



Instructions de service

PFT BOARDMASTER 2500 / 3150 / 4000

PFT BOARDMASTER 2500 mobile

Sécurité - Mise en place et mise en service

Commande - Listes des pièces détachées



Table de découpe de plaques mobile

Numéro de référence des instructions de service : 00535591

Numéro d'article de la nomenclature-Machine BOARDMASTER 2500: 00631891

Numéro d'article de la nomenclature-Machine BOARDMASTER 3150: 00631892

Numéro d'article de la nomenclature-Machine BOARDMASTER 4000: 00631893

Numéro d'article de la nomenclature-Machine BOARDMASTER 2500 mobile: 00631894



Lire les instructions de service avant le début de tous les travaux!

© 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
Assistance technique +49 9323 31-1818

info@pft.net
www.pft.net



1 Sommaire

1	Sommaire.....	3	11	Groupe pneumatique installation de levage	15
2	Déclaration de conformité CE	5	12	Pièces	15
3	Généralités	6	12.1	BOARDMASTER 2500	15
3.1	Informations sur les instructions de service	6	12.2	BOARDMASTER 2500 mobile.....	16
3.2	Informations sur les consignes de sécurité	6	12.3	BOARDMASTER 3150	16
3.3	Explication des symboles	6	12.4	BOARDMASTER 4000	16
4	Marquage de sécurité dans le présent manuel	7	13	Utilisation conforme aux fins prévues	17
5	Consignes de sécurité de base	8	14	Lieu de mise en place	17
5.1	Comportement à adopter en cas d'urgence	8	15	Équipement d'aspiration.....	18
5.2	Consignes de sécurité générales	8	16	Structure de la machine.....	19
5.3	Observation des instructions de service	10	16.1	Sens du mouvement	19
5.4	Mesures de sécurité de base en cas de fonctionnement normal	11	16.2	Sens de travail	20
5.5	Mesures de sécurité de base en cas de maintenance	11	17	Vue d'ensemble de la tête de l'appareil....	21
6	Consignes de sécurité particulières pour la commande	12	18	Vue d'ensemble de la tête de l'appareil....	21
7	Données techniques.....	13	18.1	Sous-groupes 3 et 4 : groupes de fraisage et de sciage	22
7.1	Machine de base BOARDMASTER 2500 Référence: 00631891	13	19	Mise en service	23
7.2	Machine de base BOARDMASTER 2500 mobile Référence: 00631894 ...	13	20	Changement d'outils	24
7.3	Machine de base BOARDMASTER 3150 Référence: 00631892	13	20.1	Groupe de fraiseuse.....	24
7.4	Machine de base BOARDMASTER 4000 Référence: 00631893	14	20.2	Groupe de scie	24
7.5	Valeurs de raccordement électrique..	14	20.3	Groupe de sciage de six fois.....	25
8	Laser de positionnement (option).....	15	20.4	Utilisation d'une lame de scie à rainure V (sans modification à partir des modèles de 07.2013).....	26
9	Condition de fonctionnement.....	15	21	Autres documents	28
10	Niveau acoustique LWA.....	15	22	Éléments de commande	28
			22.1	Interrupteur principal et prises électriques de travail	28
			23	Localisation des dérangements / Élimination des dérangements	29
			24	Unité d'appareil Dispositif enfichable	29
			25	Commutateur du groupe de fraisage, de sciage et de sciage à rainurer	30



25.1	Pupitre de commande appareils et freins	32	31	Conditions d'entreposage et de transport	40
25.2	Commande axe longitudinal et transversal – indicateurs de positions	33	32	Évacuation de la machine.....	40
26	Équipement électrotechnique.....	34	33	Liste de contrôle – À cocher	41
26.1	Aimants de freinage	34	34	Liste des pièces détachées	42
27	Groupe pneumatique - installation de levage	35	35	Accessoires.....	45
27.1	Groupe pneumatique - installation de levage sur la face arrière de la tête de l'appareil.....	35	35.1	Numéro de référence 00207783 Set de fraiseuses BOARDMASTER nouveau :	45
27.2	Réglage de la vitesse de soulèvement et d'abaissement des groupes	36	35.2	Numéro de référence 00206494 Set d'outils BOARDMASTER petites dimensions	46
28	Laser de positionnement (option).....	36	35.3	Numéro de référence 00206422 Set d'outils BOARDMASTER Équipement intégral n° :46175.....	47
29	Maintenance et entretien	39	36	Outils.....	51
30	Dispositions de garantie	39	37	Consommables	54



2 Déclaration de conformité CE

La société : Knauf PFT GmbH & Co. KG

Einersheimer Strasse 53

97346 Iphofen

Germany

déclare, sous sa responsabilité exclusive, que la machine :

Type de machine : PFT Boardmaster 2500 / 3150 / 4000 / 2500 mobile

Type d'appareil : Plaque de découpe de plaques mobile

Numéro de série :

Niveau sonore garanti : 99 dB

décrit dans la documentation jointe, est conforme à la Directive européenne sur les machines 2006/42 / CE, 93/68 / CEE, 2004/108 / CEE et 2000/14 / CE.

Les normes et réglementations suivantes ont également été appliquées:

DIN EN 418	EN 1088
DIN EN 953	EN ISO 12100
DIN EN 349	EN ISO 13857/2008
DIN EN 954-1	EN 60204-1/97

Fondé de pouvoir pour la composition des documents techniques pertinents:

Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Michael Duelli, Einersheimer Strasse 53, 97346 Iphofen.

Les documents techniques sont déposés auprès de la société :

Knauf PFT GmbH & Co.KG, Technische Abteilung, Einersheimer Strasse 53, 97346 Iphofen.

Iphofen, _____

Dr. York Falkenberg

Gérant

Ville, date de la création

Nom et signature

Indications sur le soussigné

3 Généralités

3.1 Informations sur les instructions de service

Les présentes instructions de service fournissent des indications importantes sur l'utilisation de l'appareil. La condition à des travaux sûrs est le respect de toutes les consignes de sécurité et des instructions données.

Par ailleurs, les prescriptions de prévention des accidents en vigueur localement et les dispositions de sécurité générales doivent être observées.

Les instructions de service doivent être lues attentivement avant de commencer tous les travaux ! Elles font partie du produit et doivent être conservées à proximité immédiate de l'appareil et être accessibles à tout moment pour le personnel.

Si l'appareil devait être remis à des tiers, les instructions de service doivent également leur être remises.

Les illustrations contenues dans les présentes instructions ne sont pas obligatoirement à l'échelle pour des raisons de meilleure représentation de l'ensemble et peuvent légèrement diverger de l'exécution réelle de l'appareil.

3.2 Informations sur les consignes de sécurité

Les présentes consignes de sécurité fournissent des indications importantes sur l'utilisation de l'appareil. La condition à des travaux en toute sécurité est le respect de toutes les consignes de sécurité et des instructions données.

3.3 Explication des symboles

Consignes d'avertissement

Les consignes d'avertissement sont représentées par des symboles dans les présentes instructions. Ces consignes sont précédées de mots qui expriment le degré du danger.

Les consignes doivent impérativement être observées et il convient d'agir avec prudence pour éviter des accidents, des dommages corporels et matériels.



DANGER !

... attire l'attention sur une situation dangereuse imminente qui peut entraîner la mort ou de graves blessures si elle n'est pas évitée.

Nous vous félicitons pour l'achat de cette table de découpe de plaques mobiles dont la conception est orientée sur l'efficacité et le confort dans le cadre de votre travail quotidien.

Elle a été mise au point par des experts et pour des experts. Vous possédez un produit de marque PFT qui vous donnera satisfaction pendant longtemps.



4 Marquage de sécurité dans le présent manuel

Les symboles de sécurité accompagnés du texte de la consigne de sécurité ont pour but d'attirer l'attention sur des dangers résiduels ne pouvant pas être évités lors de l'utilisation de la machine. Ces dangers se réfèrent à des personnes, à la machine, à d'autres choses et objets ainsi qu'à l'environnement.

Les symboles de sécurité suivants sont utilisés dans les présentes instructions de service :



Danger !

Ce symbole attire l'attention sur l'existence d'un danger de mort et de risques de blessures surtout pour les personnes - par ailleurs, des risques sont aussi possibles pour la machine, les biens matériels ou l'environnement.

Si ces consignes ne sont pas observées, de graves blessures - pouvant également être mortelles - sont encourues.



Avertissement !

Ce symbole attire l'attention sur l'existence de risques pour la machine, les biens matériels et l'environnement surtout - il ne faut pas s'attendre à des risques pour les personnes.

Si ces consignes ne sont pas observées, des dérangements et des endommagements peuvent se produire sur la machine ; par ailleurs des endommagements matériels sont encourus et des dommages peuvent être causés à l'environnement.



Ce symbole attire l'attention sur l'existence de risques pour la santé surtout.

Ces risques sont liés à l'utilisation d'outils tranchants, coupants et rotatifs.



Ce symbole attire l'attention sur l'existence de risques pour la santé surtout.

Ces risques émanent de composants en mouvement qui peuvent provoquer des coincements ou des écrasements.



Ce symbole attire l'attention sur l'existence de risques particuliers pour la vie et la santé de personnes en raison de tensions électriques.



Remarque !

Ce symbole caractérise des remarques qui contribuent à une meilleure compréhension de la machine - les informations vous aident à utiliser la machine de manière optimale. Ce symbole ne caractérise pas des consignes de sécurité.

Veillez également tenir compte qu'un symbole de sécurité ne peut jamais remplacer le texte d'une consigne de sécurité - le texte d'une consigne de sécurité doit donc toujours être lu dans son intégralité.

5 Consignes de sécurité de base

5.1 Comportement à adopter en cas d'urgence



Danger !

- En cas de situations dangereuses sur l'installation (par ex. danger dû à des dysfonctionnements inattendus), l'installation doit être immédiatement mise hors service.
- L'arrêt immédiat (coupure du secteur) de l'installation est possible par l'**interrupteur d'ARRÊT D'URGENCE** se trouvant sur le pupitre de commande ou par **coupure de l'alimentation secteur** (débranchement de la fiche secteur). L'alimentation en énergie est ainsi immédiatement mise hors service.
- En cas d'accidents, prévenez le médecin et l'inspection du travail ou l'autorité responsable à votre entreprise.
- Notamment dans le cas d'accidents avec du courant fort, des mesures de premiers secours doivent être immédiatement engagées par du personnel à formation spéciale.

5.2 Consignes de sécurité générales

- Ne détournez pas la machine de son utilisation prévue. La table de découpe de plaques mobile doit uniquement être utilisée aux fins auxquelles elle est destinée.
- Tenez votre machine et ses accessoires en ordre. Une machine ou des accessoires qui sont négligés peuvent causer des accidents.
- Contrôlez régulièrement votre appareil et ses accessoires du point de vue endommagements. Contrôlez le bon fonctionnement de composants mobiles et de sécurité, si des composants coïncent ou si des pièces sont endommagées.
- Tenez compte des influences environnementales. N'exposez pas des outils électriques à l'humidité. N'utilisez pas d'outils électriques à proximité de liquides combustibles ou de gaz.
- Protégez-vous contre des décharges électriques.
- Tenez les enfants à distance ! La table de découpe de plaques mobile et ses accessoires ne sont pas des jouets. Veillez à ce que des enfants ne touchent pas à l'outil ou au câble.
- Portez une tenue de travail adéquate. Ne portez pas de vêtements amples ou de bijoux qui risqueraient d'être happés par des composants en mouvement. Ramassez vos cheveux longs sous un filet.
- **VEILLEZ À CE QUE LA ZONE DE TRAVAIL SOIT SUFFISAMMENT ÉCLAIRÉE !**
- **PORTEZ DES LUNETTES DE PROTECTION !**
- **UTILISEZ TOUJOURS UNE INSTALLATION D'ASPIRATION POUR TRAVAILLER DANS UN ENVIRONNEMENT SÛR ET SANS POUSSIÈRE !**



Consignes de sécurité de base

- PORTEZ UN MASQUE DE PROTECTION DES VOIES RESPIRATOIRES en cas de travaux poussiéreux ou à enlèvement de copeaux !
- PORTEZ TOUJOURS UNE PROTECTION DE L'OUÏE !
- Sécurisez l'outil. Utilisez des dispositifs de fixation adéquats pour fixer la pièce.



- **ATTENTION! ATTENTION!** Avant de changer les unités, l'interrupteur principal doit être placé sur "0". Faites attention à l'arrêt de l'unité.
- Veillez à être stable pour conserver votre équilibre en toute position de travail.
- Évitez une mise en marche involontaire. Assurez-vous que l'interrupteur principal est bien hors service avant le raccordement au secteur.
- Soyez toujours attentifs. Concentrez-vous sur votre travail. Travaillez de manière raisonnable. N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigués.
- Cette machine doit uniquement être commandée par des personnes jugées aptes à s'en servir par le chef d'entreprise ou les responsables.
- Toutes les personnes qui travaillent sur la machine doivent avoir lu les instructions de service et confirmer qu'elles les ont comprises en apposant leur signature.
- Le transport de composants individuels pesant plus de 25 kg (cf. données techniques) doit au moins être effectué par deux personnes. (25 kg par personne).
- Mettez l'appareil hors service et attendez que l'outil se soit immobilisé avant de quitter votre poste de travail. En cas de non-utilisation, avant des travaux d'entretien ou de maintenance et lors d'un changement d'outil, la fiche secteur doit en plus être débranchée. L'interrupteur secteur doit être sécurisé contre une remise en service.
- Lorsque la machine est en marche, ne touchez jamais aux groupes. Ne soulevez jamais des groupes avec les outils (lames de scie ou fraises) ou ne placez jamais les mains sous des groupes. Lorsque vous effectuez des travaux sur les groupes (par ex. réglage en hauteur sur les groupes de sciage ou de fraisage), mettez la machine hors service par son interrupteur principal et séparez-la du secteur en débranchant la fiche secteur. Pour les travaux normaux, utilisez exclusivement l'installation de levage de groupes pour soulever et abaisser des groupes.
- Ne laissez aucune clé d'outil en place. Avant la mise en service, contrôlez si les clés et les outils de réglage ont bien été retirés.
- Utilisez l'outil approprié. L'utilisation conforme est décrite dans les présentes instructions de service. Les outils appropriés permettent d'atteindre une qualité optimale et garantissent votre sécurité personnelle.

- **AVERTISSEMENT !** L'utilisation d'autres outils et accessoires que ceux recommandés dans les présentes instructions ou l'exécution de travaux avec cet outil électrique qui ne correspondent pas à l'utilisation prévue est liée à des risques d'accidents.
- Manipulez le câble avec soin. Ne débranchez pas la fiche en tirant sur le câble. Protégez le câble contre la chaleur, l'huile et les arêtes vives.
- Prenez soin de vos outils. Tenez vos outils tranchants et propres pour pouvoir travailler en toute sécurité. Respectez les prescriptions d'entretien et les consignes de remplacement d'outils. Contrôlez régulièrement la fiche et le câble et faites les remplacer en cas d'endommagements par le service AV PFT. Contrôlez régulièrement les rallonges et remplacez-les si elles présentent des endommagements. Tenez tous les interrupteurs et commutateurs à l'état sec, propre et sans huile et graisse.
- Contrôlez votre table de découpe de plaques mobile ainsi que ses accessoires aux fins de constater des endommagements. Avant l'utilisation, contrôlez le bon fonctionnement des outils électriques. Vérifiez si les composants mobiles sont endommagés. Tous les composants doivent être correctement montés pour garantir le bon fonctionnement de la machine. Les composants et équipements de protection endommagés doivent être réparés ou remplacés. N'utilisez pas la machine lorsque des commutateurs ou interrupteurs sont endommagés. Les commutateurs ou interrupteurs endommagés doivent être remplacés par le service AV PFT.
- Ne confiez les réparations qu'au service AV PFT. Cette plaque de découpe de plaques mobile correspond aux dispositions de sécurité qui la concernent. Les réparations doivent uniquement être effectuées par un collaborateur PFT sous risque, dans le cas contraire, que l'exploitant s'expose à des risques d'accidents.
- Cette machine n'est pas destinée à fonctionner dans des zones EX (zones exposées à des risques d'explosion).
- L'exploitant de l'installation est tenu d'observer les prescriptions et les réglementations en vigueur.

5.3 Observation des instructions de service

- Les présentes instructions doivent être conservées avec la machine. Il doit être garanti que toutes les personnes qui travaillent avec la machine puissent avoir accès à tout moment aux présentes instructions. Le présent manuel est complété par des instructions au sens de la loi sur la protection au travail et au décret sur l'utilisation de moyens de travail ; ces instructions doivent aussi être observées.
- Par ailleurs, les instructions de service des appareils de travail (groupe de fraisage et groupe de sciage) sont à observer. Toutes les consignes d'utilisation qui divergent (par ex. le remplacement des outils) sont décrites dans le présent manuel.



- Toutes les plaquettes de consignes de sécurité et de consignes de commande se trouvant sur la machine doivent toujours être tenues en parfait état de lisibilité. Les plaquettes endommagées ou devenues illisibles doivent immédiatement être remplacées.

5.4 Mesures de sécurité de base en cas de fonctionnement normal

- Pendant le fonctionnement de la machine, il est interdit de retirer ou de mettre hors fonction des dispositifs de sécurité.
- Le personnel de commande doit veiller à ce que des personnes non autorisées ne se tiennent pas dans la zone de travail de la machine.
- Après la mise hors service de la machine, il convient d'attendre que tous les composants mobiles soient immobiles avant de placer les mains dans la zone de danger.



Danger !

- Les contrôles suivants doivent être effectués au moins une fois par jour et avant chaque mise en service :
 - Contrôler si la machine présente des dommages apparents externes.
 - Contrôler le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité.

5.5 Mesures de sécurité de base en cas de maintenance

- Les travaux de maintenance prescrits dans les instructions de service - réglage, nettoyage, graissage, entretien, inspection, etc. - sont à effectuer dans les délais.
- Tenez également compte des indications spéciales pour les composants individuels figurant dans les présentes instructions de service et dans les instructions fournies par le fabricant des composants.
- **Avant d'effectuer des travaux de maintenance**, observez les points suivants :
 - Mettez l'alimentation en courant centrale hors service par l'interrupteur principal, verrouillez l'interrupteur principal et retirez la fiche secteur.
 - Remplacez immédiatement tous les composants de la machine qui ne sont pas en parfait état.
 - N'utilisez que des pièces détachées d'origine ou que des pièces du même type.
- **À la fin des travaux de maintenance** et avant de démarrer la machine, les points suivants doivent être observés :
 - Contrôlez encore une fois tous les assemblages défaits auparavant.
 - Contrôlez si tous les dispositifs de protection, les recouvrements, etc. auparavant retirés ont été à nouveau correctement remis en place.
 - Veillez à ce que tous les outils utilisés, les matériaux et autres équipements aient bien été retirés de la zone de travail.
 - Nettoyez la zone de travail.
 - Veillez à ce que tous les dispositifs de sécurité de la machine fonctionnent à nouveau correctement.

6 Consignes de sécurité particulières pour la commande



Avertissement, blessures par coupures !



Avertissement, blessures aux mains !



Lunettes de protection :

Pour la protection des yeux contre des objets catapultés et des projections de liquides.

Protection de l'ouïe :

Pour la protection contre des lésions à l'ouïe.



Attention !

Lors de travaux sur l'équipement électrique :

- Tous les travaux devant être effectués sur l'équipement électrique doivent uniquement être confiés à des électriciens agréés.
- Contrôler régulièrement l'équipement électrique :
 - Fixer à nouveau les assemblages défaits.
 - Remplacer immédiatement les conduites, les câbles endommagés ou les équipements qui ne sont pas corrects.
 - N'utiliser que des pièces détachées d'origine.
- La fiche secteur doit être retirée avant d'effectuer des travaux quelconques sur l'équipement électrique. L'interrupteur principal doit être bloqué contre une remise en service.
- En cas de travaux sur l'installation, il y a risque de dysfonctionnements inattendus en raison :
 - d'une défaillance ou d'un dérangement des équipements de commande
 - d'influences extérieures sur les agents d'exploitation électriques
- Ne nettoyer jamais les équipements électriques avec de l'eau ou des liquides similaires.
- Pour des raisons de sécurité, aucune modification ne doit être effectuée par soi-même sur l'équipement électrique.



7 Données techniques

7.1 Machine de base BOARDMASTER 2500 Référence: 00631891

Dimensions de la machine de travail:	Indication	Valeur	Unité
	Longueur	3010	mm
	Largeur	1620	mm
	Hauteur	1380	mm

Poids	Indication	Valeur	Unité
	Poids net Boardmaster	139	kg
	Table de coupe de poids	103	kg
	Poids de la tête de l'appareil	36	kg

7.2 Machine de base BOARDMASTER 2500 mobile Référence: 00631894

Dimensions de la machine de travail:	Indication	Valeur	Unité
	Longueur	3010	mm
	Largeur	1620	mm
	Hauteur	1380	mm

Poids	Indication	Valeur	Unité
	Poids net Boardmaster	114	kg
	Table de coupe de poids	78	kg
	Poids de la tête de l'appareil	36	kg

7.3 Machine de base BOARDMASTER 3150 Référence: 00631892

Dimensions de la machine de travail:	Indication	Valeur	Unité
	Longueur	3680	mm
	Largeur	1620	mm
	Hauteur	1380	mm

Poids	Indication	Valeur	Unité
	Poids net Boardmaster	154	kg
	Table de coupe de poids	118	kg
	Poids de la tête de l'appareil	36	kg

7.4 Machine de base BOARDMASTER 4000 Référence: 00631893

Dimensions de la machine de travail:	Indication	Valeur	Unité
	Longueur	4520	mm
	Largeur	1620	mm
	Hauteur	1380	mm
Poids	Indication	Valeur	Unité
	Poids net Boardmaster	170	kg
	Table de coupe de poids	134	kg
	Poids de la tête de l'appareil	36	kg

7.5 Valeurs de raccordement électrique

Électrique	Indication	Valeur	Unité
	Tension, 230 V, N, PE / 50 Hz	230	V
	Puissance sans composants externes	1800	W
	Puissance connectée totale max.	3000	W
	Protection par fusible	16	A
<p>Le branchement secteur côté client (prise) doit être protégé par fusible de 16 Ampère et disposer d'un interrupteur de protection contre les courants de court-circuit de 30 mA. (des adaptateurs appropriés sont disponibles chez PFT)</p>			
	Prise électr. de travail	Oui (1*)	
	Remarque (1*)	La puissance connectée totale externe sur la prise électrique est de : max. 2000 W	



8 Laser de positionnement (option)

Laser classe 1 selon DIN EN 60825-1:2008-05, = 650 nm, 5 mW

9 Condition de fonctionnement

L'équipement électrique convient uniquement à un fonctionnement sous des conditions d'utilisation sèches et à des températures ambiantes de -10°C à 50°C. Un fonctionnement sous d'autres conditions n'est pas autorisé !

10 Niveau acoustique L_{WA}

Groupe de scie (indication du fabricant)	97,9	dB(A)
Groupe de fraiseuse (indication du fabricant)	99,0	dB(A)
Groupe de sciage à rainurer (indication du fabricant)	92,8	dB(A)

11 Groupe pneumatique installation de levage

Cette machine est livrée avec un groupe pneumatique installation de levage. Un régulateur de pression qui limite la pression de l'air à 5 bars est monté dans la machine. Le compresseur utilisé doit au moins fournir une pression de 7 bars. Le tuyau flexible à pression doit au moins résister à une pression de 10 bars (contrôlée). (Des compresseurs et des tuyaux de pression adaptés sont disponibles auprès de PFT).

12 Pièces

Matériau Plaques en carton enrobées de plâtre, plaques en plâtre armées de fibres, plaques en ciment armées de fibres et plaques en plâtre dur, plaques en fibres de bois, plaques en aggloméré, plaques en fibres souples, plaques en composites et alu ainsi que plaques en matière plastique

12.1 BOARDMASTER 2500

Charge de service maximale	150 kg
Dimensions maximales des plaques	2500 mm x 1260 mm
Épaisseur maximale des plaques 2500 mm x 1260 mm	48 mm



12.2 BOARDMASTER 2500 mobile

Maximale Betriebliche Belastung	150 kg
Maximale Plattengröße	2500 mm x 1260 mm
Maximale Plattendicke 2500 mm x 1260 mm	48 mm

12.3 BOARDMASTER 3150

Maximale Betriebliche Belastung	150 kg
Maximale Plattengröße	3150 mm x 1260 mm
Maximale Plattendicke 3150 mm x 1260 mm	48 mm

12.4 BOARDMASTER 4000

Maximale Betriebliche Belastung	150 kg
Maximale Plattengröße	4000 mm x 1260 mm
Maximale Plattendicke 4000 mm x 1260 mm	48 mm



13 Utilisation conforme aux fins prévues



Danger !

Découpe de plaques en carton enrobées de plâtre, plaques en plâtre armées de fibres, plaques en ciment armées de fibres et plaques en plâtre dur, plaques en fibres de bois, plaques en aggloméré, plaques en fibres souples.

Les plaques doivent être sèches.

Production de pièces façonnées par fraisage à rainurer V pour tous les matériaux indiqués ci-dessus.

ATTENTION !

Les matériaux usinés ne doivent pas contenir d'éléments métalliques (par ex. vis, clous, etc.).

L'alimentation en matériaux doit uniquement se faire lorsque la machine est hors service et après avoir repoussé la tête de la machine vers l'arrière.

14 Lieu de mise en place

La table de découpe de plaques mobile doit être mise en place en un endroit plan et sec.

Il convient de veiller à ce qu'il y ait suffisamment de place autour de la table de découpe de plaques mobile pour pouvoir y accéder de tous les côtés.

L'éclairage de la zone de travail doit être aménagé selon les dispositions de sécurité nationales.

Les câbles d'alimentation et les tuyaux flexibles doivent être posés de manière à exclure tout risque de trébuchement dans la zone de travail.

Tenez compte de la course de la machine et prévoyez une longueur suffisante pour les câbles et les tuyaux flexibles.

15 Équipement d'aspiration

La table de découpe de plaques mobile est équipée d'un tuyau flexible d'aspiration. Ce tuyau sert à aspirer les deux groupes de la machine. Une commutation entre les groupes n'est pas nécessaire.

Veillez à ce que l'installation d'aspiration ait une puissance suffisante au moment de faire votre choix. La vitesse de l'air doit s'élever à 28 m/s et le rendement doit être de 72 m³/h.

L'alimentation en énergie de l'installation d'aspiration se fait par le réseau de 230 V (pas par le Boardmaster).

Lors du fonctionnement de l'installation, veillez à ce que le commutateur sur le dispositif d'aspiration se trouve toujours sur le mode automatique « RA ». Un actionnement séparé de l'interrupteur MARCHE/ARRÊT n'est pas nécessaire car le dispositif d'aspiration est commandé par la table de découpe. (L'alimentation en courant du Boardmaster se fait par l'installation d'aspiration).

Servez-vous toujours d'une installation d'aspiration pour travailler en toute sécurité et sans poussière.



REMARQUE !

Après la mise hors service du groupe de la machine, l'installation d'aspiration se met elle aussi hors service après quelques secondes de retard. Ceci représente le fonctionnement normal et sert au nettoyage de tout le canal d'aspiration.



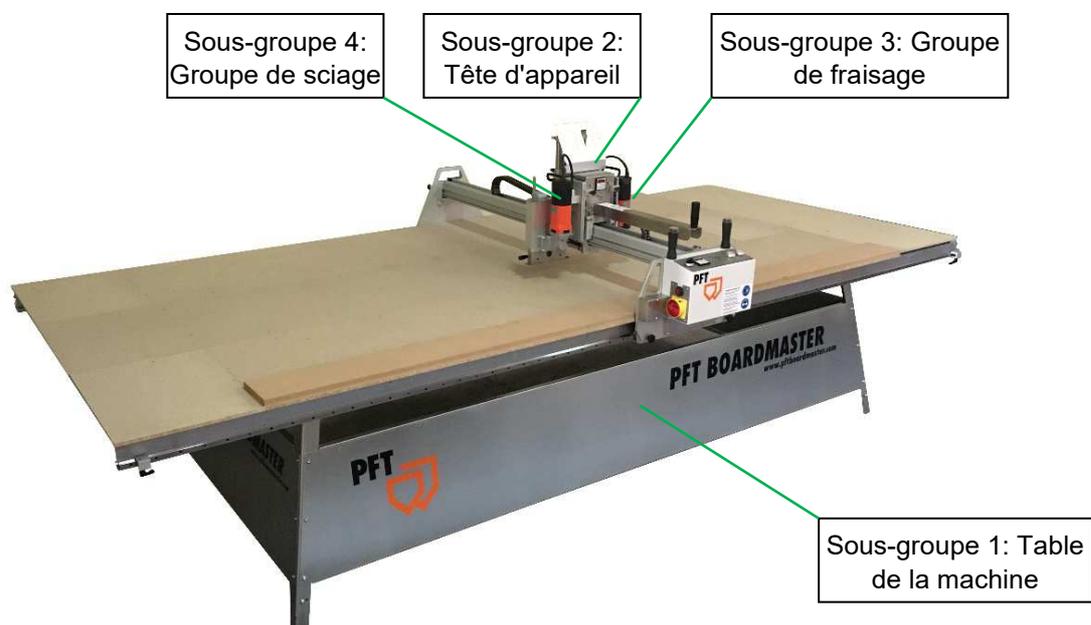
REMARQUE !

L'utilisation d'une installation d'aspiration non recommandée peut être liée à des blessures et à des endommagements de l'installation. Dans ce cas, nous déclinons toute responsabilité pour les dommages corporels et matériels.



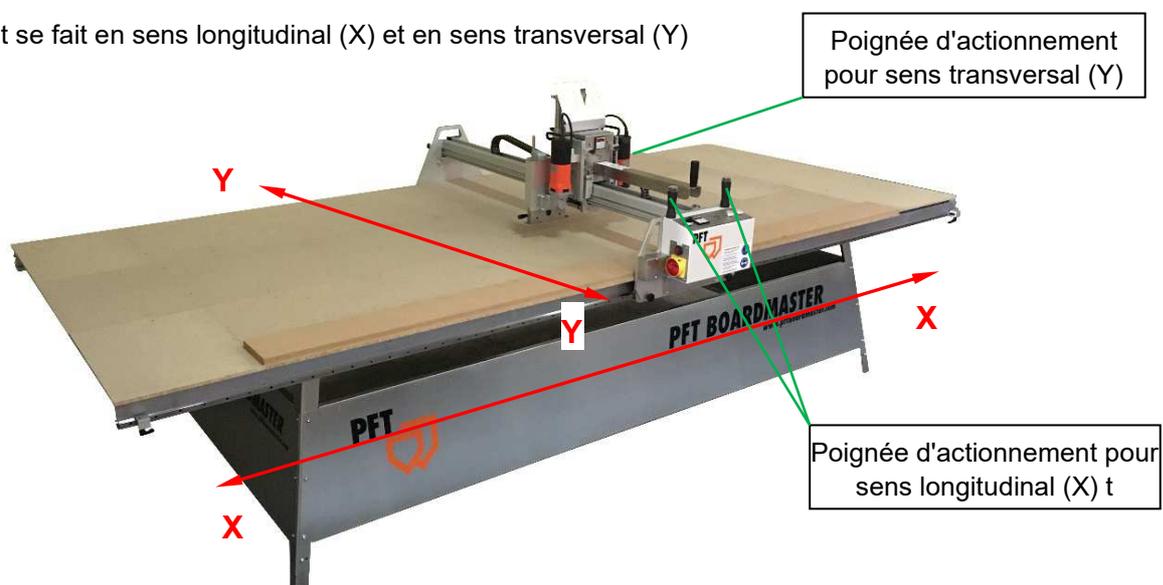
16 Structure de la machine

L'appareil se compose de 4 sous-groupes :



16.1 Sens du mouvement

Le mouvement se fait en sens longitudinal (X) et en sens transversal (Y)



ATTENTION ! N'utilisez jamais la poignée d'actionnement **Y** pour des mouvements en sens **X** !

16.2 Sens de travail

Travaillez selon le logement du groupe choisi à gauche ou à droite selon le **sens de travail (flèche rouge)** marqué sur le groupe.

16.2.1 Fraisage



Sens du mouvement au travail



III. 11.01 Groupe de fraiseuse à droite

III. 11.02 Groupe de fraiseuse à gauche

16.2.2 Sciage avec scie longitudinale



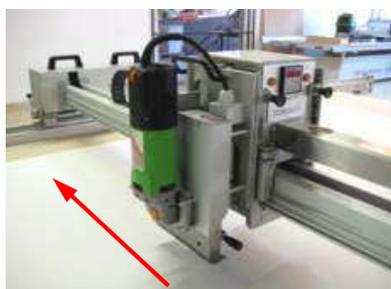
Sens du mouvement au travail



III. 11.03 Groupe de scie longitudinal - à droite

III. 11.04 Groupe de scie longitudinal - à gauche

16.2.3 Sciage avec scie transversale



Sens du mouvement au travail

III. 11.06 Groupe de scie transversal - à gauche



Vue d'ensemble de la tête de l'appareil

16.2.4 Fraisage avec scie à rainurer longitudinale

Sens du mouvement au travail

Utilisez le groupe sur le côté gauche et le côté droit

Toujours respecter le sens du travail (flèche rouge sur le groupe)



III. 11.07 Groupe de scie à rainurer - longitudinal

17 Vue d'ensemble de la tête de l'appareil



III. 14.02



III. 14.03

Des butées de serrage sont disponibles pour la limitation de course individuelle de l'axe X (14.02) et de l'axe Y (14.03).

18 Vue d'ensemble de la tête de l'appareil



III. 14.04

18.1 Sous-groupes 3 et 4 : groupes de fraisage et de sciage

Seuls des groupes PFT d'origine doivent être utilisés.



III. 15.01 Groupe de fraiseuse



III. 15.02 Groupe de sciage - longitudinal



III. 15.03 Groupe de sciage - transversal



III. 15.03N Groupe de fraisage à rainurer



1600 Watt Groupe de fraisage à rainurer



1800 Watt Groupe de fraisage à rainurer



1050 (1600) Watt
Groupe orientable

Ces groupes peuvent être enfilés sur le côté gauche et le côté droit du chariot Y (tête d'appareil – 15.05) comme suit :

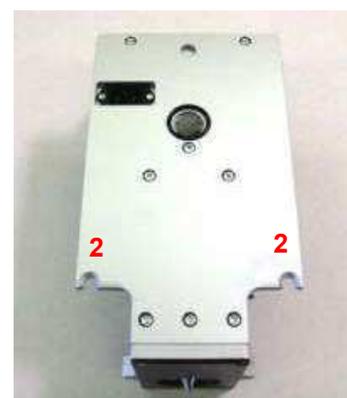
Plaques réglables en hauteur (1)



III. 15.04



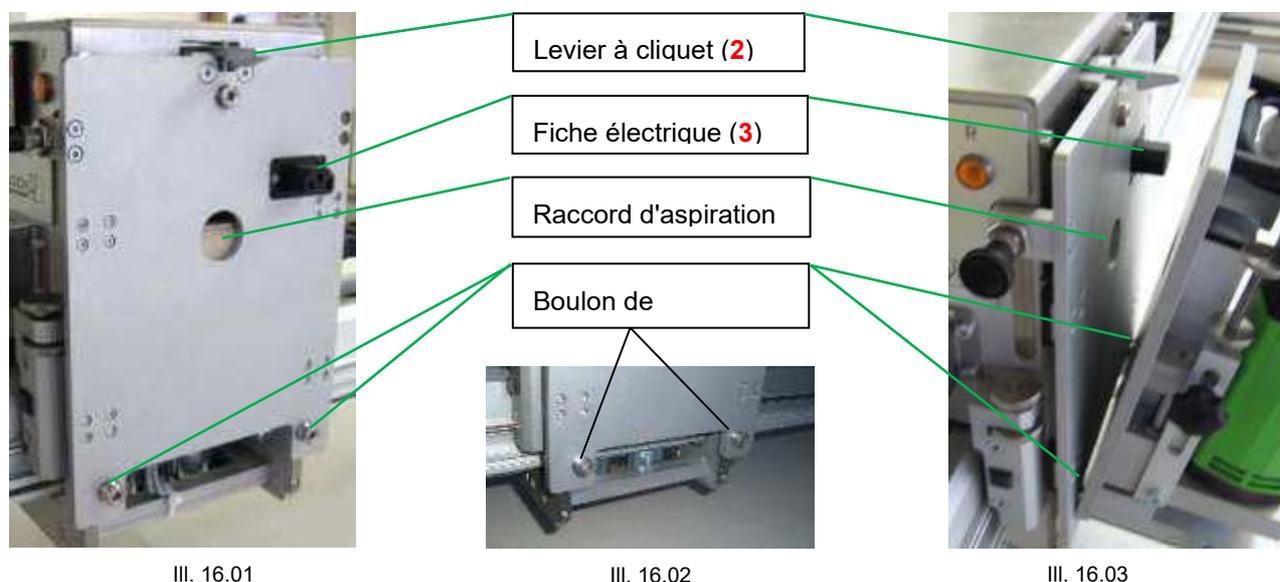
III. 15.05



III. 15.06

Les plaques réglables en hauteur [1] sont montées à gauche et à droite sur ce chariot. Respectivement 2 boulons sont fixés sur le bord inférieur de ces plaques qui possèdent une rainure V (15.04). Les fiches électriques et l'ouverture d'aspiration (16.01, 16.03) sont intégrées aux plaques.

Les trois groupes possèdent tous 2 trous oblongs [2] dans leurs plaques de montage sur la face inférieure ainsi que des fiches électriques intégrées et l'ouverture d'aspiration (15.06).



Le groupe est automatiquement fixé par le levier à cliquet [2] se trouvant en haut par la mise en place sur une plaque du chariot Y (trous oblongs sur les boulons à rainure V) [1]) et par enfoncement sur cette plaque.

Le raccordement électrique [3] et le raccord d'aspiration [4] sont ainsi réalisés.

Les groupes peuvent être mis en place au choix à l'avant ou à l'arrière.

L'enlèvement d'un groupe du chariot se fait en soulevant le levier à cliquet [2] – en basculant légèrement le groupe pour sortir la fiche E [3] – et en soulevant le groupe du boulon à encoche en V [1].

19 Mise en service

- Pour la mise en service, la fiche secteur du système d'extraction est raccordée au secteur et le système d'extraction est réglé sur R / A et un diamètre de 35.
- Ensuite, la fiche secteur de la machine est raccordée au système d'extraction.
- Mise en service de l'interrupteur principal. L'interrupteur principal rouge doit être tourné vers la droite (dans le sens horaire) jusqu'à ce qu'il puisse se maintenir de lui-même dans cette position. La condition est que l'installation soit raccordée au réseau électrique.
- Mise en service des groupes (à gauche / ARRÊT / à droite) avec le sélecteur de groupe.
- À la fin des travaux, le sélecteur de groupe doit à nouveau être amené sur ARRÊT.
- Une **mise hors service** se fait par la mise hors service et le blocage de l'interrupteur principal et en débranchant ensuite la fiche secteur.

20 Changement d'outils

20.1 Groupe de fraiseuse



Pour changer les unités, l'interrupteur principal doit être mis en position "0". Débranchez la fiche secteur.

Un démarrage involontaire des unités est ainsi empêché.

ATTENTION !

- Retirez le groupe de fraiseuse de la tête de l'appareil.



20.2 Groupe de scie



Pour changer les unités, l'interrupteur principal doit être mis en position "0". Débranchez la fiche secteur.

Un démarrage involontaire des unités est ainsi empêché.

ATTENTION !

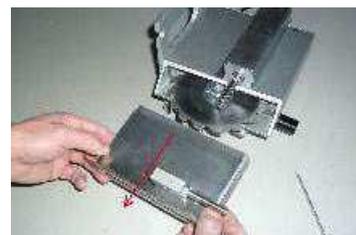
- Retirez le groupe de scie de la tête de l'appareil.
- Remplacement de l'outil :



III. 17.01



III. 17.02



III. 17.03



III. 17.04



III. 17.05



20.3 Groupe de sciage de six fois



Pour changer les unités, l'interrupteur principal doit être mis en position "0". Débranchez la fiche secteur.

Un démarrage involontaire des unités est ainsi empêché.

ATTENTION !

- Retirez le groupe de scie de la tête de l'appareil.
- Remplacement de l'outil :



III. 18.01



III. 18.02



III. 18.03



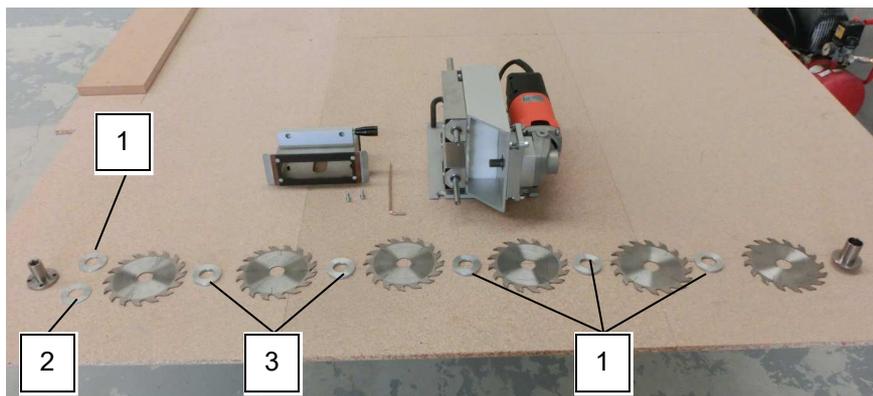
III. 18.04



III. 18.05



III. 18.06



III. 18.05A

Espaceur (1) 2mm
 Espaceur (2) 1mm
 Espaceur (3) 4mm

Faites attention aux positions décalées des lames de scie!

Le remplacement de l'outil de coupe (lames de scie) se fait de la même manière que pour la scie longitudinale ou transversale.

L'assemblage se fait dans l'ordre inverse.

ATTENTION ! Lors du montage de la lame de la scie, faites attention à l'indicateur de sens de rotation se trouvant sur le groupe de sciage à rainurer et sur la lame de scie (18.06)

20.4 Utilisation d'une lame de scie à rainure V (sans modification à partir des modèles de 07.2013)



III. 19.01



III. 19.02



III. 19.03



III. 19.04



III. 19.05



III. 19.06



III. 19.07



III. 19.08

- Le remplacement de l'outil de coupe (lames de scie à rainure V) se fait systématiquement comme pour la scie longitudinale ou transversale. **Ce qui suit doit cependant être observé :**
- Étant donné que la lame de scie à rainure V peut avoir une largeur allant jusqu'à 32 mm, le moteur doit être dévissé du support pour monter la lame de scie. À cette fin, les 4 vis de retenue (ill. 19.02) doivent être débloquées du support du moteur et le moteur doit être dégagé du carter jusqu'à ce que la lame de la scie puisse être mise en place dans le carter de protection.
- Poussez d'abord la lame de scie sur le porte-lame.
- Faites glisser le support de lame de scie avec la lame de scie sur le moteur et fixez-le à nouveau avec les 4 vis de fixation.
- Faites glisser les bagues entretoises (Fig. 19.03) et fixez-les avec des écrous.



Lors du montage de la lame de la scie, faites attention à l'indicateur de sens de rotation se trouvant sur le groupe de sciage à rainurer et sur la lame de scie (ill. 18.06).

Attention !

- Avant d'utiliser la scie à rainurer, la butée de profondeur doit être réglée sur 0 mm (ill 19.04).
- Pour obtenir un meilleur résultat de coupe dans le matériau, il est recommandé de remplacer la plaque de frottement Pertinax (ill. 19.05). À cette fin, une plaque Pertinax préendue est montée (ill. 19.06).
- Le réglage ou la première coupe doit être effectuée comme suit :
 1. Mettre en place le groupe sur la tête de l'appareil.
 2. Mettre en service l'interrupteur principal.
 3. Fixer l'axe longitudinal et l'axe transversal.
 4. Contrôler si la butée de profondeur se trouve sur « 0 mm » (ill. 19.04).
 5. Démarrer le groupe de sciage à rainurer.
 6. Abaisser le groupe avec précaution sur une plaque en plâtre auparavant mise en place.
 7. Descendre lentement la butée de profondeur sur le groupe jusqu'à ce que la profondeur souhaitée soit atteinte.
 8. Effectuer un éventuel rajustage jusqu'à ce que le résultat de la forme soit correct.
- La butée en hauteur sur la tête de l'appareil ne doit pas avoir d'influence sur le coulissement libre du groupe et doit donc être tourné vers le bas.



Attention lors du nettoyage de la face inférieure du groupe de sciage à rainurer car l'ouverture découpée par la fraise à rainurer (ill. 19.08) est très coupante et peut facilement vous blesser par coupure !

Attention !

21 Autres documents

En plus des présentes instructions de service, les documents suivants doivent être observés :

- IVO Système de mesure de la longueur aimanté.
- IVO Indicateurs de position série.
- Groupes instructions de service ponceuse d'angles.
- Groupes instructions de service fraiseuse supérieure.
- Installation d'aspiration instructions de service.

Les divergences par rapport aux instructions indiquées sont décrites dans les présentes instructions de service.

22 Éléments de commande

22.1 Interrupteur principal et prises électriques de travail



Interrupteur principal 0 / 1 avec déclencheur en cas de sous-tension.

Sert également d'interrupteur principal.

Boîtier de raccordement électrique.

Après le branchement du câble de raccordement sur la prise de courant de sécurité de l'installation d'aspiration (230 V / 50 Hz), l'appareil peut être mis en service à l'aide de l'**interrupteur principal**.

Pour ne pas déclencher de mouvements dangereux après le rétablissement de la tension suite à une panne de courant, un **interrupteur principal à déclencheur de sous-tension** est utilisé.

En cas de sous-tension, il met immédiatement l'installation hors service.



23 Localisation des dérangements / Élimination des dérangements

Tenez compte des consignes de sécurité !

En général, ces travaux doivent uniquement être effectués par du personnel spécialement formé à cette fin !



En cas de surcharge ou en cas de dérangement de l'installation, un des fusibles **F1 à F4** se déclenche sur le boîtier de raccordement.

Pour remplacer le fusible défectueux :

- **Débranchez la fiche secteur de l'installation et retirez les charges raccordées !**
- À l'aide d'un tournevis, vissez les raccords à vis des fusibles F1 à F4 et retirez le fusible. Remplacez chaque fusible défectueux uniquement par un fusible similaire. (Les valeurs sont indiquées ci-dessous dans les instructions.)
- **Contrôlez les câbles quant à la présence de dommages apparents.**
- **Faites immédiatement remplacer les câbles défectueux par des câbles neufs.**

L'interrupteur principal ou l'interrupteur d'arrêt d'urgence peut uniquement être mis en service lorsque la tension de 230 Volt est disponible sur la commande.

Si le dérangement persiste, contactez le fabricant de l'installation.

Fusibles **F1 à F4**

Fusible **F1** Fusible de commande 2 A AR 230 Volt

Fusible **F3** Affichage axe transversal Y 400 mA 24 Volt

Fusible **F4** Affichage axe longitudinal X 400 mA 24 Volt

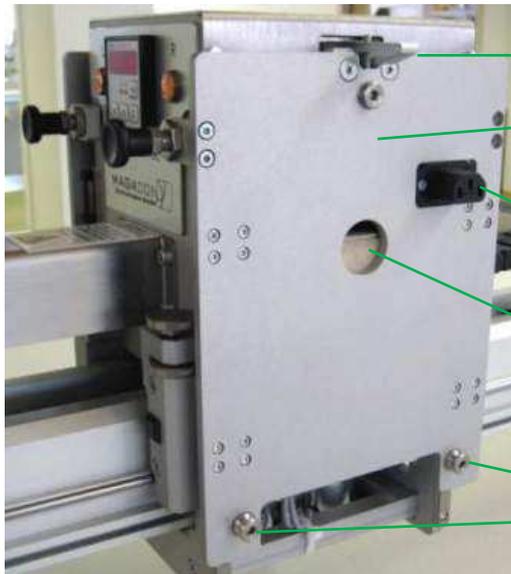
Fusibles : Standard fusibles à tube de verre 230 Volt 5x20 mm



24 Unité d'appareil Dispositif enfichable

Pour pouvoir faire fonctionner les unités d'appareil sur la tête de l'appareil, elles sont directement reliées au dispositif enfichable électrique lors d'un montage mécanique.

Ces dispositifs à plaques ou enfichables sont identiques des deux côtés de sorte que les unités peuvent être utilisées à droite ou à gauche.



Levier à cliquet

Plaque de logement de la tête de l'appareil avec raccord enfichable pour groupe de fraisage et de sciage

Connecteur électrique

Raccord d'aspiration

Boulon de positionnement

25 Commutateur du groupe de fraisage, de sciage et de sciage à rainurer

Le groupe de fraiseuse de 1.400 Watt et le groupe de sciage ont un propre commutateur. Ces commutateurs doivent être en service pour le fonctionnement des appareils par le pupitre de commande. (Les groupes de fraiseuses de 1050 Watt et 1800 Watt n'ont pas de commutateur d'appareil propre.)

Présélection de la vitesse des groupes de fraisage



1050 Watt Groupe de fraiseuse



1600 Watt Groupe de fraiseuse



1800 Watt Groupe de fraiseuse



1050 Watt Groupe orientable



Commutateur du groupe de fraisage, de sciage et de sciage à rainurer

Présélection de la vitesse des groupes de fraisage



1530 Watt Groupe de sciage long.



1530 Watt Groupe de sciage transv.



1530 Watt Groupe de sciage à rainurer



Attention !

Avant la mise en place de tous les groupes, le sélecteur de groupe se trouvant sur le pupitre de commande doit être réglé sur « 0 » ou sur « Arrêt » pour éviter un démarrage involontaire des groupes.

Avant la mise en service de tous les groupes par le sélecteur de groupe, tous les groupes doivent être sur la position supérieure de la tête de l'appareil et doivent uniquement être abaissés dans le matériau devant être usiné après avoir atteint la bonne vitesse.

Si les groupes sont abaissés dans le matériau avant d'être mis en service, ceci peut provoquer des blessures et la destruction des groupes.



REMARQUE !

Dans ce cas, le fabricant n'est pas responsable des dommages corporels ou matériels en résultant.

Utiliser si possible toujours la vitesse maximale (niveau 5) !

Pour le choix de la vitesse correcte, tenez compte des indications du fabricant de l'outil de coupe utilisé conformément au matériau devant être usiné.



ATTENTION !

Pour changer les unités, l'interrupteur principal doit être mis en position "0". Débranchez la fiche secteur.

Un démarrage involontaire des unités est ainsi empêché.

25.1 Pupitre de commande appareils et freins

Groupes sélecteur G – 0 – D	Indicateur de position axe X	Touche de blocage de frein en sens Y marche/arrêt	Touche de blocage de frein en sens X marche/arrêt
-----------------------------	------------------------------	---	---



Interrupteur principal ou d'arrêt d'urgence

- Frein X 0 – 1 :** Le frein dans l'axe X est bloqué avec cette touche de blocage. Après l'actionnement de la touche, la lampe de signalisation s'allume pour le frein bloqué. Un décalage dans le sens Y est possible lorsque celui-ci n'est pas en service en même temps. Le sens X est bloqué. Pour débloquer le frein, la touche doit à nouveau être actionnée et la lampe de signalisation s'éteint.
- Frein Y 0 – 1 :** Le frein dans l'axe Y est bloqué avec cette touche de blocage. Après l'actionnement de la touche, la lampe de signalisation s'allume pour le frein bloqué. Un décalage dans le sens X est possible lorsque celui-ci n'est pas en service en même temps. Le sens Y est bloqué. Pour débloquer le frein, la touche doit à nouveau être actionnée et la lampe de signalisation s'éteint.
- Groupe G - 0 - D :** Le groupe utilisé est mis en service avec ce commutateur à garrot. Le groupe gauche (groupe « G ») ou le groupe droit (groupe « D ») peut être mis en service (ce qui est aussi signalé sur la tête de l'appareil pour une lampe de signalisation).



Commutateur du groupe de fraisage, de sciage et de sciage à rainurer



Un INTERRUPTEUR PRINCIPAL jaune-rouge (interrupteur d'arrêt d'urgence) est monté sur le côté du pupitre de commande pour pouvoir mettre rapidement l'installation hors service en cas d'urgence ; cet interrupteur met immédiatement l'installation hors tension.

Pour une nouvelle mise en service de l'installation après l'actionnement de l'interrupteur principal, le commutateur rouge doit à nouveau être amené en position 1. Ceci est uniquement possible lorsque l'installation est raccordée.

Interrupteur principal

25.2 Commande axe longitudinal et transversal – indicateurs de positions

Deux indicateurs de position (axe Y et X) servent au réglage précis des cotes de coupe.

L'affichage de la dimension se fait en cm.



Affichage axe transversal (Y)



Affichage axe longitudinal (X)

Touche "C" : pour la mise à zéro de l'indicateur (possible en toute position)

Les touches fléchées sont uniquement nécessaires pour la programmation.

LED X allumée : l'affichage indique le niveau actuel du compteur.

LED P allumée : la valeur présélectionnée est affichée. (La fonction est bloquée !)

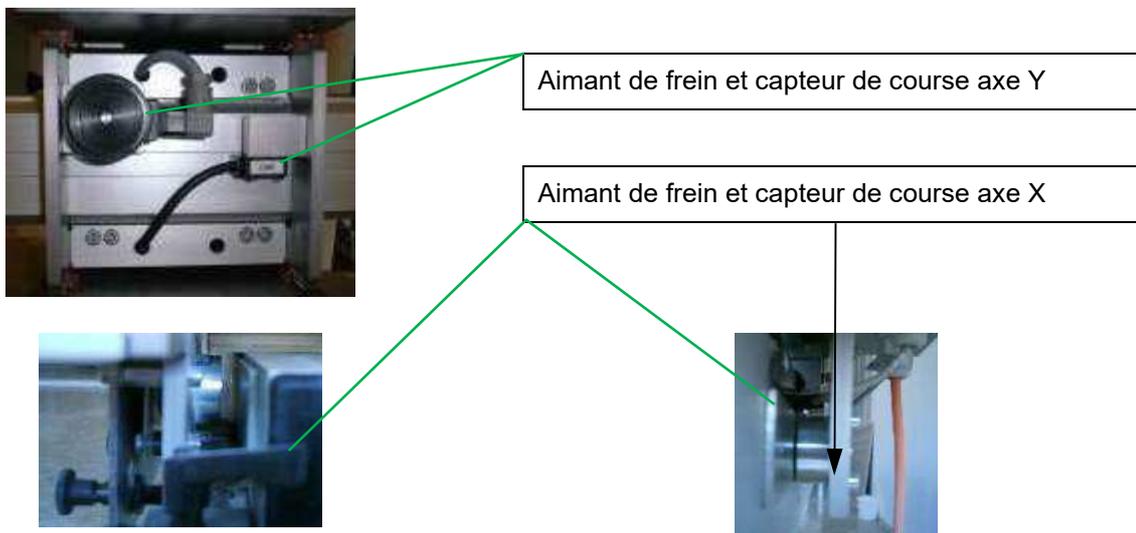
LED X et P allumées : le facteur de graduation est affiché. (La fonction est bloquée !)

Ces indications sont valables pour les deux affichages !!

26 Équipement électrotechnique

26.1 Aimants de freinage

Après le réglage de la position souhaitée en sens X ou Y, il est possible de mettre le frein pour le sens X ou Y en service à l'aide de la touche de blocage sur le pupitre de commande.



Boîtier de raccordement ou pupitre de commande / électrique

Ce boîtier contient uniquement les unités qui doivent exclusivement être maintenues par des électriciens agréés. Le boîtier est amovible (connexion enfichable sur la tête de l'appareil).

Pour éliminer un dérangement ou un fusible défectueux F1 à F4, veuillez consulter le chapitre 16 Interrupteur principal et prises électriques de travail - Localisation des dérangements / Élimination des dérangements.





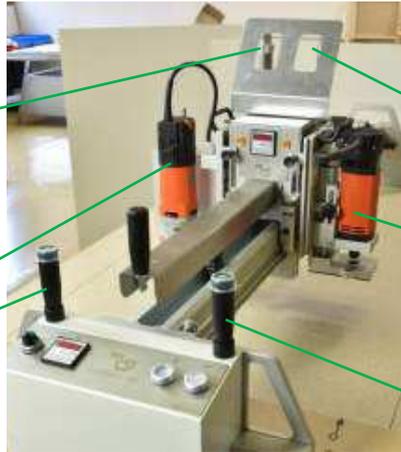
27 Groupe pneumatique - installation de levage

Avec l'installation de soulèvement et d'abaissement pneumatique automatique, les groupes peuvent être facilement descendus sur la plaque à couper. Cette installation de levage facilite considérablement le travail, surtout dans la section arrière de la table ainsi que dans le cas de groupes lourds. Le fait de ne pas avoir à soulever et abaisser manuellement les groupes contribue à accroître le rendement de fraisage et de coupe de la machine.

Vérin pneumatique pour soulever ou abaisser les groupes du côté gauche.

Groupe de sciage sur le côté gauche de la tête de la machine.

Bouton-poussoir sur le côté gauche pour soulever ou abaisser les groupes du côté gauche.



Vérin pneumatique pour soulever ou abaisser les groupes du côté droit.

Groupe de fraiseuse sur le côté droit de la tête de la machine.

Bouton-poussoir sur le côté droit pour soulever ou abaisser les groupes du côté droit.

Les boutons-poussoirs pour le soulèvement et l'abaissement des groupes se trouvent sur les deux poignées de commande pour le sens longitudinal (axe X).

Le bouton-poussoir sur la poignée de commande gauche soulève et abaisse les groupes sur le côté gauche et le bouton-poussoir sur la poignée de commande droite soulève et abaisse les groupes sur le côté droit.

Un seul actionnement du bouton-poussoir permet de soulever ou d'abaisser le groupe, selon où ce dernier se trouvait avant l'actionnement du bouton-poussoir.

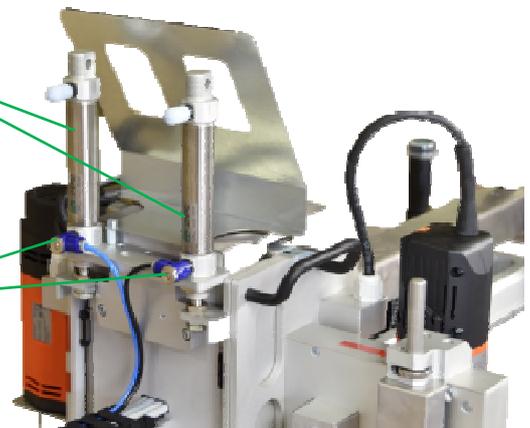
Un seul actionnement du bouton-poussoir alors que le groupe est abaissé. – Le groupe est soulevé.

Un seul actionnement du bouton-poussoir alors que le groupe est soulevé. – Le groupe est abaissé.

27.1 Groupe pneumatique - installation de levage sur la face arrière de la tête de l'appareil.

Les deux vérins pneumatiques sur la face arrière de la tête de l'appareil.

Les deux vis à tête cruciforme pour le réglage de la vitesse de soulèvement et d'abaissement. (Les vis pour les raccords de flexibles).



**Attention !**

Avant d'abaisser les groupes (groupes de fraisage et de sciage), il convient absolument de veiller à ce que la pièce soit fixée et que les mains ne se trouvent pas dans la zone d'abaissement des groupes.



À la fin des travaux de fraisage ou de sciage, avant de soulever le groupe, celui-ci doit être mis hors service à l'aide du commutateur de groupe qui se trouve sur le pupitre de commande (position 0).



Avant de soulever des groupes, le commutateur de groupe se trouvant sur le pupitre de commande doit être mis hors service. (Commutateur Marche – Arrêt en position « 0 »)



27.2 Réglage de la vitesse de soulèvement et d'abaissement des groupes

Des vis à tête cruciforme se trouvent sur la face inférieure des deux vérins pneumatiques, (lors du raccordement des tuyaux flexibles) ; ces vis permettent de régler la vitesse de soulèvement et d'abaissement des groupes.

**Attention !**

Si la vitesse de soulèvement et d'abaissement devait être changée, procéder avec précaution et contrôler à chaque modification minime la vitesse de levage des groupes.

La pression est déjà correctement réglée en usine.

(Vitesse trop élevée (= pression d'air élevée) peut endommager les parties mécaniques.)

28 Laser de positionnement (option)

Le laser de positionnement sert d'auxiliaire d'orientation pour l'abaissement précis des outils de fraisage et de coupe.



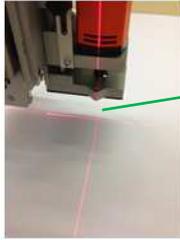
1

Les lasers sont activés avec l'interrupteur se trouvant au-dessus de l'interrupteur principal.

Les deux unités laser pour l'axe transversal sont montées à l'arrière de l'armoire électrique et peuvent être décalées en débloquant la vis de blocage de manière que le centre de l'outil puisse être réglé pour tous les groupes.



Laser de positionnement (option)



2

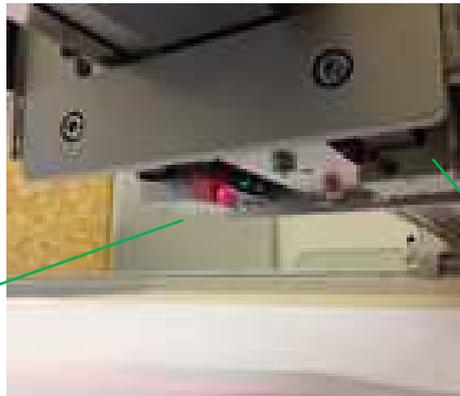
Outil point central (2).



Feststellschraube

Rechter Querlaser

Linker Querlaser



Laser long. droit

Laser long. gauche



REMARQUE !

Le réglage de base de tous les lasers devrait être effectué par un technicien formé.



Attention !

Ne regardez jamais le rayon laser et mettez le laser uniquement en marche lorsqu'il est nécessaire en tant qu'auxiliaire de positionnement.

Les consignes suivantes sont tirées des instructions de service du fabricant du laser.

Instructions de commande et de sécurité pour le fonctionnement des modules lasers à diodes

Veuillez lire attentivement les consignes ci-après et les conserver soigneusement.

- Les modules lasers à corps solides (DPSS) contiennent des cristaux de grande valeur. Ils craignent particulièrement les chocs.

Les chocs au-delà de 50 G provoquent une perte de puissance ou une destruction des modules.

- Nous déclinons toute responsabilité pour toutes les modifications apportées à un module, par ex. modifications sur l'électronique, manipulation sur les régulateurs, le boîtier ou l'optique (plus spécialement pour accroître le rendement). Dans certains cas, les manipulations effectuées sur les modules lasers font que le rendement de sortie et la longueur d'ondes divergent considérablement des valeurs promises. Le rendement du laser indiqué peut être considérablement dépassé et un rayonnement infrarouge invisible peut se produire.

La garantie légale expire en cas de non-observation des présentes consignes.

Compte tenu des propriétés particulières des rayons laser et des effets biologiques qui en résultent, des mesures de protection et de précaution spéciales doivent être prises à l'utilisation de rayons laser. En ce qui concerne les mesures à prendre au cas par cas, les lasers sont subdivisés en classe qui dépendent de leur potentiel de danger.

Vous trouverez les prescriptions de prévention des accidents « Rayons laser » BGV B2 et les autres documents sur l'utilisation sûre des lasers sous www.picotronic.de/laser/sicherheit

Les mesures de précaution de la prescription de prévention des accidents (BGV BZ) sont à observer. Ce qui suit en fait partie entre autres :

- Ne pas regarder en direction du rayon laser ou des réfléchissements directs, également pas avec des instruments optiques.
- Marquage évident de la zone laser avec des panneaux d'avertissement à tous les accès.
- Le rayon laser devrait être dirigé nettement en dessous ou au-dessus mais jamais au niveau des yeux.

L'exploitant du système laser est responsable du respect des mesures de protection. Il doit entre autres veiller à ce que les appareils laser soient affectés à une classe et marqués en conséquence. Le fonctionnement des équipements laser des classes 3R et 3B doit être signalé au service d'inspection du travail et à la caisse de prévoyance des accidents. Lors du fonctionnement de tels lasers, la zone laser doit être délimitée et marquée. Par ailleurs, l'exploitant de systèmes laser des classes 3R 3B doit commander des personnes expertes en tant que responsables de la protection laser. Le personnel qui commande ou qui utilise des dispositifs à laser des classes IM, 2, ZM, 3R, 3B ou qui se tient dans la zone laser de lasers appartenant aux classes 3R, 3B doit être informé des effets causés par les rayons laser ainsi que sur les mesures de protection nécessaires. Pour le fonctionnement des dispositifs à laser des classes 3R, 3B, l'exploitant doit mettre à disposition des lunettes adaptées aux rayons laser, une tenue de protection ou des gants de protection. L'exploitant des différents types de lasers est responsable du respect des exigences de sécurité spéciales.

Le module sur lequel vous avez porté votre choix est un module laser OEM qui est destiné à être monté dans des appareils finals. Le client OEM est responsable du bon fonctionnement selon les prescriptions BGV B2 et du marquage correspondant de l'appareil final.

Nous vous conseillons volontiers pour toutes vos questions au sujet des mesures de sécurité à observer. Nous vous proposons volontiers une solution spécifique et adaptée à votre application.



29 Maintenance et entretien

Tous les travaux de maintenance et de réparation doivent uniquement être effectués lorsque l'interrupteur principal est hors service et que la fiche secteur est débranchée.

Pour augmenter la durée de vie et la précision, nous recommandons d'éliminer la poussière et les salissures des butées et des surfaces de guidage.

Pour obtenir le rendement du dispositif d'aspiration, il est nécessaire de nettoyer les canaux d'aspiration, les conduits d'aspiration et le carter d'aspiration tous les jours ou plusieurs fois par jour en cas de travaux à fort développement de poussière.

Ne nettoyez JAMAIS l'installation avec de l'air comprimé mais uniquement avec un pinceau et des brosses ou un aspirateur !!!

Il convient de veiller à ce que, pendant le fonctionnement, les canaux pour la chaîne à câbles et le tuyau flexible d'aspiration soient libres de poussière et d'objets derrière la tête de l'appareil pour garantir un fonctionnement irréprochable. La présence de dommage sur les câbles dégagés doit être contrôlée avant chaque mise en service et les câbles doivent être remplacés s'ils sont endommagés.



En cas d'immobilisations prolongées ou d'humidité d'air plus élevée, il est absolument nécessaire d'entretenir les rails de guidage avec une huile (un spray) adaptée.

Votre machine sera ainsi conservée en bon état.

Il est recommandé de faire contrôler la machine tous les six mois par du personnel spécialisé.

30 Dispositions de garantie

Une commande et un entretien inappropriés selon les présentes instructions de service ainsi que les interventions et les travaux de réglage qui n'ont pas été convenus avec nous entraînent la perte de garantie.

La précision de la machine peut uniquement être assurée sous les conditions de mise en place indiquées dans les présentes instructions de service.

La garantie n'est cependant pas valable pour les pièces d'usure ainsi que pour les paliers, les brosses et les charbons des groupes ainsi qu'en cas de travaux non conformes aux dispositions et en cas de surcharge des groupes.

Notre ligne d'assistance technique (+49 9323 31 18 18) est à votre disposition pour vous fournir des renseignements.

Les frais de transport, d'emballage et d'expédition ainsi que les travaux de maintenance et de réglage ne sont pas couverts par la garantie et sont facturés en fonction des coûts encourus.

Les réclamations et droits à garantie peuvent uniquement être pris en considération et traités sous indication du numéro de la machine qui figure sur la plaquette signalétique.

31 Conditions d'entreposage et de transport

- En vue de leur transport, la tête de la machine et les groupes correspondants doivent être rangés dans la caisse de transport prévue à cette fin.
- Pendant le transport, la machine ne doit pas être exposée aux intempéries comme la pluie ou la neige par exemple.
- La machine et ses composants doivent être chargés, sécurisés et transportés selon les dispositions de chargement et de transport en vigueur.
- Pour des chargements sur la voie publique ou sur des routes et des places, toujours porter des vestes de signalisation et une tenue de protection adéquate. (La tenue de protection doit toujours être utilisée lors des travaux de chargement.)
- Le transport des différents composants doit, dans le cas de pièces pesant plus de 25 kg (voir données techniques) être effectué par au moins deux personnes.
- La machine doit uniquement être entreposée dans des locaux secs à une plage de température comprise entre 10 et +50 °C.
- En cas de stockage prolongé, tous les composants en acier nus de la machine doivent être huilés avec une huile pour machine épaisse.
- En cas de stockage dans des locaux humides ou de transport en outre-mer, la machine doit être emballée de manière étanche et être protégée contre la corrosion par un agent de dessiccation.

32 Évacuation de la machine

Évacuez la machine auprès d'une collecte locale ou proche de votre entreprise.



33 Liste de contrôle – À cocher

1. Mise en place de la tête de la machine

Les deux verrouillages avant de la tête de la machine ont été fermés correctement :

Les deux verrouillages arrière de la tête de la machine ont été fermés correctement :

Ni la bande magnétique, ni les logements magnétiques ont été endommagés (contrôle visuel) :

Le bon fonctionnement de la tête de la machine a été contrôlé :

2. Montage des plaques en contreplaqué (sur la table de la machine)

Les plaques en contreplaqué ont été vissées avec la table de la machine :

3. Montage de la bande de butée (MDF)

La bande de butée MDF a été montée sur la table de la machine :

4. Raccordement du système d'aspiration

Le tuyau d'aspiration du système d'aspiration a été relié sur la tête de la machine :

5. Alimentation de la machine en tension

Le connecteur de l'aspirateur à poussière a été raccordé sur le réseau local :

Le câble de raccordement de la machine orange a été enfiché à l'avant sur l'aspirateur à poussière :

Le commutateur de l'aspirateur à poussière a été réglé sur le mode automatique « RA » :

L'interrupteur principal de la machine a été mis en service :

Le fonctionnement des freins et des affichages numériques a été contrôlé :

6. Ajustage de la profondeur de coupe des groupes de sciage

La profondeur de coupe des groupes de sciage a été réglée sur le niveau des plaques en contreplaqué :

7. Réglage de la butée de l'axe transversal

La butée de l'axe transversal ou le point zéro a été réglé :

8. Découpage de la bande de butée MDF

La bande de butée MDF a été coupée :

9. Mise en place des plaques de travail

Les plaques de travail ont été posées sur la table de la machine :

La profondeur de coupe des groupes de sciage a été réglée sur le niveau des plaques de travail :

10. Réglage de la profondeur de fraisage pour le groupe de fraiseuse

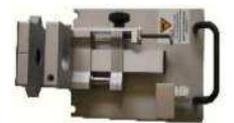
La profondeur de fraisage du groupe de fraiseuses a été réglée et une plaque d'essai a été fraisée :

11. Réglage de la butée de la machine sur le groupe de fraiseuse

La butée de la machine a été réglée sur le groupe de fraiseuse :

La vis de sûreté de la butée a été resserrée :

34 Liste des pièces détachées

Pos	Illustration	Référence n°	Désignation
1		00208159	Boîtier pour groupe de fraiseuse 1400 Watt
2		00231377	Charbon moteur de fraise 1400 W G/D
3		00208163	Charbon moteur de fraise 1400 W 120 V G/D .
4		00208166	Boîtier pour groupe de fraiseuse 1050 W
5		00208169	Moteur de fraise 1050 W
6		00231417	Charbon moteur de fraise 1050 W G/D
7		00208178	Moteur de fraise 1050 W 120 Volt
8		00231417	Charbon moteur de fraise 1050 W G/D
9		00208181	Boîtier pour groupe de fraiseuse 1800 W
10		00208214	Moteur de fraise 1800 W
11		00231419	Charbon moteur de fraise 1800 W G/D (BW)
12		00208219	Boîtier de scie en longueur Universal
13		00208221	Boîtier de scie transversal Universal

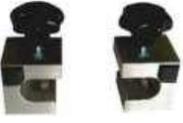


Liste des pièces détachées

14		00208222	Boîtier de scie quintuple en longueur Universal
15		00208223	Boîtier de scie quintuple transversal Universal
16		00208234	Moteur de scie L/T/quintuple Universal
17		00231420	Charbon moteur de scie 1450 W 230V G/D
18		00208237	Moteur de scie L/T/quintuple Universal 120 V
19		00208241	Charbon moteur de scie 1450 W 120 V G/D
20		00208242	Roue de blocage de la butée de hauteur des groupes de fraiseuses
21		00208248	Plaque de frottement Pertinax 900 W
22		00208251	Plaque de frottement Pertinax 1050 W
23		00208254	Plaque de frottement Pertinax 1400 W / 1800 W
24		00231421	Joint aspiration tête de machine
25		00231435	Joint torique aspiration tête de machine
26		00208267	Adaptateur de raccord pour l'installation d'aspiration
27		00208270	Tuyau d'aspiration 25 mm 2,1 m dans la tête de l'appareil

Outils



28		00208272	Tuyau d'aspiration, adaptateur compris Dm :38 mm/3 m
29		00208274	Tuyau d'aspiration Dm 38 mm/2,3 m
30		00208286	Plaque de frottement 1400/1800 W pour appui de fraisage intérieur
32		00208086	Plaque de butée en MDF
33		00208306	Vis de fixation 45 mm (UV :100)
34		00208309	Vis de fixation 35 mm (UV :100)
35		00208310	Adaptateur d'aspiration pour le nettoyage de l'installation sans tuyau
36		00208311	Brosses d'aspiration pour le nettoyage de l'installation
37		00231447	Set de guidage pour avant longitudinal G+D
38		00231449	Set de guidage pour arrière longitudinal G+D



39		00231451	Set de guidage pour axe transversal G+D
40		00231452	Levier de blocage pour guidage avant
41		00208325	Vis de blocage, coulisseaux compris
42		00231459	Set de fusibles coffret électrique 4 pièces
43		00208346	Embout de gicleur PFTfix droit
44		00208347	Embout de gicleur PFTfix coudé

35 Accessoires

35.1 Numéro de référence 00207783 Set de fraiseuses BOARDMASTER nouveau :

Contient : Art. n° 00207784, 00207785, 00207786, 00207787, 00207788, 00207789

1		00207784	Fraise à rainurer V 90°, épaisseur de plaques jusqu'à 15 mm
2		00207785	Fraiseuse d'angles plats PFTstrong 90°
3		00207786	Fraiseuse à rainurer V 90°, épaisseur de plaques jusqu'à 25 mm
4		00207787	Fraise à rainurer V 90° pour ruban adhésif
5		00207788	Fraiseuse d'angles arrondis PFTstrong 4/12,5 mm
6		00207789	Fraise à copier et découper 16 mm

35.2 Numéro de référence 00206494 Set d'outils BOARDMASTER petites dimensions

Contient : Art. n° 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207800, 00207790, 00207801

1		00207792	Malette de set de fraises, vide
2		00207793	Fraise à copier et découper 7 mm
3		00207795	Fraise à copier et découper 13 mm
4		00207789	Fraise à copier et découper 16 mm
5		00207796	Fraise à copier et découper 26 mm
6		00207797	Fraise à rainurer V 8 mm pour bois
7		00207799	Fraise à rainurer V 45°, épaisseur de plaques jusqu'à 15 mm
8		00207784	Fraise à rainurer V 90°, épaisseur de plaques jusqu'à 15 mm
9		00207800	Fraise à canneler 20 mm
10		00207790	Lame de scie 160 mm
11		00207801	Plaque de copie et de palpé Dm 25 mm



35.3 Numéro de référence 00206422 Set d'outils BOARDMASTER Équipement intégral n° :46175

Contient : Art. n° 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207790, 00207800, 00207801. Ces pièces sont contenues en petites quantités dans le set d'outils.

00207786, 00207802, 00207807, 00207808, 00207809, 00207810, 00207812, 00207788.

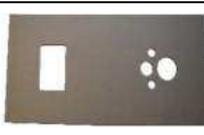
1		00207786	Fraise à rainurer V 90°, épaisseur de plaques jusqu'à 25 mm
2		00207802	Fraise à canneler 16 mm
3		00207807	Fraise à canneler 24 mm
4		00207808	Fraise de contrôle PFTrev 1/15 mm
5		00207809	Fraiseuse de joints de carrelage
6		00207810	Fraise à rainurer V 135°, épaisseur de plaques jusqu'à 12,5 mm
7		00207812	Fraise à profils
8		00207788	Fraiseuse à bords arrondis PFTstrong 4/12,5 mm
9		00207820	Groupe de fraisage 1800 watts avec canal d'aspiration intégré, 230 volts
10		00207823	Groupe de fraisage 1050 watts avec canal d'aspiration intégré, 230 volts

Outils



11		00207824	Groupe de fraisage 1050 watts avec canal d'aspiration intégré, 120 volts
12		00207826	Groupe de sciage 1530 watts pour coupes longitudinales avec canal d'aspiration intégré, 230 volts, Hauteur d'usinage 48 mm
13		00207827	Groupe de sciage 1530 watts pour coupes longitudinales avec canal d'aspiration intégré, 120 volts, Hauteur d'usinage 48 mm
14		00207828	Groupe de sciage 1530 watts pour coupes transversales avec canal d'aspiration intégré, 230 volts, Hauteur d'usinage 48 mm
15		00207829	Groupe de sciage 1530 watts pour coupes transversales avec canal d'aspiration intégré, 120 volts, Hauteur d'usinage 48 mm
16		00207830	Groupe de sciage sextuple pour coupes longitudinales avec canal d'aspiration intégré, 230 volts, Profondeur d'usinage max. 22 mm
17		00207831	Groupe de sciage sextuple pour coupes longitudinales avec canal d'aspiration intégré, 120 volts, Profondeur d'usinage max. 22 mm
18	Pas d'illustration	00207832	Groupe de sciage sextuple pour coupes transversales avec canal d'aspiration intégré, 230 volts, Profondeur d'usinage max. 22 mm
19	Pas d'illustration	00207833	Groupe de sciage sextuple pour coupes transversales avec canal d'aspiration intégré, 120 volts, Profondeur d'usinage max. 22 mm
20		00207834	Installation d'aspiration industrielle 50 l complète, 230 volts



22		00207836	Installation d'aspiration industrielle 50 l 120 V cpl
23		00207839	Appareil primaire PFTfix
24		00207840	Pistolet à colle PFTfix TEC 6100 230 V
25		00207841	Pistolet à colle PFTfix TEC 6100 120 V
26		00207842	Patron sanitaire de découpe de WC
28		00207844	Adaptateur d'aspiration pour le nettoyage de l'installation
29		00207845	Règle de remplacement pour les patrons circulaires
30		00207801	Plaque de copie et de palpation Dm 25 mm
31		00207847	Plaque de copie et de palpation Dm 32 mm

Outils

35		00207852	Plaque de frottement pour appui de fraisage extérieur
36		00207854	Dérouleur de ruban isolant PFTroll 310
38		00207858	Compresseur spécial PFTfix
39	Pas d'illustration	00207860	Compresseur spécial PFTfix 120 V
40		00207861	Rallonge pour pistolet à colle PFTfix 10 m
41		00207862	Rallonge pour pistolet à colle PFTfix 10 m 120 V
42		00207863	Rallonge de tuyau pneumatique 10 m
43		00207864	Rallonge de tuyau pneumatique 10 m 120 V

36 Outils

N°	Illustration	Référence n°	Désignation
1		00207790	Lame de scie 160 mm
2		00207865	Lame de scie 160 mm
3		00207866	Lame de scie 120 mm
4		00207868	Lame de scie 100 mm
5		00207869	Set de lames de scie 120 mm (6 pièces)
6		00207871	Lame de scie diamantée 160 mm Z = 4
7		00207883	Rondelle de séparation diamantée Universal Dm:125 mm
8		00207884	Rondelle de séparation diamantée Universal Dm:115 mm
9		00207888	Set de rondelles de séparation diamantées Universal 115 mm
10		00207889	Lame de scie à revêtement diamanté 160 mm

Outils

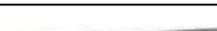


11		00207890	Lame de scie à rainure pour matériaux composites à base d'aluminium
12		00207891	Fraise de charnière de contrôle PFTrev 5,5 mm
13		00207793	Fraise à copier et découper 7 mm
14		00207895	Fraise à hélice 8 mm pour bois à revêtement PKD
15		00207914	Fraise à rainurer V 30°, épaisseur de plaques jusqu'à 15 mm
16		00207911	Fraise à rainurer V 60°, Pd jusqu'à 12,5 mm
17		00207787	Fraise à rainurer V 90° pour bande adhésive
18		00207916	Fraise à rainurer V 90°, PKD épaisseur de plaques jusqu'à 15 mm
19		00207921	Fraise à rainurer V 120°, Pd jusqu'à 12,5 mm
22		00207808	Fraise de contrôle PFTrev 1/15 mm
23		00207990	Fraise de contrôle PFTrev 1 mm épaisseur de plaques 5/8"
24		00207991	Fraise de contrôle PFTrev 1,5 mm, épaisseur de plaques 12,5 mm
25		00207994	Fraiseuse d'angles arrondis PTFstrong Dm 4-15 mm



26		00207997	Fraiseuse d'angles arrondis PTFstrong Dm 4,3 mm
27		00207998	Fraiseuse d'angles arrondis PTFstrong Dm 5 mm
28		00207999	Fraiseuse d'angles arrondis PTFstrong Dm 8 mm
29		00208000	Fraiseuse d'angles arrondis PTFstrong Dm 10 mm
30		00208002	Fraise à alésage pour les plaques de 19 mm
31		00209063	Fraise arrondie PFTstrong Dm 3,3 à 12,5 mm
32		00208003	Fraise de rebord d'appui intérieur
33		00208006	Fraise de rebord d'appui profilé de raccord de fenêtre
34		00208009	Fraise de rebord d'appui extérieur

37 Consommables

N°	Illustration	Référence n°	Désignation
1		00588821	Spray de montage pour PFT 100 ml
2		00208071	Barre en plexiglas PTFstrong de 4 mm/2 m
3		00208075	Barre en plexiglas PTFstrong de 8 mm/2 m
4		00208076	Barre en acier zingué PFTstrong de 4 mm/2 m
5		00208077	Barre en aluminium PFTstrong de 4 mm/3 m
6		00208078	Barre en aluminium PTFstrong de 5 mm/3 m
7		00208079	Barre en aluminium PTFstrong (tube) de 8 mm/2 m
8		00208086	Plaque de butée en MDF
9		00208087	Tissus Aqua Akkord 1 m de large 50m ²



PFT - ALWAYS AT YOUR SITE



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

Téléphone +49 9323 31-760
Télécopie +49 9323 31-770
Assistance technique +49 9323 31-1818

info@pft.net

www.pft.net