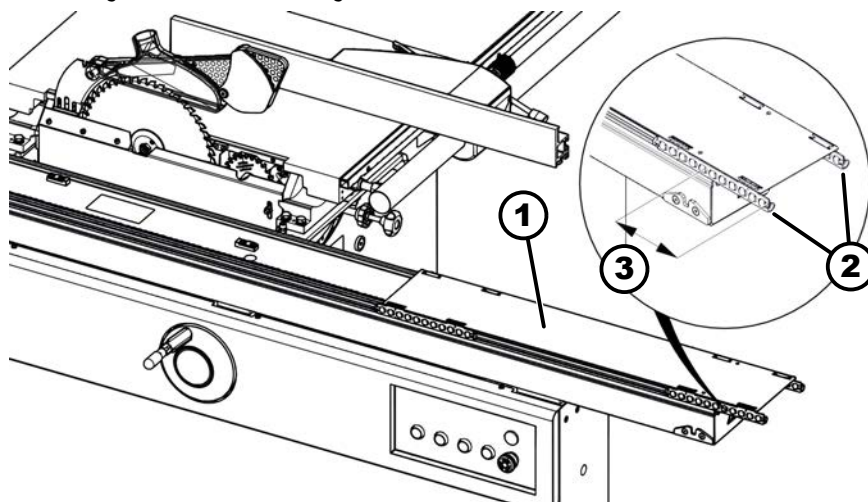


Fig. 101 : Glissières de base avec cage à billes

1 Plaque de support de cage à galets

2 Cage à galets

3 À moitié sur le rail de guidage de base

1. ➔ Vérifiez le bon positionnement des galets et des racleurs.
2. ➔ Vérifiez l'intégrité et le bon positionnement des galets dans leur cage de maintien.
3. ➔ Positionnez les cages à roulements au milieu des glissières de la base du chariot coulissant.

Glisser le chariot coulissant sur les glissières de base

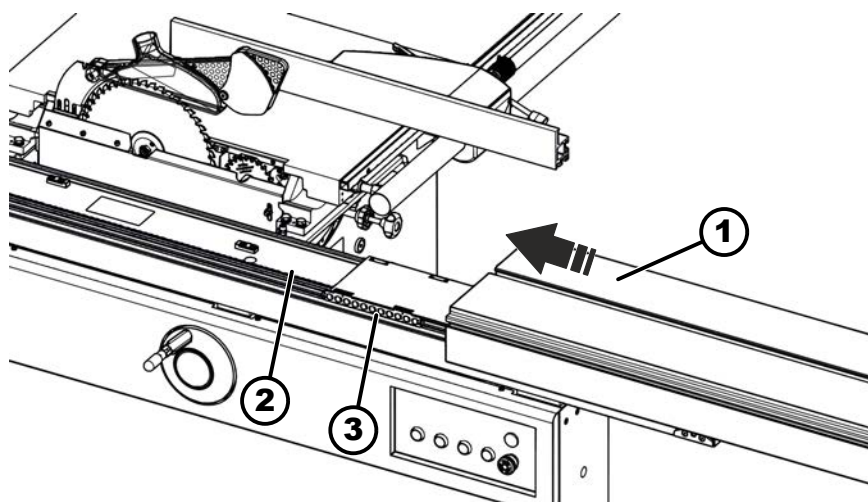


Fig. 102 : Montage du chariot coulissant

1 Chariot coulissant

2 Rail de guidage de base/de coulissement

3 cage à roulements

1. ➔ Engagez le chariot coulissant au dessus des cages à roulement
2. ➔ Déplacez le chariot de quelques centimètres au dessus des glissières de sa base.
3. ➔ Glisser progressivement le chariot coulissant sur les glissières de base en prenant soin de vérifier le bon positionnement des cages à billes entre les glissières de base et le chariot coulissant.
4. ➔ Engager le chariot coulissant complètement sur le rail de guidage de base.

Monter la protection des glissières de base et la protection de la table coulissante

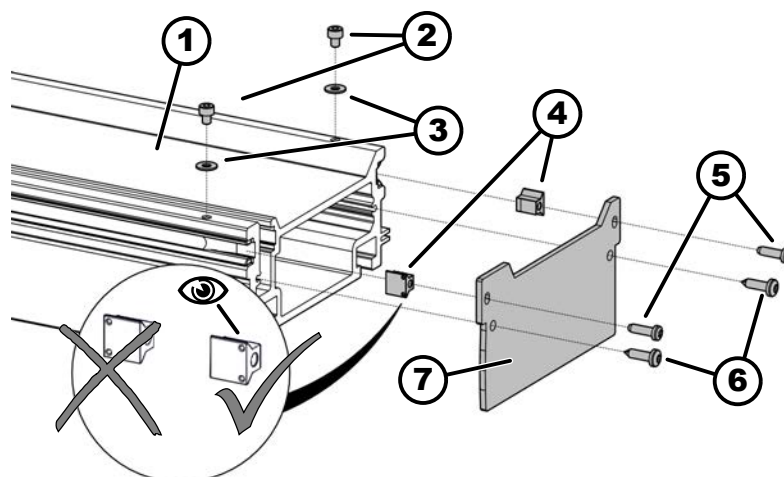


Fig. 103 : Cache latéral de la base de chariot

- 1 Rail de guidage de base/de coulissement
- 2 Vis à tête six pans creux
- 3 Rondelles
- 4 Mâchoires
- 5 Vis PT (4,0x14)
- 6 Vis à tête fraisée bombée (4,2x16)
- 7 Cache latéral de la base de chariot

Outil :

- Tournevis pour vis à tête cylindrique hexagonale creuse
- Clé à six pans

Sur le rail de guidage de base :

1. ➔ Visser la vis à six pans creux avec les rondelles.
2. ➔ Visser la protection du rail de guidage de base avec les vis à tête fraisée bombée.
3. ➔ Insérer les mâchoires. Veiller à la position correcte de montage : les deux points doivent être orientés vers l'extérieur.
4. ➔ Visser les vis PT dans les mâchoires de serrage.

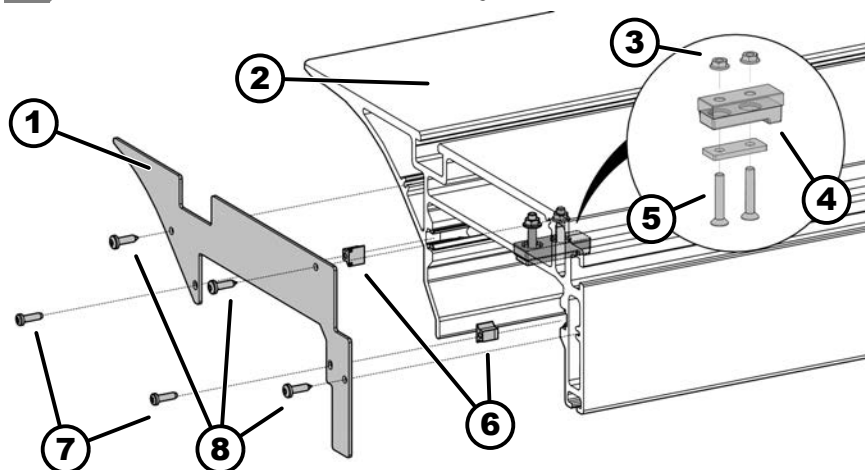


Fig. 104 : Cache du chariot coulissant et mâchoires de butée

- 1 Cache latéral du chariot coulissant
- 2 Chariot coulissant
- 3 Ecrus à six pans
- 4 Mâchoires de butée (respecter la position de montage)
- 5 Vis de blocage
- 6 Mâchoires
- 7 Vis PT (4,0x14)
- 8 Vis à tête fraisée bombée (4,2x16)

Outil :

- Tournevis pour vis à tête cylindrique hexagonale creuse
- Clé à six pans
- Bague de clé plate

Sur le côté opposé du chariot coulissant:

1. → Visser les mâchoires de butée à l'aide d'une vis à tête conique et d'un écrou hexagonal.
Respecter le sens de montage correct : le côté épais de la butée en caoutchouc doit être orienté vers le centre du chariot coulissant.
2. → Visser la protection du chariot coulissant avec les vis à tête fraisée bombée.
3. → Insérer les mâchoires. Veiller à la position correcte de montage : les deux points doivent être orientés vers l'extérieur.
4. → Visser les vis PT dans les mâchoires de serrage.

10.5.4 Ajustage des cages à roulements du chariot coulissant

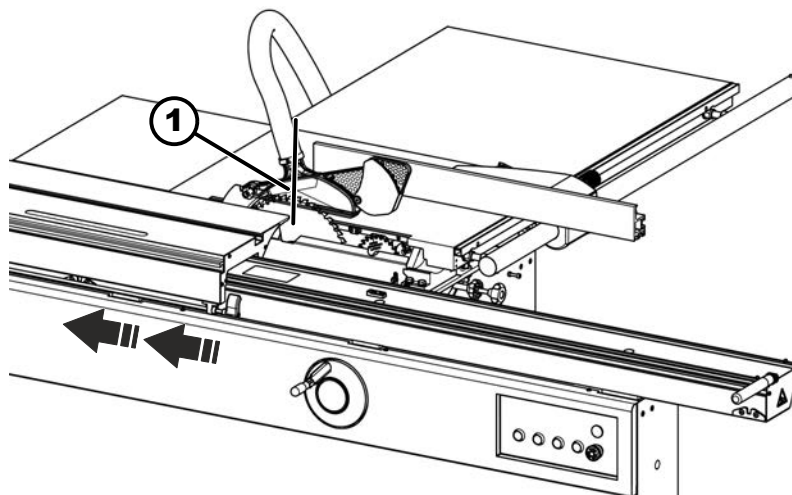


Fig. 105 : Ajustage des cages à roulements du chariot coulissant

1 Centre de la lame de scie



Remarque

Lors de petits déplacements avec le chariot coulissant, la cage à billes peut se déplacer avec le temps entre le chariot coulissant et le rail de guidage de base.

Ainsi la longueur totale de coupe n'est plus atteinte.

La plaque de la cage à billes doit être correctement positionnée après le montage.

1. → Pousser rapidement la table coulissante vers la gauche jusqu'à la butée, en dépassant la résistance.
2. → Puis, poussez rapidement la table coulissante vers la droite jusqu'à la butée.
➡ La plaque de la cage à billes est correctement positionnée.
3. → Repoussez le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.

OK

Le bord final de la table coulissante atteint au moins le milieu de la lame de scie circulaire.

NOK

La longueur de coupe requise n'est pas atteinte.

→ Réaligner le chariot coulissant de la cage à rouleaux.

10.6 Contrôle/changement de la courroie de transmission de la scie circulaire

10.6.1 Contrôle de la tension et de l'état de la courroie

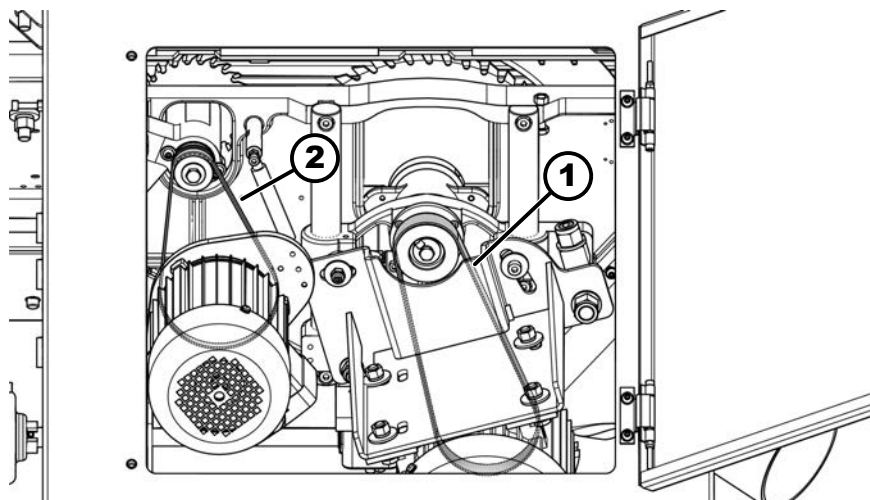


Fig. 106 : Contrôle de la courroie de transmission

- 1 Courroie d'entraînement de l'axe de la scie circulaire (fréquence de tension : 140 - 160 Hz)
- 2 Courroie d'entraînement de l'inciseur (tendue par ressort)
 - La tension de la courroie est réglée d'usine à la valeur idéale.
 - L'indication de la tension de la courroie se présente sous forme de fréquence vibratoire en Hertz (Hz).
 - Seul un appareil de mesure permet de vérifier la conformité de la tension de la courroie.

1. ➔ Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. ➔ Démontez le capot protecteur de la scie.
3. ➔ Placer l'agrégat de scie circulaire en position 45° et complètement vers le bas.
4. ➔ Séparer la machine du réseau électrique.
5. ➔ Ouvrir le capot à l'arrière. ➔ Chapitre 10.2 « Préparatifs en vue des travaux de maintenance / Ouverture du capot » à la page 78
6. ➔ Contrôler l'état de l'ensemble de la courroie en la faisant tourner manuellement.

OK Pas de détériorations, de fissures ou de déchirures latérales.
➔ Continuer par l'étape suivante.

NOK Fissures sur le dos de la courroie, déchirures latérales ou zones fragiles.
➔ Remplacement de la courroie de transmission. ➔ Chapitre 10.6.2 « Remplacement de la courroie de transmission » à la page 93

7. ➔ Vérifier la tension de la courroie à l'aide d'un appareil de mesure.

OK Courroie d'entraînement tension 140 - 160 Hz

NOK La fréquence d'oscillation en Hertz (Hz) ne se situe pas dans la plage indiquée.
➔ Retendre la courroie d'entraînement. ➔ Chapitre 10.6.4 « Retendre la courroie d'entraînement » à la page 94

8. ➔ Refermer le capot à l'arrière.
Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.
➔ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

10.6.2 Remplacement de la courroie de transmission

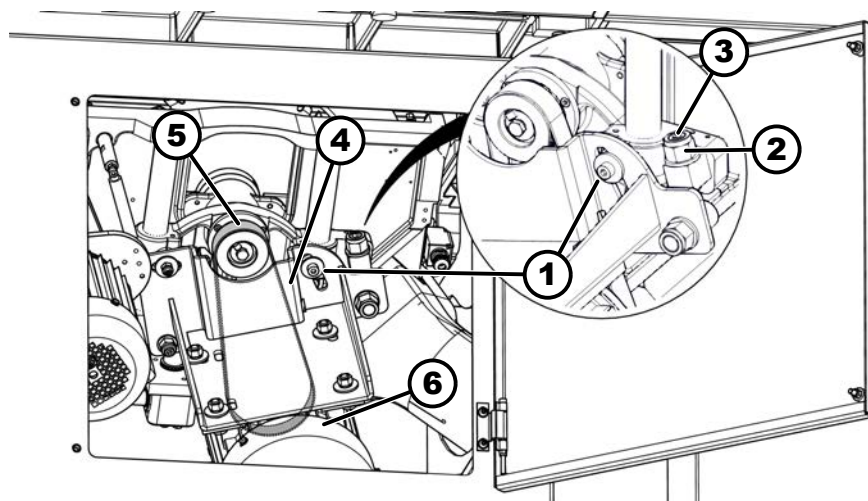


Fig. 107 : Remplacement de la courroie de transmission

- 1 Vis de serrage
- 2 Contre-écrou
- 3 Vis de tension de la courroie
- 4 Courroie d'entraînement (tension 140 - 160 Hz)
- 5 Axe de la scie
- 6 Moteur d'entraînement

Outil :

- Clé à six pans 6 mm
- clé 6 pans 8 mm
- Clé plate mixte 24 mm

1. ➞ Préparatifs en vue des travaux de maintenance de la machine.
2. ➞ Démontez le capot protecteur de la scie.
3. ➞ Placer l'agrégat de scie circulaire en position 45° et complètement vers le bas.
4. ➞ Desserrer et retirer les anciennes courroies d'entraînement :
 1. ➞ Desserrer la vis de serrage.
 2. ➞ Maintenir le contre-écrou en place.
 3. ➞ Desserrer la vis de tension de la courroie.
5. ➞ Accrochez les nouvelles courroies de transmission :
 1. ➞ Accrocher en premier sur l'axe de la scie.
 2. ➞ Tirer le moteur d'entraînement vers le haut.
 3. ➞ Accrocher la courroie d'entraînement sur le moteur d'entraînement.
6. ➞ Vérifier la bonne assise de la courroie, en la tournant avec la main.
7. ➞ Tendre la courroie d'entraînement. ➞ Chapitre 10.6.4 « Retendre la courroie d'entraînement » à la page 94.

10.6.3 Changement de la courroie d'inciseur

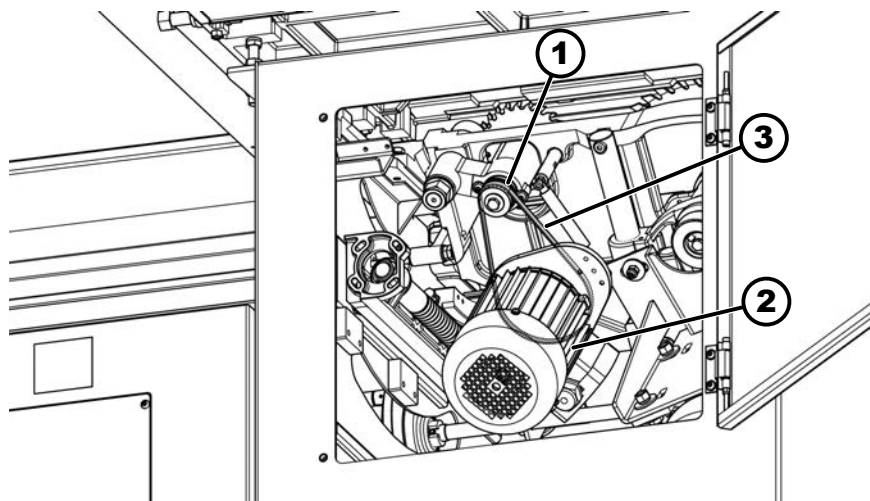


Fig. 108 : Changement de la courroie d'inciseur

- 1 Axe de la scie
- 2 Moteur d'entraînement
- 3 Courroie d'entraînement de l'inciseur (tendue par ressort)

1. ➔ Préparatifs en vue des travaux de maintenance de la machine.
2. ➔ Démontez le capot protecteur de la scie.
3. ➔ Placer l'agrégat de scie circulaire en position 45° et complètement vers le bas.
4. ➔ Tirer le moteur d'entraînement vers le haut.
5. ➔ Enlever l'ancienne courroie d'entraînement.
6. ➔ Accrochez les nouvelles courroies de transmission :
 1. ➔ Accrocher en premier sur l'axe de la scie.
 2. ➔ Tirer le moteur d'entraînement vers le haut.
 3. ➔ Accrocher la courroie d'entraînement sur le moteur d'entraînement.
7. ➔ Vérifier la bonne assise de la courroie, en la tournant avec la main.
8. ➔ La courroie d'entraînement est tendue par un ressort et ne nécessite aucun réglage de tension.
9. ➔ Refermer le capot à l'arrière.
Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.
➔ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

10.6.4 Retendre la courroie d'entraînement

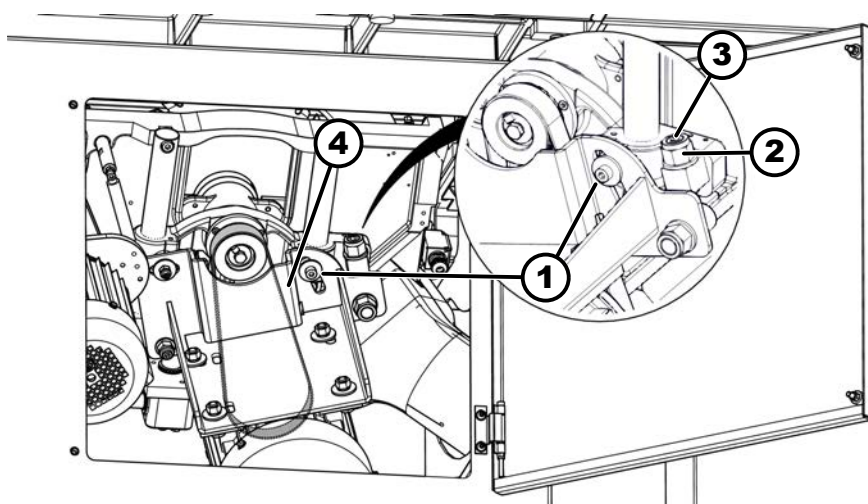


Fig. 109 : Remplacement de la courroie de transmission

- 1 Vis de serrage
- 2 Contre-écrou
- 3 Vis de tension de la courroie
- 4 Courroie d'entraînement (tension 140 - 160 Hz)

**REMARQUE****Tension trop élevée de la courroie d'entraînement**

Palier endommagé de l'arbre de scie ou du moteur

- Resserrer la vis de serrage jusqu'à garantir une transmission de puissance suffisante.
- Contrôler la tension de la courroie d'entraînement à l'aide d'un fréquencesmètre.

Outil :

- Clé à six pans 6 mm
- clé 6 pans 8 mm
- Clé plate mixte 24 mm

- 1.** ➤ Préparatifs en vue des travaux de maintenance de la machine.
- 2.** ➤ Démontez le capot protecteur de la scie.
- 3.** ➤ Placer l'agrégat de scie circulaire en position 45° et complètement vers le bas.
- 4.** ➤ Tendre la courroie d'entraînement avec la vis de tension de la courroie.
 - 1.** ➤ Desserrer la vis de serrage.
 - 2.** ➤ Maintenir le contre-écrou en place.
 - 3.** ➤ Serrer la vis de tension de la courroie.
 - 4.** ➤ Serrer la vis de serrage.
- 5.** ➤ Refermer le capot à l'arrière.

Visser complètement les deux vis à tête six pans creux.

➡ Le capot repose sur le montant de la machine, en haut et en bas.

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.

Signaler immédiatement tout dysfonctionnement ou défaut de la machine, y compris des dispositifs de protection et des outils.

En cas de dysfonctionnements présentant un danger immédiat pour les personnes, les biens matériels ou la sécurité de l'exploitation :

1. Arrêter la machine immédiatement à l'aide d' [Arrêt d'urgence] ou du bouton rouge [Arrêt].
2. Sécuriser la machine contre une remise en marche et séparer la machine en plus de l'alimentation en énergie.
3. Contacter une Antenne SAV Felder-Group pour le dépannage.

11.2 Comportement après l'élimination des dysfonctionnements

1. Vérifier si le dysfonctionnement et les causes du dysfonctionnement ont été éliminés de manière qualifiée.
2. Vérifier que tous les dispositifs de sécurité sont montés conformément aux prescriptions et qu'ils sont en parfait état technique et de fonctionnement.
3. S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger de la machine.

11.3 Problèmes, causes et solutions

Les exemples mentionnés indiquent d'éventuels états non désirés de la machine. Cette liste n'est pas exhaustive.

Ces informations doivent permettre personnel utilisateur de détecter des dysfonctionnements lors du fonctionnement de la machine et de les éliminer.

Machine en dysfonctionnement - agrégat de sciage

Description d'erreur	Origine	Remède
La machine ne s'arrête pas immédiatement à l'aide de l'actionneur d' [arrêt d'urgence].	Erreur dans le système électrique / [Chaîne] d'arrêt d'urgence.	1. Désactiver l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF"). 2. Séparer la machine du réseau électrique. 3. Contacter Antenne SAV Felder-Group.
Il est possible de remettre la machine en route alors que l' [arrêt d'urgence] est verrouillé.	[Actionneur d'arrêt d'urgence] défectueux.	1. Appuyer sur la touche rouge [Arrêt]. 2. Désactiver et verrouiller l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF"). 3. Contacter Antenne SAV Felder-Group.
La machine ne s'arrête pas immédiatement à l'aide du bouton rouge d' [arrêt].	Erreur dans le système électrique.	1. Si existant : Couper l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF"). 2. Séparer la machine du réseau électrique. 3. Contacter Antenne SAV Felder-Group.
Interrupteur de sécurité sans fonction.	Erreur dans le système électrique.	1. Si existant : Couper l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF"). 2. Séparer la machine du réseau électrique. 3. Contacter Antenne SAV Felder-Group.
Impossible de couper la machine.	Erreur dans le système électrique / [Chaîne] d'arrêt d'urgence.	1. Désactiver l' [interrupteur principal] (position "O" / "OFF"). 2. Séparer la machine du réseau électrique. 3. Contacter Antenne SAV Felder-Group.
La machine est sans fonction.	L' [interrupteur principal] est désactivé (position "O" / "OFF").	→ Activer l' interrupteur principal (position "I" / "ON").

Description d'erreur	Origine	Remède
La machine est sans fonction.	Erreur au niveau du raccordement électrique.	→ Vérifier le raccordement électrique (alimentation, protections).
L'arbre de scie circulaire ne démarre pas.	[Arrêt d'urgence] actionné.	→ Déverrouiller le bouton d' [Arrêt d'urgence] en tournant.
	Couvercle rabattable ouvert / interrupteur de sécurité actionné.	→ Rendre la machine opérationnelle.
	Le [disjoncteur-protecteur du moteur] a déclenché.	1. → Désactiver l'interrupteur général et laisser le moteur refroidir. 2. → Redémarrer la machine.
Le moteur tourne mais la scie n'est pas en mouvement.	Courroie de transmission fissurée.	→ Remplacement de la courroie de transmission.
Crissement des courroies lors de la mise en marche ou lors du démarrage.	Courroie détendue.	→ Contrôler la tension de la courroie, la retendre si nécessaire.
	Courroie de transmission usée.	→ Remplacement de la courroie de transmission.
La lame de scie circulaire ne se met pas à l'arrêt en moins de 10 secondes.	Erreur dans le système électrique / frein.	→ Contacter Antenne SAV Felder-Group.

Machine en dysfonctionnement - mécanique

Description d'erreur	Origine	Remède
Hauteur de la règle de guidage parallèle au-dessus de la table de la machine incorrecte.	Réglage de la hauteur déréglée.	→ Ajuster la hauteur de la règle de guidage.
Angle de la règle de guidage parallèle incorrect.	Réglage de l'inclinaison déréglée.	→ Ajuster / corriger l'angle de la règle de guidage parallèle.
Angle de 0° guide de découpe incorrect.	Réglage de l'inclinaison déréglée.	1. → Correction de l'angle 0° de guide de découpe. 2. → Contrôler le réglage par une coupe d'essai de cinq côtés.
Mauvaise finition de la coupe.	Lame de scie émoussée ou mal choisie pour la pièce.	→ Changement de la lame de scie circulaire.
	Hauteur de coupe réglée trop haute.	→ Régler la hauteur de coupe seulement aussi haut que nécessaire.
La longueur de coupe maximale du chariot coulissant n'est pas atteinte.	Cage à galets de glissement non alignés.	→ Ajustage des cages à galets du chariot coulissant.
La table coulissante / le bras de la table coulissante sursaute.	Encrassement et dépôts sur le tube coulissant.	→ Nettoyer profondément les rouleaux et le tube coulissant.

11.4 Réglage de la hauteur du guide parallèle au-dessus de la table de la machine

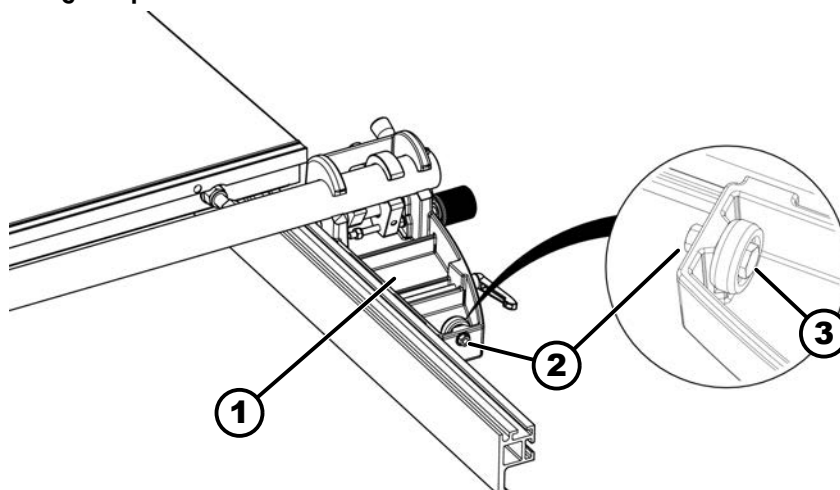


Fig. 110 : Ajuster la hauteur du guide de coupe parallèle

- 1 Guide de coupe parallèle
- 2 Contre-écrou
- 3 Vis de réglage excentrique

Outil :

- Clé plate mixte 13 mm
- Clé plate mixte 16 mm

La règle de guidage doit être parallèle à la table de la machine. Ce réglage est important pour les travaux avec la butée auxiliaire "Sägeboy" sur le guide de coupe parallèle.

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Glisser le guide de coupe parallèle jusqu'en bout de l'axe du guide et faire pivoter.
3. Bloquer la vis de réglage excentrique à l'aide d'une clé plate mixte circulaire pour l'empêcher de tourner.
4. Desserrer le contre-écrou.
5. Régler le guide en hauteur à l'aide de la vis de réglage excentrique.
6. Reserrer le contre-écrou.
7. Incliner à nouveau le guide de coupe parallèle.
8. Contrôler le réglage de la hauteur.

OK

Règle de guidage à distance régulière parallèle à la table de la machine.

NOK

Règle de guidage non parallèle à la table de la machine.

→ Régler la hauteur du guide de coupe parallèle à l'aide de la vis de réglage.

11.5 Ajuster le guide parallèle avec le réglage fin

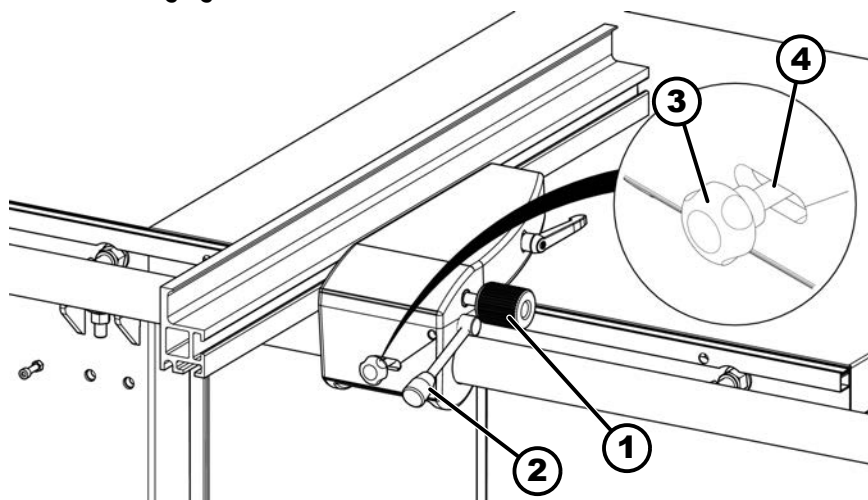


Fig. 111 : Réglage fin du guide parallèle

- 1 Poignée
- 2 Levier de serrage

- 3 Vis moletée
- 4 Vis sans tête / trou oblong
1. Arrêter la machine.
2. Serrez la vis moletée.
3. Desserrer le levier de blocage.
4. Tourner la poignée moletée jusqu'à ce que la tige filetée se trouve au milieu du trou oblong.
5. Bloquer le levier de serrage.
6. Desserrer la vis moletée.

11.6 Correction de l'angle du guide de coupe parallèle (réglage de la coupe libre)

L'angle entre la règle de guidage et la table de la machine ou la ligne de coupe de la lame de scie est également appelé coupe libre.

Une coupe libre correctement réglée est importante afin d'éviter que la pièce soit brûlée ou endommagée par la partie montante de la lame de scie lors de la coupe longitudinale.

Une coupe libre correctement réglée assure un usinage avec très peu de poussière.

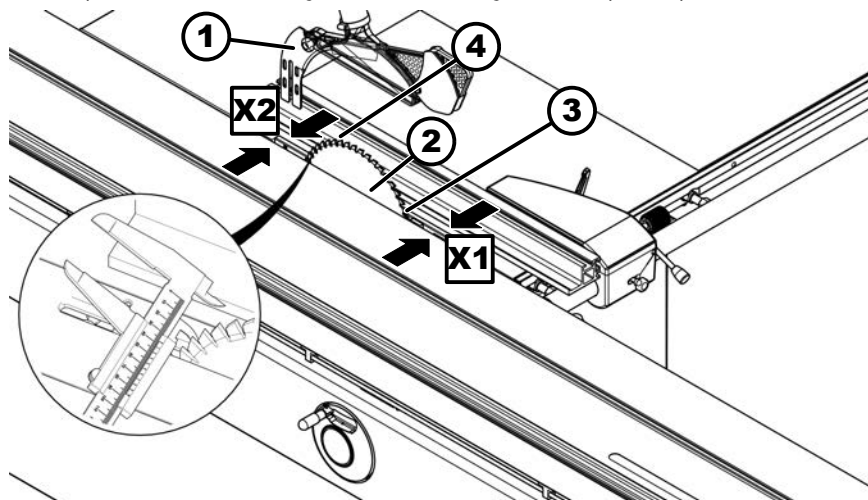


Fig. 112 : Préparer la coupe libre

- 1 Couteau diviseur et capot de protection
- 2 Lame de scie $\varnothing 315$ mm
- 3 dents de scie coupantes
- 4 dents de scie montantes
- X1 Réglage guide parallèle
- X2 Réglage coupe libre

Préparer la machine pour le réglage

La cote de coupe libre est mesurée entre la dent de scie et la règle de guidage sur le guide parallèle.

1. Mettre la machine hors marche et prendre ensuite les mesures nécessaires pour empêcher la remise en marche.
2. Séparer la machine du réseau électrique.
3. Enlever le couteau diviseur et le capot de protection.
4. Monter une lame de scie $\varnothing 315$ mm.
5. Positionner l'agrégat de scie en position 90° (angle de coupe 0°) et monter tout en haut.
6. Transformer la règle de guidage pour obtenir un bord de butée étroit.
7. Régler le guide parallèle sur une cote paire (par exemple 30 mm) et bloquer.
 - Contrôler la cote $X1 = 30,0$ mm à l'aide d'un pied à coulisse numérique.
8. Contrôler la cote de coupe libre entre la dent de scie et la règle de coupe parallèle au guide parallèle à l'aide d'un pied à coulisse numérique.
 - Cote $X2 = \text{cote } X1 + 0,07$ mm.

Correction de l'angle du guide de coupe parallèle (réglage de la coupe libre)

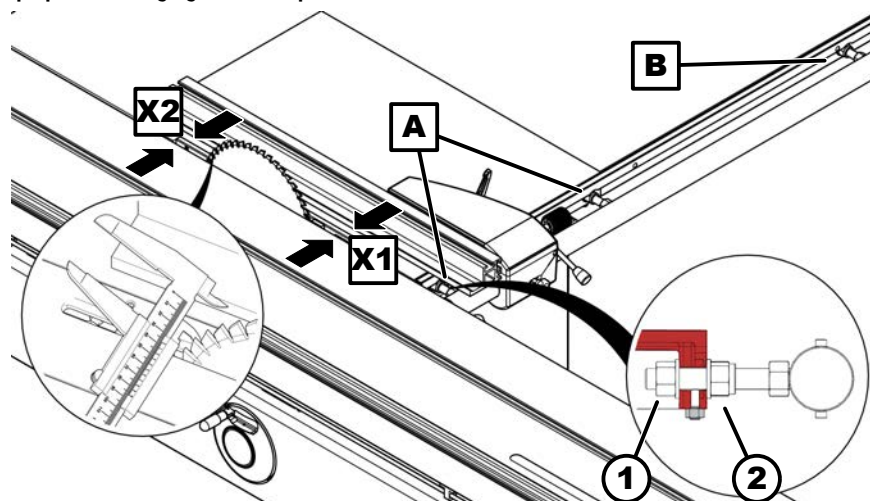


Fig. 113 : Régler la coupe libre

- 1 Contre-écrou
- 2 écrou de réglage avant
- A Point de réglage (table de la machine)
- B Point de réglage (élargissement de coupe)
- X1 Réglage guide parallèle
- X2 Réglage coupe libre

Outil :

- Clé plate mixte 17 mm
- Pied à coulisse

Matériel:

- Panneau MDF

La cote de coupe libre est mesurée entre la dent de scie et la règle de guidage sur le guide parallèle.

1. Desserrer les contre-écrous au niveau de points de réglage "A" et "B".
2. Au niveau du point de réglage « A » (table de la machine, 2x) :
 1. Régler avec précision la coupe libre au niveau de l'écrou de réglage avant.
 - ➡ Cote X2 = cote X1 + 0,07 mm.
 2. Serrer légèrement le contre-écrou.
3. Au niveau du point de réglage "B" (élargissement de coupe) :
 1. Tourner l'écrou de réglage contre l'élargissement de coupe.
 2. Serrer légèrement le contre-écrou.
4. Serrer fermement les contre-écrous aux points de réglage « A » et « B ».
5. Rendre la machine opérationnelle. ➡ Chapitre 8.8.3 « Rendre la machine opérationnelle » à la page 57
6. Contrôle du réglage par une coupe d'essai avec un panneaux MDF.

OK

L'usinage produit très peu de poussière

NOK

La pièce est brûlée ou détériorée par la partie montante de la lame de scie.
 ➡ Correction de l'angle du guide de coupe parallèle (réglage de la coupe libre)

11.7 Corriger l'angle de 0° du guide de découpe sur le chariot coulissant

Régler l'angle 0° (ajustage)

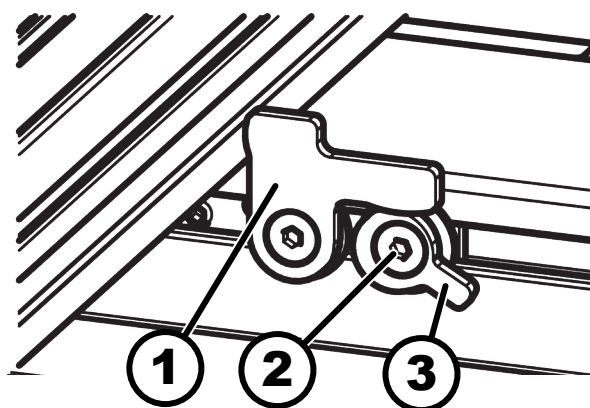


Fig. 114 : Réglage du clapet de la butée

- 1 Clapet de la butée
- 2 Vis de serrage
- 3 Levier à excentrique

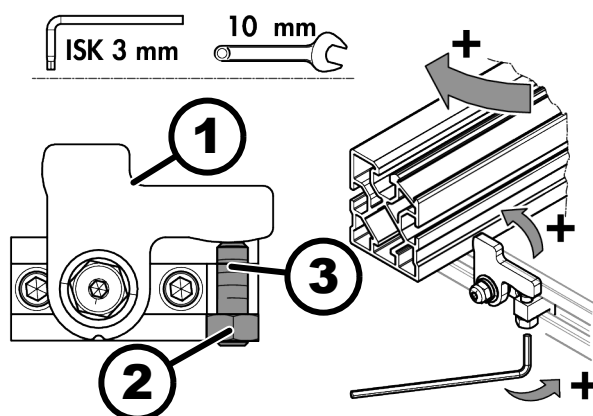


Fig. 115 : Réglage du clapet de la butée

- 1 Clapet de la butée
- 2 Contre-écrou
- 3 Vis de réglage

Outil :

- Jeu de clés six pans
- Jeu de clés plates mixtes

1. → Positionner la butée.
2. → Desserrer l'arbre de maintien supérieur et mettre le guide de découpe en butée au niveau du couvercle du guide.
3. → Desserrer la vis de serrage ou le contre-écrou selon l'équipement.
4. → En fonction de l'équipement : Tourner la vis de réglage ou le levier excentrique jusqu'à atteindre l'angle de 0°.
 - ➡ Le chant du guide se trouve au-dessus de la graduation sur 0°.
5. → Selon l'équipement : Serrer la vis de serrage ou le contre-écrou.

Contrôler le réglage par une coupe d'essai des deux côtés

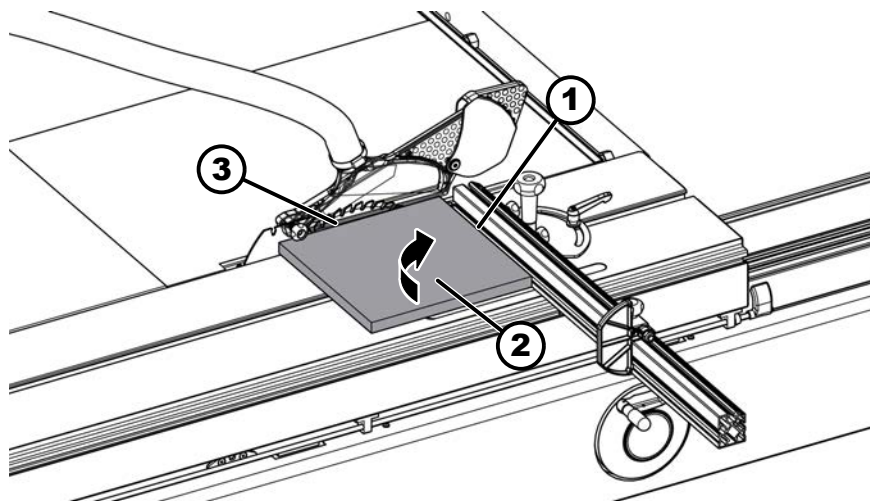


Fig. 116 : Coupe d'essai - angle guide de découpe

- 1 Première coupe (coupe de référence)
- 2 Tourner la pièce dans le sens horaire
- 3 Deuxième coupe (coupe de contrôle)

Outil :

- Équerre de précision

Matériel:

- Pièce d'essai (matériau de panneaux)

1. Régler l'angle de coupe scie circulaire et guide de découpe à 0°.
2. Effectuer une coupe de référence (coupe de référence).
3. Tourner la pièce d'essai de 90° dans le sens horaire.
 - ➡ Mettre la pièce en butée avec le côté coupé.
4. Effectuer une nouvelle coupe d'essai (coupe de contrôle).
5. Contrôler le résultat avec une équerre rectifiée.
 - ➡ Laisser l'équerre rectifiée en contact avec les deux faces coupées.

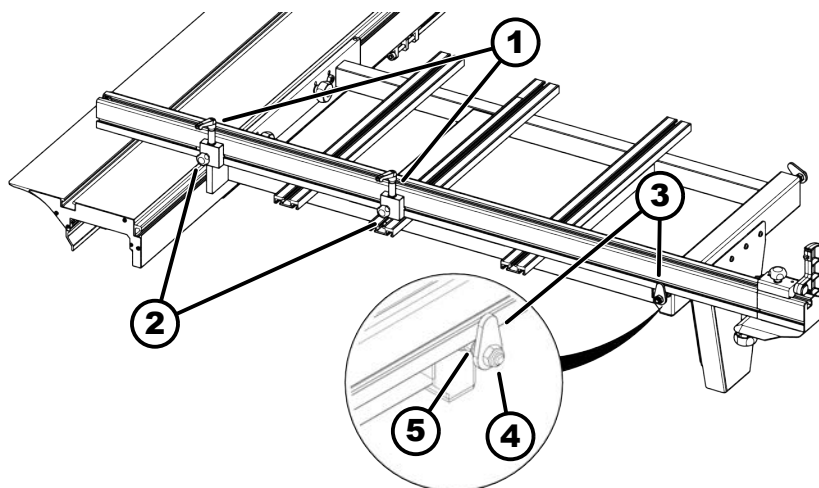
11.8 Correction de l'angle 0° guide de découpe au niveau de la table coulissante**Guide de découpe et table coulissante 1100**

Fig. 117 : Correction de l'angle 0° guide de découpe

- 1 Levier de serrage
- 2 Vis moletée
- 3 Disque de butée
- 4 Contre-écrou avant
- 5 Contre-écrou arrière

Régler l'angle 0° (ajustage)**Outil :**

- Clé plate mixte 17 mm

1. Desserrer la poignée de serrage et la vis moletée.
2. Remonter la disque de butée.
3. Bloquer le contre-écrou arrière avec une clé plate.

4. Desserrer le contre-écrou avant.
5. Régler la position de la disque de butée à l'aide des deux contre-écrous.

OK

La disque de butée est exempte de jeu, mais eut être tournée de manière stricte.

NOK

Le disque de butée a du jeu ou peut être tourné de manière trop stricte.
 → Desserrer ou serrer le contre-écrou avant.

6. Faire pivoter le guide de découpe de retour jusqu'à ce qu'il soit positionné contre la disque de butée.
 ➡ Le chant du guide se trouve exactement au-dessus de la graduation sur 0°
7. Serrer la poignée de serrage et vissez la vis moletée.
8. Contrôler le réglage avec une pièce d'essai.

11.8.1 Contrôler le réglage par une coupe d'essai de cinq côtés

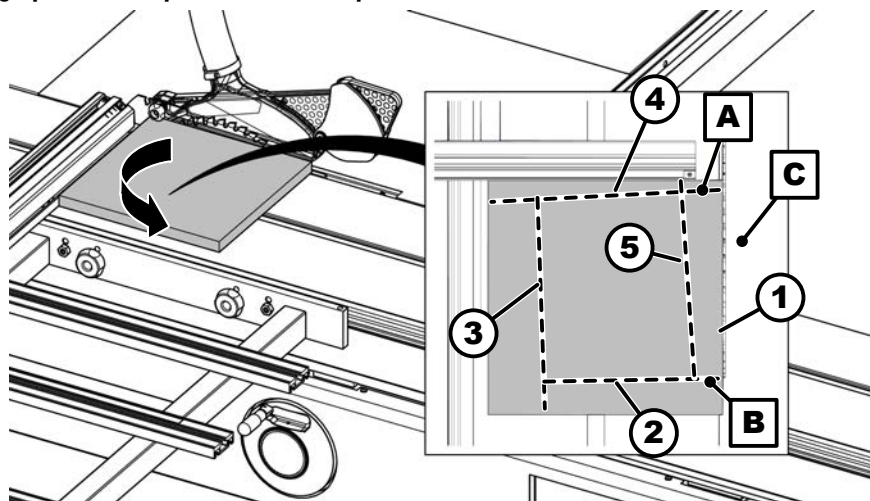


Fig. 118 : Coupe d'essai - coupe de 5 côtés

- 1 Coupe 1 (coupe de référence)
- 2 Coupe 2
- 3 Coupe 3
- 4 Coupe 4
- 5 Coupe 5 (Dernière coupe)
- A Cote A (erreur de coupe)
- B Cote B (erreur de coupe)
- C Cote C (longueur de la bande de mesure)

Outil :

- Pied à coulisse

Matériel:

- Pièce d'essai (matériau de panneaux)

La pièce d'essai doit présenter au moins une surface de coupe droite. Inscrive 4 sur ce côté. Inscrive 1 à 3 sur les côtés restants.

1. Régler l'angle de coupe scie circulaire et guide de découpe à 0°.
2. Placer la pièce avec le côté droit 4 contre la butée.
3. Effectuer une coupe de référence.
 ➡ Bande de chute étroite - coupe 1
4. Tourner la pièce d'essai de 90°.
 ➡ Laisser la pièce en appui contre la butée avec le côté qui vient d'être coupé.
5. Effectuer de nouveau une coupe de référence.
 ➡ Bande de chute étroite - coupe 2
6. Effectuer encore deux coupes de référence suivies d'une rotation.
 ➡ Bande étroite de déchets - coupes 3 et 4
7. Couper une bande de 2 cm de large lors de la dernière coupe de référence.
 ➡ Bande de mesure - Coupe 5

8. → Le défaut de coupe absolu peut être déterminé de la manière suivante : cote "A" moins cote "B" divisé par 4.

Exemple :

- Dimension A = 32,0 mm, dimension B = 20,0 mm
- Erreur de coupe pour 4 coupes (dimension A - dimension B) = 12,0 mm
- Erreur de coupe absolue par coupe = 3,0 mm
- Longueur de la bande de mesure (cote C) = 173,5 mm
- Erreur de coupe par mètre = 3,0 mm / 173,5 x 1000 mm = 17,3 mm
- Erreur angulaire = $\tan^{-1}(17,3 \text{ mm} / 1000 \text{ mm}) = 0,99^\circ$

11.9 Corriger la longueur du guide de coupe

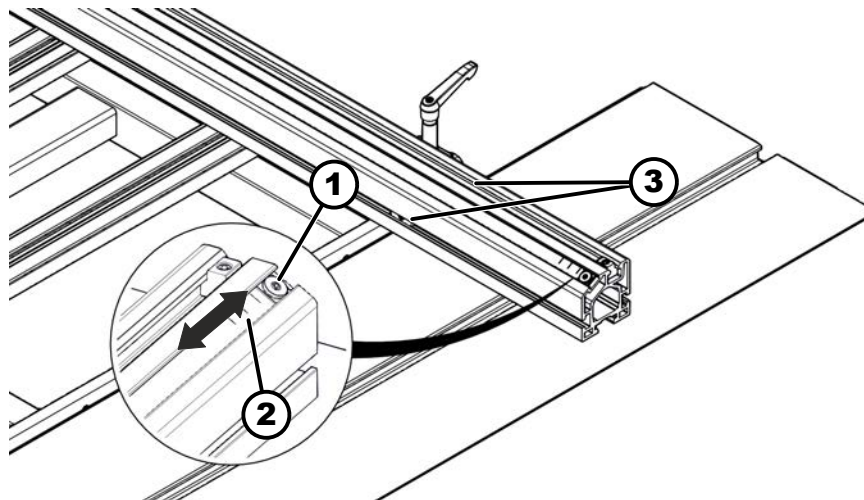


Fig. 119 : Graduation du guide de découpe

- 1 Vis de serrage
- 2 Graduation
- 3 Coulisseau avec vis sans tête

Remplacement de la lame de scie sur le guide de découpe avec graduation (standard)

Outil :

- Clé à six pans de 2,5 mm

Réglage jusqu'à ce que la graduation soit calibrée par rapport à la lame de scie.

Un coulisseau intégré au profilé de guidage sert de point de référence pour le guide de découpe en position 0°.

1. → Desserrer la vis de serrage.
2. → Déplacer la graduation pour compenser l'épaisseur de la lame de scie.
3. → Serrer la vis de serrage.

Remplacement de la lame de scie avec guide de découpe à affichage numérique (option)

Correction uniquement sur l'affichage numérique, la graduation n'est pas valable.

→ Étalonner l'indicateur de position / ajuster la valeur réelle.

Ajustement lors du passage du côté de poussée au côté d'about avec un guide de découpe standard

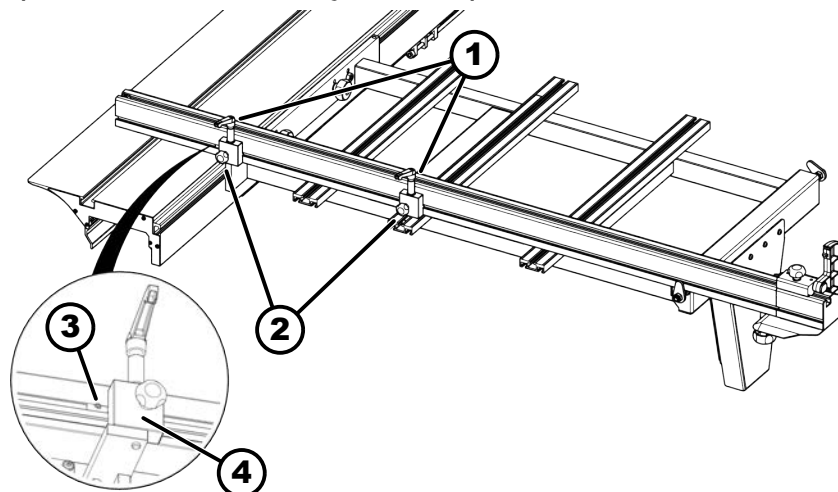


Fig. 120 : Guide de découpe en position 0°

- 1 Levier de serrage
- 2 Vis moletée

- 3 Coulisseau avec vis sans tête
- 4 Mâchoires pivotantes

Lors du passage du côté de poussée au côté d'about, et inversement, veiller à ce que la position d'étalonnage de la graduation soit correctement réglée.

Un coulisseau intégré au profilé de guidage (côté de poussée et côté d'about) sert de point de référence pour le guide de découpe en position 0°.

1. ➞ Modifier le guide de coupe pour le côté de poussée ou le côté d'about.
2. ➞ Étalonner la graduation du guide de découpe en reculant le profilé de butée en position 0°.
3. ➞ Serrer la poignée de serrage et vissez la vis moletée.
4. ➞ Effectuer une coupe d'essai et mesurer la pièce.
5. ➞ Comparer la graduation du guide de découpe à la valeur mesurée.

OK

La graduation du guide de découpe correspond à celle de la pièce d'essai.

NOK

Guide de coupe avec graduation non étalonné.

1. ➞ Desserrer la vis sans tête du coulisseau.
2. ➞ Desserrer les vis moletées.
3. ➞ Déplacer le guide de coupe avec graduation en fonction de la valeur mesurée.
4. ➞ Serrer les vis moletées.
5. ➞ Positionner le coulisseau contre le mors de pivot et le fixer avec la vis sans tête.

12 Annexe

12.1 Informations relatives aux pièces de rechange

Utiliser des pièces de rechange non conformes ou défectueuses

Les pièces de rechange non conformes aux exigences du fabricant peuvent compromettre des fonctions de sécurité et mettre en danger la sécurité de fonctionnement de la machine. Des personnes risquent des blessures graves, voire mortelles.

- Utiliser exclusivement des pièces de rechange autorisées, admises et validées par le fabricant.
- En cas de doute, demander l'autorisation au revendeur ou au fabricant.
- Utiliser exclusivement des pièces de rechange en parfait état technique.
- Le montage, le remplacement et le contrôle des pièces de rechange critiques pour la sécurité doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié autorisé, conformément aux indications du fabricant.
- Voir liste des 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 un catalogue de pièces de rechange séparé fourni avec la machine.

Commandes de pièces de rechange

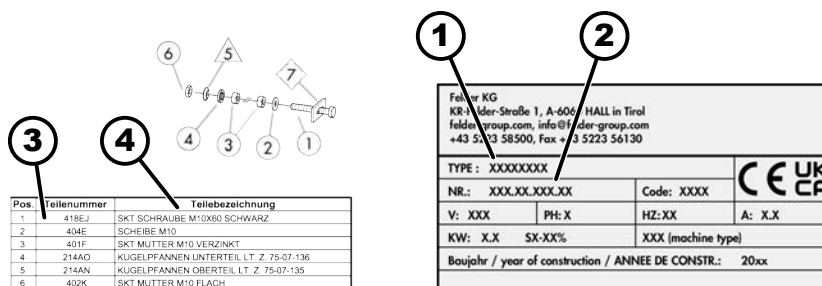


Fig. 121 : Liste des pièces de rechange / plaque signalétique

- 1 Description du modèle
- 2 Numéro de série
- 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 série 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.)

Hammer®

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Téléphone : +43 5223 5850 0

Courriel : info@felder-group.com

Internet : www.felder-group.com