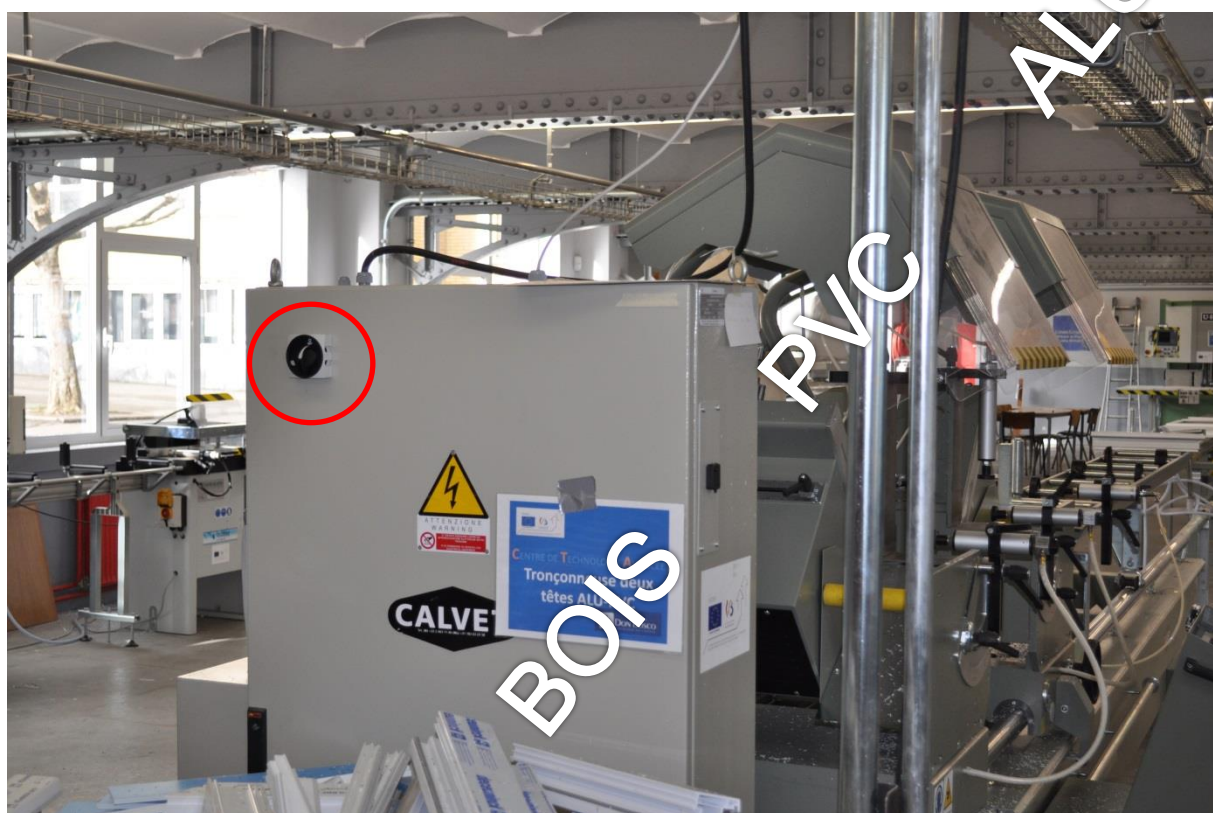


Fonction.

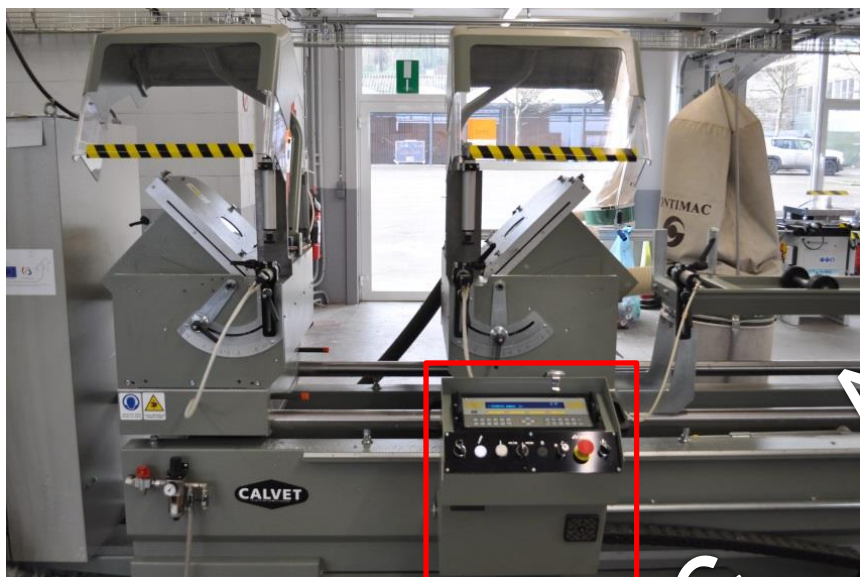
La tronçonneuse à double têtes permet de débiter des profilés en PVC et en aluminium aux dimensions qui auront été encodées.

Elle permet de scier à des angles spécifiques avec une très grande précision.

Description.



Interrupteur général



Pupitre de commande



Sécurité.

Portez vos équipements de sécurité obligatoire.



Procédure de mise en marche.

1. Positionner l'interrupteur général sur I (on).



2. La machine est sous tension, cela veut dire que l'écran sur le pupitre de commande et le voyant tension sont allumés.



3. Appuyer sur le bouton I sur le tableau de commande, le bouton poussoir s'allume.
4. La tronçonneuse est prête à être utilisée.



Procédure pour rentrer dans le programme.

1. Appuyer sur « Enter »



2. Appuyer sur F3 « coupe »



- Appuyer sur F2 « simple »



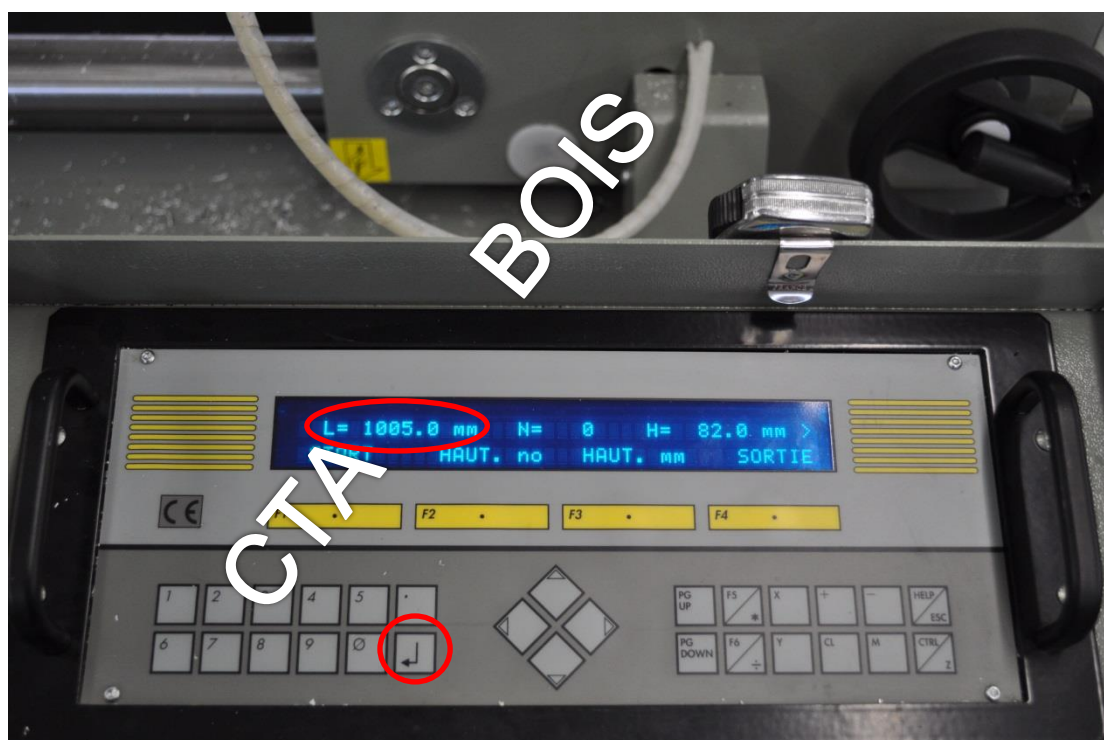
- La procédure d'encodage peut commencer.



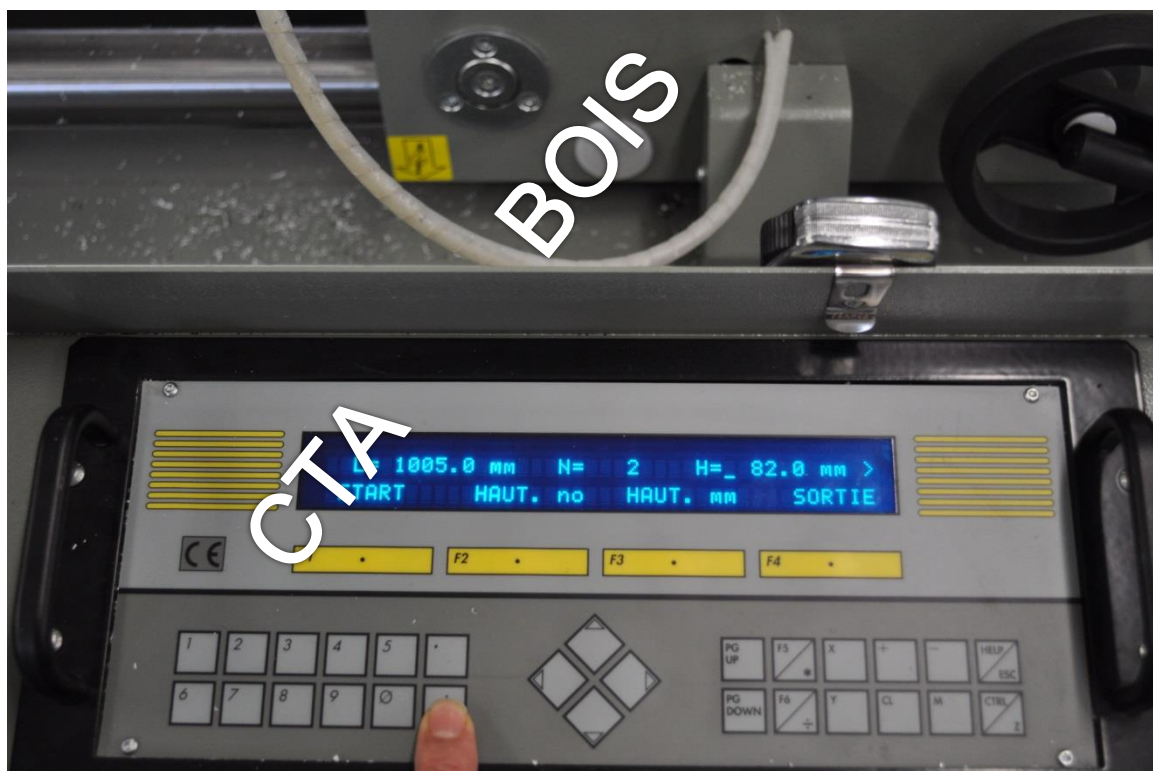
Procédure d'encodage.

1. Encoder via le pavé numérique, la mesure à débiter en mm (la dimension s'indique dans le bas de l'écran), confirmer en appuyant sur « Enter » (↵). La dimension s'affiche en « L= ».

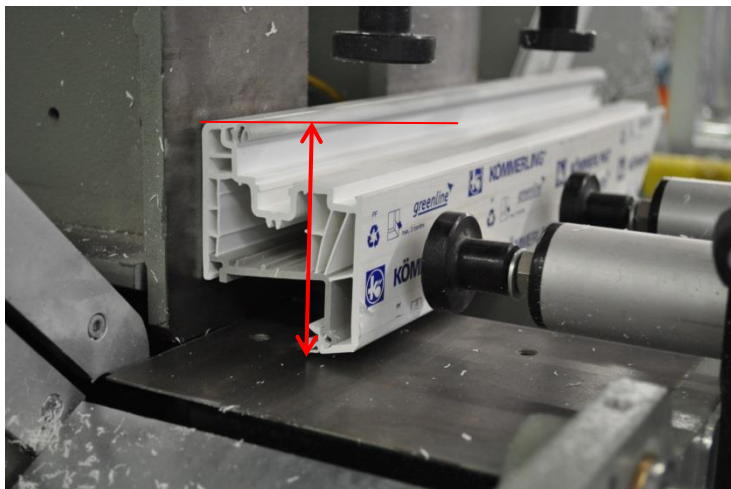
ATTENTION : la dimension minimale de débitage est de 380mm. Entre 380mm et 450 mm, la tronçonneuse à double tête débite une coupe à la fois (tête gauche puis tête droite).



- Encoder via le pavé numérique, le nombre de profilé à débiter (la dimension s'indique dans le bas de l'écran), confirmer en appuyant sur « enter ». le nombre s'affiche en « N= ».

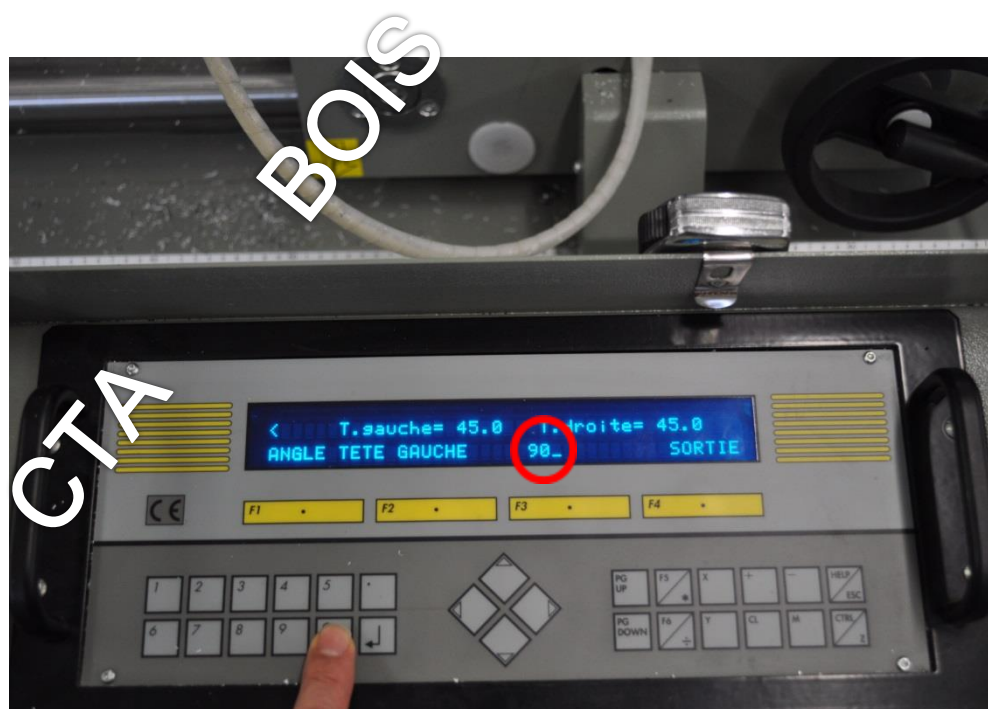


- Encoder via le pavé numérique, la mesure totale du profilé (voir photo). Cette dimension correspond à la largeur totale du profilé à débiter en mm (la dimension s'indique dans le bas de l'écran), confirmer en appuyant sur « Enter ». la dimension s'affiche en « H= » et l'écran affiche les données suivantes à encoder.





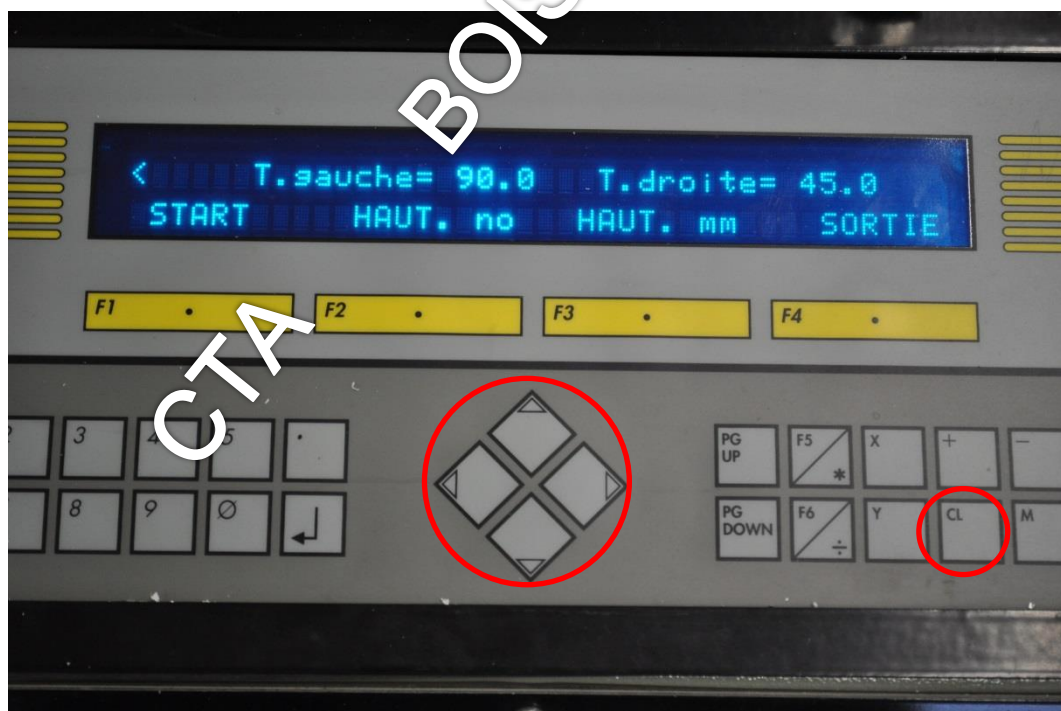
4. Encoder via le pavé numérique, l'angle de la tête gauche (en général 45° ou 90°, la dimension s'indique dans le bas de l'écran), confirmer en appuyant sur « enter ». la dimension s'affiche en « T. gauche ».
5. Encoder via le pavé numérique, l'angle de la tête droite (en général 45° ou 90°, la dimension s'indique dans le bas de l'écran), confirmer en appuyant sur « enter ». la dimension s'affiche en « T. droite ».





Remarques.

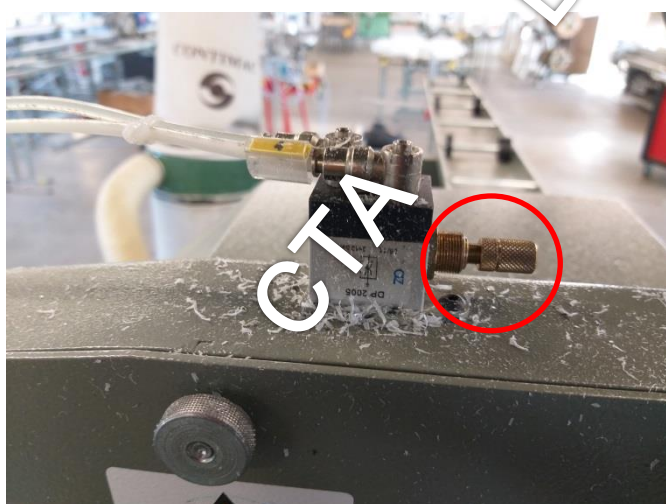
- Si une erreur survient lors de l'encodage numérique, appuyé une ou plusieurs fois sur « CL » pour effacer le chiffre erroné.
- Pour vérifier si les données encodées sont correctes, il faut utiliser le pavé directionnel (touche gauche ou droite).



Fin de la procédure d'encodage.

L'encodage terminé, le processus de débitage peut commencer. **ATTENTION**, avant d'entamer la procédure de débitage, il est nécessaire de vérifier les robinets d'apport d'huile.

- **Ouvert** pour l'aluminium
- **Fermé** pour le PVC



OUVERT



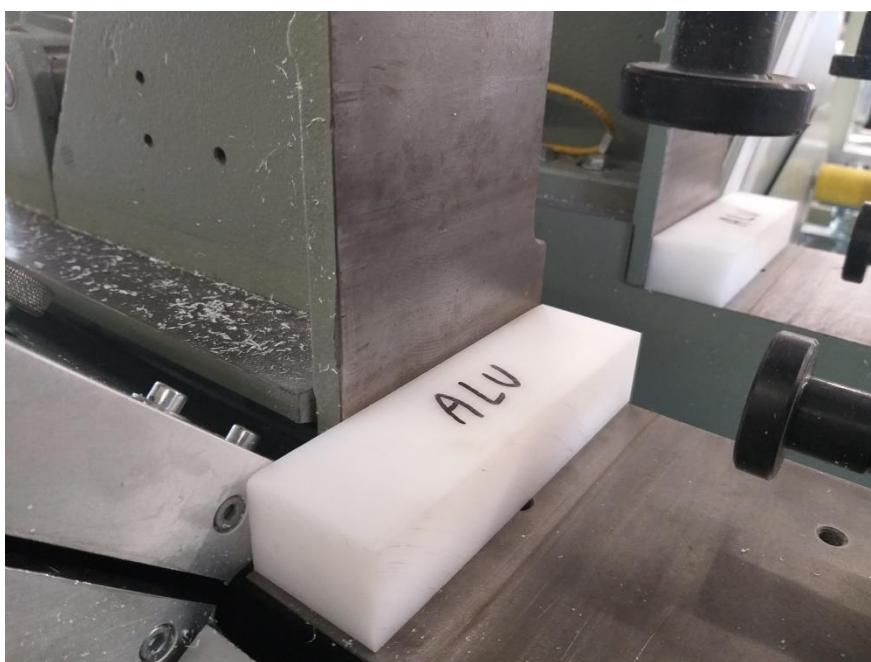
FERMÉ

Placer les blocs de support de profilé PVC ou de profilé aluminium correctement sur la machine.

PVC :

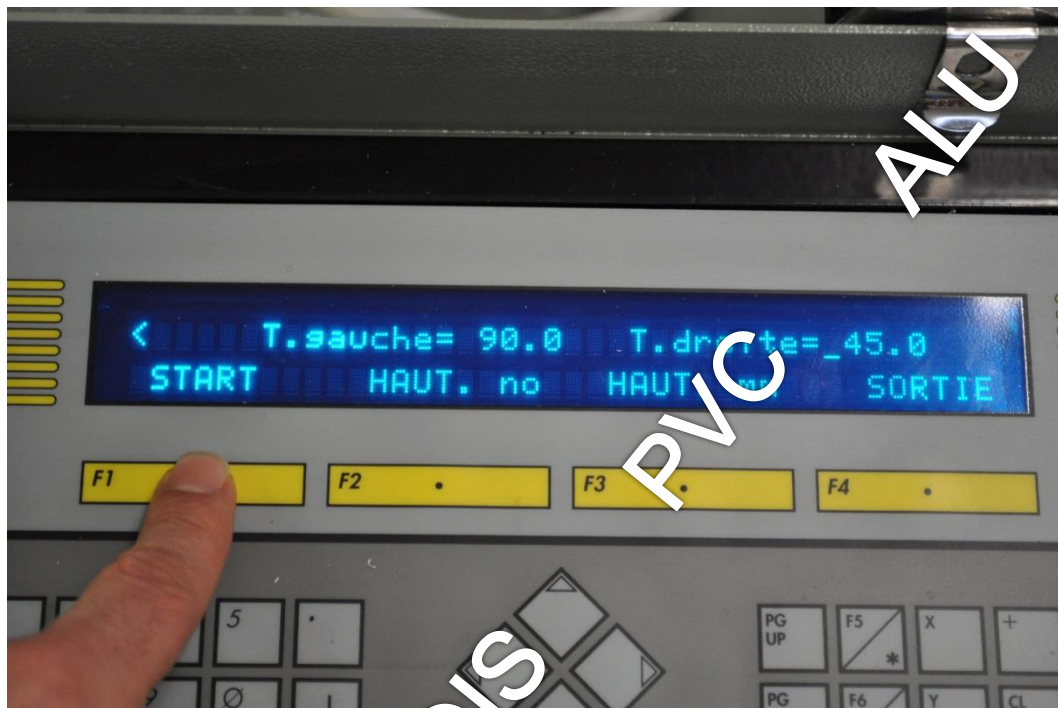


Aluminium :

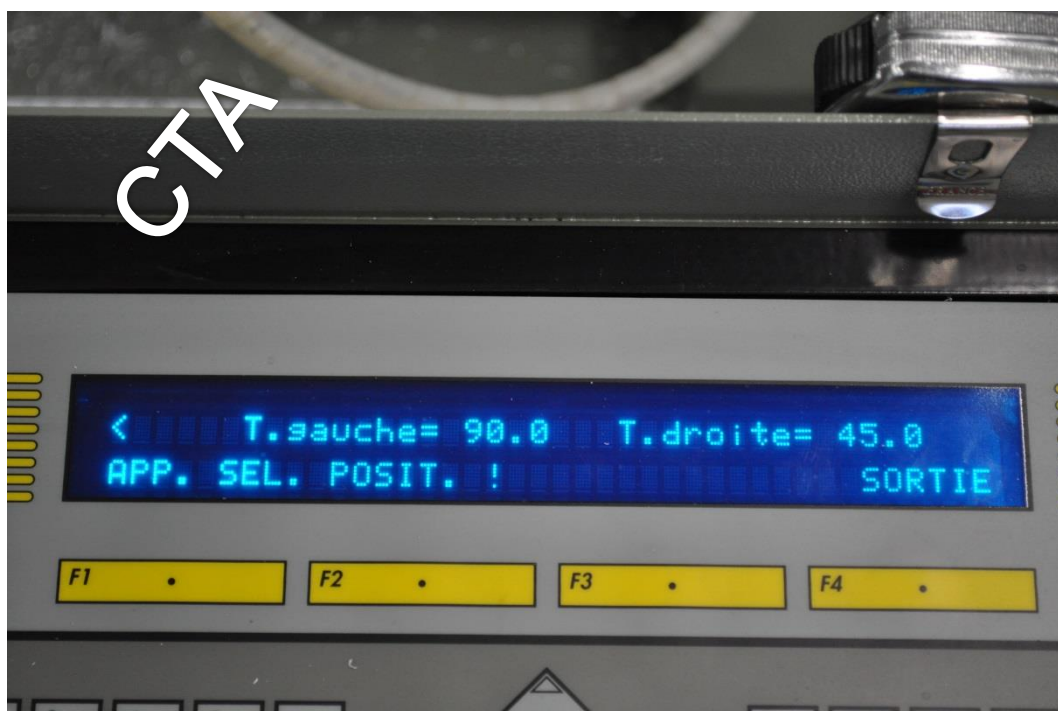


Procédure de débitage.

1. Appuyer sur F1 « START » pour démarrer la procédure



2. L'écran de contrôle vous invite à la sélection de position « APP.SEL.POSIT. »

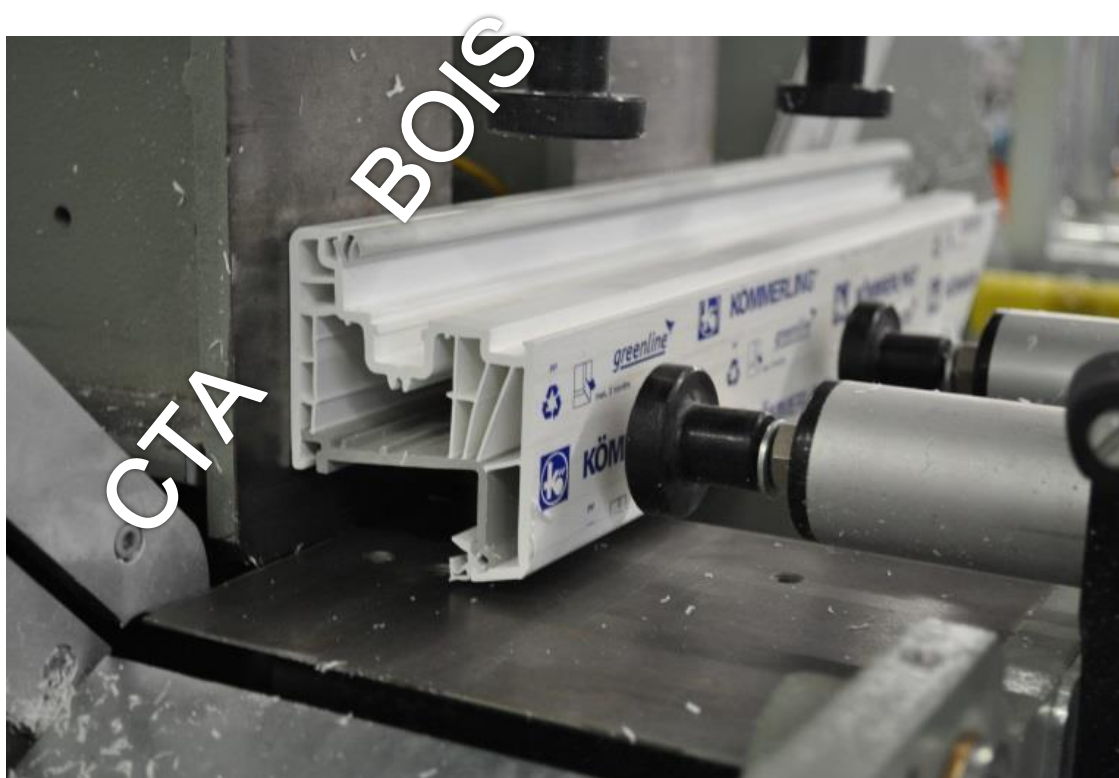
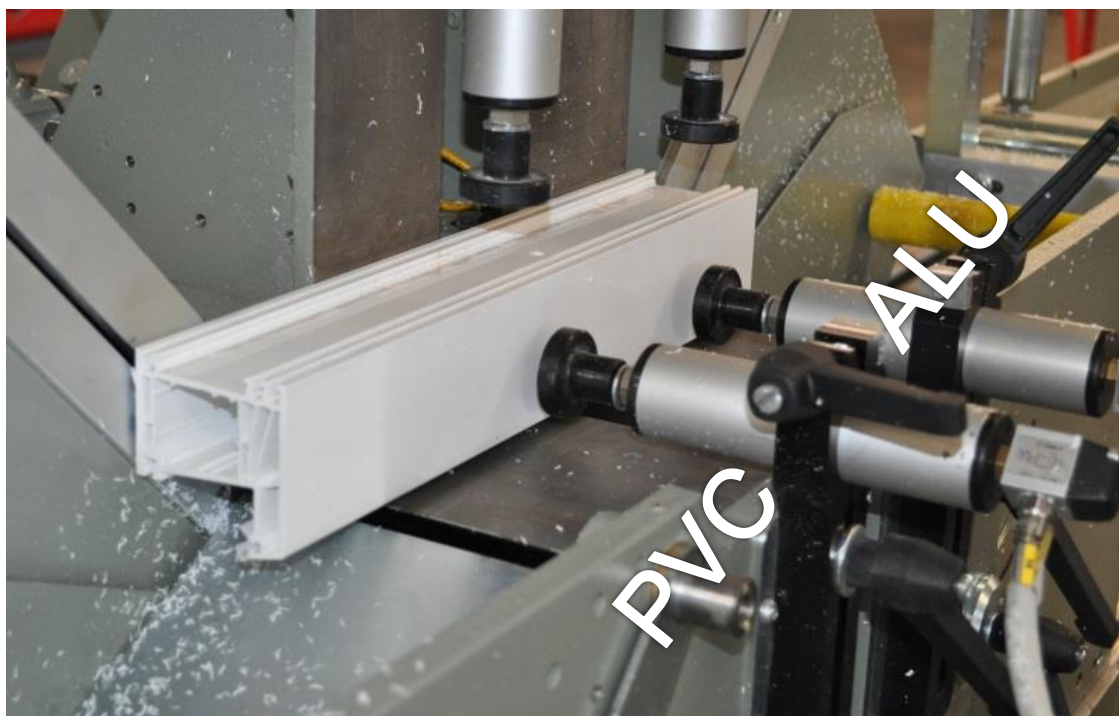


3. Pour cette étape positionner les deux boutons sur les extrémités du tableau de commande en position droite et les maintenir pendant le déplacement de la tête droite, attendre que les moteurs démarrent pour relâcher les boutons.



4. Positionner le profilé correctement sur la machine.

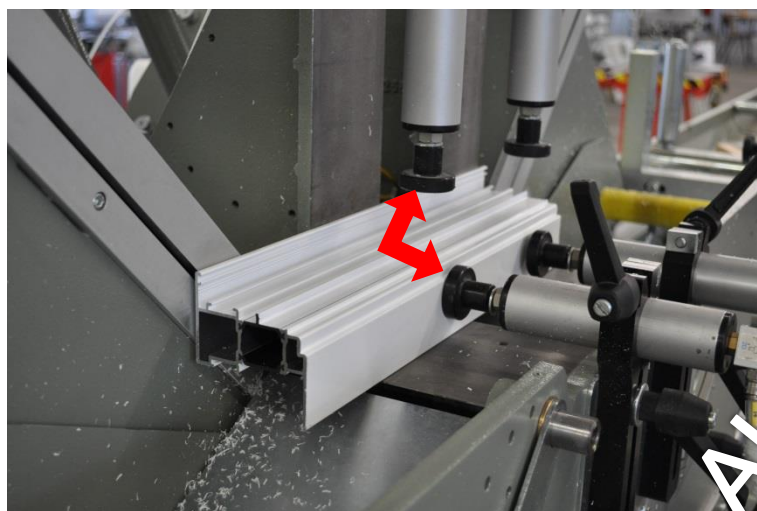
PVC :



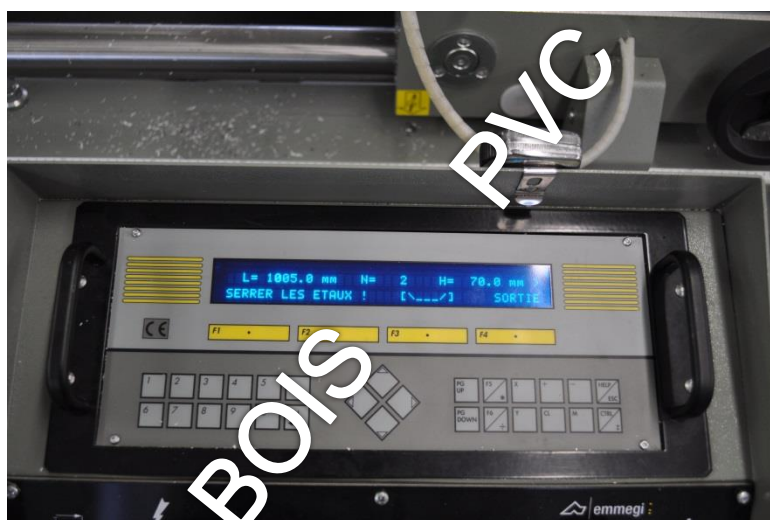
Aluminium :



5. Si nécessaire régler correctement les vérins sur le profilé



6. L'écran de contrôle vous invite à serrer les vérins « SERRER ETAUX »



7. Pour cette étape, tourner le bouton vers la droite puis relâcher



8. L'écran de contrôle vous invite à la sélection de coupe « APP. SEL. COUPE. »

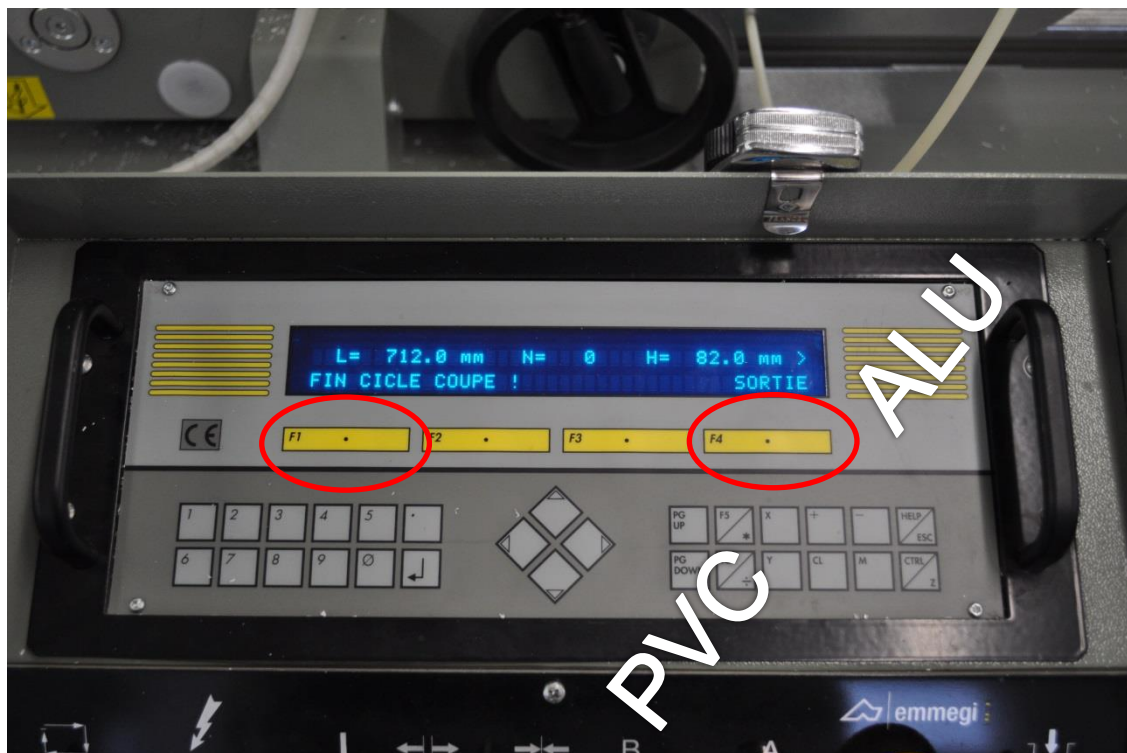


9. Pour cette étape, Tourner et maintenir les boutons des extrémités vers la droite, jusqu'à la fin de coupe du profilé (comme à l'étape 3). Relâcher les commandes uniquement quand la coupe du profilé est terminée.



10. Enlever le profilé débité à dimension et recommencer la procédure à partir de l'étape 4, autant de fois que vous avez de profilé à débiter à cette dimension.

Quand les profilés sont débités à la première dimension que vous avez encodée, la machine s'arrête. L'écran vous invite à sortir de cet encodage (F1 « FIN DE CYCLE » ou F4 « SORTIR »). Appuyer sur F1 ou F4 pour revenir à l'écran d'encodage.



Vous pouvez encoder les autres dimensions en recommençant la procédure d'encodage.

ATTENTION POUR LE DÉBITAGE DES PROFILS DE PETITES DIMENSIONS.

La tronçonneuse à double tête ne peut débiter avec ces deux lames en fonction, une dimension inférieure à 450 mm.

Concrètement, si vous devez débiter une mesure comprise entre 365 mm et 450 mm, la machine exécutera des opérations supplémentaires.

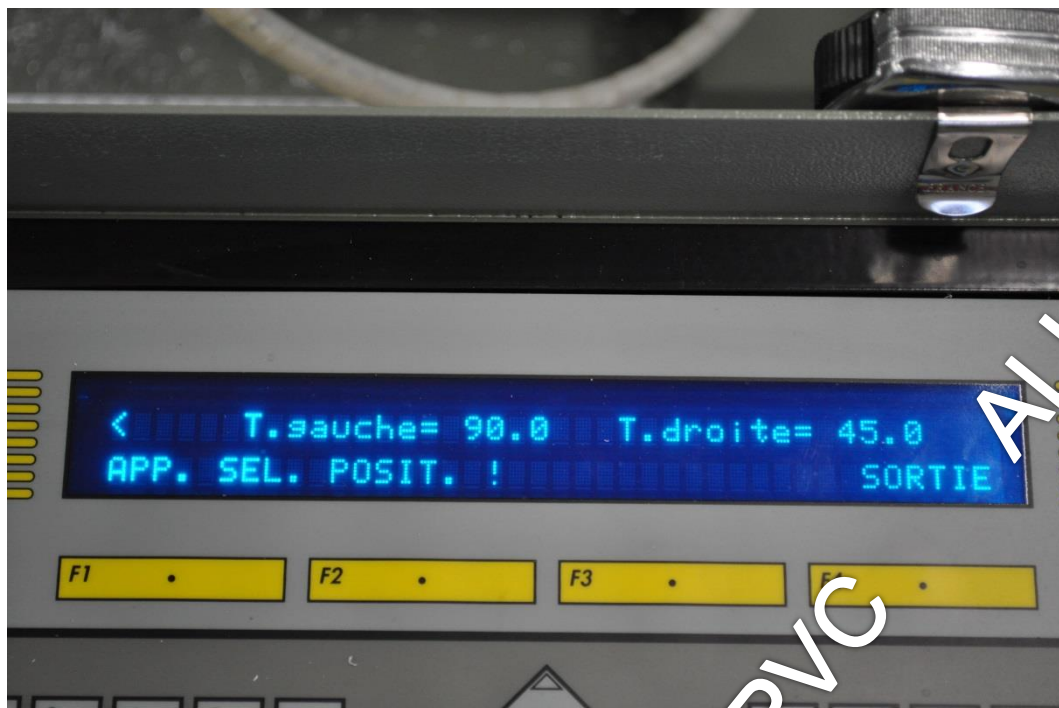
En pratique, les étapes 1 à 8 restent inchangées.

Ensuite :

9. Tourner et maintenir les boutons des extrémités vers la droite. Seule la lame de gauche exécute la coupe. Attendre jusqu'à la fin de coupe du profilé (comme à l'étape 3). Relâcher les commandes uniquement quand la coupe du profilé est terminée.



10. La machine se coupe. L'écran de contrôle vous invite à la sélection de position « APP.SEL.POSIT. »



11. Positionner les deux boutons sur les extrémités du tableau de commande en position droite et les maintenir pendant les réglages (déplacement profilé et tête droite, serrage vérin) attendre que la machine démarre pour relâcher les boutons.



12. L'écran de contrôle vous invite à la sélection de coupe « APP. SEL. COUPE. »



13. Tourner et maintenir les boutons des extrémités vers la droite, Seule la lame de droite exécute la coupe. Attendre jusqu'à la fin de coupe du profilé (comme à l'étape 3). Relâcher les commandes uniquement quand la coupe du profilé est terminée.



Le débitage terminé, éteindre la machine.

La procédure est la suivante :

Positionner l'interrupteur général sur 0 (off).

