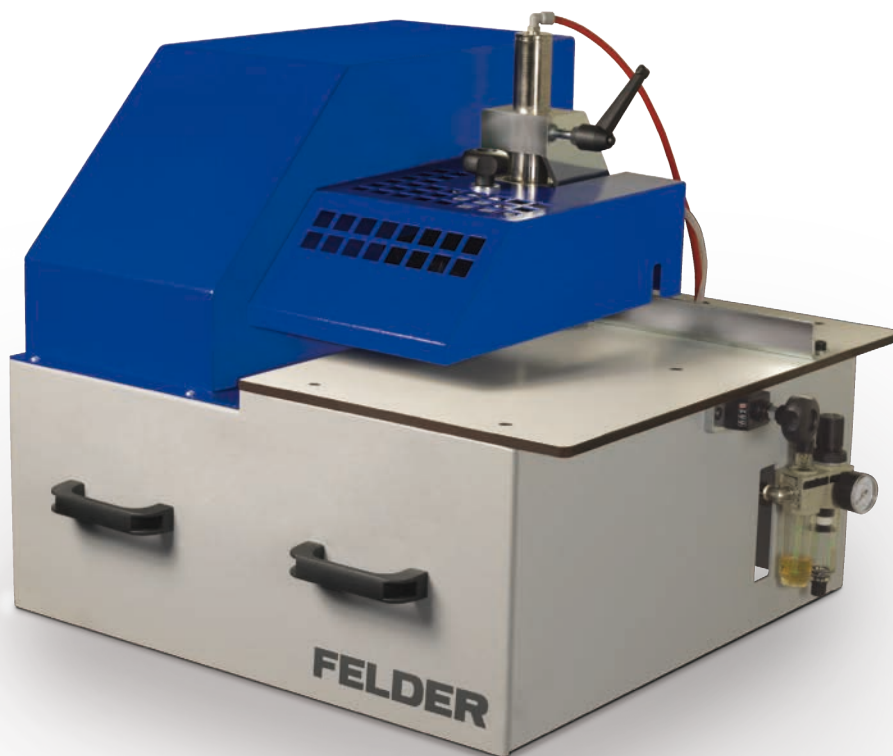


FELDER®

Manuel d'instruction

GER = Mode d'emploi d'origine
D'autres langues = Traduction du mode d'emploi d'origine

Machine pour chants arrondis ERM 1050



Conservez bien le manuel d'instruction pour de futures manipulations!



Attention: Il faut contrôler immédiatement l'état de la machine dès son arrivée! Vous devez déclarer toute forme de dommage liés au transport ou toute pièce manquante immédiatement au transporteur, et établir un procès-verbal des dommages. Informez aussi immédiatement votre fournisseur!



Pour votre sécurité et celle de votre personnel, vous devez au préalable étudier attentivement le manuel d'instruction avant d'utiliser la machine. Ce manuel d'instruction est à conserver précieusement pour future référence. En outre, placez le manuel d'instruction à portée de l'utilisateur, il doit pouvoir le consulter lors de toute opération sur la machine.

FELDER | Une machine du Groupe FELDER!

FELDER KG

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

Tél. +43 (0) 5223 / 58 50 0

Fax: +43 (0) 5223 / 56 13 0

info@felder-group.com

www.felder-group.com

Sommaire

Sommaire

1 Généralités.....	4
1.1 Explication des symboles	4
1.2 Informations sur le manuel d'instruction	4
1.3 Pièces de rechange.....	4
1.4 Responsabilité et garantie.....	5
1.5 Protection des droits d'auteur	5
1.6 Explication de la garantie.....	5
1.7 Recyclage.....	5
2 Sécurité.....	6
2.1 Utilisation conforme	6
2.2 Contenu du manuel d'instruction.....	6
2.3 Changements et transformations sur la machine.....	6
2.4 Responsabilité de l'utilisateur	7
2.5 Consignes au personnel	7
2.6 Sécurité du travail.....	7
2.7 Équipement pour la sécurité du personnel.....	8
2.8 Les dangers liés à la machine	9
2.9 Risques latents.....	9
3 Déclaration de conformité	10
4 Données techniques	11
4.1 Dimensions et poids.....	11
4.2 Instructions de fonctionnement.....	11
4.3 Équipement standard	12
4.4 Poste de travail.....	12
4.5 Emission de poussière	13
4.6 Emission sonore	13
5. Installation	14
5.1 Manutention	14
5.2 Installation de la machine.....	14
5.3 Raccord d'aspiration	14
5.4 Raccordement de l'air comprimé.....	15
6 Sécurité.....	16
6.1 Sommaire.....	16
6.2 Plaque caractéristique	16
6.3 Positionnement panneau.....	17
6.4 Réglage groupe arrondissage	18
6.5 Commande pneumatique	19
7 Entretien.....	20
7.1 Nettoyage	20
7.2 Instructions de fonctionnement.....	20
8 Changement d'outil.....	21
9 Schéma pneumatique	22

Généralités

1 Généralités

1.1 Explication des symboles

Les consignes importantes de sécurité de ce manuel d'instruction sont caractérisées par des symboles. Ces instructions prescrites par la sécurité du travail

doivent être absolument respectées et exécutées. Ces avertissements impliquent une prudence accrue de l'utilisateur, afin d'éviter des accidents, des dommages corporels et matériels.



Avertissement! Danger de blessures et de mort!

Ce symbole représente des instructions, qui sous manque d'observation, peuvent mener à des problèmes de santé, des risques de blessures, de dommages corporels permanents ou de danger de mort.



Avertissement! Danger électrique!

Ce symbole représente des risques d'origine électrique. Agissez avec précaution pour prévenir tout risque de dommage corporels, qui dans certains cas pourraient être fatals. Les travaux électriques doivent être effectués par un électricien professionnel.



Attention! Dégâts matériels!

Ce symbole représente des instructions, qui sous manque d'observation, peuvent mener à des dommages, à des défaillances ou à l'arrêt de la machine.



Indication:

Ce symbole indique les démarches à suivre pour un fonctionnement effectif et durable de votre machine.

1.2 Informations sur le manuel d'instruction

Ce manuel décrit la manipulation conforme de la machine. Les consignes de sécurité données, ainsi que les prescriptions de prévention des accidents en vigueur sur votre lieu de travail et les définitions de sécurité générales, doivent être impérativement respectées. Le bon fonctionnement, la durée de vie et les frais minimaux d'exploitation, dépendent de l'observation et du maintien des prescriptions décrites.

Avant toute opération sur la machine, prenez connaissance du manuel d'instruction et portez une attention particulière au chapitre sur la sécurité. Il est important de comprendre ce que vous lisez. Le manuel d'instruction fait parti de la machine. Il doit se trouver à proximité directe de la machine et en tout temps accessible. La machine doit toujours être accompagnée de son manuel d'instruction.

1.3 Pièces de rechange



Attention! Des dégâts, des défaillances voir une panne complète de la machine peuvent être dus à l'utilisation de pièces de rechange non conformes.

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.

Généralités

1.4 Responsabilité et garantie

Toutes les indications et les instructions de ce manuel ont été établies en tenant compte des prescriptions en vigueur, du stade de la technique ainsi que de notre expérience des machines à usiner le bois. Ce manuel d'instruction est à lire avec soin avant le début de tous les travaux sur la machine! Le fabricant ne prend aucune responsabilité sur les dommages et les défaillances qui résultent d'une non-observation du manuel d'instruction. 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. Pour toute question, adressez-vous SVP au fabricant. 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. En outre, le fabricant se réserve le droit de régler la production et la livraison des éléments de la machine.

1.5 Protection des droits d'auteur

Le manuel d'instruction est confidentiel. 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. Chaque utilisation abusive est un fait délictueux.

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 contravention sera sanctionnée. Sous réserve d'autres poursuites. Nous nous réservons tous les droits sur l'exercice des droits de protection industriels.

1.6 Explication de la garantie

Les conditions de garantie répondent aux normes en vigueur et peuvent être consultées sur la page internet www.felder-group.com

1.7 Recyclage

Si la machine doit être mise à la ferraille, toutes les pièces doivent être désassemblées et triées par matériaux pour permettre un prochain recyclage ou une mise à la ferraille différenciée. Toute la structure est en acier et peut être ainsi sans problème désassemblée.

En plus ce matériel est facilement recyclable et ne présente aucune contrainte pour l'environnement et pour la sécurité du personnel. Lors de la mise à la ferraille, il faut respecter les consignes internationales et les normes en vigueur dans le pays de destination, sans oublier les normes de protection de l'environnement en vigueur.



Attention! 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!

Sécurité

2 Sécurité

La machine est construite selon les prescriptions reconnues en vigueur, au moment de son développement et de sa fabrication, en garantissant ainsi un fonctionnement sûr.

Cependant des risques de danger peuvent provenir de la machine, si celle-ci est utilisée par un personnel non spécialisé ou de manière non appropriée. Le chapitre la „sécurité“ donne un aperçu de tous les aspects de sécurité importants pour une protection optimale des

personnes ainsi que pour un fonctionnement sûr et durable de la machine.

De plus les autres chapitres de ce manuel d'instruction contiennent des indications de sécurité concrètes indiquées par des symboles pour éviter tout risque d'accident. En outre, il est important d'observer sur la machine, les pictogrammes, les enseignes et les inscriptions. Ils ne doivent pas être enlevés et sont à entretenir pour une bonne lisibilité.

2.1 Utilisation conforme

La machine CRH fraise le chant en excès sur l'angle, droit ou façonné, du panneau qui a été plaqué au préalable avec un chant de max. 3 mm d'épaisseur.

Les machines sont conçues pour effectuer exclusivement les susdites opérations dans les limites spécifiées dans les caractéristiques techniques.



Pour travailler correctement, la ERM doit être branchée à une installation d'air comprimé (chap. 5.4) et à un aspirateur de poussières (Chap. 5.3).

Attention! 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 d'origine Felder.

2.2 Contenu du manuel d'instruction

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 per-

sonnel des dangers ainsi que d'éviter des erreurs de manipulation pour un fonctionnement sûr et sans risque de la machine. Il est recommandé au propriétaire de la machine de s'assurer de la prise de connaissance du manuel par le personnel.

2.3 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. Tous les pictogrammes, les enseignes et les inscriptions inscrits

sur la machine, sont à entretenir pour une bonne lisibilité et ne doivent pas être enlevés. Tous les pictogrammes, les enseignes et les inscriptions détériorés doivent être remplacés immédiatement.

Sécurité

2.4 Responsabilité de l'utilisateur

Ce manuel d'instruction doit être conservé à proximité de la machine et être en permanence accessible à toutes les personnes qui y travaillent. La machine ne peut être mise en service que si son état est techniquement sûr et fiable. La machine doit être examinée dans son état extérieur et dans son intégrité avant chaque mise en service. Les indications du manuel d'instruction sont complètes et doivent être exécutées sans restriction!

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. Disposez la machine, les outils et les accessoires hors de portée des enfants.

2.5 Consignes au personnel

Seul le personnel qualifié est autorisé à opérer sur la machine. Le personnel doit avoir reçu des instructions sur les dangers présents et sur les fonctions de 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. 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. L'utilisateur doit faire respecter par le personnel non autorisé à opérer sur la machine une distance de sécurité. Toute modification de la machine est à signaler au propriétaire.

2.6 Sécurité du travail

Des dommages personnels et matériels peuvent être évités en respectant les consignes de sécurité décrites dans le manuel. Le non respect de ces instructions peut mener à mettre en danger des personnes, et endommager ou détruire la machine. Lors du non respect des instructions de sécurité prescrites et des consignes de ce

manuel d'instruction ainsi que des prescriptions de prévention des accidents en vigueur sur votre lieu de travail et des consignes générales de sécurité; tous droits de responsabilité et de poursuites contre le fabricant ou son mandataire seront exclus.

Sécurité

2.7 Équipement pour la sécurité du personnel

Il est impératif de porter des vêtements conformes pendant le travail, car des éléments amovibles de la machine pourraient être dangereux pour l'utilisateur.

Ne portez pas de vêtements larges et flottants, de manches larges, de pantalons trop longs et larges, de chemises etc.

Faites attention particulièrement aux ceintures, aux foulards, aux ceintures dorsales, aux colliers, aux bracelets, aux cheveux longs etc. Ces éléments pourraient s'empêtrer pendant le fonctionnement de la machine dans les éléments amovibles et être par conséquent très dangereux.

Il est formellement interdit de porter des mocassins, des sabots, des pantoufles ou autres chaussures qui pourrait gêner vos mouvements et vous déséquilibrer.

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



Toute manipulation avec de longs cheveux sans filet est interdite

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



Vêtement de protection de travail

Vêtement de travail étroit (résistant aux déchirures, pas de manches larges, pas de port de bagues ou autres bijoux etc.)



Chaussures de sécurité

Pour se protéger des pièces lourdes tombantes et glissantes sur un sol non anti-dérapant.



Casque anti-bruit

Pour éviter des traumatismes auditifs.



Gants



Lunettes de protection

Sécurité

2.8 Les dangers liés à la machine

La machine répond aux normes de sécurité en vigueur. Sa fabrication et son fonctionnement répondent aux derniers standards techniques. Le respect des méthodes de travail autorisées assure une sécurité accrue lors de l'utilisation de la machine.

Cependant il reste certains risques!
La machine fonctionne avec une haute tension électrique.



Avertissement! Danger électrique!

Les sources électriques peuvent causer des blessures graves. Le courant électrique peut occasionner un danger de mort en cas de câbles et de pièces détachées détériorées.

- Avant tous travaux d'entretien, de nettoyage et de réparation, la machine doit être arrêtée et sécurisée contre tout démarrage intempestif.
- Lors de travaux sur le dispositif électrique, l'arrivée du courant doit être débranchée de la machine.
- N'enlevez ou ne déconnectez aucun des dispositifs de sécurité.

2.9 Risques latents



Avertissement! Risques d'accidents!

Malgré le maintien des mesures de protection lors des travaux sur la machine, il existe les risques latents suivants:

Indications de sécurité générales:

- Risque de blessures tout particulièrement lors du changement d'outil.
- Risque de blessures du à la projection ou chute de pièces (p.ex. branches, morceaux de pièce).
- Risque de blessures par le recul des pièces usinées.
- Surdité du fait de l'exposition prolongée au bruit.
- Risque de danger de santé du   l'émission de poussières plus particul rement lors de l'usinage de bois durs.
- Danger d'écrasement, de coupure, de coups, lors de la pose, de la prise et du déplacement.

Uniquement pour les machines avec agrégat de fraisage:

- Risque de blessures au contact avec l'outil de toupillage en rotation.
- Risque de blessures à cause de pièces d'outil éjectées (p.ex. les fers).
- C'est pourquoi, ne vous placez jamais directement sur la ligne de mire des agrégats d'usinage pendant le fonctionnement de la machine (lors de l'usinage de pièces ou en marche à vide)!

Déclaration de conformité

3 Déclaration de conformité

EG-Déclaration de conformité
selon la directive des machines 2006/42/EG

Par la présente, nous déclarons que la machine indiquée ci-après, en raison de sa conception, de sa construction et de sa technicité, est commercialisée en respect des prescriptions, tant au niveau de la sécurité que de la santé, exigées par la directive des machines CEE.

Fabricant:	FELDER KG KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA
Description du produit:	Machine pour chants arrondis
Fabricant:	FELDER
Description du modèle:	ERM 1050
Les prescriptions générales CE suivantes ont été appliquées:	2006/42/EG
Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:	EN ISO 12100:2011-03

Cette déclaration de conformité CEE est uniquement valable si votre machine porte le signe CE.

Un montage ou une modification de la machine, non autorisé par le fabricant, mènerait à la perte immédiate de la validité de cette déclaration.

Le signataire de ce document est dûment autorisée à établir les documentations techniques.

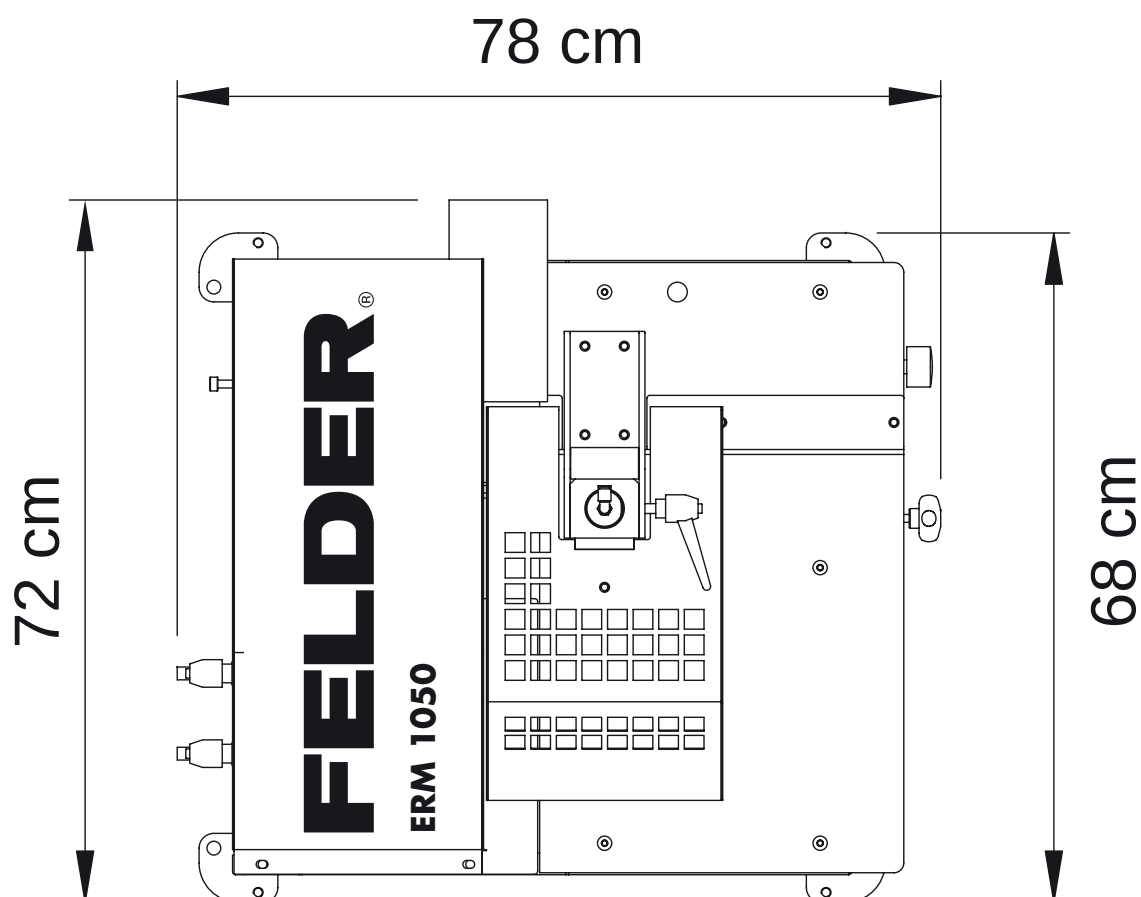
Hall in Tirol, 1.12.2020

Prof. h.c. Ing. Johann Georg Felder
CEO FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Données techniques

4 Données techniques

4.1 Dimensions et poids



Ill. 4-1: Dimensions

Poids net	100 kg
Épaisseur de la pièce (mini./maxi.)	10–50 mm

Équipement standard	
Toupillage à plat U/min.	24.000 T/min.
Puissance moteur pneumatique*	0,37 kW
Fraises au carbure**	Ø 30 mm Z2 R= 2 mm
Buses d'aspiration	Ø 100 mm

* avec pression air comprimé à 6,5 Bar - 95 PSI et alimentation suffisante et constante

** Diamètre maxi de la fraise admis: Ø 30 mm

4.2 Instructions de fonctionnement

Température de régime/ambiante +15 jusqu'à +35 °C

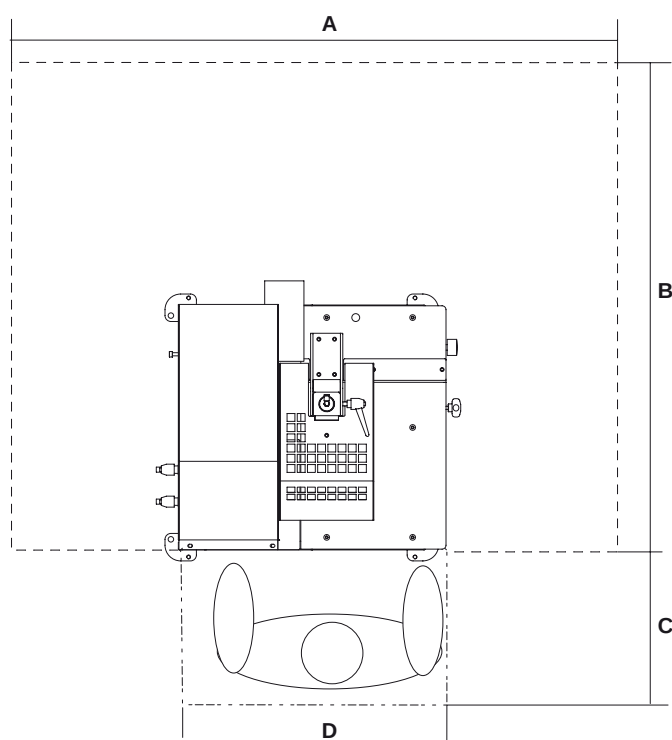
Données techniques**4.3 Equipement standard**

- Table de travail en laminé plastique
- Presseur panneau réglable en hauteur
- Moteur fraiseur pneumatique
- Groupe filtre régulateur de pression et graisseur automatique
- Fraise avec queue $\varnothing 6$ mm Z2 rayon 2–3 mm
- Pédale début cycle
- Protecteur complet de micro-switch de sécurité
- Butée réglable profondeur fraisage avec indicateur numérique
- Butées de réglage dimensions cycle de travail
- Réglage hydraulique vitesse cycle de travail
- Buse d'aspiration
- Clé de service
- Normes CE

4.4 Poste de travail

Le poste de travail permet d'atteindre toutes les commandes opérationnelles et les sécurités, avec un maximum de confort et de simplicité d'emploi.

La fig. indique l'espace qu'il faut laisser libre autour de la machine pour les opérations de nettoyage, entretien et emploi normal.



- A: 1000 mm + deux fois la longueur maxi de la pièce à plaquer
- B: 1000 mm
- C: 500 mm + largeur maxi de la pièce à plaquer
- D: 700 mm

Données techniques

4.5 Emission de poussière

La machine est certifiée par l'examen technique contre la poussière DIN 33893. Selon les «principes de l'examen d'émission de poussière» (concentration de poussière par zone de travail) de la commission d'experts des

machines pour le travail du bois, les valeurs d'émission de poussière mesurées se trouvent nettement sous la limite actuellement en vigueur de 2,0 mg/m³. Ceci est certifié par le label bleu «Examen de poussière BG».



Indication:

La seule opération qui peut donner lieu à émission de poussière est l'affleurage. En branchant la machine à une efficace installation d'aspiration qui garantit aux buses une vitesse d'au moins 20 m/min., les valeurs d'émission des poussières résultent inférieures aux limites fixées à 2 mg/m³.

4.6 Emission sonore

Les valeurs données ne sont que des valeurs d'émission et non les valeurs réelles en situation de travail. Bien qu'il y ait une relation entre le niveau d'émission et le niveau d'immission, on ne peut pas en déduire de manière fiable si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Des facteurs qui peuvent influencer essentiellement le niveau d'immission actuellement existant au poste de travail, sont la durée de l'exposition, les

particularités du poste de travail, et les autres influences extérieures. Les valeurs admissibles au poste de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Cette information doit toutefois permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque. En fonction de l'emplacement de la machine et d'autres conditions spécifiques, les valeurs d'émission sonore produites peuvent varier sensiblement des valeurs indiquées.



Indication: Pour réduire le niveau sonore au maximum veuillez utiliser des outils correctement affûtés.

L'utilisation d'outils bien aiguisés et le respect des vitesses prescrites ne dispensent pas du port de casque anti-bruit.

Selon les normes ISO 3744/94 - ISO 7960/95 Annexe F:

Fonctionnement à vide sans aspiration:	Niveau moyen de pression acoustique	Niveau de pression acoustique au poste opérateur à l'entrée	Niveau de pression acoustique au poste opérateur à la sortie
Marche à vide	72 dB (A)	71 dB (A)	70 dB (A)

Fonctionnement en travail avec aspiration	Niveau moyen de pression acoustique	Niveau de pression acoustique au poste opérateur à l'entrée	Niveau de pression acoustique au poste opérateur à la sortie
En travail	74 dB (A)	73 dB (A)	74 dB (A)

Installation

5. Installation

5.1 Manutention

La machine ayant un bâti palettisé, il est préférable d'utiliser pour la manutention un chariot élévateur à fourches.

Pour éviter des dommages aux personnes ou choses durant la manutention fixer la machine à la structure du chariot à l'aide de cordes ou autres systèmes adéquats.

5.2 Installation de la machine

La machine est livrée avec une protection en nylon thermoretractile ou en carton.

Le bâti de la machine doit être posé sur une surface régulière et plane.

L'installation de la machine doit garantir suffisamment de place pour l'utilisateur de la machine, sans oublier de prendre en considération la place nécessaire pour manipuler les pièces.



Indication: Assurez-vous à l'aide d'un niveau à bulle que la table de travail soit ajustée. Tolérance dans la longueur de $\pm 0,25$ mm.

5.3 Raccord d'aspiration

Relier le buse de 100 mm de diamètre, placées à l'arrière de la machine, à une efficace installation d'aspiration.

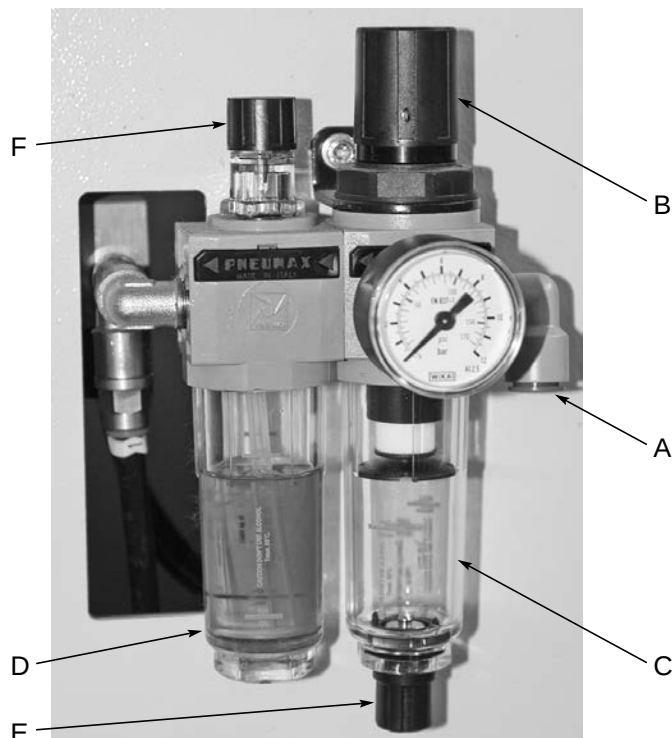
Raccord d'aspiration Raccord d'aspiration Pour un correct fonctionnement il faut que la vitesse de l'air aux buses d'aspiration ne soit pas inférieure à 20 m/min.



Indication: Lorsqu'on utilise la machine avec les affleureuses en fonctionnement, l'aspiration doit être efficace.

Installation

5.4 Raccordement de l'air comprimé



Dans la partie droite du bâti est situé le filtre/régulateur de pression avec déchargement de la condensation équipé d'attache rapide pour tuyaux type RISLAN de 10 mm de diamètre extérieur.

L'air comprimé doit être deshumidifié et filtré au préalable, et avec une pression d'au moins 7–8 bar.

Le rapport entre la longueur et le diamètre intérieur du tuyau d'alimentation doit être proportionné pour un correct fonctionnement de la machine ERM.



Attention!

Ne jamais alimenter la ERM avec un tuyau ayant un diamètre inférieur à 4 mm.

Régler le filtre/régulateur de pression de l'air à 6,5 bar. La machine est réglée et essayée avec cette pression.

Puissance mini du compresseur: 3 CV

Remplir périodiquement la tasse de l'huile D avec le type d'huile suivant: **-SAE #10**

Régler le graisseur F à 2 gouttes/mn. Pour décharger la condensation il faut pousser vers le haut le bouchon C avec le filtre/régulateur en pression.



Attention!

Ne jamais ajouter d'huiles lubrifiants dans la tasse qui ramasse la condensation C.

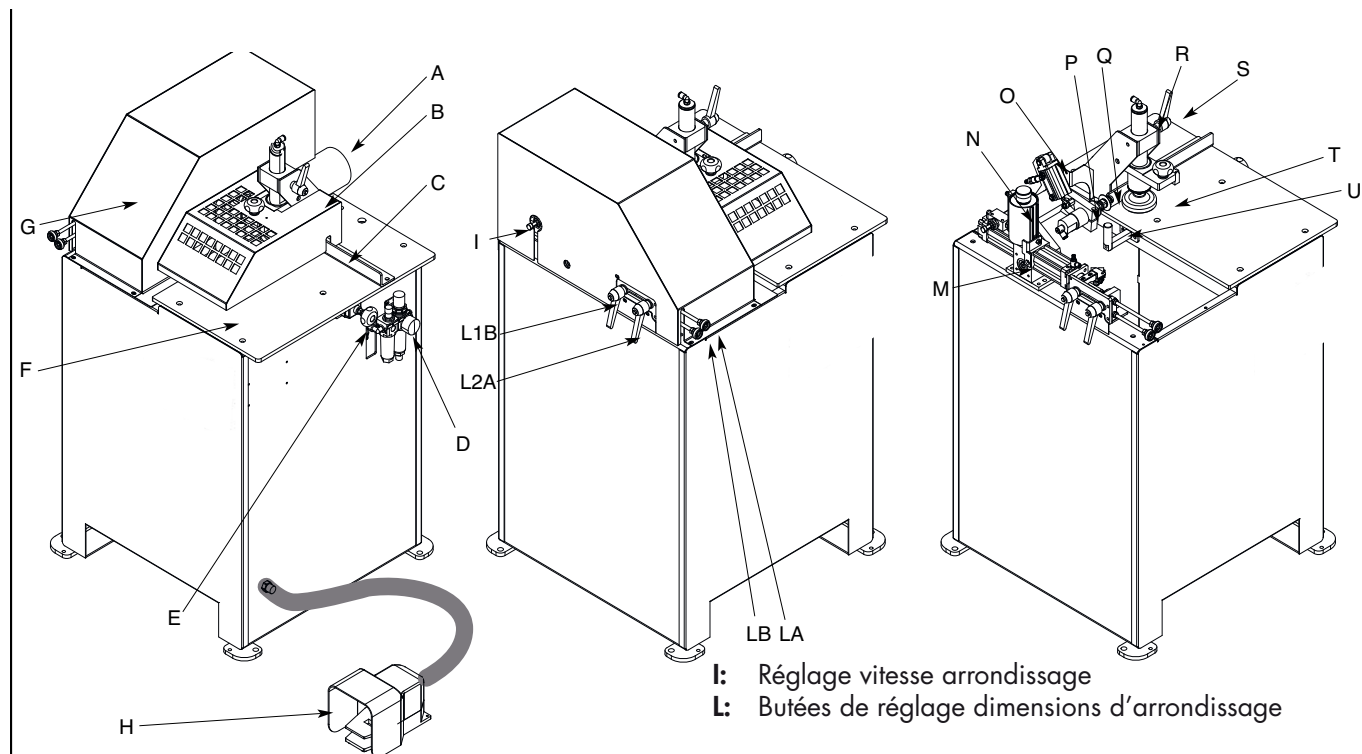


Indication: Avant de procéder à n'importe quelle intervention d'entretien, il faut la débrancher de l'installation de l'air comprimé.

Montage

6. Montage

6.1 Vue générale



- A:** Système d'aspiration
B: Carter de protection qu'on peut enlever
C: Guide fixe
D: Groupe filtre-régulateur de pression et graisseur
E: Poignée d'appui panneaux
F: Table d'appui panneaux
G: Carter fixe
H: Pédale départ/arrêt du cycle de travail

- M:** Vérin de rotation groupe arrondissement
N: Réservoir d'huile
O: Vérin copieur
P: Moteur pneumatique fraiseur
Q: Fraise avec roulement copieur
R: Vérin presseur bloque panneaux
S: Poignée pour réglage presseur bloque panneaux
T: Pied en caoutchouc presseur bloque panneaux
U: Butée latérale mobile

6.2 Plaque caractéristique

KR-Felder-Straße 1, 6060 HALL in Tirol AUSTRIA, Tel. +43 (0) 5223 58500 info@felder-group.com			FELDER www.felder-group.com	
TYPE : XXXXXXXX				
NR.: XXX-XXX/XX-XX				
V: 400	PH: 3	HZ: 50		A: X.X
KW: X.X S1				
Baujahr / year of construction / ANNEE DE CONSTR.: 20xx				

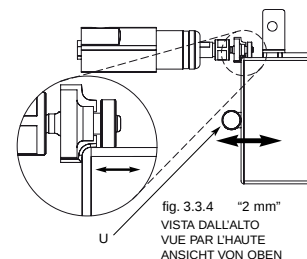
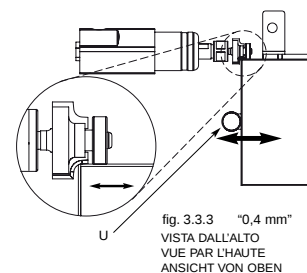
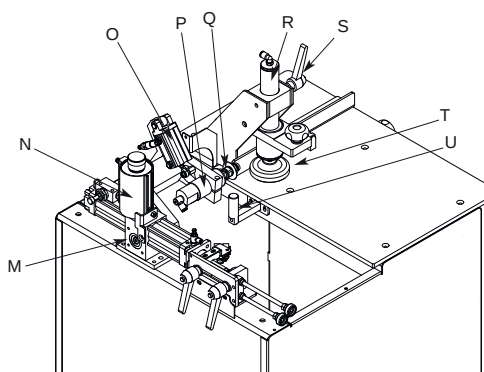
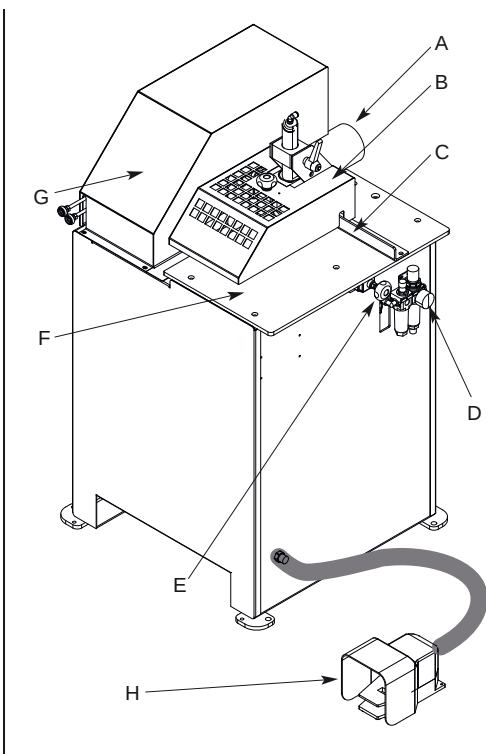
Les informations suivantes se trouvent sur la plaque caractéristique:

- Données du fabricant
- Description du modèle
- Numéro de la machine
- Tension
- Phases
- Fréquence
- Puissance
- Courant
- Année de construction
- Caractéristiques du moteur

Ill. 5-2: Plaque caractéristique

Montage

6.3 Positionnement panneau



Lever le presseur bloque-panneaux en desserrant la poignée Jacquard S.

Positionner le panneau contre le guide C et contre la butée réglable U

Baisser le presseur bloque-panneaux T en le laissant soulevé de 5 mm par rapport au panneau, pour permettre le déplacement.

Serrer la poignée S.

La course du vérin de blocage est de 10 mm, si le presseur est donc positionné trop haut, le panneau n'est pas bloqué correctement.

Le presseur bloque-panneaux entre en fonction quand on appuie sur la pédale H et il est exclu automatiquement quand on lâche la pédale.

La butée U est mobile pour permettre le positionnement du panneau par rapport aux tranchants de la fraise.

On effectue le réglage à l'aide la poignée E en vissant la poignée, la panneau s'éloigne des tranchants de la fraise, et donc on diminue le fraisage du chant.

En dévissant la poignée, le panneau s'approche des tranchants de la fraise, et donc on augmente le fraisage du chant.

Ce réglage est équipé d'un indicateur numérique de position.



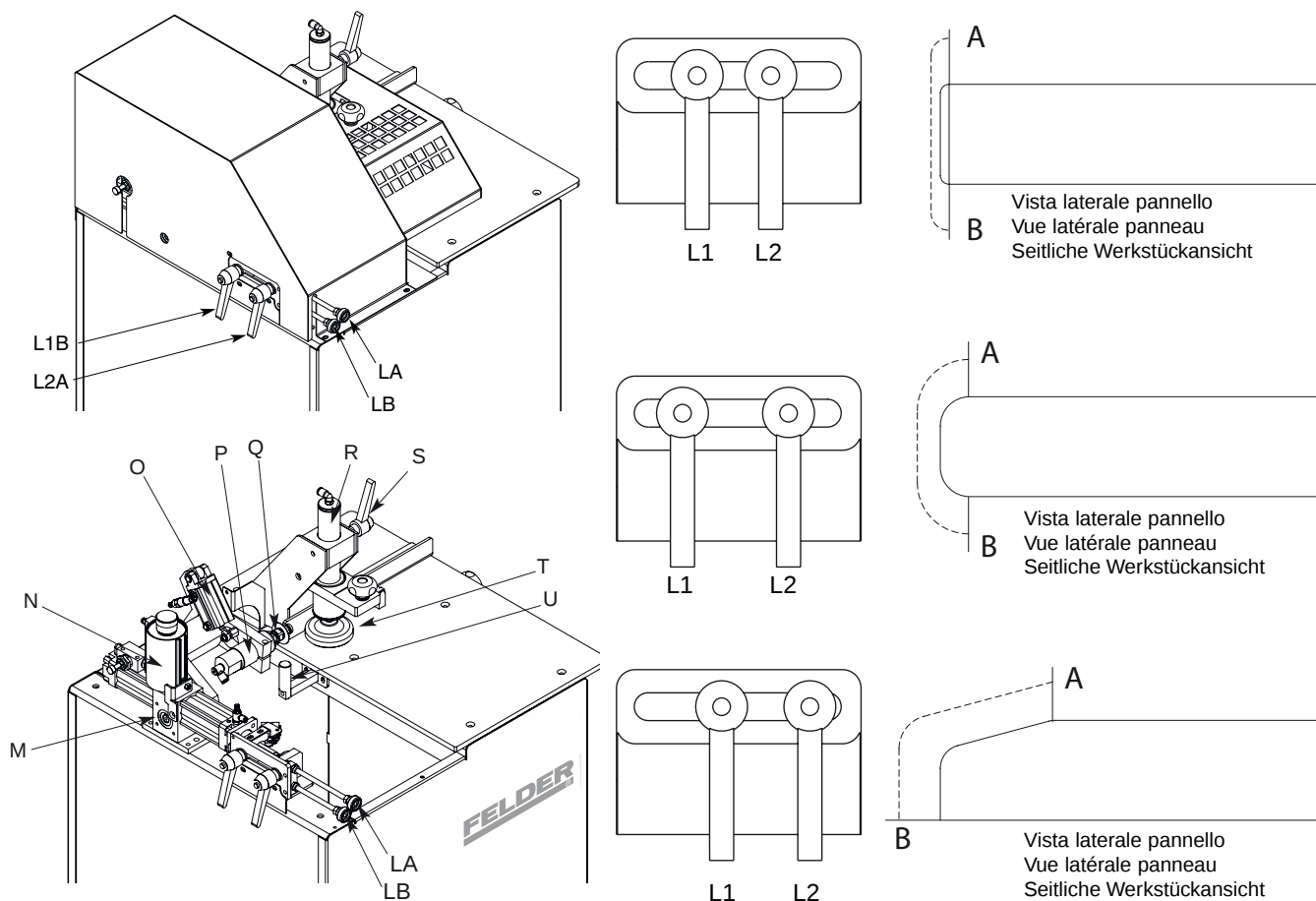
Attention! Quand on change la fraise, il faut régler à nouveau l'indicateur.

Après avoir effectué un arrondissement satisfaisant, desserrer la vis de blocage de la bague de l'indicateur, la faire tourner jusqu'à ce que les chiffres indiqués correspondent au travail effectué. Ex: arrondissement sur 2 mm de chant, l'indicateur doit montrer «002,0».

Les fig. 3.3.3 et 3.3.4 expliquent la fonction de la butée U.

Montage

6.4 Réglage groupe arrondissement



Le groupe fraise le chant excédant du panneau avec angles droits e/ou façonnés.

En appuyant la pédale H on fait démarrer la séquence suivante:

1. Le moteur fraiseur pneumatique démarre et le vérin O l'approche au panneau pour le copiage. Le moteur fraiseuse pneumatique utilise une fraise à deux tranchants qui enlèvent le chant, avec un roulement à billes qui copie le profil du panneau. Le Vérin O travaille avec une pression telle que le roulement copieur ne puisse pas endommager le panneau.
2. Le vérin M effectue la rotation du groupe en permettant à la fraiseuse de passer du côté supérieur au côté inférieur du panneau en faisant le travail.
3. Quand on lâche la pédale H, la fraiseuse s'éloigne du panneau, le vérin M revient en position de début de cycle et le presseur débloque le panneau.
4. La machine est prête pour un nouveau cycle.

La rotation du groupe de fraisage peut être limitée selon les dimensions du profil à arrondir en réglant les poignées. Débrancher toujours l'air comprimé avant de positionner la poignée L1. En déplaçant la poignée L2 vers la gauche, on limite la course du groupe de fraisage dans la partie supérieure du panneau.

Avec les réglages fins LA et LB on peut définir le début et la fin de l'arrondi. De cette façon il est possible d'harmoniser la liaison entre le rayon du chant fraisé avec l'angle arrondi. L1/L2 à desserrer, LA/LB à régler, L1/L2 à serrer de nouveau.

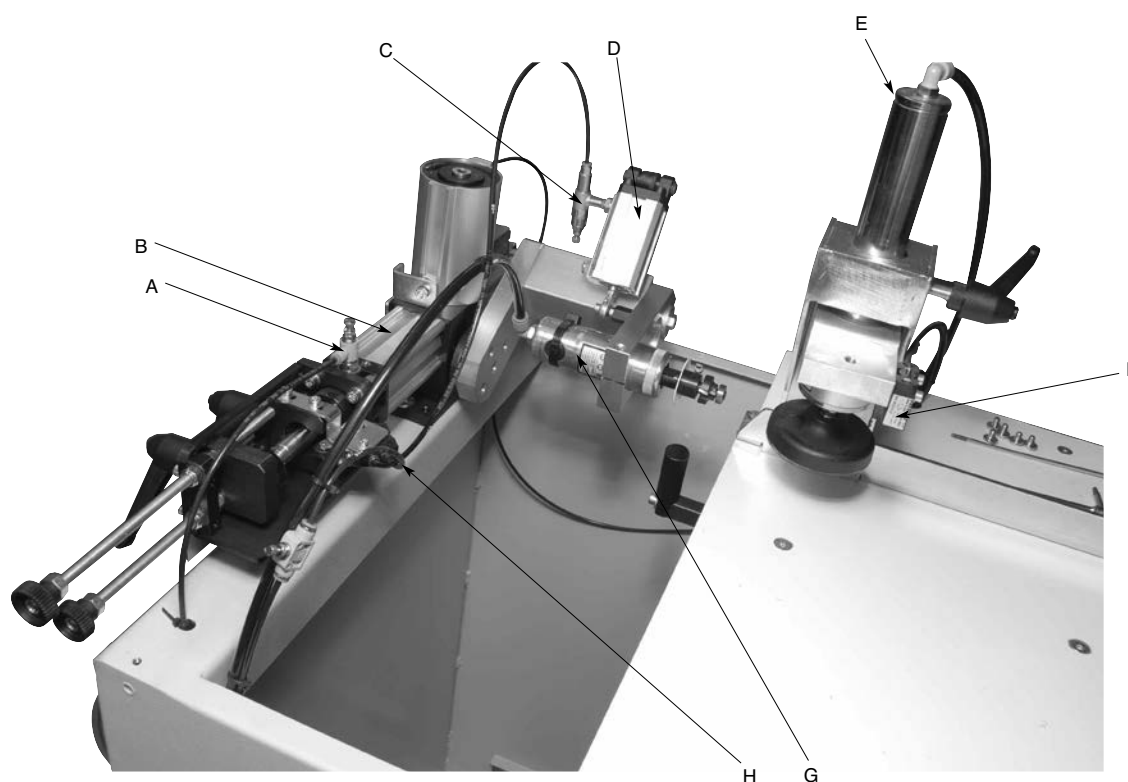
LA: Point de départ

LB: Point final

En déplaçant la poignée L1 vers la droite, on limite la course du groupe de fraisage dans la partie inférieure du panneau. La vitesse de rotation du groupe de fraisage peut être réglée selon l'épaisseur du chant. Avec épaisseurs de 2 jusqu'à 3 mm, il est conseillé de réduire la vitesse de rotation jusqu'à obtenir un bon résultat. La vitesse est réglée à l'aide d'un régulateur I en vissant, la vitesse est réduite, en dévissant elle augmente.

Montage

6.5 Commande pneumatique



A Réglage de la vitesse de retour du vérin B

Ce régulateur est réglé l'usine. Aucun autre réglage est nécessaire.

B Vérin pour la rotation du groupe arrondissement

C Régulateur de la pression du vérin D

Ce régulateur est réglé à l'usine et n'a besoin d'aucun autre réglage. En vissant, la pression augmente et donc la poussée sur le roulement copieur de l'unité de fraisage. En dévissant, la pression diminue.

D Vérin copieur du groupe arrondissement

E Vérin pour le blocage du panneau

F Micro-switch de sécurité protecteur

En Démontant le protecteur G et en appuyant sur la pédale H le moteur de fraisage ne démarre pas.

G Moteur de fraisage pneumatique

La vitesse de rotation dépend de la pression qui est introduite dans le filtre régulateur B. Le moteur a besoin d'une lubrification constante.

H Micro switch interruption copiage à la fin de la rotation

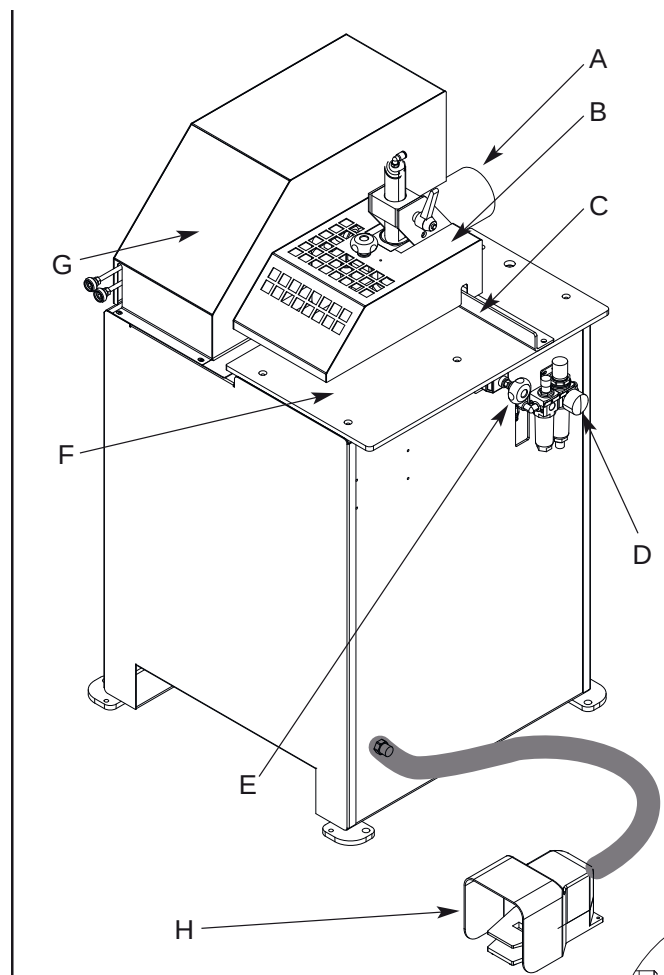


Attention! Dégâts matériels!

Ne remplissez jamais le récipient de condensation avec de l'huile!

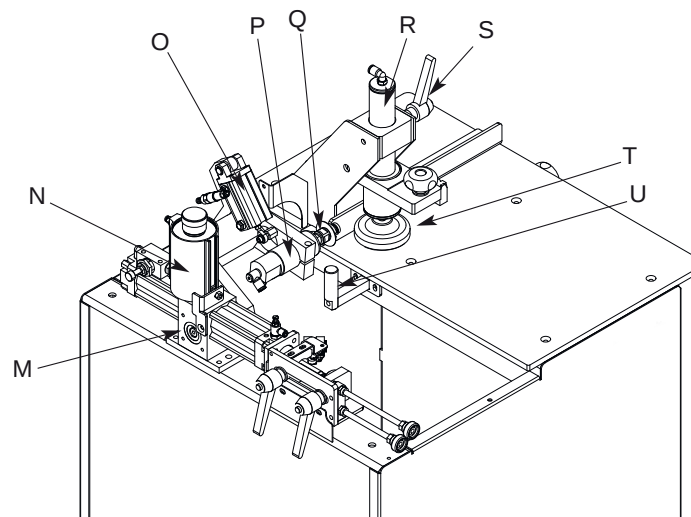
7. Entretien

7.1 Nettoyage



Effectuer périodiquement les suivantes opérations de nettoyage, après avoir détaché le tuyau d'alimentation de l'air comprimé:

- Nettoyer les restes de colle éventuels sur les tranchants de la fraise.



- Nettoyer le guide C et la butée U.
- Contrôler qu'il n'y ait pas de restes dans la buse d'aspiration.

7.2 Graissage

Les mouvements du copiage n'ont pas besoin d'être lubrifiés. Le moteur de fraisage, au contraire, nécessite une lubrification constante.

Il ne faut pas démonter le groupe mais il suffit de remplir périodiquement la tasse de l'huile D avec une huile du type suivant: **-SAE #10**



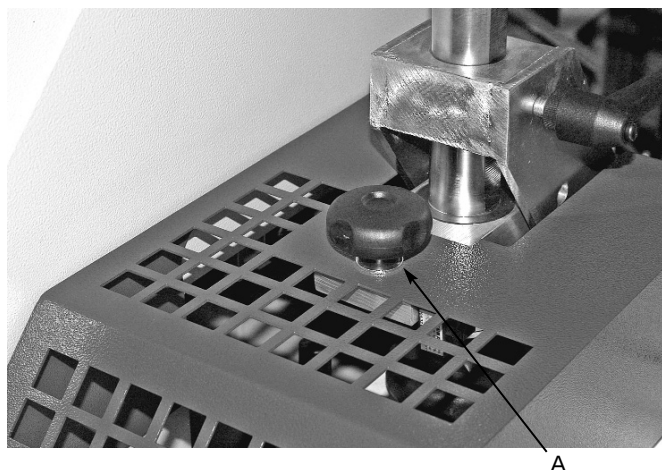
Indication: Régler le lubrificateur F à 2 gouttes/min.

Entretien

7.3 Échange de l'outil



Attention! Débrancher le tuyau d'alimentation de l'air comprimé et mettre des gants de protection.



Démonter le protecteur en dévissant la poignée A pour arriver à la fraise. Desserrer l'écrou qui bloque la queue de la fraise, à l'aide des clés fournies avec la machine. Il faut se souvenir de la position de la fraise pour monter la nouvelle dans la même position.

Monter la nouvelle fraise et bine serrer l'écrou de blocage.



Indication:

Utiliser toujours des outils avec copieur à roulement. Diamètre maxi admis pour la fraise: 30 mm

Des outils de plus grandes dimensions peuvent heurter des parties mécaniques de la machine et provoquer des accidents.



8. Schéma pneumatique

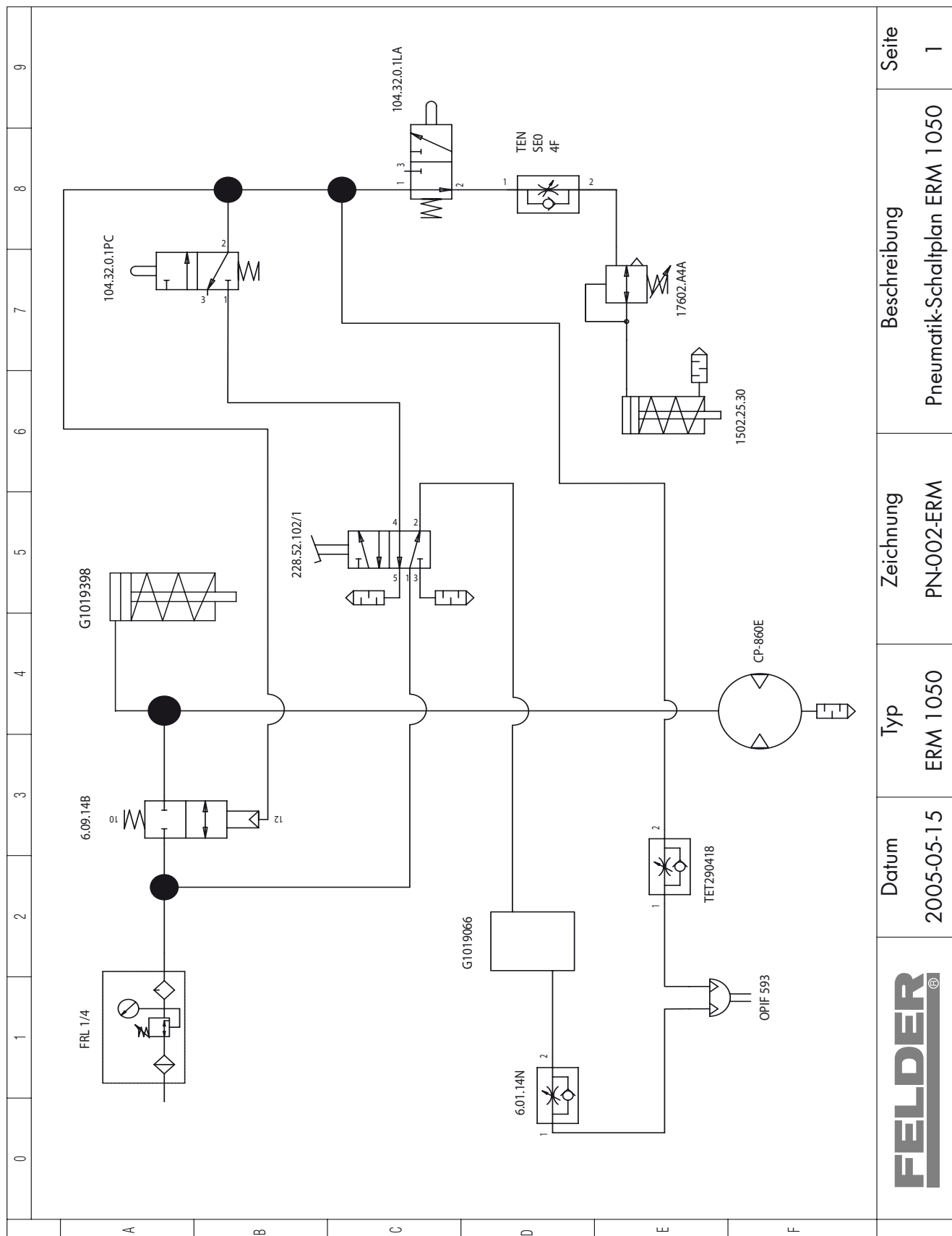


Schéma pneumatique



LEGENDA SCHEMA PNEUMATICO Cod: PN-002-ERM

Gruppo filtro regolatore lubrificatore	FRL 1/4
Valvola emergenza motore fresatore pneumatico	6.09.14B
Cilindro blocca pannelli	G1019398
Pedale inizio fine arrotondatura	228.52.102/1
Micro emergenza carter	104.32.0.1PC
Regolatore di pressione cilindro copiatore	17602.A4A
Regolatore di flusso per cilindro copiatore	TEN SEO 4 F
Micro interruzione copiatura a fine rotazione	104.32.0.1LA
Cilindro copiatore	1501.25.30
Motore pneumatico fresatore	CP-860E
Regolatore flusso (aria) velocità di rotazione (ritorno)	TET290418
Cilindro rotativo	OPIF 593
Regolatore flusso (olio) velocità di rotazione (arrotondatura)	6.01.14N
Serbatoio olio per velocità di rotazione	G1019066



LEGENDE SCHEMA PNEUMATIQUE code PN-002-ERM

Ensemble filtre-régulateur de pression	FRL 1/4
Vanne de sécurité moteur fraisage pneumatique	6.09.14B
Vérin bloque-panneau	G1019398
Pédale début fin arrondissement	228.52.102/1
Microswitch de sécurité carter	104.32.0.1PC
Régulateur de pression vérin copieur	17602.A4A
Régulateur de flux pour vérin copieur	TEN SEO 4 F
Micro switch interruption copiage fin rotation	104.32.0.1LA
Vérin copieur	1501.25.30
Moteur pneumatique fraisage	CP-860E
Régulateur de flux (air) vitesse de rotation (retour)	TET290418
Vérin rotatif	OPIF 593
Régulateur de flux (huile) vitesse de rotation (arrondissement)	6.01.14N
Réservoir huile pour vitesse de rotation	G1019066



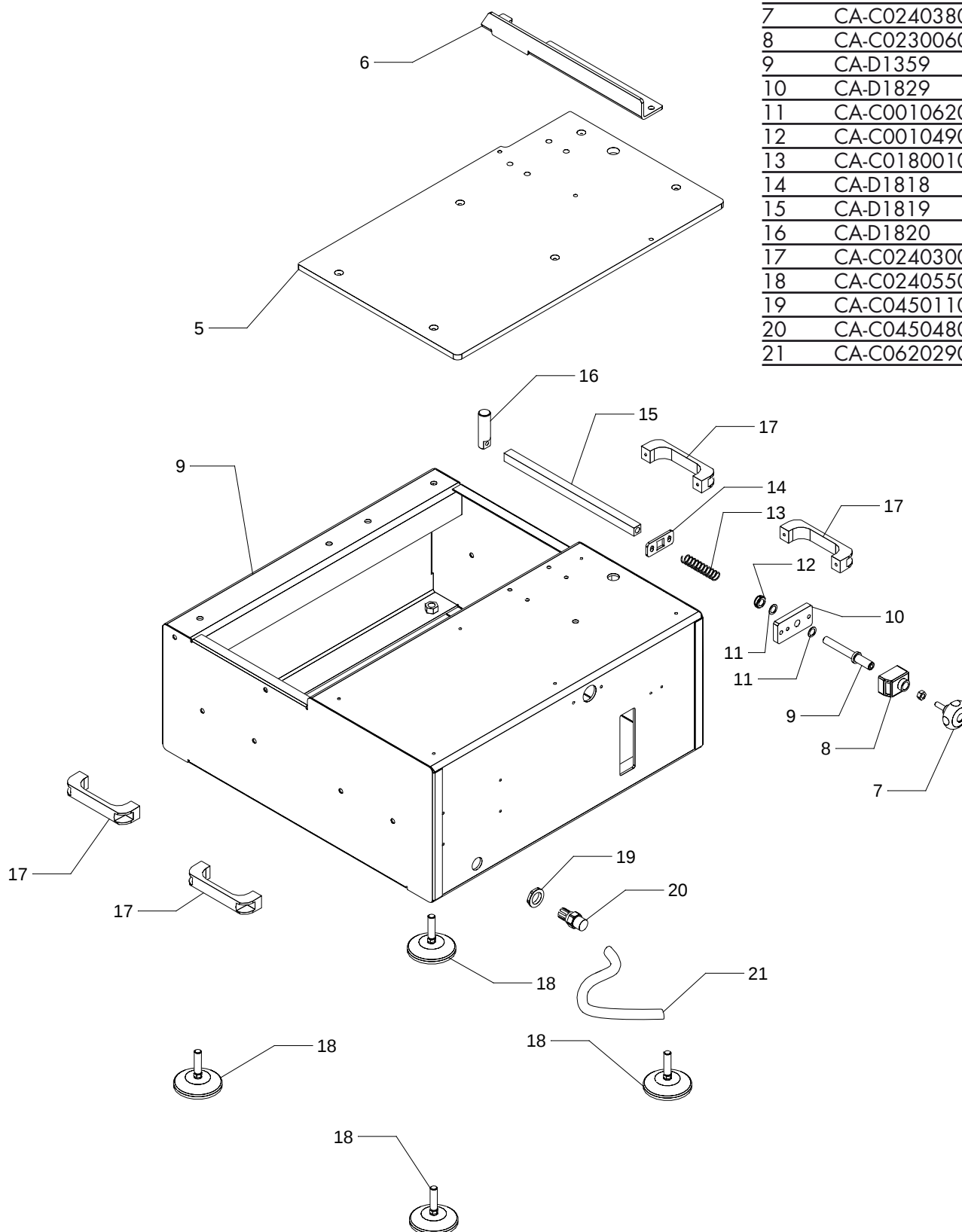
DRUCKLUFTSCHEMA Code: PN-002-ERM

Reglerfilter und Schmierer	FRL 1/4
Notventil Fräsmotor	6.09.14B
Werkzeugspannzylinder	G1019398
Pedal Abrundanfang / -Ende	228.52.102/1
Notschalter Schutzgehäuse	104.32.0.1PC
Druckregler Kopierzylinder	17602.A4A
Zuflussregler Kopierzylinder	TEN SEO 4 F
Endschalter Kopierer	104.32.0.1LA
Kopierzylinder	1501.25.30
Pneumatikmotor Fräswerkzeug	CP-860E
Flussregler (Luft) Drehgeschwindigkeit (Rücklauf)	TET290418
Drehzylinder	OPIF 593
Flussregler (Öl) Drehgeschwindigkeit (Abrundung)	6.01.14N
Ölbehälter für Drehgeschwindigkeit	G1019066

Pièces de rechange

BÂTI DE MACHINE

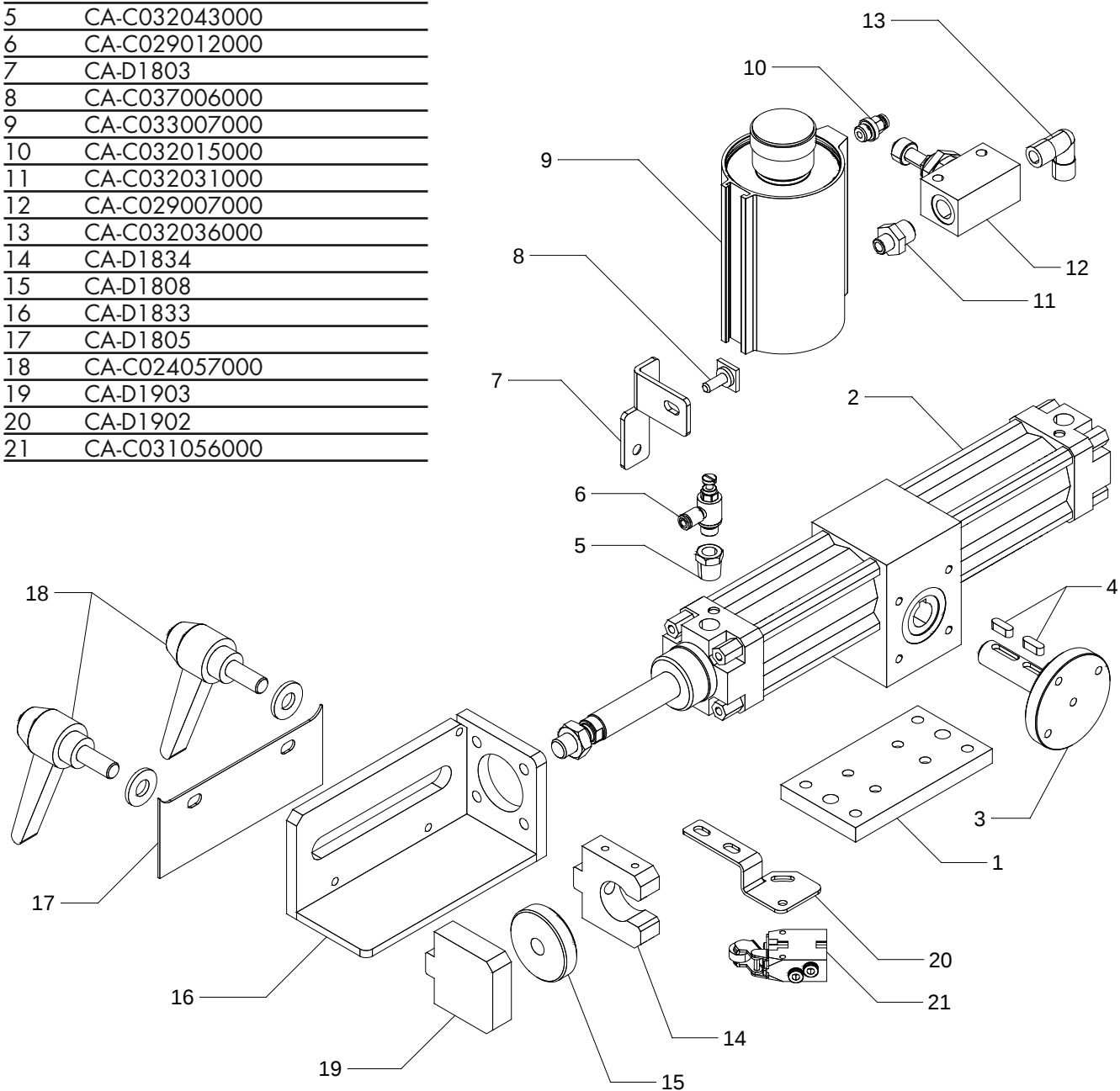
N°	CODE
1	CA-D2305
5	CA-D1811
6	CA-D1812
7	CA-C024038000
8	CA-C023006000
9	CA-D1359
10	CA-D1829
11	CA-C001062000
12	CA-C001049000
13	CA-C018001000
14	CA-D1818
15	CA-D1819
16	CA-D1820
17	CA-C024030000
18	CA-C024055000
19	CA-C045011000
20	CA-C045048000
21	CA-C062029000



Pièces de rechange

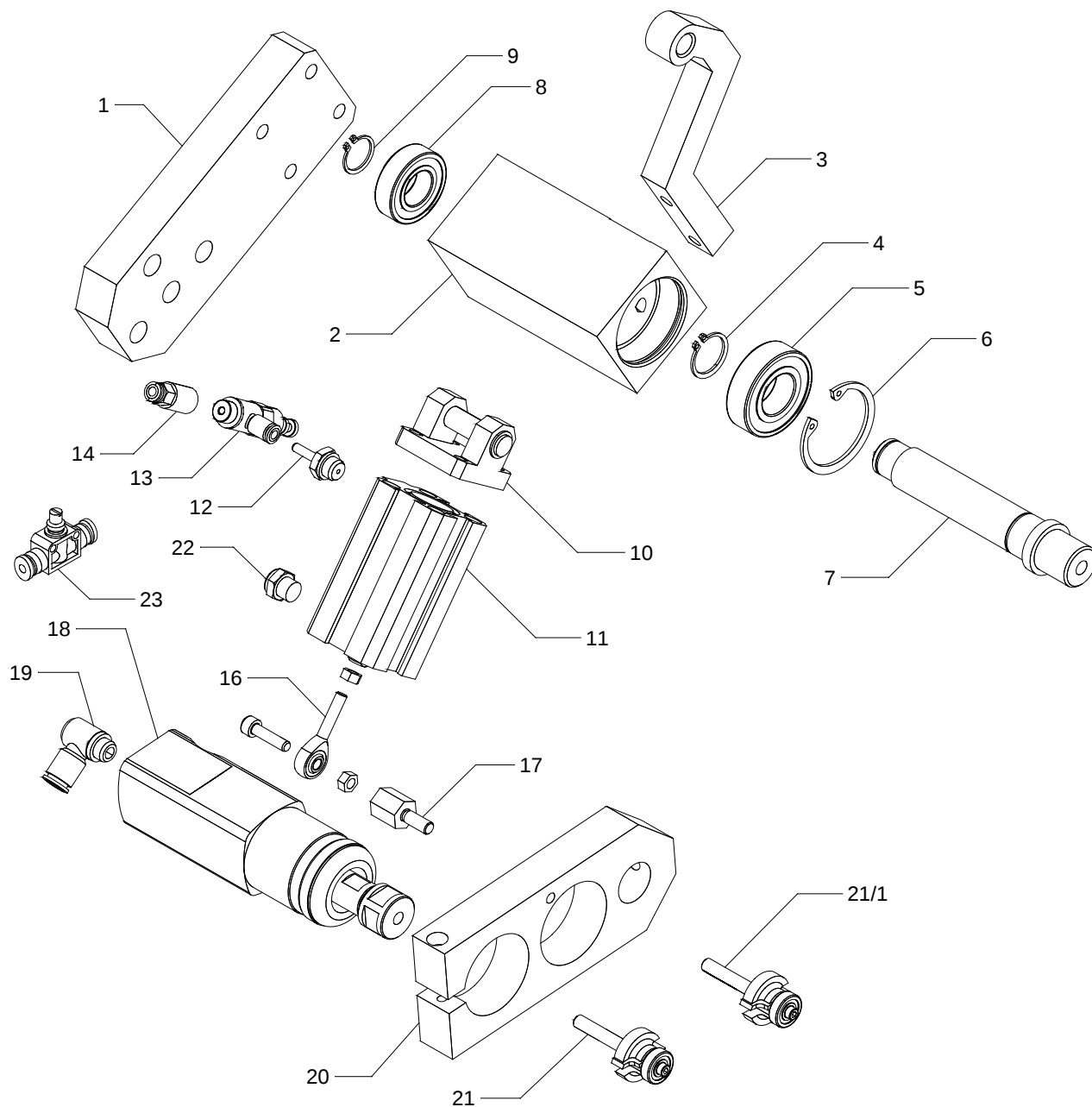
CYLINDRE HYDROPNEUMATIQUE POUR LA ROTATION

N°	CODE
1	CA-D1832
2	CA-C030031000
3	CA-D1827
4	CA-C001005000
5	CA-C032043000
6	CA-C029012000
7	CA-D1803
8	CA-C037006000
9	CA-C033007000
10	CA-C032015000
11	CA-C032031000
12	CA-C029007000
13	CA-C032036000
14	CA-D1834
15	CA-D1808
16	CA-D1833
17	CA-D1805
18	CA-C024057000
19	CA-D1903
20	CA-D1902
21	CA-C031056000



Pièces de rechange

SUPPORT DE FRAISAGE AVEC PISTON DE COPIAGE

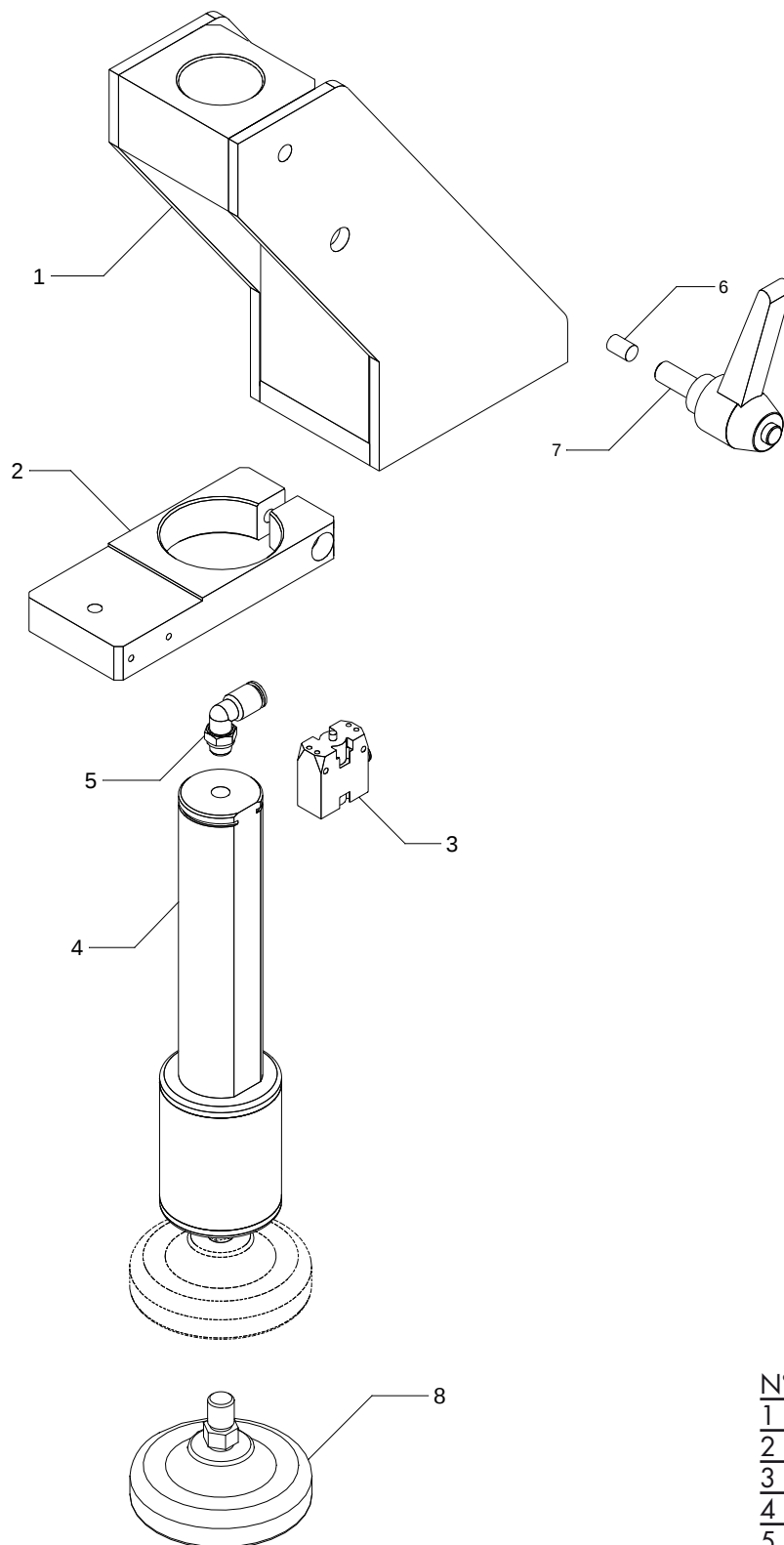


N°	CODE
1	CA-D1821
2	CA-D1822
3	CA-D1826
4	CA-C001059000
5	CA-C010001000
6	CA-C001032000
7	CA-D1823
8	CA-C010026000
9	CA-C001060000
10	CA-C037004000
11	CA-C030036000

12	CA-C032040000
13	CA-C033009000
14	CA-C032041000
16	CA-C009003000
17	CA-D1825
18	CA-C038003000
19	CA-C032125000
20	CA-D1824
21	CA-C020052000
21/1	CA-C020055000
22	CA-C032006000
23	CA-C029013000

Pièces de rechange

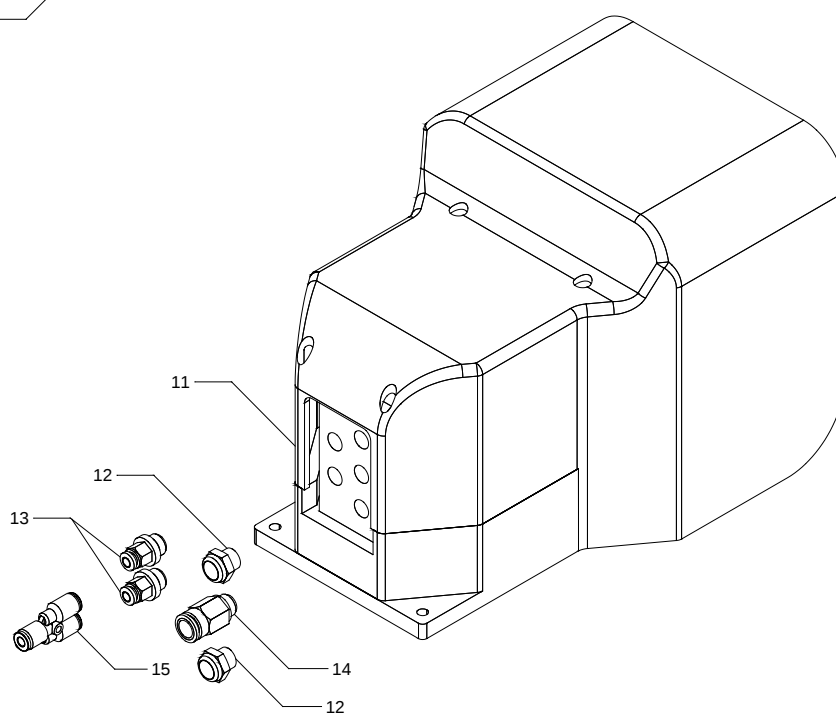
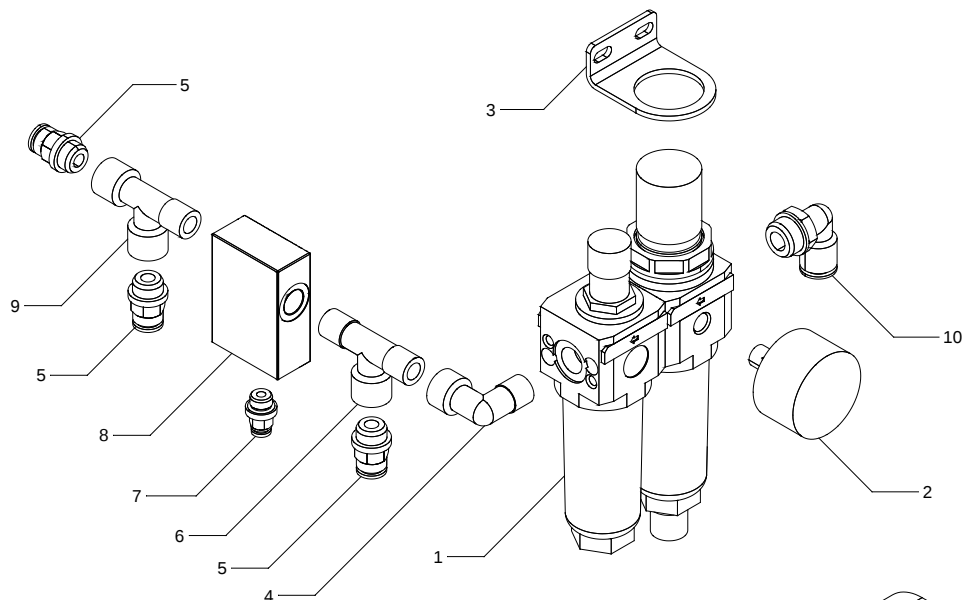
PRESSEUR POUR SERRAGE DE PIÈCE



N°	CODE
1	CA-D1831
2	CA-D1807
3	CA-C031049000
4	CA-C030032000
5	CA-C032018000
6	CA-D1859
7	CA-C024057000
8	CA-C030053000

Pièces de rechange

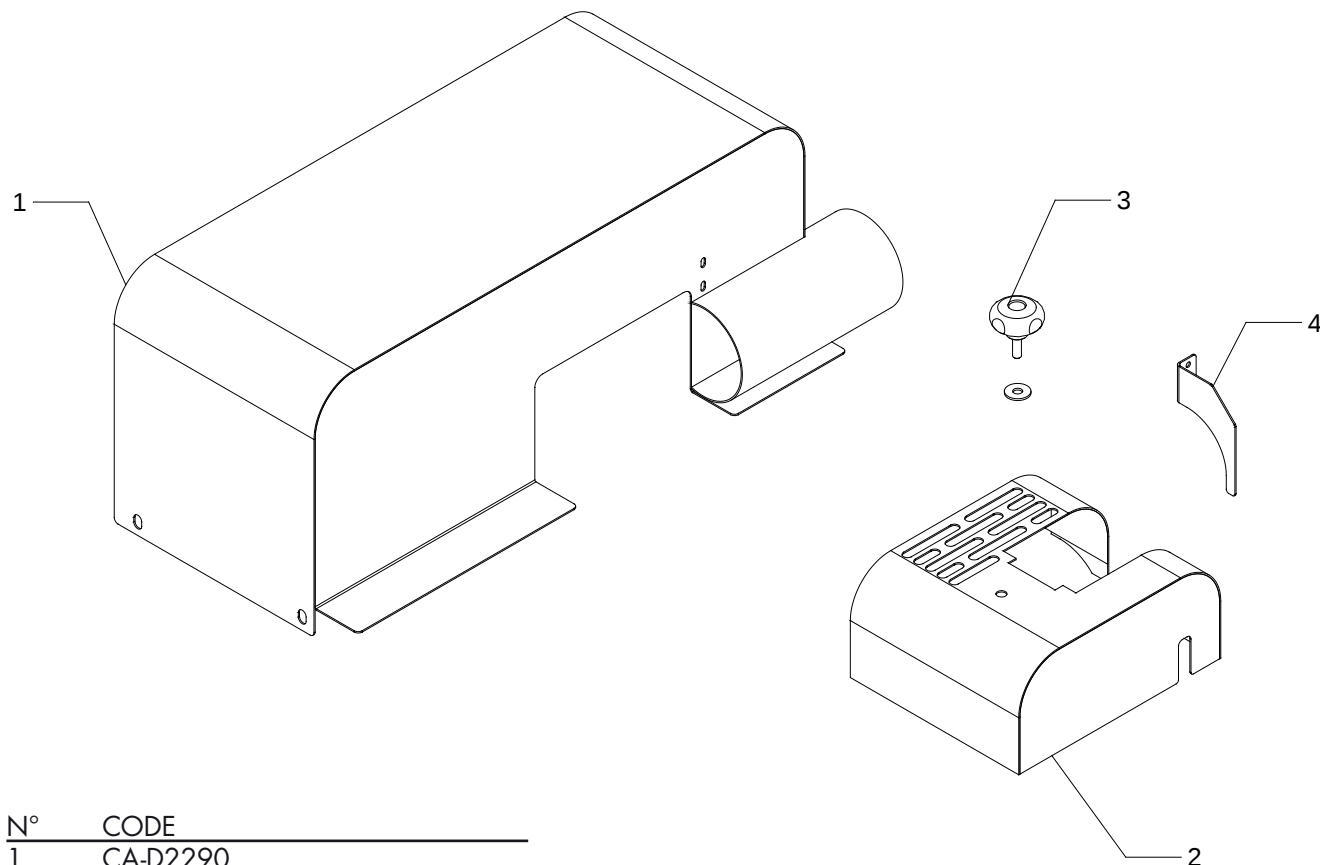
REGULATEUR DE FILTRE + LUBRIFIANT / PEDALE



N°	CODE
1	CA-C033006000
2	CA-C034002000
3	CA-C033003000
4	CA-C032033000
5	CA-C032029000
6	CA-C032034000
7	CA-C032015000
8	CA-C031048000
9	CA-C032035000
10	CA-C032042000
11	CA-C031050000
12	CA-C032006000
13	CA-C032015000
14	CA-C032003000
15	CA-C032016000

Pièces de rechange

DISPOSITIFS DE PROTECTION



N°	CODE
1	CA-D2290
2	CA-D2291
3	CA-C024038000
4	CA-D1857

FELDER®

FELDER KG

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

Tél. +43 (0) 5223 / 58 50 0

Fax: +43 (0) 5223 / 56 13 0

info@felder-group.com

www.felder-group.com