

LJDP

BOOKLET

FRENCH

MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

AU TYPE

PAR LE LABORATOIRE NATIONAL D'ESSAIS  
SOUS LE NUMERO

NOM DU CONSTRUCTEUR WADKIN PLC GREEN LANE WORKS GREEN LANE ROAD LEICESTER ANGLETERRE	ANNEE DE FABRICATION      NUMERO DE LA MACHINE
---	--

VISA D'EXAMEN TECHNIQUE ACCORDE A LA SERIE: TENONNEUSE DOUBLE

TYPE: LDP

PAR LE MINISTERE CHARGE DE TRAVAIL SOUS LE NUMERO:

946 ROM 6090 V 1186

NOM DU CONSTRUCTEUR:

WADKIN PLC  
GREEN LANE WORKS  
GREEN LANE ROAD  
LEICESTER LE5 4PF  
ANGLETERRE

ANNEE DE FABRICATION:

NUMERO DE MACHINE:

CITER TOUJOURS LE MODELE ET LE NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE LORS DE LA  
COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE

PIECES DE RECHANGE

EN CAS DE COMMANDE DES PIECES SUITE A DE LA CASSE OU DE L'USURE, CITER  
TOUJOURS LES DETAILS COMPLETS DE LA MACHINE, Y COMPRIS SON NUMERO DE  
SERIE ET SON NUMERO D'ESSAI. CES DONNEES SE TROUVENT SUR LA PLAQUE  
SIGNALETIQUE FIXEE A L'AVANT DE LA MACHINE ET SONT A PASSER AU CHEF  
APRES-VENTE.

<b>Wadkin PLC</b> GREEN LANE WORKS LEICESTER, ENGLAND	
MACHINE NO.	
TEST NO.	
VOLTS	3 - HZ
AMPS	MAX
"DP"	

(NO. DE SERIE)  
(NO. D'ESSAI)  
(TENSION)  
(INTENSITE)

(MAXI)

COMMANDE TYPE

"DP"

MODELE DE MACHINE  
NUMERO DE SERIE :  
NUMERO D'ESSAI :  
PIECES COMMANDEES

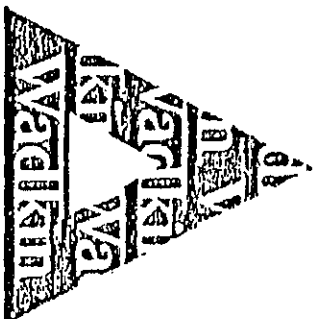
1	-	Goujon M10 x 50mm long.
1	-	Rondelles en acier poli M10
1	-	Vis vérin

Wadkin PLC., Green Lane Works,  
Leicester LE5 4PF, Angleterre.

Téléphone : 0533 769111  
Câbles : Woodworker Leicester  
Telex : 34646 (Wadkin Leicester)

SECURITE

1. Lire la Notice.
2. Bloquer les Outils de Coupe Energiquement.
3. Régler les Protecteurs Correctement.
4. Régler la Machine à la Vitesse Prévue.
5. Se Servir Toujours des Appareils d'Amenée de Bois si Possible.
6. Consulter la Brochure HSW No. 41 "Sécurité dans l'Emploi des Machines à Travailler le Bois".



SANTÉ & SÉCURITÉ

## LA SECURITE DES MACHINES A TRAVAILLER LE BOIS

Les machines à travailler le bois peuvent être dangereuses si elles sont employées incorrectement. La grande gamme de travaux dont elles sont capables impose des précautions de sécurité contre tous dangers possibles.

Beaucoup de blessures sont le résultat de l'inattention OU du non-emploi OU du mauvais réglage des protecteurs prévus.

WADKIN PLC. fournissent des machines conçues pour assurer une sécurité maximum à partir des données d'un grand nombre d'essais pour réduire les risques inévitables dans l'emploi de telles machines au minimum. C'est la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que les règles ci-dessous sont observées à tout moment pendant le travail :

1. La machine doit être utilisée suivant les exigences des Règlements Britanniques d'Outils à Bois 1974. Toutes protections sont à monter et à régler correctement.
2. Seulement des méthodes prévues dans la Brochure de Santé et de Sécurité au Travail No. 41 "La Sécurité dans l'Emploi des Machines à Travailler le Bois" (qui peut être obtenue de Her Majesty's Stationery Office) sont à adopter, suivant les indications de Wadkin PLC.
3. Seulement le personnel formé dans l'emploi sûr d'une machine doit l'utiliser.
4. Avant d'effectuer des réglages OU d'enlever des copeaux etc., la machine doit être à l'arrêt total.
5. Tous outils doivent être bien bloqués et la vitesse de la machine doit être celle prévue pour l'outil en question.

LA SECURITE EST NOTRE REGLE ABSOLUE MAIS L'UTILISATEUR DOIT AUSSI SUIVRE, DANS SON PROPRE INTERET, LES CONSEILS CI-DESSUS. NOUS POUVONS FOURNIR TOUTS RENSEIGNEMENTS SUPPLEMENTAIRES SUR LA SECURITE DE NOS MACHINES, SUR SIMPLE DEMANDE.

## LES REGLES DE SECURITE

L'EMPLOI SUR DES MACHINES A TRAVAILLER LE BOIS EXIGE QUE L'OPERATEUR SOIT TOUJOURS ALERTE ET ATTENTIF A SON TRAVAIL.

LIRE, ATTENTIVEMENT, LA NOTICE AVANT D'EMPLOYER LA MACHINE.

NE SE SERVIR JAMAIS DE LA MACHINE SANS QUE TOUTES LES PROTECTIONS SOIENT EN PLACE.

S'ASSURER QUE LA MASSE ELECTRIQUE DE LA MACHINE EST BIEN BRANCHEE.

ENLEVER OU BIEN FIXER LES VETEMENTS LIBRES TELS QUE LES CRAVATES, ET COUVRIR LES CHEVEUX LONGS.

ENLEVER LES BIJOUX TELS QUE LES BAGUES, LES MONTRES, LES BRACELETS ETC.

SE SERVIR D'UN MASQUE, DES LUNETTES OU D'UN AUTRE MOYEN DE PROTECTION DES YEUX, AINSI QUE DES AUTRES VETEMENTS DE PROTECTION SUIVANT BESOIN.

ARRETER LA MACHINE AVANT D'EFFECTUER DES REGLAGES OU DE DEGAGER DES COPEAUX DE LA ZONE DE TRAVAIL.

LES OUTILS EMOUSSES SONT SOUVENT LA CAUSE DES ACCIDENTS. UN BON OPERATEUR SAURA QUAND SES OUTILS SONT A RE-AFFUTER, MAIS S'IL NE TIENNT AUCUN COMPTE DES INDICATIONS POUR NE PAS PERDRE LE TEMPS NECESSAIRE POUR RE-AFFUTER ET REMONTER SES OUTILS, IL PEUT ETRE TENTE DE CONTINUER LEUR EMPLOI, ET AU LIEU DE BIEN COUPER LE BOIS, ILS TENDRONT A L'ARRACHER. ON AUGMENTE, AINSI, PAS SEULEMENT LE RISQUE D'UN ACCIDENT, MAIS LA QUALITE DU TRAVAIL EN SOUFFRIR.

GARDER LE PLANCHER AUTOUR DE LA MACHINE PROPRE ET LIBRE DE CHUTES DES COPEAUX, DE L'HUILE OU DE LA GRAISSE POUR REDUIRE LE DANGER DE GLISSEMENT DES PIEDS.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA MACHINE (LDP)

Epaisseur maxi. admise	150 mm		
Distance maxi. en dehors de la voie de chaîne	1500 mm		
	2500 mm		
	3200 mm		
	4000 mm		
Diamètre de broche: 30 mm, 35 mm, 40 mm, 1 1/4"			
Vitesse d'avance	3-25 m/mn		
Vitesse d'avance en option	6-46 m/mn		
Vitesses de broche	3000-6000 <sup>+</sup> TR/MN	50 Hz	
	3600-7200 <sup>+</sup> TR/MN	60 Hz	
<sup>+</sup> avec changement de fréquence sur têtes des types A et C			
Puissance de broche	3,7 kW	5,5 kW	7,5 kW
Poids selon le type de la machine de	6500 - 9500 kg		
Longueur " " " " "	9 m		
Largeur " " " " "	7,5 m		
Hauteur " " " " "	2,2 m		



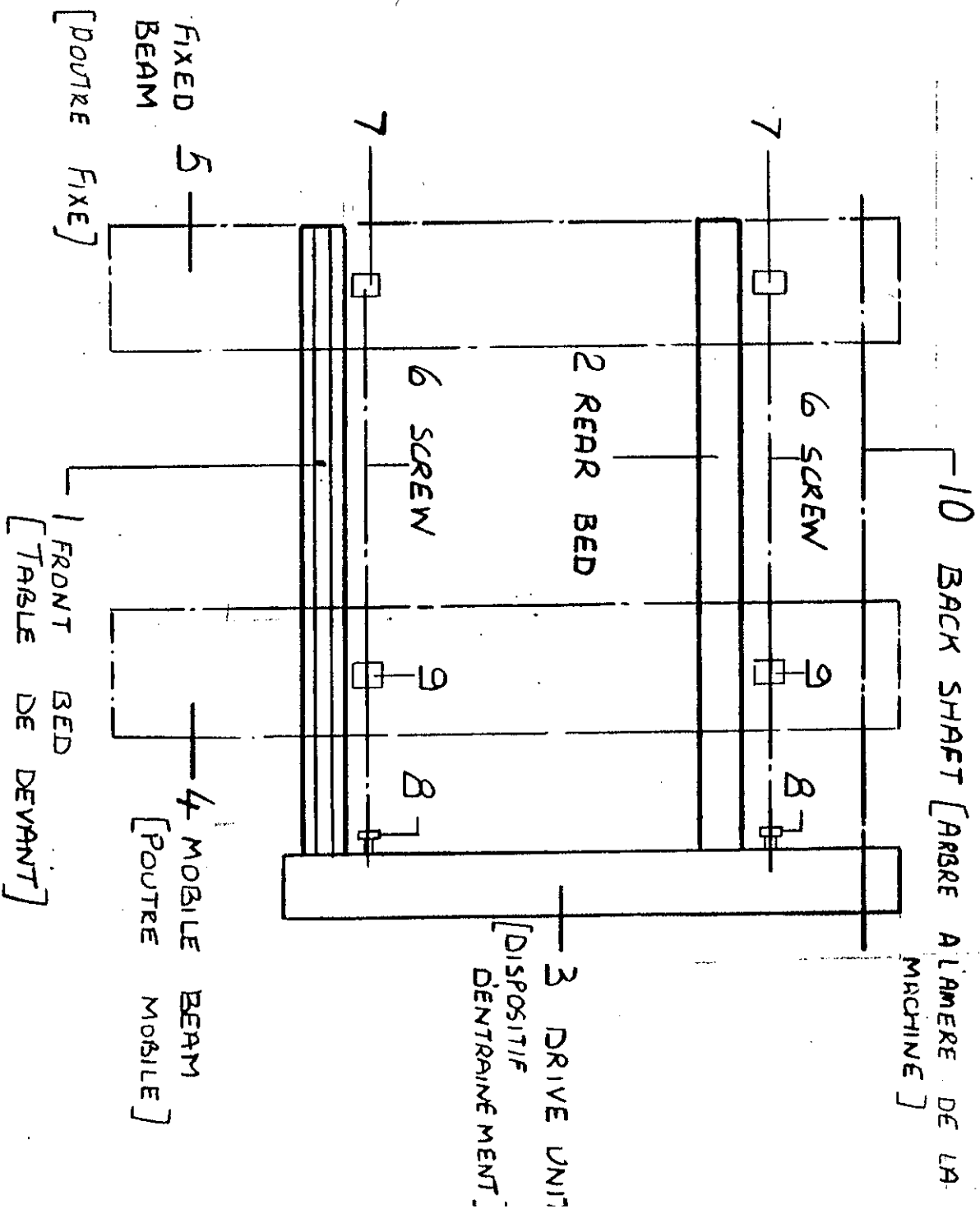


FIG 1

1. Poser la plaque de socle, réf. 1, sur le plancher dans la position requise avec un bloc de levage sous chacune des vis de levage comme illustré sur la figure 1 (LA PLAQUE DE SOCLE AVANT EST MUNIT D'UNE BARRE DE TRACTION RONDE).

NOTE. LE CHARIOT FIXE SUR LA BARRE DE TRACTION RONDE EST A GAUCHE POUR LES MACHINES A OUVERTURE A DROITE ET AU COTE INVERSE POUR LES MACHINES DE L'AUTRE SENS.

## ELINGAGE

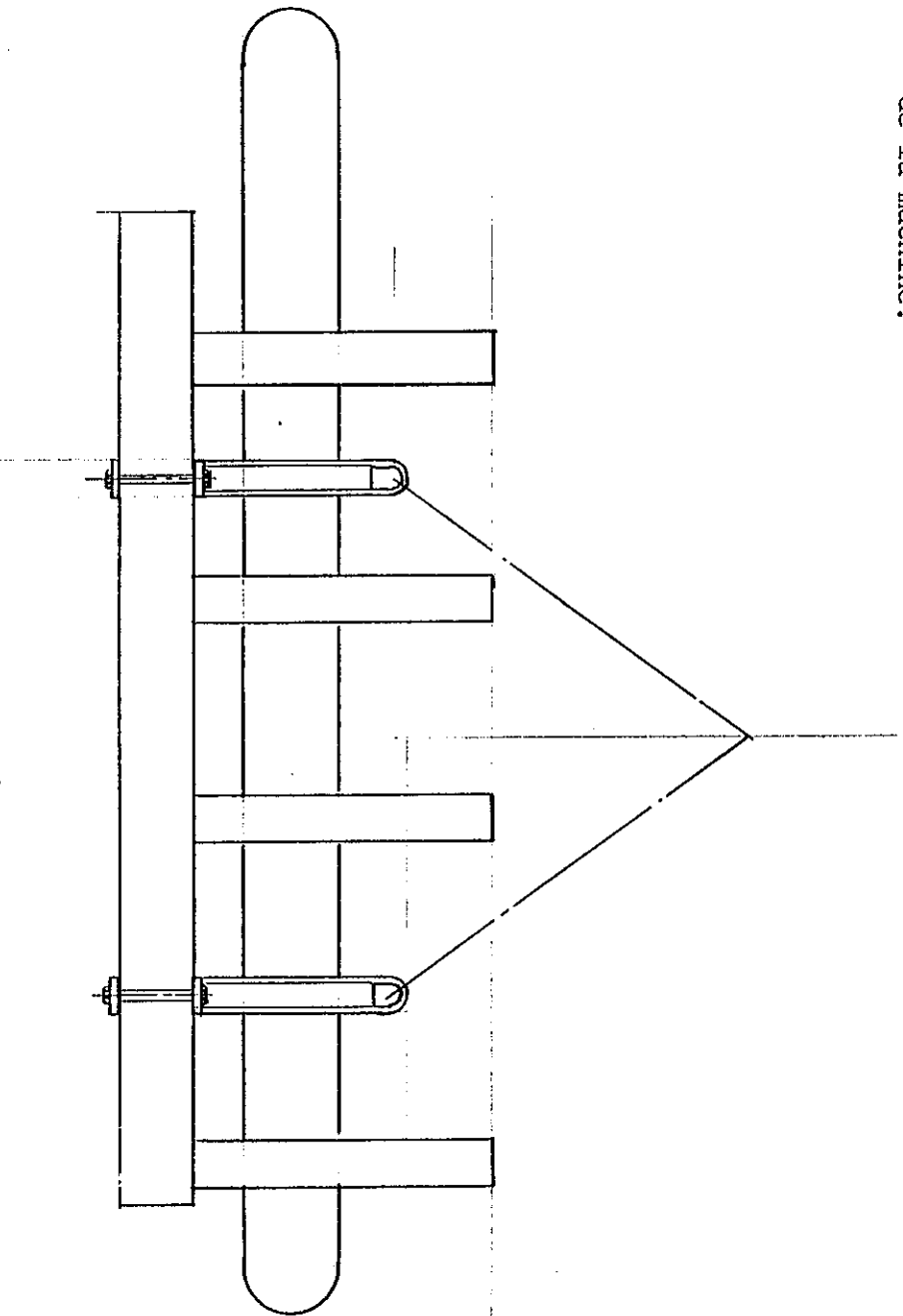
Il est prévu des aménagements de levage sous la forme de 2 fers de levage. Ceux-ci sont situés de chaque côté de l'un des corps de la machine.

NOTE : Les fers de levage peuvent être transférés d'un corps de la machine à l'autre.

TOUJOURS UTILISER UNE ÉLINGUE TOMBANT DANS LE CADRE DE LA CHARGE DE TRAVAIL. DE SECURITE DE LA PARTIE DE LA MACHINE A LEVER.

Attacher les élingues aux fers de levage et s'assurer qu'elles soient aménagées de manière appropriée pour que l'on puisse lever la machine avec le corps parallèle au plancher avant la mise en place.

Une fois la machine en place, enlever les fers de levage et les boulons associés de la machine.



2. Présenter le socle arrière, réf. 2, figure 1, en place et le socle central s'il est monté sur le plancher dans la position requise avec un bloc de levage sous chacune des vis de levage. Vérifier le parallélisme et la mise à l'équerre. Voir figure 2.

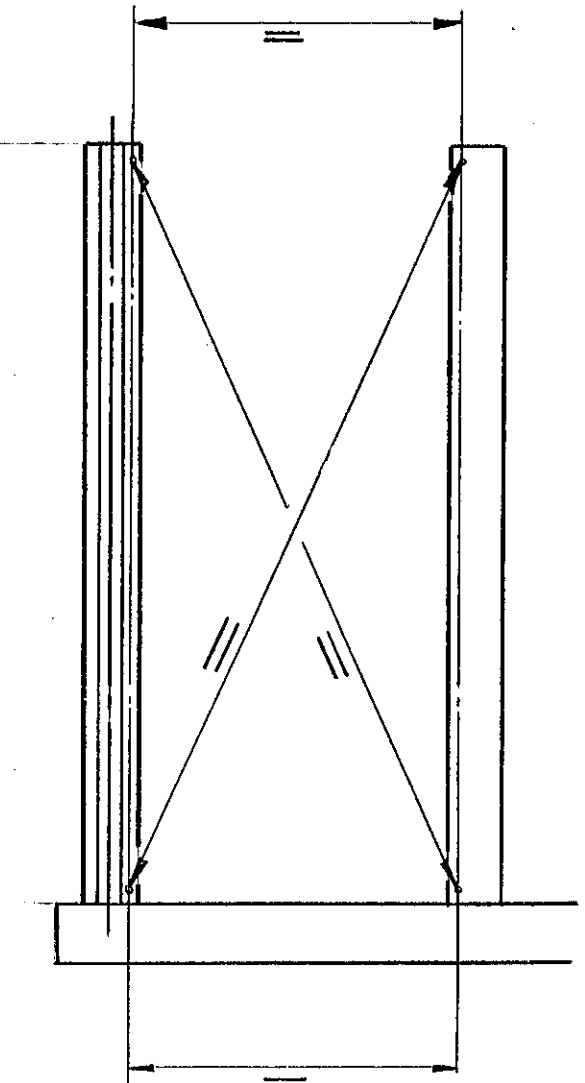


FIG 2

3. Positionner l'ensemble d'entraînement, réf. 3, figure 1, sur les pieds de positionnement dans chaque socle et en effectuer la fixation avec les vis fournies.

4. Monter les barres de serrage et effectuer les perçages pour les boulons à expansion M16. Voir figure 3.

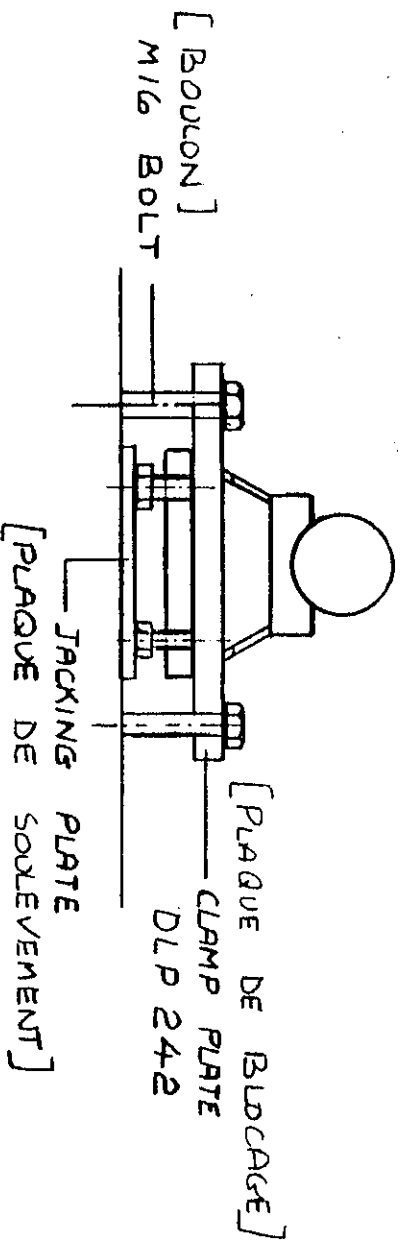


FIG 3

5. Poser les boulons à expansion, mais ne pas les serrer.
6. Lever la poutre mobile, réf. 4, figure 1, conformément aux instructions d'élingage, voir page 2, et en effectuer le positionnement sur les pieds de positionnement situés dans le chariot et en effectuer la fixation avec la vis fournie.
7. Lever la poutre fixe, réf. 5, figure 1, conformément aux instructions d'élingage, voir page 2, et en effectuer le positionnement sur les pieds de positionnement situés dans le chariot et le socle arrière. En effectuer la fixation avec les vis fournies au chariot et avec la pince de serrage au socle arrière.

8. Mettre les vis transversales, réf. 6, figure 1, en position à travers le support de tension, réf. 8, figure 1. Assembler les roulements de butée et les contre-écrous - voir figure 5 - avant de positionner la clavette dans l'ensemble de réduction.

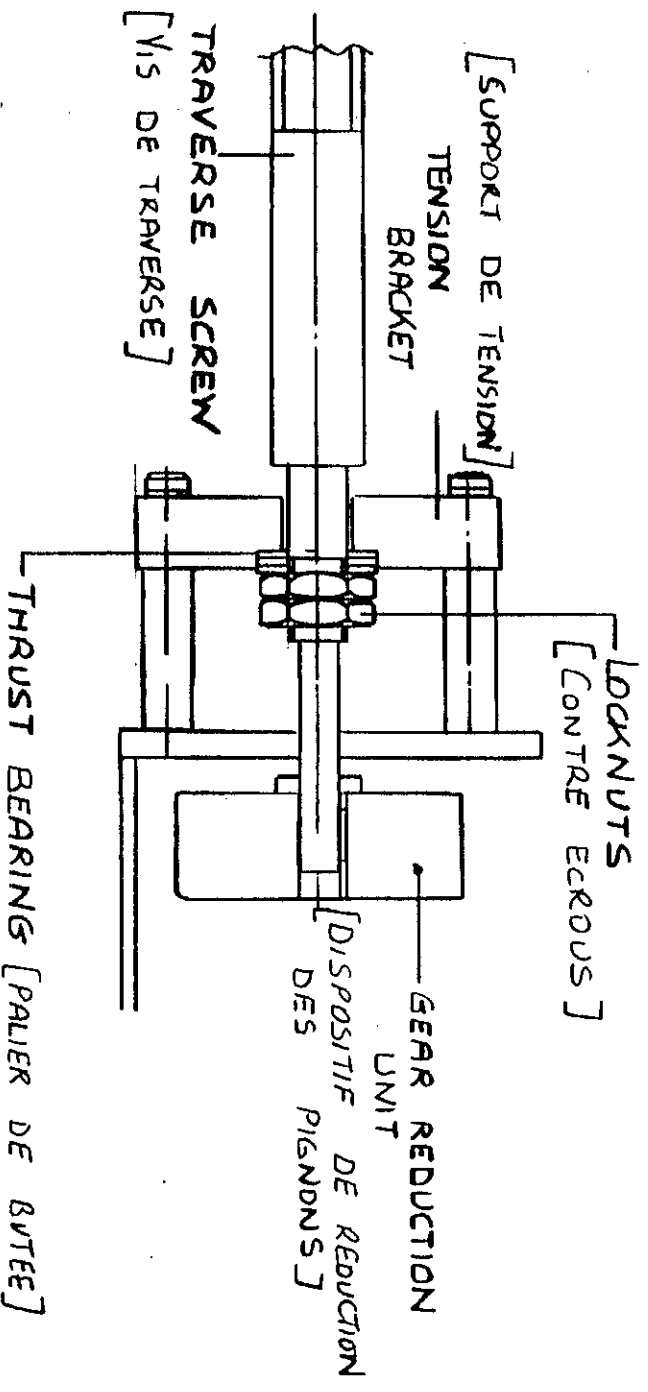
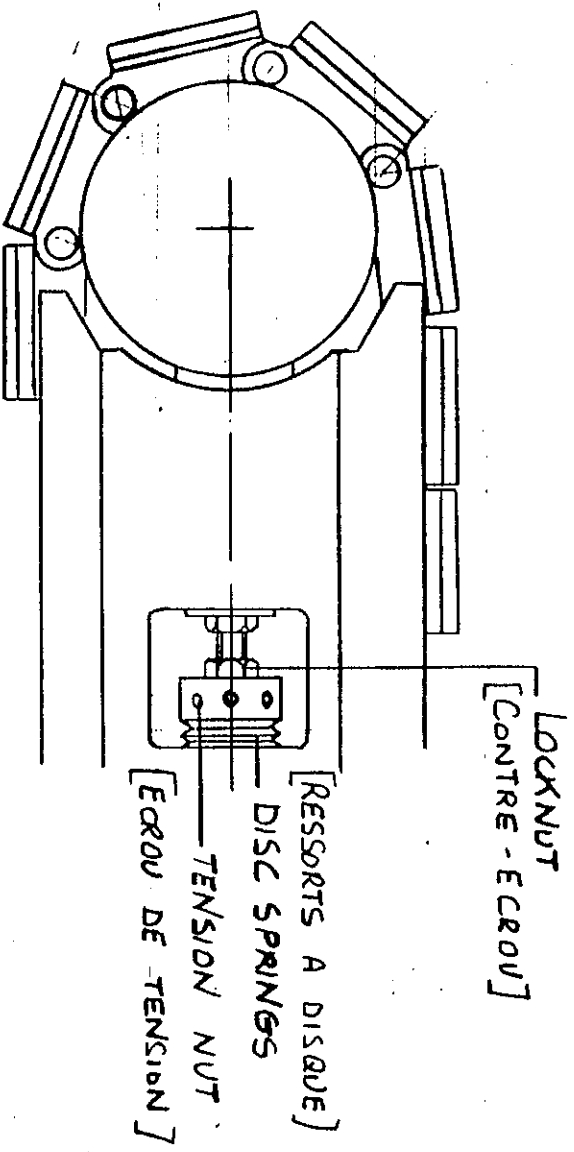


Fig 5

9. Présenter les paliers fixes, réf. 7, figure 1, sur les pieds de positionnement situés dans la poutre fixe et en effectuer la fixation avec les vis fournies.
10. Assurer la tension des vis en serrant le premier contre-écrou pour éliminer le jeu, puis serrer de 2 (deux) plats complémentaires pour obtenir la tension et verrouiller le second contre-écrou au premier.

11. Vérifier si la poutre mobile est parallèle à la poutre fixe à 0,1 mm près de l'avant à l'arrière et positionner les écrous de vis transversales, réf. 9, figure 1, sur la poutre mobile; on peut obtenir ce résultat en faisant tourner l'arbre d'entraînement dans l'ensemble d'entraînement, en faisant coulisser un accouplement hors de l'arbre pour que l'on puisse faire tourner chaque vis indépendamment. Une fois le positionnement obtenu, monter les pieds de positionnement et en effectuer la fixation avec les vis fournies. Remonter l'accouplement.

12. Monter l'arbre arrière à travers les deux poutres et dans l'accouplement. Effectuer la fixation avec la vis fournie dans le moyeu de poutre fixe et monter la clavette de cisailage.



13. Tendre la chaîne fixe et la chaîne mobile, voir figure 6, desserrer le contre-écrou, tourner l'écrou de tension pour éliminer le mou, puis tourner encore. Revertrouiller le contre-écrou.

14. Nivelier le socle avant, le socle arrière et les deux poutres à  $\pm 0,05$  mm près par 1.000 mm dans tous les sens.
15. Monter le système d'extraction de poussière sur les deux poutres avec les supports fournis.
16. Monter l'enveloppe insonorisante sur les deux poutres (le cas échéant), connecter les tuyaux pneumatiques aux boutons d'élévation et d'abaissement et au cylindre de verrouillage de porte.
17. Mettre l'armoire de régulation en position - voir le plan de fondation fourni - et poser les câbles à la poutre fixe.
18. Mettre le passage de câblage et le support en position.
19. Poser les câbles à la poutre mobile par le passage et le support.
20. Connecter les câbles aux blocs de terminaisons dans les deux poutres.
21. Monter les gardes de poutre sur la poutre - voir le des<sup>si</sup>n DIP10008.
22. Connecter l'alimentation d'air à l'ensemble de service sur la poutre fixe. Vérifier s'il y a des fuites.

23. Connecter l'électricité de secteur à l'armoire de régulation. Vérifier la polarité en sélectionnant une tête montée verticalement. Voir figure 7.

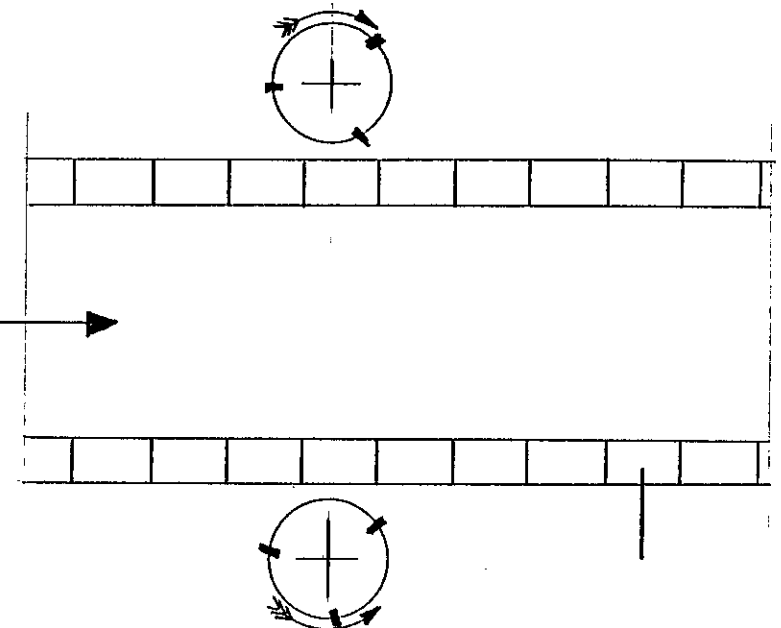


Figure 7

24. Connecter les fils de déclenchement de sécurité à l'arrière et à l'avant (s'ils sont montés) et vérifier si la tension est correcte.
25. Mettre la machine en circuit et vérifier toutes les fonctions, c'est-à-dire ARRÊTS D'URGENCE, FILS DE DÉCLENCHEMENT, BOUTONS DE MARCHÉ/ARRÊT, FREINS, ENTRAÎNEMENT D'ALIMENTATION ET BOÎTE DE COMMANDE TENDUE À LA MAIN.



TABIEAU DES COMMANDES POUR MACHINE LDP

PANNEAU SUPERIEUR GAUCHE

Contient les ensembles de positionnement pour les têtes sur la poutre de gauche, les presseurs supérieurs de gauche, le positionnement de la garde et l'interrupteur de commande pour les ensembles de positionnement.

PANNEAU SUPERIEUR DROIT

Contient les ensembles de positionnement pour les têtes sur la poutre de droite et les presseurs supérieurs de droite.

POUR LA METHODE DE FONCTIONNEMENT, VOIR PAGE

PANNEAU INFERIEUR GAUCHE

contient:

1. Les interrupteurs de marche/arrêt, vitesse et sens de broche
2. Indicateur de vitesse d'avance avec boutons d'accélération et de ralentissement
3. Interrupteur à clé de changeur de fréquence (en option)
4. Bouton d'arrêt d'urgence et voyant lumineux
5. Interrupteur à clé de réglage/productio
6. Interrupteur à clé d'alimentation en circuit et voyant lumineux
7. Boutons de marche/arrêt d'avance
8. Lampe-témoin de surcharge de moteur

1. Position d'interrupteur directionnel

O - HORS CIRCUIT

1	GAUCHE	sens des aiguilles d'une montre	= 3000
11	GAUCHE	sens des aiguilles d'une montre	= 6000 (si ceci est monté)
1	DROITE	sens contraire	= 3000
11	DROITE	sens contraire	= 6000 (si ceci est monté)

BOUON DE MISE EN MARCHÉ

Quand on appuie sur ce bouton, ceci met le moteur en marche et l'indicateur s'allume sur la plaque de légendes

BOUON D'ARRÉT

Arrête le moteur. Le maintien de l'appui sur l'interrupteur active le freinage. CC qui se poursuit tant que l'on maintient la pression.

2. INDICATEUR DE VITESSE D'AVANCE ET BOUONS

Les boutons doivent être utilisés seulement quand la voie est en marche et assurent automatiquement l'accélération ou le ralentissement de l'avance de la voie.

3. CHANGEUR DE FREQUENCE (EN OPTION)

L'utilisation de l'interrupteur à clé met le changeur de fréquence en marche pour permettre à une tête quelconque ou à toutes les têtes de fonctionner à 6000 tr/mm.

NOTE: VERIFIER SI L'OUTILLAGE UTILISE EST SUR POUR 6000 TR/MN.

4. **ARRÊT D'URGENCE ET LAMPE-TÉMOIN**  
L'appui sur ce bouton maintient la position hors circuit et la lampe-témoin est allumée. Pour remettre à zéro, tourner le bouton; la lampe s'éteint. L'activation de l'un quelconque des boutons d'arrêt d'urgence allume la lampe-témoin.
  5. **INTERRUPTEUR A CLE DE REGLAGE/PRODUCTION**  
En mode de production: cet interrupteur verrouille l'enveloppe insonorisante et permet au système d'avance de fonctionner continuellement.  
En mode de réglage: cet interrupteur déverrouille l'enveloppe insonorisante - voir page - et permet également à l'avance d'être utilisée en pas à pas par l'intermédiaire de la boîte de régulation tenue à la main. (Toutes les autres commandes d'avance sont invalidées).
  6. **INTERRUPTEUR A CLE D'ALIMENTATION EN CIRCUIT**  
Quand cet interrupteur est mis en circuit, l'alimentation est appliquée à toutes les fonctions principales.
  7. **BOUTTONS DE MARCHE/ARRÊT D'AVANCE**  
En mode de production, l'avance peut être utilisée continuellement.
  8. **LAMPE-TÉMOIN DE SURCHARGE DE MOTEUR**  
Quand la lampe est allumée, ceci signifie qu'un ou plusieurs moteurs ont excédé leur réglage d'intensité. Ouvrir les portes inférieures de l'armoire (après avoir d'abord isolé la machine) et vérifier les dispositifs de protection de surcharge; si l'on constate que l'un de ces dispositifs s'est déclenché, effectuer un examen physique pour déterminer s'il y a une raison quelconque pour laquelle le moteur se serait surchargé. Sinon, effectuer une vérification électrique pour déterminer si le moteur fonctionne à une intensité correcte.
- PANNEAU INFÉRIEUR DROIT**  
contient:
1. Interrupteurs de marche/arrêt, vitesse et sens de broche. (Voir 1, panneau inférieur gauche)
  2. Interrupteur de mode indépendant/en chaîne
  3. Interrupteur de positionnement manuel de poutre
  4. Arrêt d'urgence et lampe-témoin (voir 4, panneau inférieur gauche)

## 2. INTERRUPTEUR DE MODE INDEPENDANT/EN CHAINE (en option)

Quand elle est utilisée sur une ligne de transfert, ceci permet à la machine d'être utilisée indépendamment des autres machines de la ligne.

## 3. INTERRUPTEUR DE POSITIONNEMENT DE POUTRE

Ceci permet de positionner la poutre manuellement. Quand cet interrupteur est activé, l'avance est arrêtée automatiquement (si elle est en marche).

## REGULATION D'AVANCE

La marche et l'arrêt du système d'avance sont assurés par l'intermédiaire de boutons sur le tableau des commandes et le système peut seulement fonctionner continuellement quand il est satisfait aux critères suivants:

1. L'interrupteur de production/réglage est dans le mode de production.
2. Toutes les têtes sont en marche. Si les têtes ne sont pas requises, elles peuvent être positionnées sur un interrupteur de fin de course arrière.
3. Le positionnement de la poutre n'est pas en marche.
4. Les portes de l'enveloppe insonorisante sont fermées.
5. Le sélecteur d'ensemble de positionnement est en condition de marche.

## ENVELOPPE INSONORISANTE

Pour ouvrir l'enveloppe:

Sélectionner la position de réglage à l'interrupteur. Mettre hors circuit et freiner toutes les têtes. Il est aménagé une temporisation dans le circuit de synchronisation, de sorte que toutes les têtes ont le temps de s'arrêter. Un boulon de positionnement est automatiquement rétracté et il est fourni de l'air aux boutons d'élévation et d'abaissement positionnés à l'extrémité de l'enveloppe. Appuyer sur le bouton d'ouverture portant la légende . Le maintenir appuyé jusqu'à ce que la porte de l'enveloppe soit entièrement ouverte.

Pour abaisser la porte:

Appuyer sur le bouton portant la légende . Si le bouton est relâché, la porte s'arrête. L'appui continu sur le bouton ferme la porte entièrement et enclenche l'interrupteur de sécurité. Lorsque l'interrupteur sera activé, le boulon de verrouillage sera enclenché automatiquement quand le mode de "production" sera sélectionné à l'interrupteur.

## GARDES DE POUTRE

Ces ensembles ont été étudiés pour pouvoir être utilisés avec divers types de tocs d'entraînement, c'est-à-dire des pièces d'appui ou des taquets.

LA MACHINE NE DOIT JAMAIS ETRE UTILISEE EN PRODUCTION SANS QUE LES GARDES DE POUTRE SOIENT EN POSITION.

## TAMBOUR DE SYNCHRONISATION

1. Sélectionner les engrenages pour obtenir le pas requis.
2. Régler les cames de synchronisation pour activer les interrupteurs au moment approprié.
3. La mise au point finale des réglages peut être effectuée au moyen du bouton de réglage micrométrique. Voir figures 9 - 10.

## MISE AU POINT DE LA MACHINE - REGLAGES MANUELS

S'assurer que les asseroisements soient libres avant d'effectuer les réglages.

TETES DU TYPE "A" - A ENTRAINEMENT DIRECT

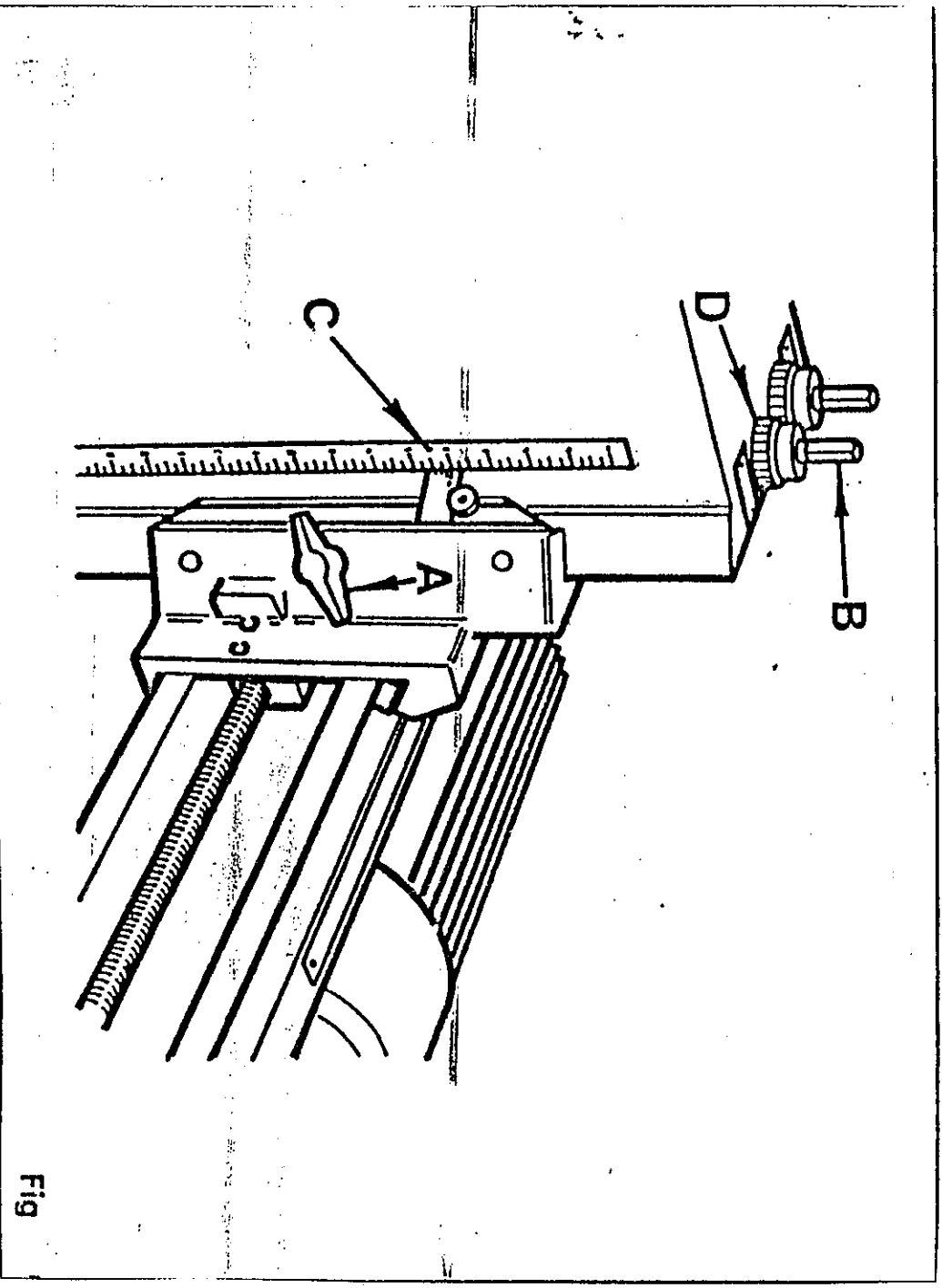
TETES DU TYPE "B" - A ENTRAINEMENT PAR COURROIE

1) TETES DES TYPES "A" & "B"

Régler chaque tête verticalement en desserrant la manette de verrouillage "A" sur la Fig. 9, et positionner la tête au moyen de la vis de réglage vertical "B" en liaison avec les échelles de hauteur "C" sur les colonnes et les échelles de réglage micrométrique "D" montées sur chaque vis de réglage vertical. Resserrer la manette de verrouillage "A".

2) TETES DU TYPE "A"

Régler les têtes à l'angle requis en desserrant la vis de verrouillage sur la Fig. 10, inclinant l'ensemble de tête "B" à l'angle voulu en utilisant la vis d'inclinaison "C" en liaison avec l'échelle d'inclinaison montée sur le bossage de montage de moteur et l'échelle de réglage micrométrique montée sur la vis d'inclinaison. Resserrer la vis de verrouillage "A".



Fig

3. TÊTES DU TYPE "B"

Pour régler les têtes à l'angle voulu, supporter manuellement le moteur et le logement d'entraînement à courroie "A", sur la Fig. 11; puis desserrer les 2 écrous de verrouillage de 12 mm "B" qui sont situés à l'arrière du bossage d'inclinaison de la tête. Amener l'ensemble de tête à l'angle requis en utilisant l'échelle d'inclinaison "C". Resserrer les 2 contre-écrous de 12 mm "B".

4. TÊTES DES TYPES "A" & "B"

Régler les têtes à la position latérale requise en desserrant la vis de verrouillage "D" sur la Fig. 10, en réglant la tête latéralement à la position voulue au moyen de la vis "E" en liaison avec l'échelle montée sur la section supérieure du logement de glissière latérale et l'échelle de réglage micrométrique montée sur la vis de réglage latérale. Resserrer le contre-écrou "A".

5. REGLAGE DE PRESSEUR SUPERIEUR

Deux boutons d'élévation et d'abaissement sont aménagés en position adjacente à un affichage numérique mécanique sur chaque colonne avant.

6. Régler le nombre de tocs d'entraînement escamotables requis. Ceux qui ne sont pas requis doivent être fixés sous le niveau de la voie comme suit:-

Placer la clé spéciale (fournie avec la machine) sur le carré du toc, appuyer et donner un demi-tour pour immobiliser le toc sous la voie.

Pour libérer les tocs, procéder à l'inverse de la méthode ci-dessus.

NOTE: Il est offert divers types de tocs (EN SUPPLEMENT) pour des types d'opérations spécifiques:-

Tocs escamotables )	Panneaux
Tocs à noyau )	
Tocs à dos plat )	
Tocs à griffe )	Menuiserie
Tocs à retenue )	

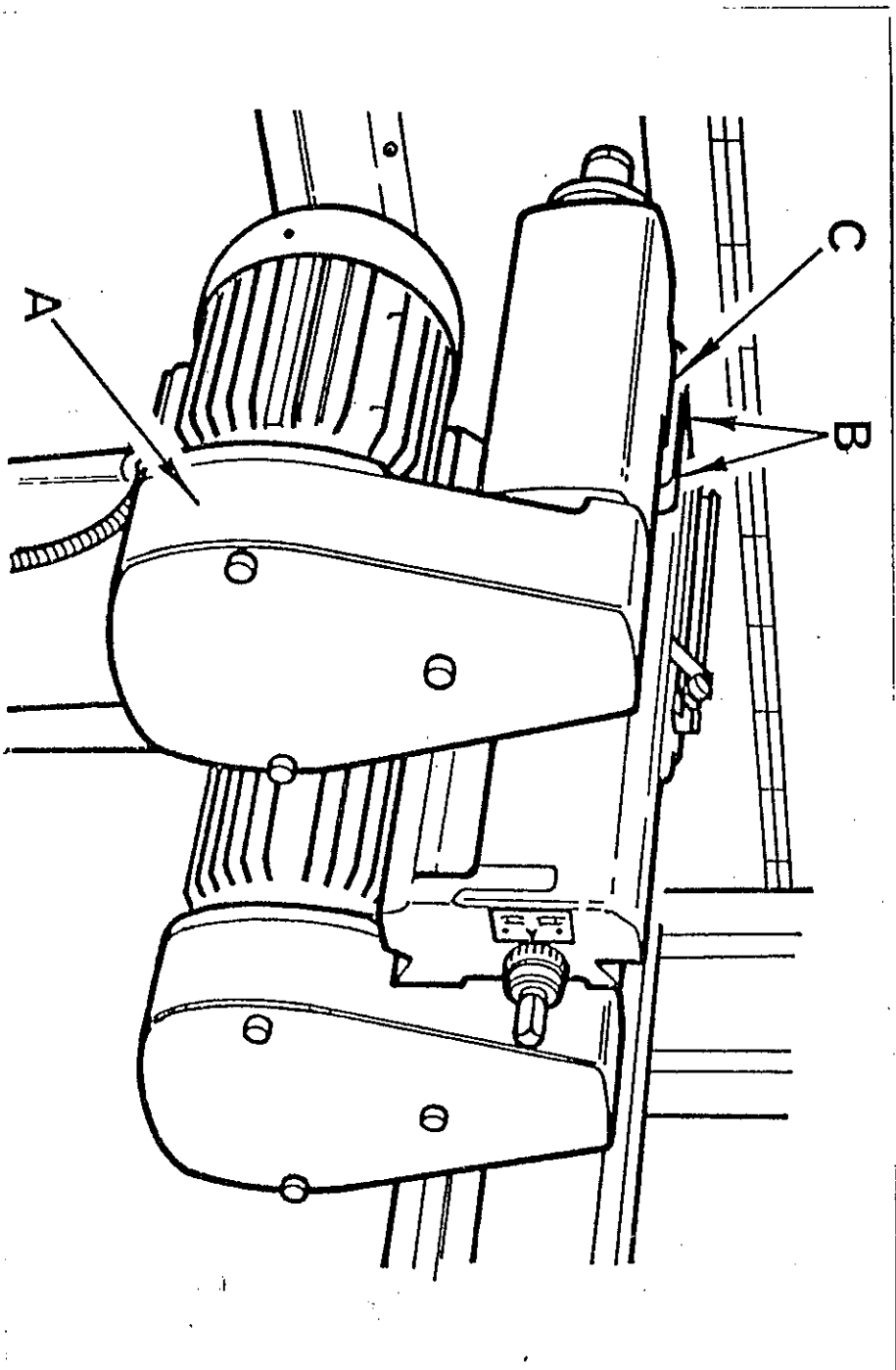
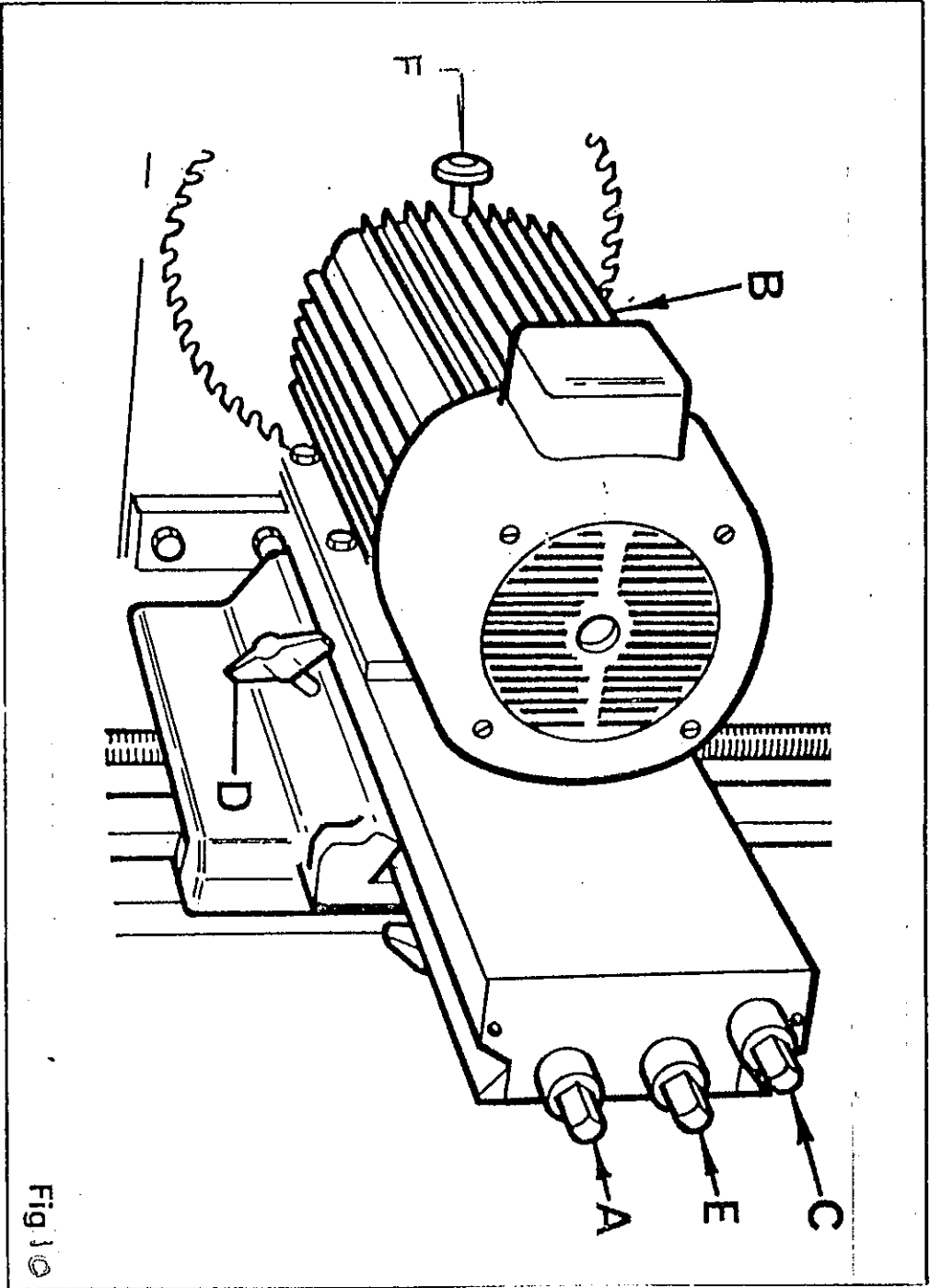
On obtiendra toutes informations sur demande.

7. Pour la coupe transversale de pièces étroites, etc., assurer l'avance contre l'avant des tocs. Pour les panneaux de grandes dimensions, assurer l'avance contre l'arrière des tocs (contre-toc).

La commande des presseurs doit être réglée en fonction des diverses opérations.

Les instructions de réglage sont les suivantes:-

- a. Quand on alimente le bois contre l'avant des tocs (c'est-à-dire les tocs poussant le bois), l'entraînement pour les presseurs doit être déclenché; pour ce faire, desserrer les volants à main moletés de verrouillage "A" sur la Fig. 28, puis relâcher l'entraînement au moyen des volants à main moletés "B". Reverrouiller les volants à main "A".
- b. Quand on alimente le bois contre l'arrière des tocs (commande inversée), l'entraînement pour les presseurs doit être réglé au mode positif; pour ce faire, desserrer les volants à main moletés de verrouillage "A", régler l'entraînement au mode positif au moyen des volants à main moletés "B", puis resserrer les volants à main "A".
- c. Quand on alimente le bois avec tous les tocs fixés sous la voie, les presseurs doivent être réglés à la position d'entraînement minimum; pour ce faire, desserrer les volants à main moletés de verrouillage "A", tourner les volants à main moletés "B" jusqu'à ce que l'on puisse arrêter l'entraînement en saisissant les arbres d'entraînement "C" à la main. Une fois la mise au point effectuée, reverrouiller les volants à main "A".
8. Régler la vitesse d'avance requise pour la voie principale.



10. MONTAGE DES OUTILS

1. S'assurer que l'interrupteur à clé d'alimentation soit dans la position hors circuit.
2. Enclencher le verrou de broche sur le moteur de tête. Voir Fig. 10-F.
3. Nettoyer la broche et lui appliquer un produit anti-grippage par pulvérisation. Monter les outils et serrer fermement le contre-écrou de broche.
4. Monter l'ensemble de garde.
5. Relâcher le verrou de broche et s'assurer que l'outil de coupe n'entre pas en contact avec l'ensemble de garde.
6. Vérifier et régler la butée fixe manuelle pour que la garde/l'outil de coupe n'entrent pas en contact avec la poutre sur la course en avant. Voir la figure 13.

NE JAMAIS FAIRE FONCTIONNER L'ENSEMBLE DE COUPE SANS QUE LES GARDES SOIENT EN PLACE.

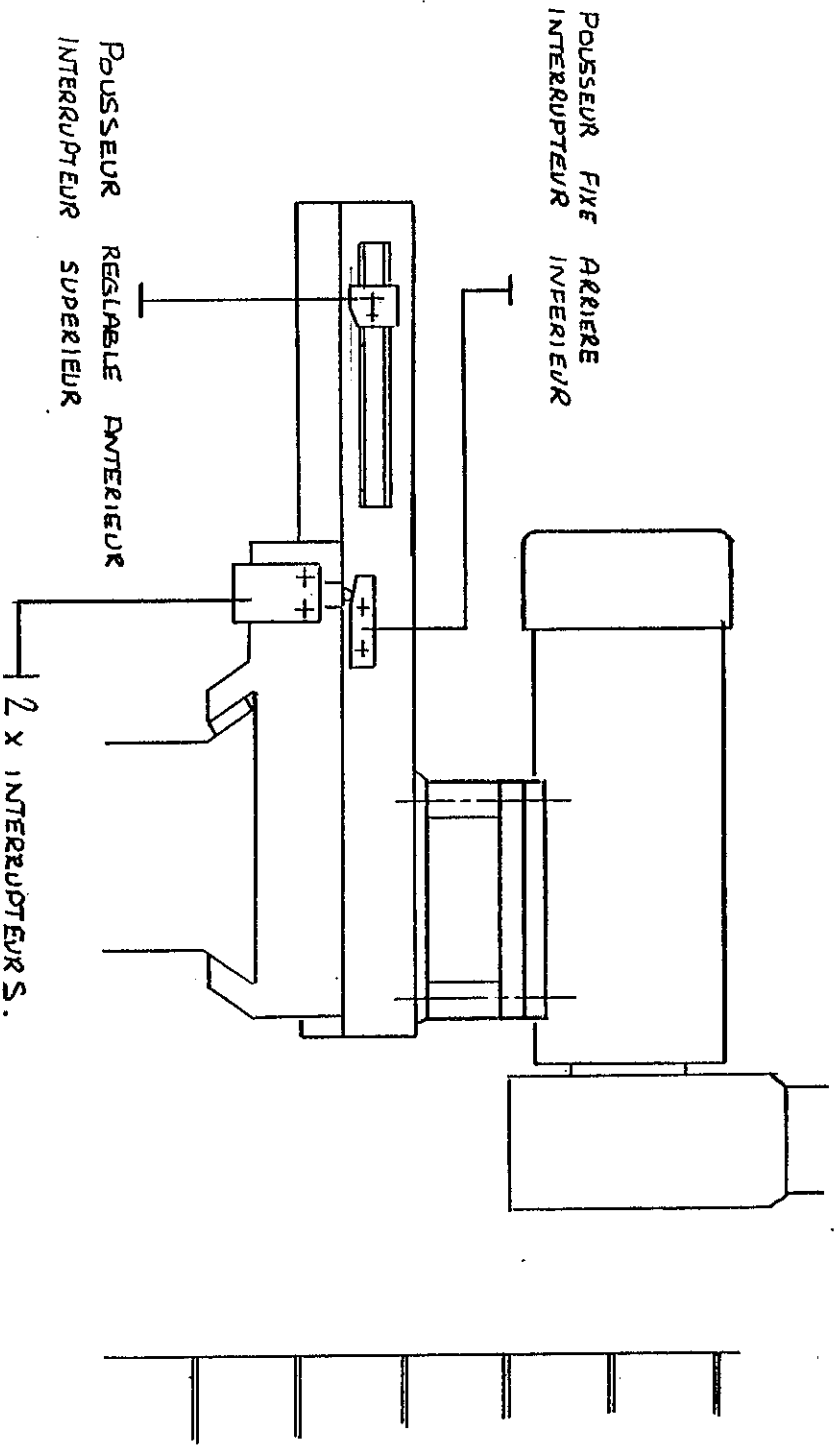


FIGURE 13 BUTTER FIXE REGLABLE

## POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE DE LA BROCHE - QUAND CE SYSTEME EST MONTE

Le mouvement de translation commandé par moteurs pour les têtes sélectionnées est assuré par un moteur à engrenage "KEMO".

Les mouvements de translation des têtes sont connectés, chacun, à un 'codeur' qui transmet des signaux pulsés à son régulateur d'affichage numérique "Elgo" respectif situé dans le pupitre de régulation électronique.

Le système de translation des têtes réagit aux chiffres insérés au régulateur "Elgo" qui affiche la position du bloc de coupe par rapport à sa face de référence.

La face de référence pour les têtes latérales est la garde ou la ligne d'épaulement et, pour les têtes supérieure et inférieure, cette référence est constituée par le socle ou le patin de voie.

Il est aménagé un interrupteur pour que les mouvements des têtes puissent être commandés à la main ou automatiquement.

Deux dispositifs de réglage manuel sont montés sur la face arrière de chaque ensemble "Elgo".

1. Un interrupteur de codage qui peut être préréglé entre 1 et 99 mm. (Le chiffre décimal est en blanc sur fond rouge, le chiffre entier est en blanc sur fond noir).

Ce dispositif a pour rôle de compenser le dépassement de mouvement de translation dû à la temporisation encourue à travers le système de commutation électronique.

(Ceci est réglé par WADKIN et il ne devrait normalement pas être nécessaire de modifier ce réglage).

2. Un interrupteur de codage qui peut être réglé entre 1 et 99 mm. (Les deux chiffres en blanc sur fond noir). Ce dispositif règle la longueur d'un dépassement de course incorporé au système pour éliminer les effets du jeu inhérent aux pièces de translation dans le mouvement à l'écart de la référence.

Ceci assure que la position affichée se trouve toujours déterminée quand le système de translation fonctionne dans un sens seulement.

(Ceci sera réglé par WADKIN et ne devrait être remis au point que si un jeu excessif se développe).

METHODE D'UTILISATION - REGLAGE DE LA REFERENCE

- A. Régler au mode manuel.
- B. Déterminer la distance entre le bloc de coupe et la garde OU le socle - au moyen d'un bloc de réglage d'épaisseur connue OU d'un morceau de bois - en faisant monter la broche à la main jusqu'au bloc de réglage.

Régler cette valeur aux interrupteurs de codage.

Appuyer sur le bouton-poussoir de référence (bleu) .

Ces chiffres sont alors affichés au dispositif de visualisation.

La valeur de la référence est alors réglée.

NOTE: Ces éléments ont seulement besoin d'être remis au point à la mise en circuit de la machine, initialement, OU si l'on change les blocs de coupe.

POUR AMENER LES TETES A UNE POSITION PREDETERMINEE

- C. Régler sur "ELGO".
- D. Régler les interrupteurs de codage pour obtenir la position requise.

Appuyer sur le bouton-poussoir de "MISE EN MARCHE".

La tête vient alors automatiquement à cette position et les chiffres sont affichés à l'ensemble de visualisation.

Pour venir à une nouvelle position - répéter les opérations C et D.

NOTE: L'AVANCE PEUT SEULEMENT ETRE COMMANDER EN PAS A PAS DANS CE MODE.

POUR FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE

- E. Régler sur automatique.
- F. On peut alors faire fonctionner l'avance en mode continu OU en pas à pas.

1. Entrer une distance supérieure à la distance de déplacement de la tête et appuyer sur le bouton de démarrage sur les dispositifs de positionnement. La tête se déplacera jusqu'à ce qu'un micro-commutateur soit active. Cette position devient alors le point de repere.

La carte suivante montre le point de repere de toutes les tetes.

POUTRE GAUCHE				POUTRE DROITE			
TETE	HORIZONTAL	POSITION	MANUEL	TETE	HORIZONTAL	POSITION	MANUEL
	VERTICAL				VERTICAL		
1	H		MANUEL	11	H		MANUEL
	V				V		
2	H		MANUEL	12	H		MANUEL
	V				V		
3	H		MANUEL	13	H		MANUEL
	V				V		
4	H		MANUEL	14	H		MANUEL
	V				V		
5	H		MANUEL	15	H		MANUEL
	V				V		
6	H		MANUEL	16	H		MANUEL
	V				V		
7	H		MANUEL	17	H		MANUEL
	V				V		
GUIDE	H		MANUEL	POUTRE:			MANUEL
	V			PRESSEUR			
PRESSEUR				PRESSEUR			

2. Entrer le point de repere selon les instructions a la page 21.

INSTRUCTIONS POUR LE POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE DE LA POUTRE (QUAND CE SYSTEME EST MONTE)

Quand on mettra l'alimentation en circuit, on notera que tous les emplacements de mémoire précédents auront été effacés et l'affichage indiquera comme suit:-

"PROGRAMME" - ZERO, "PROGRAMME NO." - 1, "POSITION" - ZERO

La lampe à diode électroluminescente de "REFERENCE" sera allumée, ce qui signifie que la machine ne pourra pas être utilisée tant que la "POSITION" de REFERENCE n'aura pas été insérée.

Tout ce qui est indiqué ci-dessus est applicable quelle que soit la position de la clé. Pour insérer un programme, procéder comme suit:-

1) Amener la clé à la position de "PROG" avant d'insérer un programme.

2) Mesurer la pièce à travailler.

3) Appuyer sur la touche de "REFERENCE", puis insérer la grandeur en appuyant sur les touches numériques pour afficher les chiffres dans la fenêtre de "POSITION".

NOTE: Toutes les dimensions sont indiquées en millimètres et dixièmes de millimètre. Il y a 9 positions programmables (c'est-à-dire mouvements de poutre voulus par rapport à la position de "REFERENCE" initiale) qui peuvent être insérées.

Celles-ci peuvent être insérées comme suit:-

1) Appuyer sur la touche "INSERTION"; la diode électroluminescente de "REFERENCE" s'éteint.

NOTE: Il est affiché 1 dans la fenêtre "PROGRAMME NO." comme décrit dans la première section de ces instructions.

2) En utilisant les touches numériques, insérer la position de poutre requise qui est alors affichée dans la fenêtre de "PROGRAMME". Le programme No. 1 est alors complet.

Pour insérer des programmes complémentaires, procéder comme suit:-

1) Appuyer sur la touche de "PROGRAMME NO." et, en utilisant les touches numériques, sélectionner le numéro de programme requis qui est alors affiché dans la fenêtre de "PROGRAMME NO.".

2) Appuyer sur la touche "INSERTION" et, en utilisant le clavier numérique, insérer la nouvelle position de poutre requise; elle sera affichée dans la fenêtre de "PROGRAMME".

On peut insérer des positions de poutre complémentaires en appliquant la méthode ci-dessus.

Pour faire fonctionner la machine, procéder comme suit:-

1) Amener la clé à la position de "MARCHE".

2) Appuyer sur la touche de "PROGRAMME NO." et, en utilisant les touches numériques, sélectionner le numéro de programme requis.

3) Appuyer sur la touche de "POSITION", amenant ainsi la poutre à la position pré-programmée requise.

NOTE: La poutre peut chercher jusqu'à 3 fois pour obtenir la position programmée.

4) Amener la clé à la position de "VERROUILLAGE".

NOTE: Avec la clé dans la position de "VERROUILLAGE", la poutre ne peut pas être déplacée accidentellement de la position pré-réglée et cette fonction permet encore à la machine de fonctionner normalement.

INSTRUCTIONS POUR LE POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE DE LA POUTRE ... SUITE

Pour déplacer la poutre manuellement, procéder comme suit:-

- 1) S'assurer que la REFERENCE ait été programmée.
  - 2) Amener la clé à la position de "MARCHE".
  - 3) Amener la poutre à la position requise au moyen des 2 touches indiquées par les symboles à flèches.
  - 4) Une fois l'ensemble réglé dans la position requise, amener la clé à la position de "VERROUILLAGE".
- Les fonctions de "MISE EN MARCHÉ", "ARRÊT PRINCIPAL" et "ARRÊT PROGRAMME" sont les suivantes:-
- 1) Le bouton de "MISE EN MARCHÉ" s'allume quand il est activé, connectant l'alimentation au moteur de translation de la poutre.
  - 2) Le bouton "ARRÊT PRINCIPAL" déconnecte l'alimentation du moteur de translation seulement.
  - 3) Le bouton "ARRÊT PROGRAMME", indiqué par le symbole 'O', arrête le programme du microprocesseur.

NOTE: Si la poutre a été arrêtée par "l'ARRÊT PRINCIPAL" ou les "INTERRUPTEURS DE FIN DE COURSE DE TRANSLATION" pendant un mouvement de positionnement programmé, il faut activer l'ARRÊT PROGRAMME car, autrement, la poutre se déplacerait dès que l'on appuierait sur le bouton de "MISE EN MARCHÉ".

- 4) Une fois le bouton "d'ARRÊT DE PROGRAMME" activé et quand tout est en sécurité, activer le bouton de "MISE EN MARCHÉ", puis appuyer sur la touche de "POSITION"; la poutre continue alors jusqu'à la position préprogrammée.

DISPOSITIFS DE SECURITE (FRANCE)

BOUTTONS D'ARRET D'URGENCE

Positions

1. Extrémité de chaque poutre
2. A l'intérieur de chaque enveloppe insonorisante
3. Au tableau des commandes
4. A la boîte de commande tenue à la main

FIG. 14

FILS D'ARRET

Positions

1. A l'arrière de la poutre
2. A l'avant de la poutre

CELLULE PHOTO-ELECTRIQUE

Position

1. Le long de la poutre mobile à environ 800 mm du niveau du plancher

DOUBLE AVANCE

Positions

1. A l'avant de chaque presseur supérieur

ARRET GENERAL D'URGENCE

TOMBIN

AVANCE PAS-A-PAS AVANT

AVANCE PAS-A-PAS ARRIERE

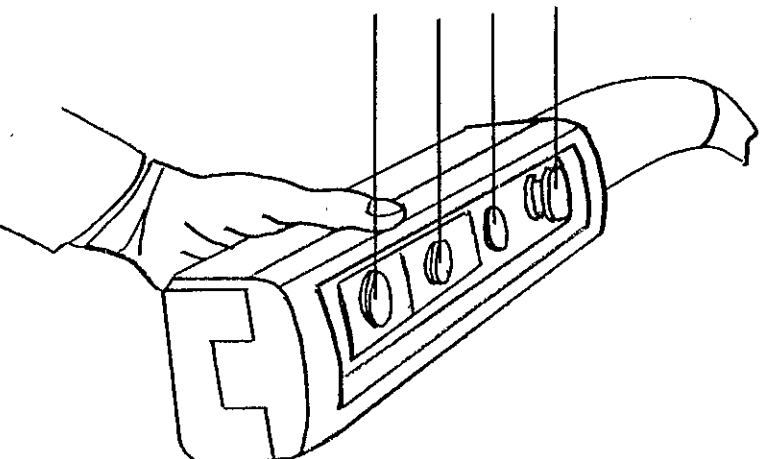


FIG 14

4 BOITIER MOBILE DE COMMANDE DE L'AVANCE

**GRAISSAGE**

Le programme de graissage indiqué ci-dessous doit être suivi pour assurer la longue durée utile de toutes les pièces de la machine :

- a. Ensemble TECALEMIT monté sur le côté du support de poutre mobile.  
Extraire et relâcher le plongeur sur l'ensemble de graissage TECALEMIT avant chaque translation de la colonne réglable.

**HEBDOMADAIREMENT**

- b. Faire l'appoint de l'ensemble de graissage TECALEMIT par le bouchon de remplissage jusqu'à ce que l'huile atteigne le niveau indiqué au verre indicateur de niveau d'huile.

- c. Faire l'appoint à la bouteille de graisseur pneumatique par le bouchon de remplissage jusqu'à ce que l'huile atteigne le niveau correct indiqué par le repère de niveau sur le côté de la bouteille.

**MENSUELLEMENT**

- d. Vérifier si l'huile atteint le niveau du verre d'observation sur la boîte de multiplication de l'entraînement de contre-arbre. Au besoin, faire l'appoint par le bouchon de remplissage avec de l'huile L.1.

- e. Donner une giclée d'huile à l'accouplement de contre-arbre.

**SEMESTRIELLEMENT**

- f. Graisser tous les moteurs, à raison de 2 coups de pistolet graisseur à chaque extrémité des moteurs.

**LUBRIFIANTS APPROUVES**

QUALITE	CASTROL	B. P.	SHELL	MOBIL	ESSO	GULF	CALTEX
WADKIN							
L.1	HYSPIN AWS 32	ENERGOL H.L.P.32	VITROL 32	HUILE DTE LEGERE 24	NUTO 44 OU ESSTIC H 44	HARMONY 43A	HUILE RANDO HDA
L.2	ALPHA ZN 150	ENERGOL H.P. 150 ou CS.150	VITREA 150	VACTRA EXTRA LOURDE	ESSTIC 65	SERVICE 13	UPSA P 40
L.4	MAGNA 68	ENERGOL H.P. 68 ou CS.68	VITREA 68	HUILE VACTRA LOURDE MOYENNE	ESSTIC 50	SERVICE 51	URSA P 20
L.6	SPHEEROL AP 3	ENERGREASE L.S.3	GRAISSE ALVANIA NO. 3	GRAISSE MOBILPLEX NO. 48	BEACON 3	GRAISSE GULFCROWN NO. 3	REGAL STARTAK PREMIUM 3