



Instructions de service

PFT BOARDMASTER XL

Sécurité – instructions de service – listes des pièces de rechange



Table de coupe de plaques mobile

Numéro d'article de la notice d'utilisation : 00 23 71 35

Numéro d'article de la machine : 00 18 47 18



Lire cette notice de service avant de commencer tout travail !

© Knauf PFT GmbH & Co.KG
Postfach 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Allemagne

Tél.: +49 (0) 93 23/31-760
Fax: +49 (0) 0 93 23/31-770
Service technique en ligne +49 9323 31-1818

info@pft-iphofen.de
Site Web: www.pft.eu



1 Table des matières

1	Table des matières.....	3	7	Réglage de l'angularité du bras Y.....	10
1	Table des matières.....	3	7.1	On contrôle tout d'abord l'angularité du bras Y	10
2	Généralités	4	8	Échanger les feutres d'étanchéité sur la tête de l'appareil	14
2.1	Informations concernant cette notice de service	4	9	Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple).....	16
2.2	Informations concernant les consignes de sécurité.....	4	9.1	Contrôler et ajuster l'angle de coupe des agrégats de scie	16
2.3	Explication des symboles	4	9.2	Contrôler et ajuster l'angle de coupe des agrégats de scie au moyen d'un comparateur	20
3	Signalisation des consignes de sécurité de cette notice.....	5	9.3	Contrôler et ajuster l'angle d'inclinaison des agrégats de scie	21
4	Consignes de sécurité de base	6	10	Régler et contrôler les agrégats de fraiseuse.....	22
4.1	Comportement en cas d'accident	6	11	Liste des pièces de rechange	23
4.2	Conseils généraux de sécurité	6	12	Notes :	25
4.3	Respect de la notice de service	8			
4.4	Mesures de sécurité de base lors de la maintenance	8			
5	Consignes de sécurité particulières concernant l'utilisation	9			
6	Notice de service du PFT BOARDMASTER et de ses agrégats	10			

Généralités

2 Généralités

2.1 Informations concernant cette notice de service

Cette notice de service contient des informations importantes concernant la manipulation de l'appareil. Seul le respect de toutes les consignes de sécurité et de toutes les instructions de manipulation permet un travail en toute sécurité.

Il faut par ailleurs respecter toutes les instructions de prévention des accidents locales en vigueur et toutes les consignes générales de sécurité.

Lire cette notice de service avec soin avant de commencer tout travail ! Elle fait partie du produit et doit être consignée à proximité immédiate de l'appareil, disponible à tout moment pour le personnel.

Lorsque l'on transmet l'appareil à un tiers, il faut également lui remettre cette notice de service.

Les illustrations de cette notice d'utilisation servent à la meilleure représentation du contenu et ne sont pas nécessairement à l'échelle, elles peuvent effectivement varier par rapport au modèle réel de l'appareil.

2.2 Informations concernant les consignes de sécurité

Ces consignes de sécurité contiennent des informations importantes concernant la manipulation de l'appareil. Seul le respect de toutes les consignes de sécurité et de toutes les instructions de manipulation permet un travail en toute sécurité.

2.3 Explication des symboles

Mises en garde

Les mises en garde sont signalées par des symboles dans cette notice d'utilisation. Ces mises en garde sont introduites par des mots de signalisation qui expriment l'ampleur du danger.

Respecter impérativement les mises en garde et agir avec prudence pour éviter les accidents, les blessures et les dégâts matériels.



DANGER !

... indiquent une situation dangereuse imminente qui peut conduire au décès ou à des blessures graves si elle n'est pas évitée.



Signalisation des consignes de sécurité de cette notice

3 Signalisation des consignes de sécurité de cette notice

Les symboles de sécurité, avec le texte des consignes de sécurité, attirent votre attention sur les dangers restants inévitables lors de la manipulation de la machine. Les dangers restants se rapportent aux personnes, à la machine, à d'autres objets ou appareils et à l'environnement.

Les symboles de sécurité suivants ont été utilisés dans cette présente notice d'utilisation :



Danger!

Ce symbole signale qu'il y a surtout un danger pour la vie et la santé des personnes – par ailleurs il existe des risques pour la machine, les objets et l'environnement.

Si ces consignes ne sont pas prises en compte, cela peut avoir des blessures graves – voir mortelles – comme conséquence.



Mise en garde!

Ce symbole signale qu'il y a surtout un danger pour la machine, les objets et l'environnement – il n'existe pas de danger pour les personnes.

Si l'on ne respecte pas ces consignes, cela peut conduire à des pannes ou des détériorations de la machine, par ailleurs des dégâts matériels et pour l'environnement peuvent apparaître.



Ce symbole signale qu'il y a surtout un danger pour la santé des personnes.

Ces dangers émanent des outils acérés, coupants et rotatifs.



Ce symbole signale qu'il y a surtout un danger pour la santé des personnes.

Ces dangers émanent des pièces mobiles qui peuvent pincer ou écraser.



Ce symbole signale qu'il y a surtout un danger émanant des tensions électriques pour la vie et la santé des personnes.



Remarque!

Ce symbole indique les remarques aidant à mieux comprendre la machine – ces informations vous aident à utiliser la machine au mieux. Ce symbole n'indique pas de consigne de sécurité.

Merci de considérer également qu'un symbole de sécurité ne peut en aucun cas remplacer le texte d'une consigne de sécurité – le texte d'une consigne de sécurité doit donc toujours être lu intégralement.

Consignes de sécurité de base

4 Consignes de sécurité de base

4.1 Comportement en cas d'accident



Danger!

- En cas de situations dangereuses sur l'installation (par exemple dangers dus à un dysfonctionnement inattendu), celle-ci doit être immédiatement éteinte.
- L'extinction immédiate (débranchement) de l'installation est possible en actionnant **l'interrupteur d'arrêt d'urgence principal** sur le pupitre de commande ou en **coupant l'alimentation électrique** (débrancher la prise). L'alimentation électrique est alors immédiatement interrompue.
- En cas d'accident, informez un médecin et l'inspection du travail ou l'administration responsable dans votre cas.
- C'est en particulier dans le cas des accidents avec les courants à haute tension qu'un personnel formé doit immédiatement prendre les mesures de premiers secours.

4.2 Conseils généraux de sécurité

- N'utilisez pas la machine dans un autre objectif. La table de coupe de plaques mobile ne doit être utilisée que dans les objectifs pour lesquelles elle a été conçue.
- Maintenez la machine et ses accessoires en ordre. Une machine et des accessoires négligés constituent des risques d'accidents.
- Contrôlez régulièrement que votre appareil et ses accessoires ne présentent pas de détériorations. Vérifiez que les pièces mobiles et les éléments de sécurité fonctionnent correctement, qu'ils ne coincent pas et qu'ils ne sont pas abîmés.
- Prenez les influences extérieures en compte. N'exposez pas les outils électriques à l'humidité. N'utilisez pas d'outils électriques à proximité de liquides inflammables ou de gaz.
- Protégez-vous des chocs électriques.
- Tenez les enfants à distance ! La table de coupe de plaques mobile et ses accessoires ne sont pas des jouets. Assurez-vous que les enfants ne puissent pas toucher l'outil ou un câble.
- Portez des vêtements de protection adaptés. Ne portez pas de vêtements larges ni de bijoux, ceux-ci peuvent se prendre dans les pièces mobiles. Si vous avez les cheveux longs, portez une résille.
- ASSUREZ-VOUS QUE LA ZONE DE TRAVAIL EST SUFFISAMMENT ÉCLAIRÉE !
- UTILISEZ DES LUNETTES DE PROTECTION !



Consignes de sécurité de base

- **PORTEZ TOUJOURS UNE PROTECTION AUDITIVE !**
- Sécurisez la pièce à usiner. Utilisez des châssis adaptés pour fixer la pièce à usiner.
- **ATTENTION!** Il faut éteindre l'ensemble de l'installation avant de remplacer les agrégats de la machine. Ceci se fait au moyen d'un interrupteur principal.
- Veillez toujours à avoir un bon appui afin de garder l'équilibre dans toutes les positions de travail.
- Évitez les allumages involontaires. Assurez-vous que l'interrupteur principal est éteint lors du raccord au réseau électrique.
- Soyez toujours attentifs. Concentrez-vous sur votre travail. Procédez de manière raisonnable.
- Ces machines ne doivent être entretenues que par des personnes adaptées.
- Toutes les personnes amenées à effectuer des travaux sur la machine doivent avoir lu cette notice de service et avoir confirmé par leur signature qu'elles l'ont comprise.
- Éteignez l'appareil et attendez que l'outil se soit arrêté avant de quitter votre poste de travail. Il faut en plus débrancher l'alimentation électrique en cas de non utilisation, d'entretien et de remplacement des outils. L'interrupteur principal doit être sécurisé contre tout rallumage.
- Ne touchez jamais les agrégats lorsque la machine est en marche. Ne soulevez jamais les agrégats en les tenant par les outils ou en les prenant par-dessous les outils (lames ou faiseuse). Lorsque vous effectuez des travaux sur les agrégats (réglage de la hauteur des scies ou des agrégats de fraisage par exemple), éteignez l'interrupteur principal de la machine et coupez son alimentation au réseau électrique en débranchant la prise. Lors de l'utilisation normale, n'utilisez pour soulever et abaisser les agrégats que l'installation de levage à agrégat pneumatique.
- Ne laissez pas de clé-outil dans l'appareil. Avant la mise en service, vérifiez que toutes les clés et tous les outils de réglage ont été retirés.
- Utilisez les outils adaptés. L'utilisation conforme est décrite dans cette notice d'utilisation. En utilisant les bons outils, vous obtenez la qualité optimale et vous préservez votre propre sécurité.
- **MISE EN GARDE !** L'utilisation d'autres outils et accessoires que ceux recommandés dans cette notice ou l'exécution de travaux avec cet outil électrique qui ne correspondent pas à l'utilisation conforme peuvent conduire à des risques d'accidents.

Consignes de sécurité de base

- Maniez le câble avec soin. Ne débranchez pas la prise secteur en tirant sur le câble. Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et angles aiguisés.
- Contrôlez régulièrement que votre table de coupe de plaques mobile et ses accessoires ne présentent pas de détériorations. Il faut contrôler le bon fonctionnement conforme des outils électriques avant leur utilisation. Vérifiez que les pièces mobiles ne sont pas abîmées. L'ensemble des pièces doit être monté correctement afin de garantir un service irréprochable de la machine. Les pièces abîmées et les installations de sécurité endommagées doivent être réparées et remplacées conformément aux réglementations. N'utilisez pas la machine si l'interrupteur est endommagé.
- Faites effectuer les réparations par le service clientèle de PFT. Cette table de coupe de plaques mobile répond aux exigences essentielles de sécurité. Les réparations ne doivent être faites que par un collaborateur de PFT, dans le cas contraire il existe un risque d'accident pour l'exploitant.
- Cette machine n'est pas adaptée à l'utilisation dans les zones EX (à risques d'explosion).

4.3 Respect de la notice de service

- Cette notice de service doit être conservée par le monteur de service. Il faut s'assurer que tous les monteurs de service amenés à travailler sur la machine puissent lire cette notice d'utilisation à tout moment.
- Il faut de plus respecter la notice d'utilisation des appareils de travail (agrégat de fraiseuse et agrégat de scie). Toutes les autres consignes d'utilisation qui diffèrent (le changement des outils par exemple) sont décrites dans cette notice.
- Veillez à ce que les plaquettes portant les conseils de sécurité et les instructions d'utilisation de la machine soient toujours bien lisibles. Les plaquettes endommagées ou devenues illisibles doivent être immédiatement remplacées.

4.4 Mesures de sécurité de base lors de la maintenance

- Les travaux de maintenance décrits dans la notice d'utilisation – réglages, nettoyages, lubrification, entretien, inspection etc. – doivent être effectués dans les délais indiqués.
- **Avant d'effectuer les travaux de maintenance**, il faut prendre en compte les points suivants :
 - éteignez l'alimentation électrique centrale avec l'interrupteur principal, verrouillez l'interrupteur principal et débranchez la prise électrique.
 - échangez immédiatement toutes les pièces de machines qui ne sont pas en parfait état.
 - n'utilisez que des pièces de rechange originales ou des pièces de rechange de même type.



Consignes de sécurité particulières concernant l'utilisation

- **Après avoir terminé les travaux de maintenance** et avant de redémarrer la machine, il faut prendre en compte les points suivants :
 - contrôlez encore une fois tous les raccords que vous avez desserrés.
 - contrôlez que toutes les installations de sécurités, les couvercles etc. que vous avez retirés auparavant sont à nouveau correctement en place.
 - assurez-vous que vous avez retiré tous les outils, les matériaux et autres équipements utilisés de la zone de travail.
 - nettoyez la zone de travail.
 - assurez-vous que tous les équipements de sécurité de la machine fonctionnent à nouveau parfaitement

5 Consignes de sécurité particulières concernant l'utilisation



Mise en garde contre les risques de blessures par coupure !



Mise en garde contre les risques de blessures de la main !



Lunettes de protection :

pour protéger les yeux des projections de pièces et des jets de liquides.

Protection auditive :

pour protéger contre les détériorations de l'ouïe



Attention!

Lors de travaux effectués sur l'équipement électrique :

- L'ensemble des travaux sur l'équipement électrique de la machine doivent être effectués par des électriciens spécialistes qualifiés.
- Contrôlez régulièrement l'équipement électrique :
 - fixez à nouveau les raccords lâches.
 - remplacez immédiatement les conduites et les câbles endommagés ou les équipements qui ne sont pas en parfait état.
 - n'utilisez que des pièces de rechange originales.
- Débranchez la prise électrique avant d'effectuer tout travail sur l'équipement électrique.
L'interrupteur principal doit être sécurisé contre tout rallumage.
- Ne jamais nettoyer les équipements électriques à l'eau ou avec des liquides similaires.

6 Notice de service du PFT BOARDMASTER et de ses agrégats



DANGER !

Pour tous les travaux de service et de réglage, il faut impérativement mettre l'interrupteur principal en position Off ou débrancher l'alimentation électrique de la machine.

7 Réglage de l'angularité du bras Y

7.1 On contrôle tout d'abord l'angularité du bras Y



Illustration 1.1

Pour cela, posez une plaque de plâtre sur la table de la machine et placez-la directement contre le rail arrière. (Illustration : 1.1)



Illustration 1.2

Placez ensuite une grande équerre au milieu de la plaque de plâtre sur la table contre le rail arrière. (Illustration : 1.2)



Illustration 1.3

Tirez un trait au crayon le long de l'équerre. (Illustration : 1.3)



Illustration 1.4

Tournez ensuite l'équerre pour effectuer un contrôle et vérifier que le rail est bien droit. (Illustration : 1.4)



Réglage de l'angularité du bras Y



Illustration 1.5.1



Illustration 1.5.1

Abaissez maintenant un agrégat de fraiseuse (éteint) avec une fraise à rainurer V de 90° sur la partie avant de la plaque exactement sur le trait de crayon et fixez l'axe en longueur. (Illustrations : 1.5.1 et 1.5.2)



Illustration 1.6

Relevez ensuite l'agrégat de fraiseuse et rabaissez-le (éteint) avec son axe en longueur fixé sur la partie arrière de la table. (Illustration 1.6)

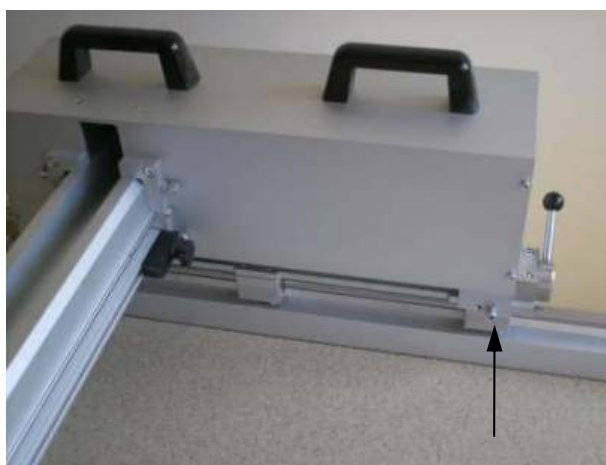


Illustration 1.7

On contrôle maintenant que la pointe de la fraise est posée sur le trait de crayon dans la partie arrière de la machine, si ce n'est pas le cas, l'angle doit être réglé comme suit.

D'une manière générale, les angles ont été réglés en usine, vous avez cependant deux possibilités de régler les angles.

A.) L'angle peut être ajusté au moyen de deux vis de réglage sur le côté gauche (vu de devant) (voir **Illustration 1.7**). Il y a une vis de réglage située à l'avant et une à l'arrière.

Réglage de l'angularité du bras Y

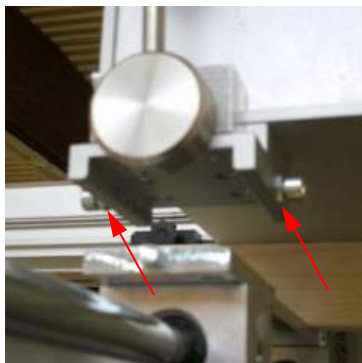


Illustration 1.8



Illustration 1.9

Avant d'effectuer le réglage et de dévisser ces vis, il faut desserrer les deux contre-écrous, voir **illustration 1.8**

Les vis de réglage doivent toujours être vissées ou dévissées dans le sens opposé.

En déplaçant ces vis, l'on fait pivoter le bras Y au-dessus du point de rotation (**illustration 1.9**) vers la gauche ou vers la droite (**illustration 1.10**).

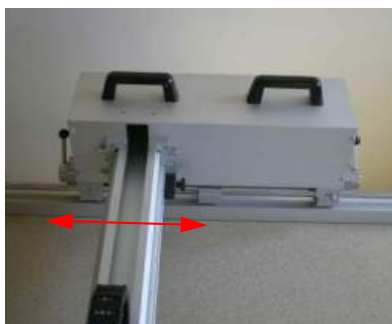


illustration 1.10

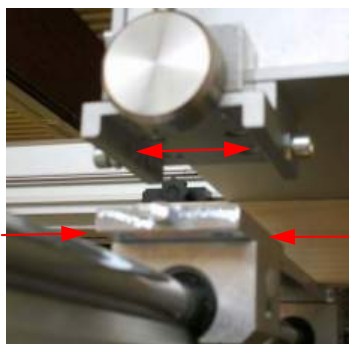


illustration 1.11

Il faut veiller à ce que les vis de réglage n'appuient contre le chariot que de manière à pouvoir encore permettre de démonter facilement la tête de l'appareil (**illustration 1.11**).



illustration 1.12

On resserre ensuite les contre-écrous, voir **illustration 1.12**.



Réglage de l'angularité du bras Y



illustration 1.13

On dévisse d'abord les contre-écrous et on desserre les vis (illustration 1.13), en ne les sortant cependant pas complètement.

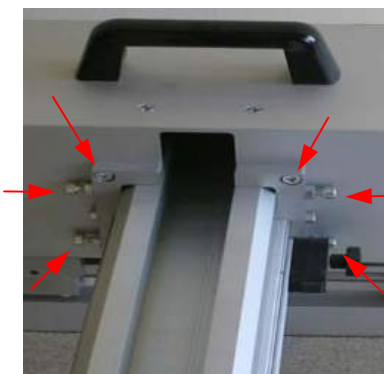


illustration 1.14

On desserre ensuite les 4 vis du bloc de cages de laminoir guidage et les 4 vis de la plaque de serrage (illustration 1.14), en ne les sortant cependant pas complètement.

B.) Si la variante indiquée ci-dessus ne devait pas suffire à régler l'angle, on peut alors l'ajuster sur la tête de l'appareil comme suit :



illustration 1.15

On dévisse ensuite les 4 vis de la plaque de serrage (illustration 1.15), en ne les sortant cependant pas complètement.

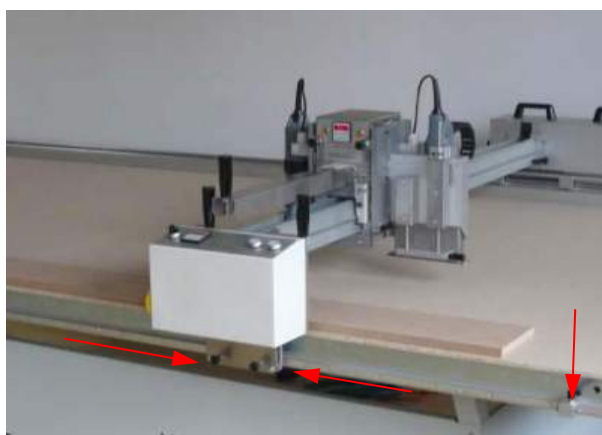


illustration 1.16

Ce n'est qu'alors que le rail Y peut être décalé vers la gauche ou vers la droite par une légère pression.

On doit ici décaler et visser les butées avant (illustration 1.16) à gauche et à droite du chariot Y pour que celui-ci soit fixé.

On décale ensuite le bloc de cages de laminoir guidage vers la gauche ou vers la droite sur le côté arrière jusqu'à ce que l'angle soit correct, et les vis desserrées auparavant sont à nouveau revissées dans l'ordre inverse dans cette position.

Il est conseillé d'effectuer à nouveau un réglage précis comme décrit dans la variante « A ».

Échanger les feutres d'étanchéité sur la tête de l'appareil



8 Échanger les feutres d'étanchéité sur la tête de l'appareil



Important : utilisez de bons outils et utilisez la clé à six pans entièrement.

1.) Débrancher la prise principale.



2.) Desserrez les deux vis à six pans du bas du guidage vertical (**celles-ci doivent dépasser de 2mm environ pour que les paliers ne puissent pas glisser vers le bas**).



3.) Ouvrez et dévissez les 4x4 vis à six pans de la plaque de l'appareil (attention à ne pas les perdre).



4.) Tirez sur le boulon d'arrêt latéral et délogez la plaque de l'appareil



5.) Retirez prudemment les trois bornes à enfilage (**veillez à ce qu'elles soient bien rebranchées lors du remontage**).



Échanger les feutres d'étanchéité sur la tête de l'appareil



6.) Desserrage du joint d'aspiration (**retirez les éventuels restes de colle**).

7.) Nettoyez la tubulure d'aspiration avec du nettoyant de freins ou de la nitro (sans graisse ni poussières).



8.) Enduisez les tubulures de colle.

9.) Placez le feutre d'étanchéité sur la tubulure et appuyez fortement.



10.) Branchez le câble sur la plaque de l'appareil (**la masse est en haut au milieu**).



11.) Remettez la plaque de l'appareil et les paliers en position.

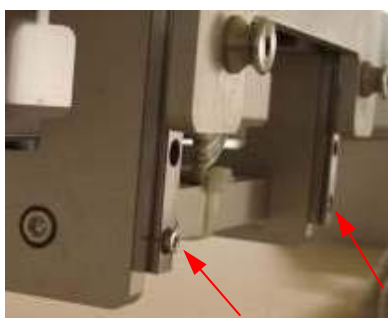
Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)



12.) Resserrez légèrement les vis (ne pas les visser à fond).



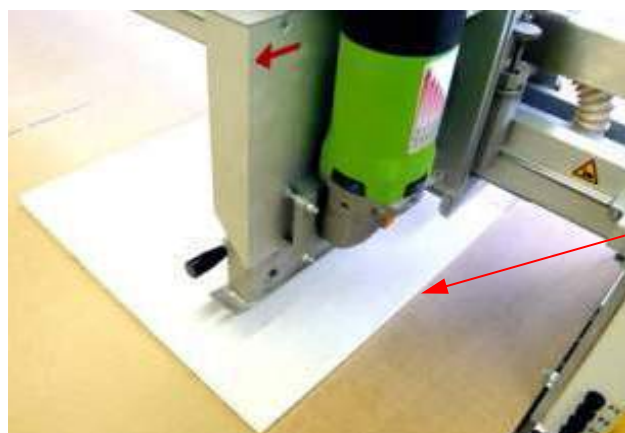
13.) Contrôlez le chariot avec l'équerre et serrez les vis (les serrer doucement et les serrer encore une fois ensuite).



14.) Vissez les deux vis à six pans du rail de guidage.

9 Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)

9.1 Contrôler et ajuster l'angle de coupe des agrégats de scie



Posez une plaque de plâtre d'environ 40 x 30 sur la table de coupe et fixez-la sur les bandes de butées. [illustration : 3.1.1]

Fixez la plaque de plâtre sur les bandes de butées.

Illustration : 3.1.1



Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)



Illustration : 3.1.2

Fixez l'axe transversal à 10 cm environ de la butée. [illustration : 3.1.2]



Illustration : 3.1.3



Illustration : 3.1.4



Illustration : 3.1.5

Fixez également l'axe en longueur sur le côté gauche de la plaque (les deux freins sont fixés), [illustration : 3.1.3] allumez l'agrégat de scie et coupez une fois la plaque de carton plâtre. (l'agrégat de scie doit alors être abaissé très lentement et à la main, même dans le cas de machines qui ont une installation de levage hydraulique.) [illustration : 3.1.4]

Éteignez maintenant l'agrégat et relevez-le, [illustration : 3.1.5] desserrez l'axe en longueur (l'axe transversal reste fixé) et déplacez-le vers la droite avec la tête de l'appareil.



Illustration : 3.1.6

Il doit y avoir un écart de 2 à 4 cm environ entre les coupes. [illustration : 3.1.6]

Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)

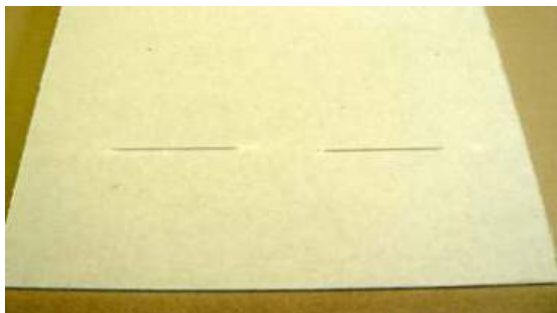


Illustration : 3.1.7

Fixez à son tour l'axe en longueur (les deux freins sont fixés), allumez l'agrégat de scie et coupez maintenant une fois aussi la plaque de carton-plâtre sur le côté droit avec l'agrégat de scie (l'agrégat de scie doit alors être abaissé très lentement et à la main, même dans le cas de machines qui ont une installation de levage hydraulique). Éteignez l'agrégat et relevez-le. [illustration : 3.1.7]



Illustration : 3.1.8

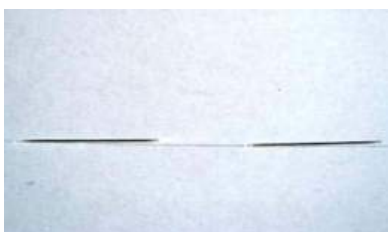


Illustration : 3.1.9

On trace maintenant une ligne le long des deux coupes [illustration: 3.1.8] et on contrôle que les deux coupes sont alignées [illustration: 3.1.9].

Si les deux coupes ne sont pas alignées comme sur le dessin [illustration : 3.1.10 et 3.1.11] il faut alors régler l'agrégat de scie comme suit.

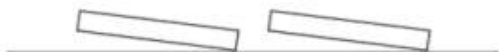


Illustration : 3.1.10

Il faut régler les vis de gauche.



Illustration : 3.1.11

Il faut régler les vis de droite.



Attention!

Lorsque vous effectuez des travaux sur les agrégats, éteignez l'interrupteur principal de la machine et coupez son alimentation au réseau électrique en débranchant la prise.

Ne soulevez jamais les agrégats en les tenant par les outils ou en les prenant par-dessous les outils (lames ou faiseuse). (Risque de coupure !) On remet la machine en marche une fois les travaux de réglage des agrégats terminés et tous les outils retirés de la zone de travail.



Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)

Pour cela, on desserre les deux écrous extérieurs (autant l'un que l'autre) sur un côté [côté à régler illustration : 3.1.10 ou 3.1.11] [illustration : 3.1.12 / 1 + 2] et on serre ensuite les écrous intérieurs. [illustration : 3.1.12 / 3+4].



Illustration : 3.1.12 / 1



Illustration : 3.1.12 / 2



Illustration : 3.1.12 / 3



Illustration : 3.1.12 / 4

Il faut réitérer maintenant le test avec les coupes et, le cas échéant, ajuster à nouveau les écrous jusqu'à ce que les coupes soient alignées comme sur l'illustration. [illustration : 3.1.13].



Illustration : 3.1.13



Illustration : 3.1.14

On contrôle et on ajuste les agrégats de scie transversale avec la même méthode. [illustration : 3.1.14]

Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)

9.2 Contrôler et ajuster l'angle de coupe des agrégats de scie au moyen d'un comparateur



Attention!

Lorsqu'on emploie cette méthode la machine doit être éteinte et sa prise débranchée de l'alimentation secteur !



Illustration : 3.2.1

Il faut d'abord tendre la protection de la scie de l'agrégat avec un morceau de fil de fer ou similaire. (pour qu'elle soit fixée en position ouverte)

On installe ensuite le comparateur, on l'oriente en hauteur et on approche l'axe transversal du capteur du comparateur. Il faut maintenant fixer l'axe transversal. [illustration : 3.2.1]



Illustration : 3.2.2

La mesure commence sur le côté gauche de la lame de scie. [illustration : 3.2.1]

La zone où l'échelle de mesure du comparateur est réglée sur 0 avant la mesure. [illustration : 3.2.2]



Illustration : 3.2.3

On pousse à présent l'axe transversal freiné vers la droite jusqu'à l'extrémité de la lame de scie. [illustration : 3.2.3]

Pour finir, on relève la valeur, si celle-ci devait dépasser $\pm 5/100$ mm, l'agrégat de scie doit alors être ajusté comme décrit au paragraphe précédent.

On contrôle les agrégats de scie transversale avec la même méthode.



Régler les agrégats de scies (en longueur, transversal et quadruple)

9.3 Contrôler et ajuster l'angle d'inclinaison des agrégats de scie

On utilise pour cela une plaque de plâtre ou de fibres minérales d'une épaisseur allant jusqu'à 40 mm, on fixe l'axe transversal ou en longueur et on effectue une coupe d'au moins 20 cm de longueur dans le matériau avec la scie transversale ou la scie en longueur. Éteindre ensuite l'agrégat de scie et le relever.

On contrôle maintenant l'angle de coupe de la plaque ainsi travaillée avec une équerre comme sur l'illustration. [illustration : 3.3.1]

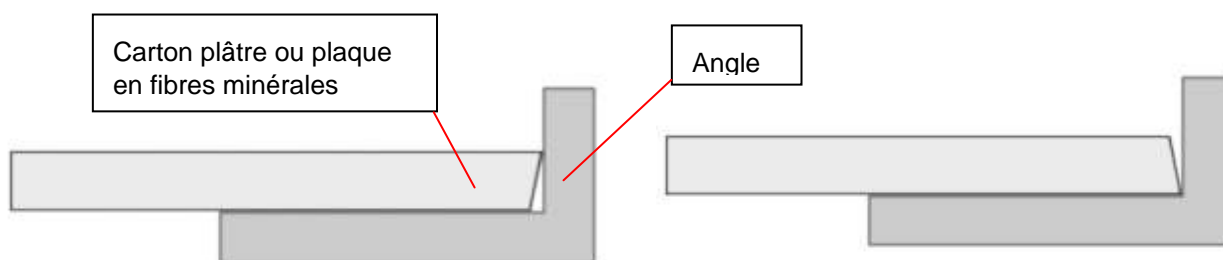


Illustration : 3.3.1

Il faut régler les vis du bas.

Illustration : 3.3.2

Il faut régler les vis du bas.

Si l'angle de coupe devait être incorrect, comme sur l'illustration, il doit alors être ajusté au moyen des deux écrous supérieurs et des deux écrous inférieurs de l'angle de coupe. Pour cela, on retire l'agrégat de scie de la tête de la machine et on desserre d'abord les deux écrous extérieurs (tous les deux autant) sur le côté supérieur ou inférieur (selon le côté de l'angle de coupe qui n'est pas correct) [illustration : 3.3.3 / 1 + 2] et on serre ensuite les écrous intérieurs. [illustration : 3.3.3 / 3 + 4]



Illustration : 3.3.3 / 1



Illustration : 3.3.3 / 2



Illustration : 3.3.3 / 3



Illustration : 3.3.3 / 4

Régler et contrôler les agrégats de fraiseuse

Contrôlez à nouveau l'angle de coupe et ajustez à nouveau les écrous le cas échéant jusqu'à ce que l'angle de coupe soit correct. [illustration : 3.3.4]



Illustration : 3.3.4

Les réglages indiqués peuvent être appliqués de la même manière aux agrégats de scie en longueur, transversale et quintuple.

L'angle d'abaissement peut également être contrôlé au moyen d'un comparateur (description au chapitre 3.2).

10 Régler et contrôler les agrégats de fraiseuse

Les boîtiers des fraiseuses des agrégats sont fabriqués et réglés en usine sur un angle exact. En cas de manipulations non conforme de l'agrégat de fraiseuse (des chutes par exemple), il peut arriver que l'angle du boîtier de fraiseuse ne soit plus correct.

Ceci se manifeste en général par un fort développement de poussière lors des travaux de fraisage, ou que l'agrégat fraise plus profondément au début de la plaque. Il faut alors contrôler l'angle de l'agrégat de fraisage comme suit. [illustration : 4.1 + 4.2]



Illustration : 4.1



Illustration 4.2

Si l'angle du boîtier de fraiseuse n'est plus correct, merci de contacter notre service en ligne. Voir page 2.




Liste des pièces de rechange

11 Liste des pièces de rechange

Pos	Photo	N° d'article	Désignation
1		00 20 83 26	palier de rechange - avant rail de guidage avant set de 2 pièces n°: 50168
2		00 20 83 27	palier de rechange - arrière rail de guidage arrière set de 2 pièces n°: 50169
3		00 20 83 32	palier de rechange pour chariot d'agrégat sur la tête de l'appareil set de 4 pièces n°: 50 168B
4		00 20 83 33	palier de rechange Idem centré pour la tête de l'appareil 1 pièce n°: 50 169A
5		00 20 83 34	palier de rechange Idem excentré pour la tête de l'appareil 1 pièce n°: 50 169B
5		00 20 83 35	pièce de rechange loqueteau sur la tête de l'appareil n° : 005 50121
6		00 20 83 38	Set de décharge FEY agrégats G+D n° : 50167
7		00 20 83 39	Rail de guidage avant MF3000 palier et plaque de palier comprise n° : 50 168A
8		00 20 83 40	Rail de guidage avant MF3000 palier et plaque de palier V2A comprise n° : 50168D
9		00 20 83 41	Affichage numérique MA (IVO) n° : 071 50120

Liste des pièces de rechange

55		00 20 83 42	Capteur pour l'affichage numérique MA (IVO) n° : 071 40121
56		00 20 83 43	Bande magnétique en longueur avec tôle de protection n° : 071 40119
57		00 20 83 44	Bande magnétique transversale avec tôle de protection n° : 071 40120

[illegible]

Notes :







THE FLOW OF PRODUCTIVITY



Knauf PFT GmbH & Co. KG
Postfach 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Allemagne

Téléphone +49 (9323)2979
Fax + +49 (9323)31-770
Service technique en ligne +49 9323 31-1818
info@pft-iphofen.de
www.pft.eu