



Fonction.

La scie circulaire à format est exclusivement destinée, avec les équipements de guidage de pièce livrés, à la découpe du bois et de matériaux similaires.

Elle comporte :

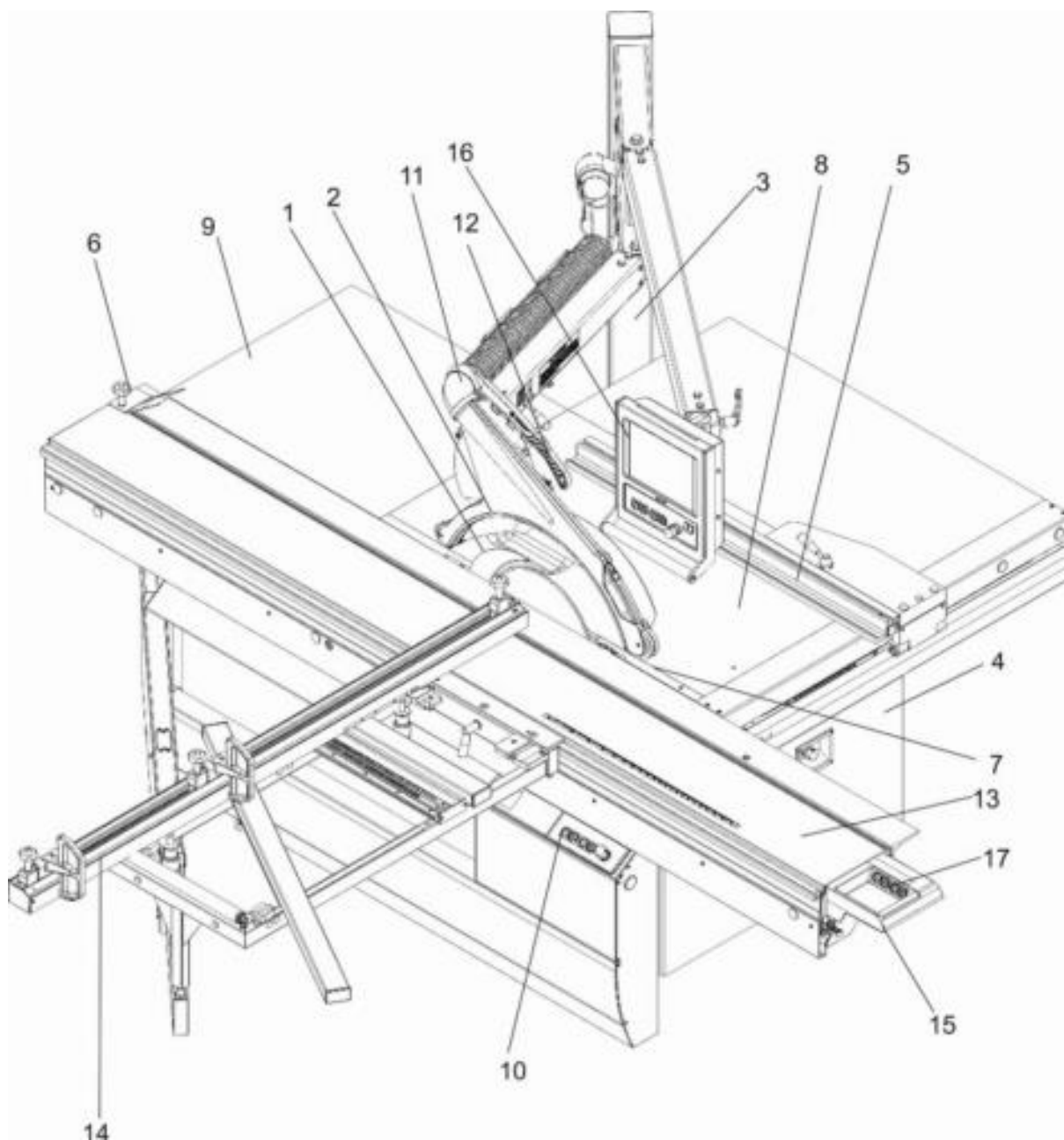
Un guide parallèle avec une règle ajustable dans le sens de la coupe

Un guide d'onglet transversal WGA_LD avec affichage de cote numérique DIGIT L de la longueur et de l'angle

Commande d'écran Elmo-Drive

Elle permet d'intégrer un programme d'optimisation des découpes

Description.



Organes de sécurité.



Capot de protection
supérieur fin

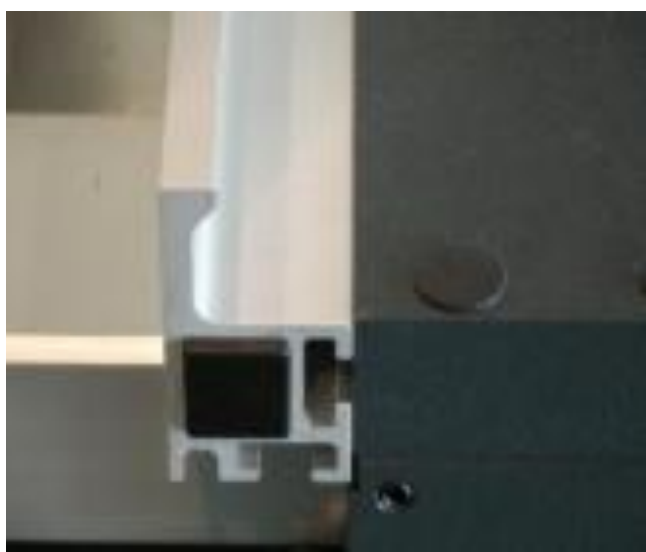
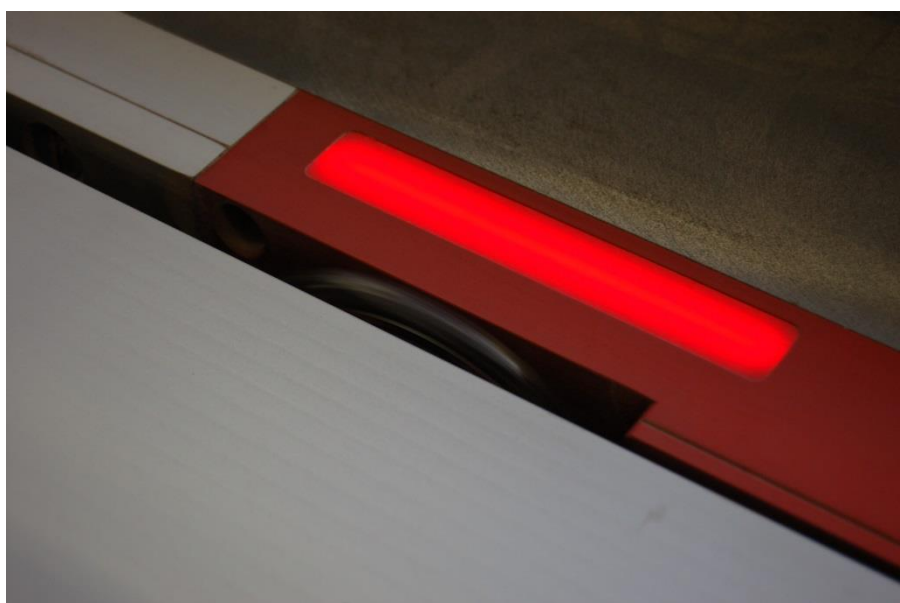


Capot de protection
supérieur large

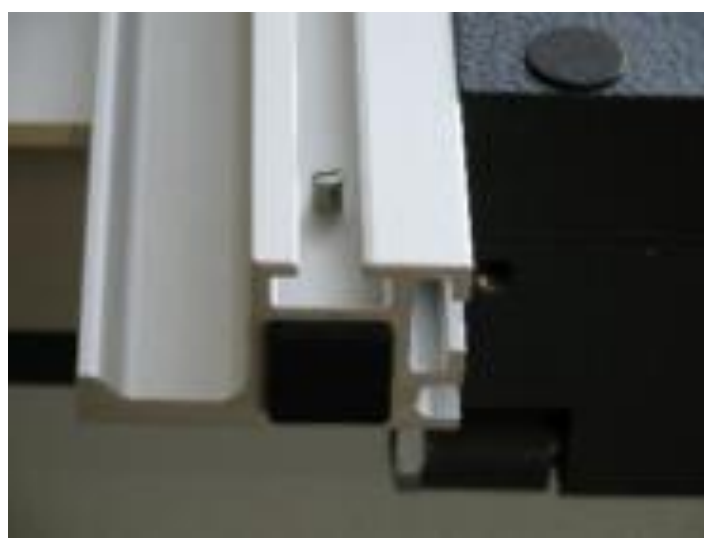


Poussoirs large et étroit

Eclairage LED lorsque l'inciseur est en fonction



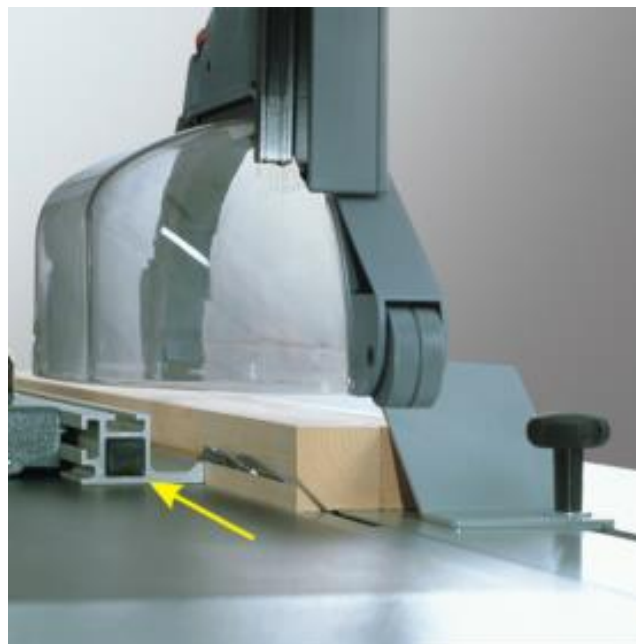
Position rail pièce large



Position rail pièce étroite



Presse pièce



Rail de buté



2



boutons d'arrêt d'urgence

Frein automatique provoquant l'immobilisation de la lame de scie principale en moins de 10 s après la mise hors circuit, indépendamment du diamètre de lame de scie et de la vitesse de rotation.

Portez vos équipements de sécurité obligatoire.

CTA bois pvc alu Lg Rue des Wallons, 59 à 4000 LIEGE tél : 04/2297878 gsm : 0471/192207
Email : cta.bois.lg@cfwb.be ou ctaboispvcalu@gmail.com



Procédure de mise en marche.

Tourner l'interrupteur général



L'écran de l'Elmo-Drive s'allume






Environ 10 secondes après avoir mis la machine sous tension, l'écran principal s'affiche.

Le contour de la scie circulaire à format s'affiche au centre de l'écran,

Les axes réglables étant mis visuellement en évidence.

Des boutons avec les symboles des axes et les valeurs correspondantes figurent en haut de l'écran.

Vert		Axe en position
Rouge		Axe non en position
Jaune		Axe en cours de positionnement

La partie inférieure de l'écran comprend la barre de menus avec des boutons programmés et programmables.

4 desserrer la vis de l'étau avec la clé fournie

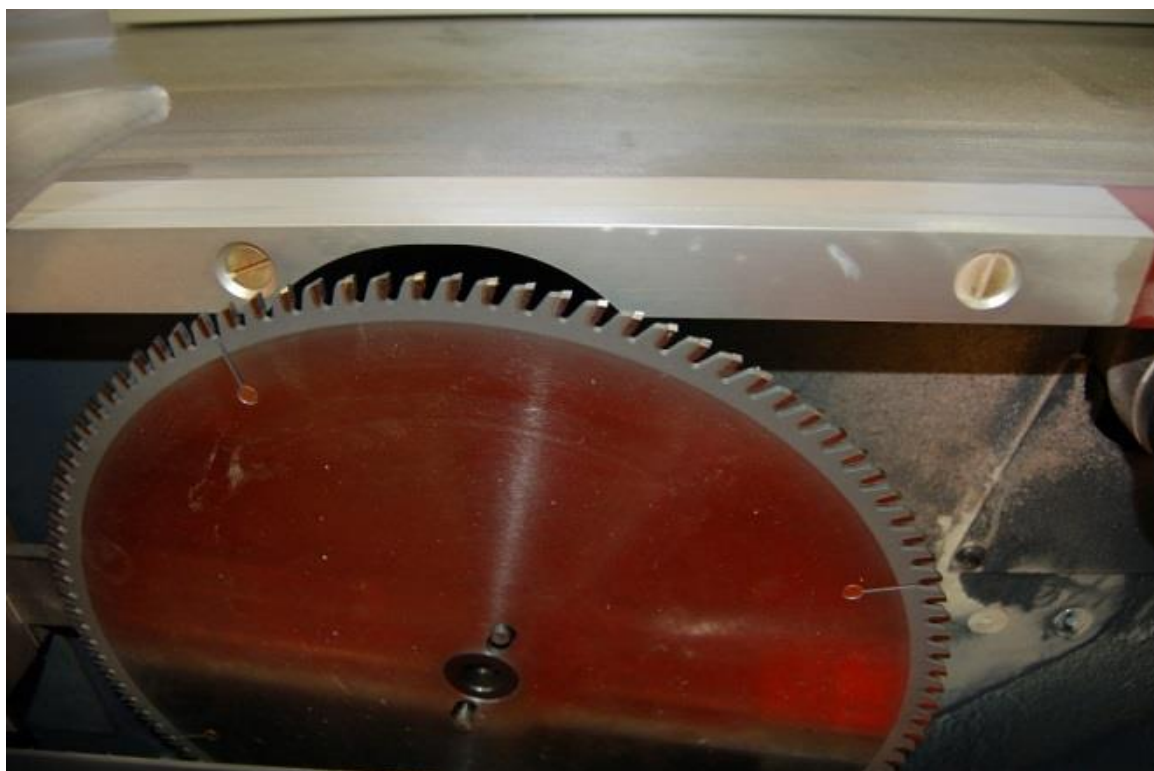


5 Desserrer la vis de serrage de l'étau avec la bride en la tournant dans le sens anti-horaire.

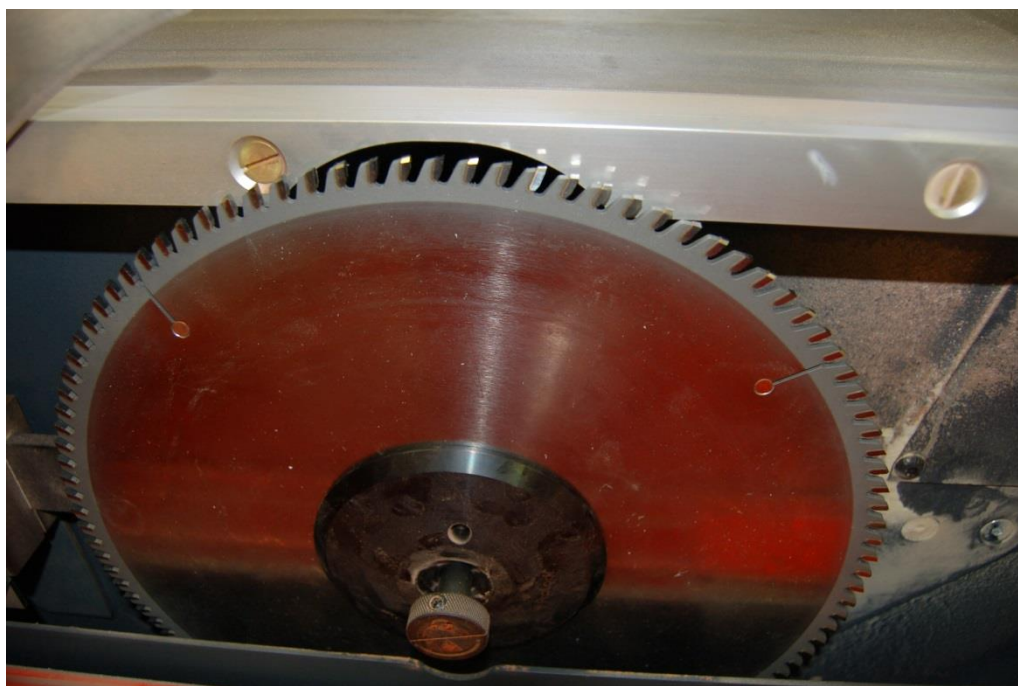


6 Enlever la
lame de scie

7 Avant de placer la lame de scie, nettoyer les deux brides pour éliminer les copeaux éventuels et poussières qui s'y sont accumulés.



8 Placer la lame de scie et la bride avant sur l'arbre de sciage



9 serrer l'étançon à la main



10 le serrer modérément à l'aide de la clé fournie

Après le remplacement de la lame de scie, absolument procéder au réglage correct du couteau diviseur.

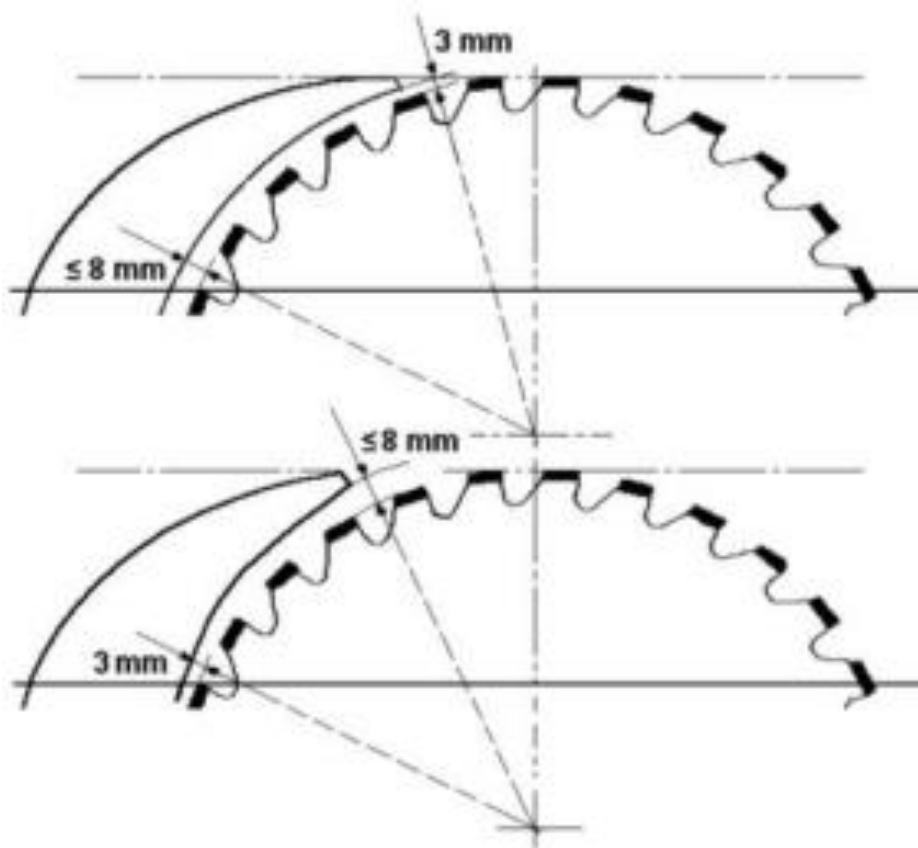
Sélectionner le couteau diviseur adapté à la taille de la lame de scie et à l'épaisseur de corps de lame

L'épaisseur du couteau diviseur doit être supérieure d'au moins 0,2 mm à celle du corps de lame



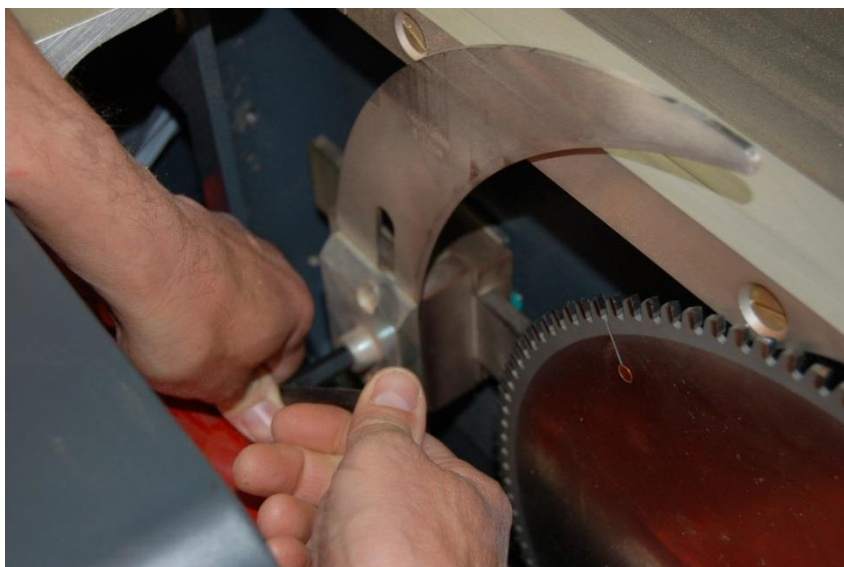
L'écart entre le couteau diviseur et la couronne dentée doit être compris entre 3 et 8 mm.

Le point le plus haut du couteau diviseur doit pouvoir être réglé sous la dent la plus haute, entre 0 et -2 mm. Choisir l'épaisseur diviseur en fonction de la lame de scie.



11 Choisir l'épaisseur du couteau diviseur en fonction de la lame de scie.

12 L'insérer et le régler



15 Faire un test

Le démarrage de la lame s'effectue en appuyant sur le bouton-poussoir **I** situé sur les panneaux de l'Emo-Drive



Ou à partir du chariot



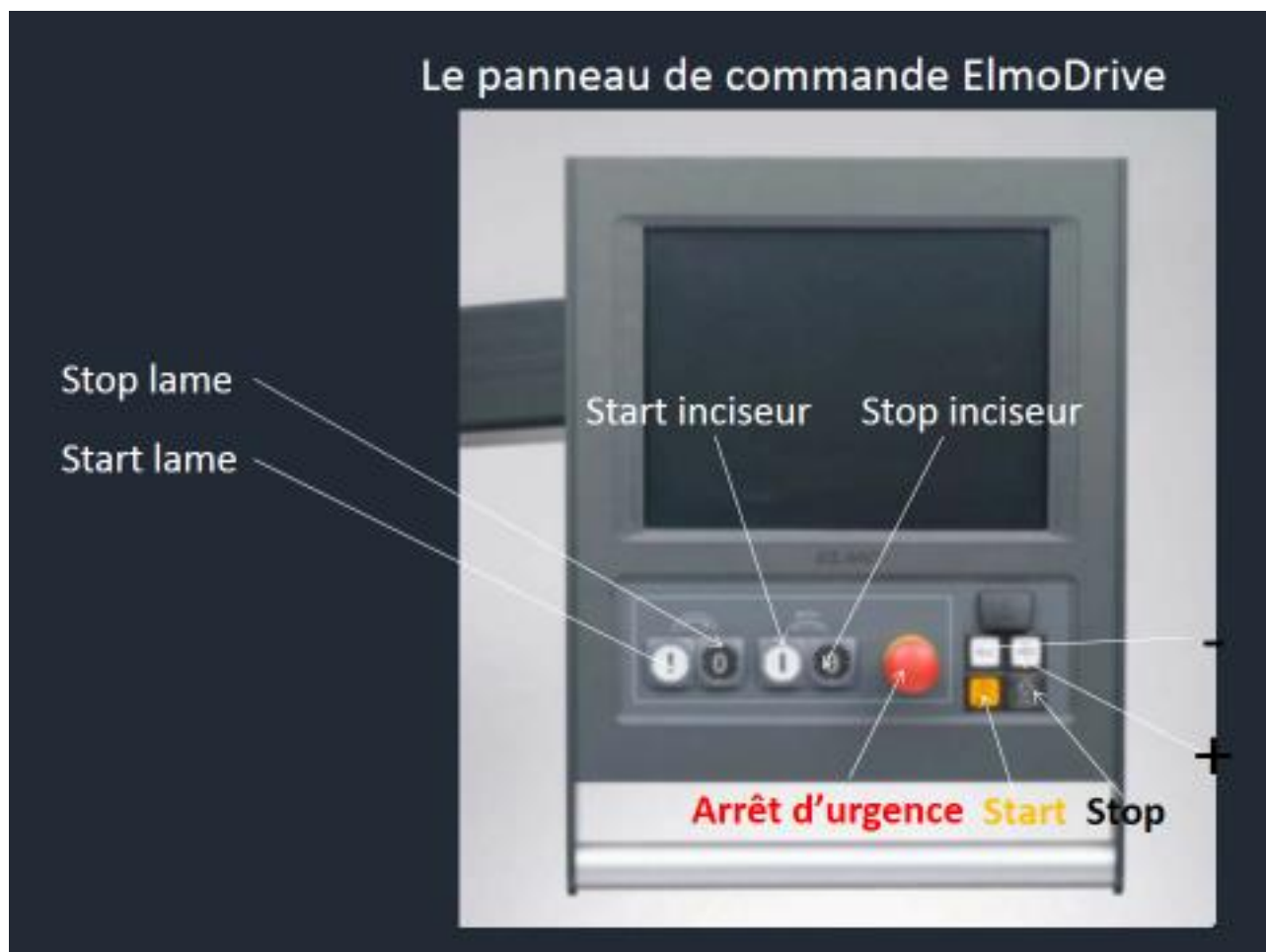
Le groupe inciseur

Le groupe inciseur permet la coupe de panneaux stratifiés sur les deux faces sans éclats sur la face inférieure.

Le matériau est découpé par l'inciseur d'env. 1-2 mm sur sa face inférieure et ensuite coupé par la lame principale.

Il doit être dans l'alignement exact de la lame principale et réglée à la largeur correspondante à l'aide de bagues d'épaisseur.



Procédure de réglage du guide parallèle

Les touches Start/Stop permettent de faire démarrer ou d'interrompre le positionnement du guide parallèle

Pour des largeurs de coupe < 180 mm, le guide parallèle s'arrête à 180 mm. La touche jaune START est activée.

Après activation, le guide parallèle se déplace au ralenti sur la valeur réglée.

Les valeurs < 50 mm ne peuvent être atteintes qu'en mode par à-coups

Les touches - ou + permettent de déplacer un axe sélectionné à une position quelconque.

A cette occasion, l'axe se déplace lentement pendant 3 secondes et passe automatiquement à une vitesse de déplacement plus rapide.

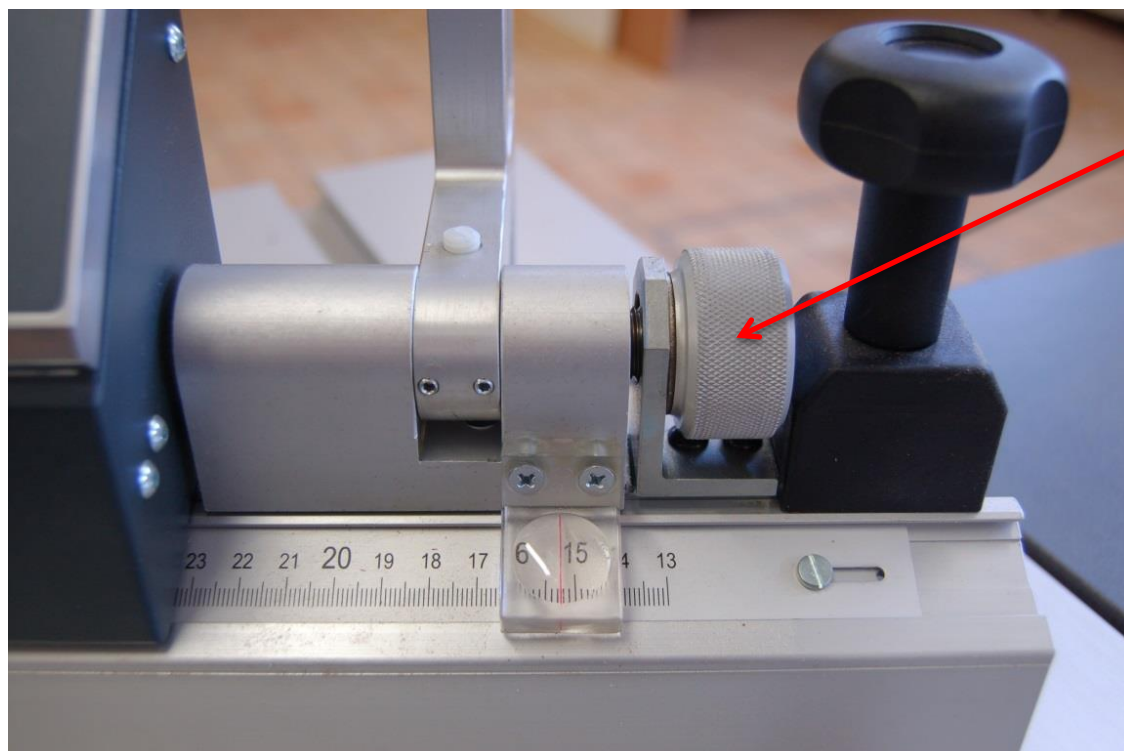
L'appui par à-coups sur les touches engendre un déplacement de 0,1mm voire de 0,1°.



Procédure de réglage du guide transversal

Les mesures définies dans une plage de 150 à 3200mm sont affichées numériquement avec une précision de $\pm 0,1\text{mm}$.

La détection sans contact fonctionne pratiquement sans usure et est insensible à la poussière.



Le réglage à une précision de 1/10 mm s'effectue grâce au réglage de précision.



Le système est alimenté par pile (accumulateur). L'état de charge est affiché sur l'écran, en bas à droite.

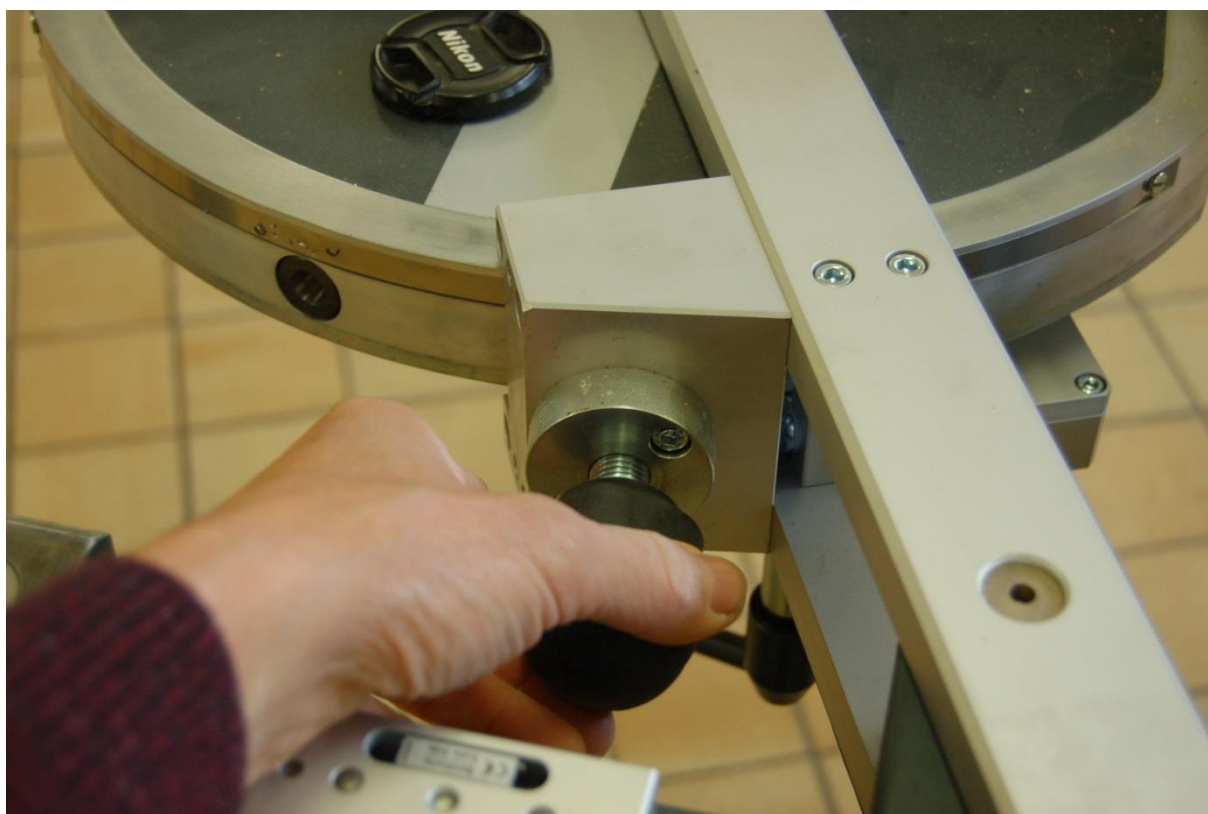
Les batteries se chargent à l'aide du chargeur fourni.



Initialiser le guide en déplaçant le volet de guide 1 avec le système électronique d'affichage vers la droite, contre la butée mécanique.



Maintenir les touches 1 et 2 enfoncées pendant 3 secondes pour réinitialiser le guide

Procédure de réglage du guide transversal incliné

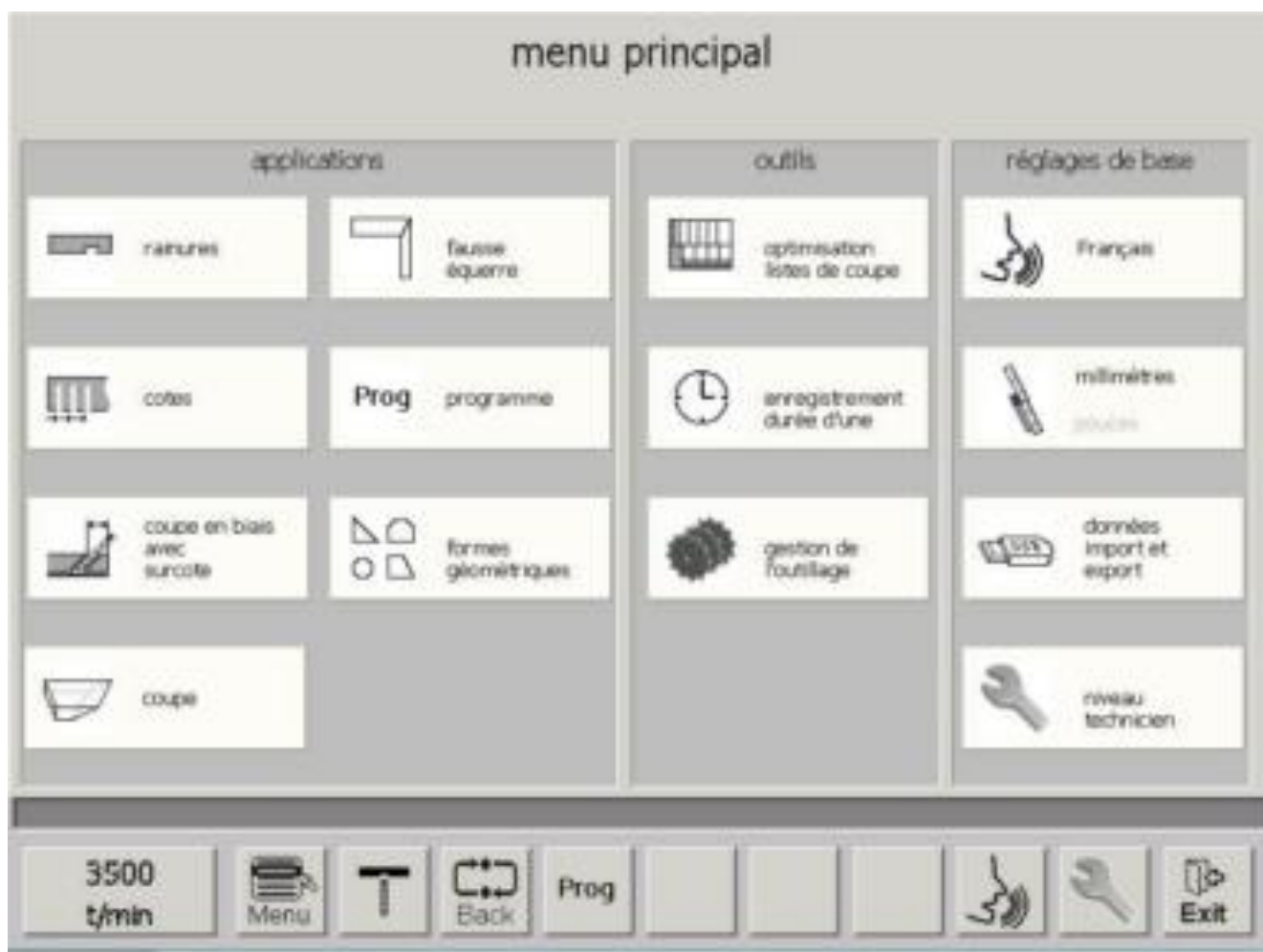
Pour incliner le guide transversal, desserrer la vis de fixation

Faire pivoter le guide puis resserrer sans forcer la vis de fixation

L'angle et l'emplacement des butées s'affichent sur l'écran LCD



Les différentes fonctions du menu



L'utilisation de la gestion d'outils est indispensable pour une exploitation sans dérangement de la machine

gestion de l'outillage

Éteindre fonction

n°	désignation	Σ	⚡	Ø	1/min	+	-	T
1	722 GUHDO	72	CH	350.0	3000	3.2	2.2	□
2	402 LITEZ	40	HZ	300.0	4000	3.4	2.4	
3	722 KANEFUSA	72	VKZ	450.0	2400	3.3	2.3	
4	TEST			300.0	3000	3.8	2.8	□
5	TEST2			400.0	4000	3.4	2.8	
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								

3500
t/min

Menu

T

↗

↻

↑

↓

Exit

Sélectionner l'outil utilisé (lame de scie) et l'emplacement de mémoire correspondant dans la gestion d'outils à l'aide de

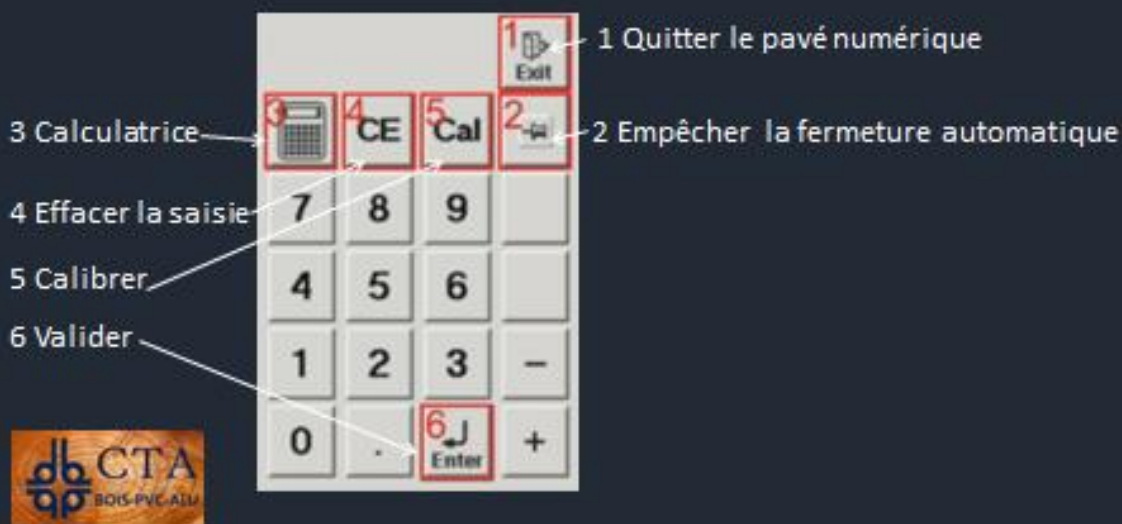


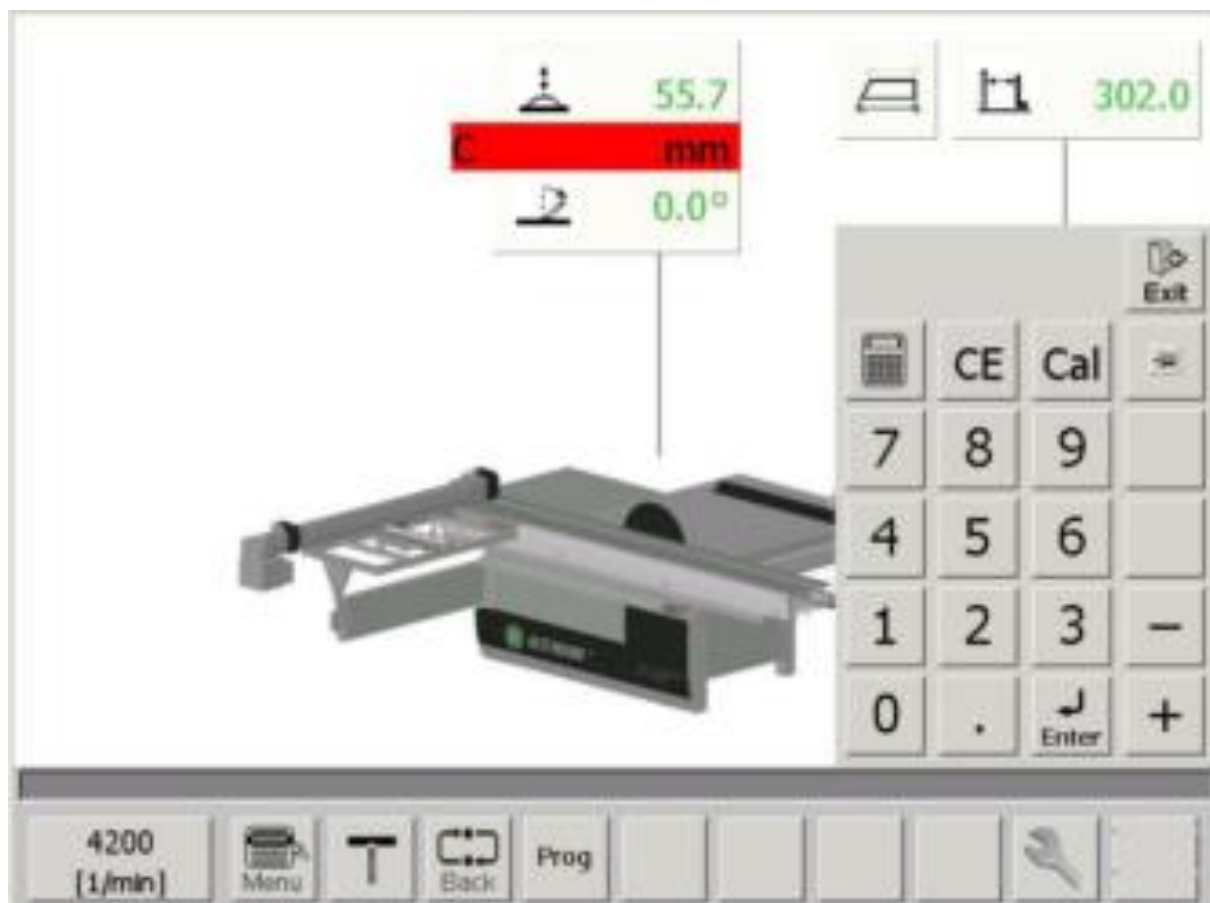


Le panneau de commande ElmoDrive

Description des fonctions du pavé numérique

L'actionnement d'un bouton Sélection d'axe engendre l'affichage d'une fenêtre avec un pavé numérique permettant une saisie de cote.





Taper sur l'axe à étalonner pour le sélectionner et actionner **Cal** dans la fenêtre de droite > 1 seconde.

Saisir la cote calculée après un essai de coupe et la valider avec la touche **Enter**

gestion de l'outillage

Étendre fonction

n°: 3

désignation: Z24 FZ/TR

Choisissez diamètre correcte

Ø 350.0

Ø 346.0

4200
[t/min]

Menu

T

↗

↶

↑

↓

Exit

Si la valeur de la hauteur de coupe est modifiée et qu'une lame de scie est sélectionnée dans la gestion des outils, une fenêtre de gestion des outils s'ouvre.

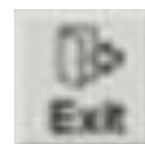
Le nouveau diamètre de lame recalculé par le biais de l'étalonnage (après étalonnage de la hauteur de coupe) s'affiche et se laisse valider en actionnant (sur fond vert)

Enregistrer et modifier alors le diamètre de lame de scie dans la gestion des outils

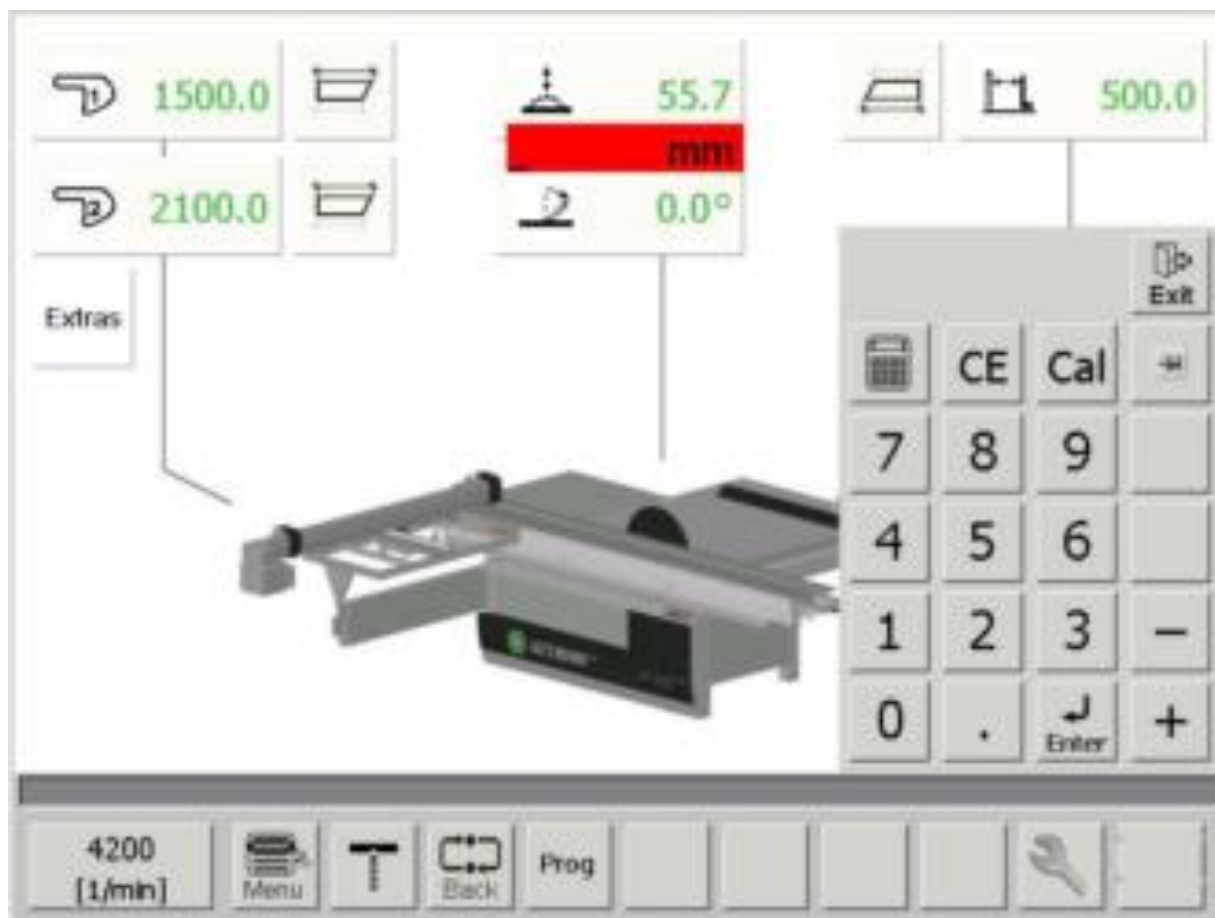
Pour ne pas enregistrer le diamètre de lame corrigé

Actionner le bouton supérieur avec le diamètre initial et pousser sur

Pour quitter



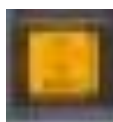
Taper sur **mm** **Réglage de hauteur**, le clavier numérique et une fenêtre de saisie séparée pour l'axe s'affichent dans la partie droite de l'écran.



Saisir la mesure voulue et valider avec




ou appuyer immédiatement sur la touche



pour effectuer le positionnement.


Un réglage de précision est également possible à l'aide des touches

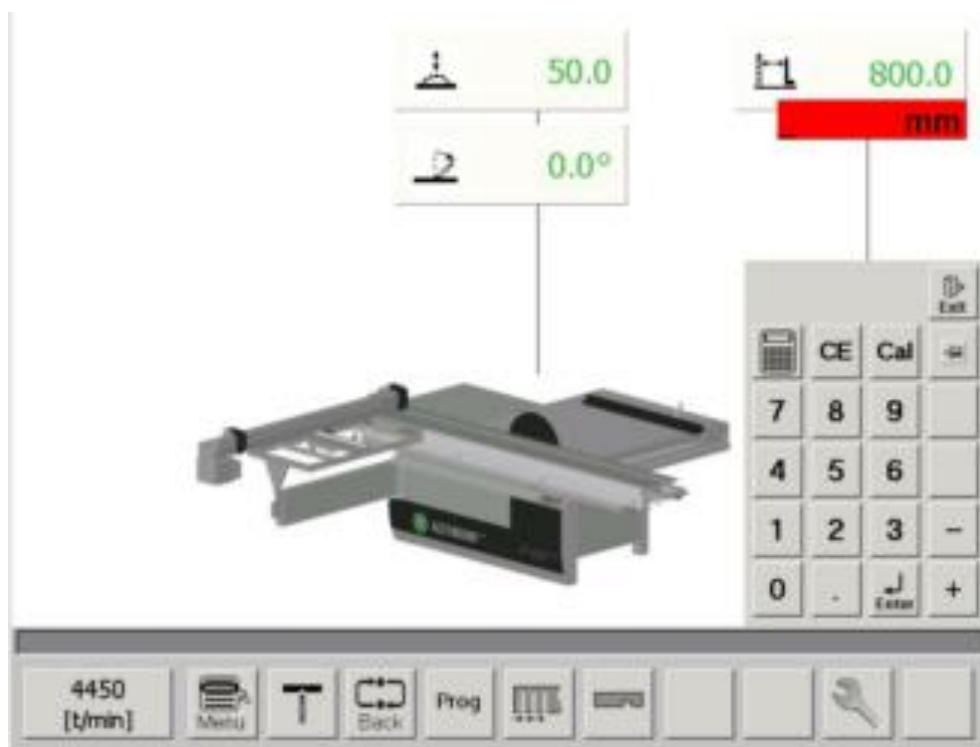


Taper sur  **Réglage de l'inclinaison**, le clavier numérique et une fenêtre de saisie séparée pour l'axe s'affichent dans la partie droite de l'écran.



Même procédure que pour la hauteur de la lame .

Taper sur  **Réglage du guide /**, le clavier numérique et une fenêtre de saisie séparée pour l'axe s'affichent dans la partie droite de l'écran.



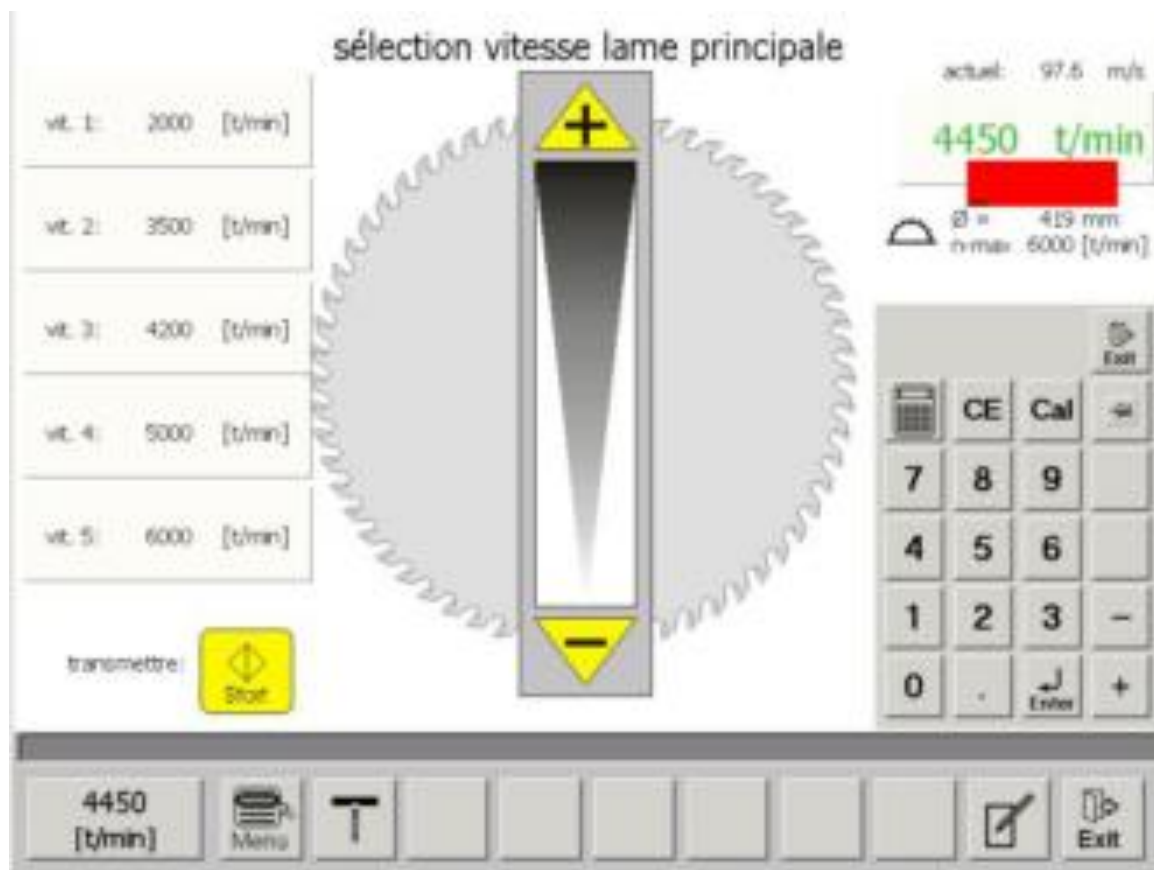
L'entraînement VARIO règle la vitesse de rotation progressivement afin

d'adapter parfaitement la vitesse de coupe aux différents matériaux.

L'actionnement du bouton
d'accéder à la fonction de

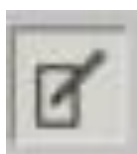
4450
[t/min]

Vitesse de rotation dans la barre de menu permet
sélection de la vitesse de rotation.



Pour enregistrer d'une vitesse de coupe

Pousser sur



Pousser sur



Valider avec



Les autres fonctions du menu seront expliquées directement sur la machine suivant le travail à réaliser.....