

TABLE DES MATIERES

1- NORMES ET RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

- 1.1 Conformité de l'installation à la norme CEI EN 60204-1
- 1.2 Protection contre les risques.
- 1.3 Recommandations pour les opérateurs.

2- GARANTIE

3- SPECIFICATIONS DE LA MACHINE

- 3.1 Capacités de coupe
- 3.2 Caractéristiques techniques
- 3.3 Plaque d'identification
- 3.4 Données techniques
- 3.5 Equipements optionnels

4-INSTALLATION

- 4.1 Manutention et transport
- 4.2 Fixation de la machine
- 4.3 Montage des accessoires
- 4.4 Branchement électrique

5- INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- 5.1 Démarrage de la machine
- 5.2 Chargement matériau
- 5.3 Réglage du guide-lame
- 5.4 Réglage de l'angle de coupe

6- CHOIX VITESSES DE COUPE ET DENTURE LAME

7- ENTRETIEN COURANT

- 7.1 Remplacement de la lame
- 7.2 Entretien journalier
- 7.3 Entretien hebdomadaire
- 7.4 Lubrifiants conseillés
- 7.5 Entretien mensuel
 - 7.5.1 Réglage plaquettes guide-lame
 - 7.5.2 Contrôle et réglage de la verticalité de la lame
 - 7.5.3 Réglage butée d'arrêt de la rotation de l'archet à 90°.
 - 7.5.4 Réglage butée d'arrêt de la rotation de l'archet à 30°
 - 7.5.5 – Contrôle de la tension de la lame
 - 7.5.6 - Nettoyage de l'évacuateur à copeaux

8- INCIDENTS ET REMEDES

- 8.1 Problèmes de coupe
- 8.2 Pannes

9 NIVEAU SONORE

10- MISE AU REBUT DE LA SCIE

11- PANNEAU HYDRAULIQUE

12- PUPITRE DE COMMANDES

- 12.1 Mise sous tension/Démarrage

- 12.2 Description des touches de fonction
 - 12.2.1 Utilisation des touches
 - 12.2.2 Coupe en mode semi-automatique
 - 12.2.3 Vitesse de coupe
- 12.3 PGM Programmation
 - 12.3.1 NEW Nouveau programme
 - 12.3.2 EDT Editer/Modifier un programme
 - 12.3.2/1 INS/DEL Insérer ou supprimer un PRG
 - 12.3.2/2 DEL Suppression d'un PRG
 - 12.3.3ALL Suppression de tous les programmes
- 12.4 RUN Exécution d'un programme
- 12.5 GTO Déplacer la butée à une position pré-définie
- 12.6 SET Paramètres opérateur
 - 12.6.1 AZZ Réinitialisation des axes
 - 12.6.2 PAR Paramétrage opérateur
 - 12.6.3 CHK Contrôle Entrées/Sorties
- 12.7 Messages d'alertes
- 12.8 Messages d'erreurs
- 12.9 Tableau des Entrées/Sorties
- 13 Anomalies onduleur

VUES ECLATEES ET SCHEMAS

- TAV.441 Pupitre de commandes
- TAV.456 Armoire électrique
- TAV.484.A1 Schéma électrique
- TAV.484.A2 Schéma électrique
- TAV.484.A3 Schéma électrique
- TAV.484.A4 Schéma électrique
- TAV.484.A5 Schéma électrique
- TAV.484.A6 Entrées/Sorties
- TAV.54/a Schéma hydraulique
- TAV.55 Bloc des commandes hydrauliques
- TAV.198-1 Groupe hydraulique vue de face
- TAV.198-2 Groupe hydraulique vue de côté
- TAV.198-3 Groupe hydraulique vue de dessus
- TAV.378 Ensemble archet
- Dwg.28/b Ensemble coulisseau tension de lame
- TAV.27/b Réducteur
- TAV.29/a Guide lame mobile
- TAV.30/a Guide lame fixe
- Dwg.268 Pivot d'archet et fin de course
- TAV.370- A51 Palpeur de capacité
- TAV.180-1 Ensemble étai de serrage
- TAV.180-2 Ensemble étai de serrage
- Dwg.199 Vérin d'étaux
- TAV.270 Vérin d'archet
- TAV.381-1 Ensemble avance-barre
- TAV.381-2 Ensemble avance-barre
- TAV.382-1 Ensemble avance-barre 3
- TAV.382-2 Ensemble avance-barre 4
- TAV.383 Ensemble codeur avance-barre
- TAV.314 Vérin avance-barre
- TAV.349 Ressort de rappel
- TAV.182/b Brosse chasse-copeaux
- TAV.384-1 Bâti vue de face
- TAV.384-2 Bâti vue de côté
- TAV.184-a Armoire électrique
- TAV.281 Evacuateur à copeaux

ANNEXES

- 1/ Installation des carters de sécurité
- 2/ Installation du fin de course de l'archet
- 3/ Mise en place de l'avance-barre

1- NORMES ET RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

INTRODUCTION

Ce manuel vise à aider les utilisateurs à installer et employer la scie et à être, en même temps, un support pour la sécurité et la sauvegarde des opérateurs.

Il est impératif que les utilisateurs lisent entièrement ce manuel avant d'utiliser la machine. En particulier, il faut lire attentivement les chapitres: 4)INSTALLATION 5)INSTRUCTIONS D'UTILISATION 11)PANNEAU HYDRAULIQUE 12)PUPITRE DE COMMANDES

EMPLOI DE LA MACHINE

La scie à ruban BIANCO 420 A60CNC doit être utilisée exclusivement par un personnel spécialisé et autorisé. Elle est destinée exclusivement à la coupe **d'acier – d'acier inoxydable ou allié – de fonte – de cuivre – de laiton – d'alliages d'aluminium – de plastiques – de PVC.**

EMPLOIS INTERDITS DE LA MACHINE.

La scie à ruban BIANCO 420 A60CNC **NE doit absolument pas** être utilisée par un personnel n'étant ni spécialisé ni autorisé. Elle **N'EST PAS adaptée** pour la coupe du **bois – Téflon – viande – os – verre – pierre – ciment – béton.**

1.1- Conformité de l'installation à la norme CEI EN 60204-1

- Accessibilité au tableau électrique limitée par une plaque d'avertissement située sur le côté de l'armoire.
- Tension de commande basse tension 24 V.
- Protection contre les courts-circuits par fusibles.
- Protection contre les surcharges moteurs par thermiques.
- Arrêt immédiat lors du débranchement des thermiques des moteurs.
- Installation électrique avec mise à la terre.
- Arrêt d'urgence qui stoppe la machine lors de l'appui sur le bouton d'arrêt d'urgence.
- Continuité du circuit équipotentiel avec chute de tension minimum égale à 1,7 Volt.
- Résistance isolation conforme aux normes CE.
- Résistance tension conforme aux normes CE.
- Arrêt automatique à la fin du cycle de coupe.
- Arrêt immédiat de la machine en cas de casse de la lame.
- Arrêt immédiat de la machine en cas d'enlèvement du carter de la lame.
- Arrêt immédiat de la machine en cas d'ouverture du carter de protection de l'avance-barre.

1.2- Protection contre les risques.

- Double protection des volants d'entraînement et de la lame par carter visé et fin de course.
- Protection métallique jaune fixée au moyen de poignées sur le guide mobile. La protection se déplace avec le guide-lame ne laissant libre que la partie de lame correspondant à la dimension de la coupe.
- Protection métallique jaune fixée sur le palpeur de capacité. La protection couvre la partie de la lame correspondant à la dimension de la coupe.
- Protection métallique jaune située sur le bâti – côté commandes – contrôlée par un micro-interrupteur. En cas d'ouverture, ce dernier bloque immédiatement toutes fonctions de la machine.

1.3- Recommandations pour les opérateurs.

- Pour l'arrêt d'urgence de la machine, appuyer sur le  "BOUTON « COUP DE POING" rouge situé sur le panneau des commandes et sur celui qui est installé sur le bâti à l'avant de la machine.
- Ne pas utiliser la machine lorsque celle-ci n'est pas équipée de toutes ses protections correctement montées.
- Ne pas tourner l'archet pendant le cycle de coupe.
- Couper l'alimentation électrique de la machine en déconnectant celle-ci de l'alimentation générale avant d'effectuer tout travail d'entretien. Verrouiller l'interrupteur général.
- Ne pas approcher les bras ou les mains de la zone de coupe pendant que la machine est en fonction.
- Ne pas porter de vêtements amples, de gants trop grands, de bracelets, de chaînettes ou tout autre objet susceptible de se prendre dans la machine.
- Pendant l'opération de remplacement de la lame et la manutention des pièces coupées, employer des gants de protection.
- Faire supporter le matériau à couper de façon convenable des deux côtés de la machine.
- Mettre en fonction la machine après avoir vérifié que le matériel soit solidement bloqué dans l'étau avant.
- Eloigner les mains des étaux pendant le fonctionnement de la machine.
- Pour la coupe d'onglets, enlever le dispositif « **de serrage vertical hydraulique**», au cas où celui-ci serait installé.

2- GARANTIE

La garantie est de 1 an.

La garantie exclut tout matériel consommable, les pièces d'usure et la lame de la machine.

Le client sous garantie a droit exclusivement au remplacement des pièces défectueuses, à l'exclusion des frais d'intervention, de transport et d'emballage qui sont à sa charge.

La garantie ne couvre pas les dommages occasionnés par une mauvaise utilisation de la machine, de la non-observation des règles d'entretien et de maintenance de la machine.

Aucun dédommagement ne sera dû à la suite de l'inactivité de la machine.

La société Bianco Srl décline toute responsabilité en cas de dommages, provoqués par des personnes ou des éléments, dus à une mauvaise utilisation ou à une imprudence dans l'utilisation de la machine. En outre elle décline toute responsabilité pour d'éventuelles inexactitudes contenues dans le présent manuel et elle se réserve la faculté de modifier, sans préavis, les caractéristiques techniques de la machine.

3- SPECIFICATIONS DE LA MACHINE

3.1- Capacité de coupe		90°	45°	30°
MODELE 420A60°CNC		300	240	175
		240	230	170
		420x180	250x180	170x170
	 Serrage hydraulique	200x130	----	----
	 Maintien mécanique	200x130	----	----

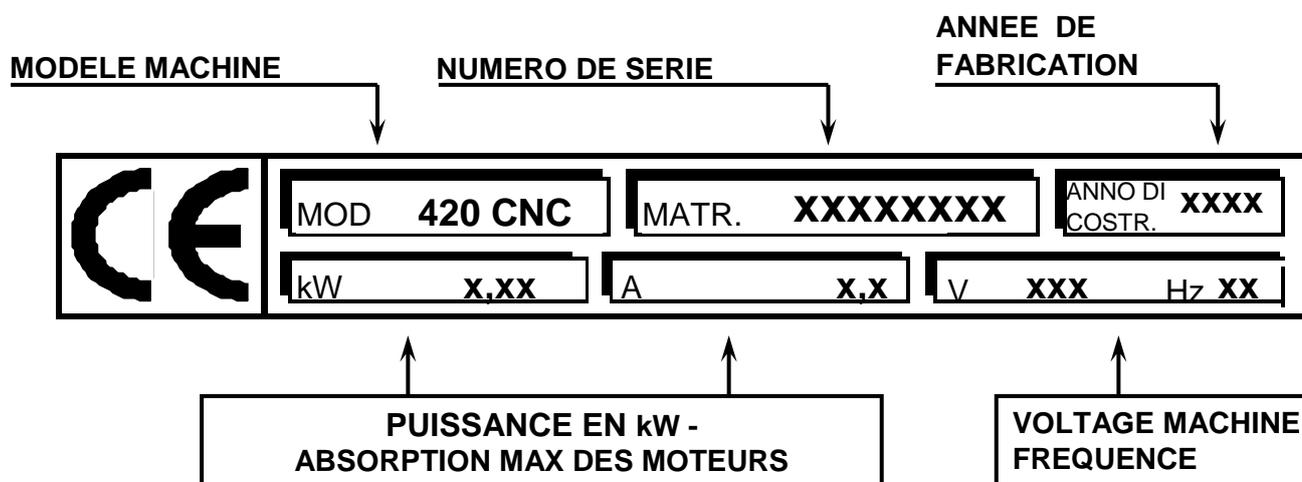
3.2- Caractéristiques techniques

BIANCO 420 A60°CNC est une machine qui ajoute aux caractéristiques de la semi-automatique l'avantage de l'alimentation automatique du matériel.

BIANCO 420 A60°CNC est idéale pour la coupe en séries de pièces de petites et moyennes dimensions, aux sections les plus diverses, en ateliers de construction mécanique et métallique qui demandent des coupes de qualité et une bonne vitesse d'exécution.

- Bâti en structure mécano-soudée et stabilisée.
- Archet en aluminium normalisé aux hautes caractéristiques mécaniques.
- Ensembles étaux en fonte à graphite sphéroïdale.
- Axe de l'archet monté sur deux roulements coniques très rigides.
- Réducteur avec roues et pignons cémentés, trempés et rectifiés.
- Moteur avec variateur électronique de vitesse.
- Plaquettes guide-lames en Carbure.
- Plaquettes guide-lames réglables pour garantir une excellente précision de coupe
- Groupe hydraulique.
- Etau à ouverture/fermeture hydraulique.
- Vérin de commande de l'archet positionné en avant tête de celui-ci pour augmenter la rigidité d'ensemble et garantir une meilleure durée de vie du ruban.
- Pression de coupe et vitesse de descente travail réglables en fonction de la section et du type de matériau à couper.
- Chariot avance-barre monté sur pivot afin de pouvoir se réaligner automatiquement par rapport au mors d'appui de l'étau avant en cas de barres non rectilignes.
- Course chariot avance-barre 800 mm.
- Centralisation des commandes sur le pupitre
- Programmateur Quantités/Longueurs.
- Descente et montée rapide de l'archet contrôlées par palpeur de capacité.
- Brosse chasse-copeaux entraînée motorisée.
- Installation électrique basse tension conforme aux normes CE.
- Couleurs : Archet ROUGE RAL 3001
 Bâti BLEU RAL 5014

3.3- Plaque d'identification



N.B. Lors des échanges avec le personnel d'assistance, communiquer le modèle et le numéro de série de la machine indiqués sur la plaque d'identification BIANCO fixée sur la bâti.

3.4- Données techniques

Dimensions du ruban:

- Longueurmm	3270±10
- Largeurmm	27
- Epaisseurmm	0.9

Hauteur plan de travailmm	835
Puissance moteur rotation lamekW	1.5
Puissance moteur pompe à lubrifiantkW	0,12
Puissance moteur groupe hydrauliquekW	0,75
Puissance moteur évacuateur à copeauxkW	0,09
Vitesse de coupem/min	15à100
Vitesse descente travailmm/min	0÷200
Vitesse descente rapidemm/min	3500
Précision de coupemm	±0,2
Capacité du réservoir à lubrifiantl	80
Capacité du réservoir du groupe hydrauliquel	32
Pression maxi de travail p1bar	30
Pression de coupe p2bar	2÷15
Pression maxi serrage étau p3bar	30
Course avance-barremm	800
Course maxi avance-barre (répétitions)mm	10000

Options sur demande:

Régulateur pression étaux p4bar	4÷30
Dispositif de micro-pulvérisationbar	4

Colisage:

- Longueur x Largeur x Hauteurmm	2400x1700x1700
--------------------------------	---------	----------------

Encombrement :

- Longueur x Largeur x Hauteurmm	3220x1950x1900
--------------------------------	---------	----------------

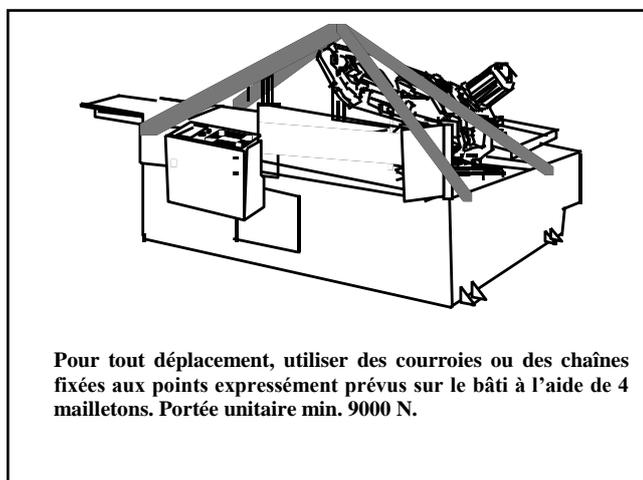
Poids machine équipé d'accessoiresN	9450
------------------------------------	--------	------

3.5- Equipements optionnels

- REGULATEUR PRESSION DE SERRAGE ETAUX
 - DISPOSITIF DE MAINTIEN POUR COUPES EN NAPPES
 - SERRAGE VERTICAL HYDRAULIQUE POUR COUPES EN PAQUETS
 - DISPOSITIF DE MICRO-PULVERISATION
 - TABLES A ROULEAUX DE D'AMENEE m *
 - TABLES A ROULEAUX D'EVACUATION m *
- * Longueurs (m) 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 (charge maxi 1400 N/m)

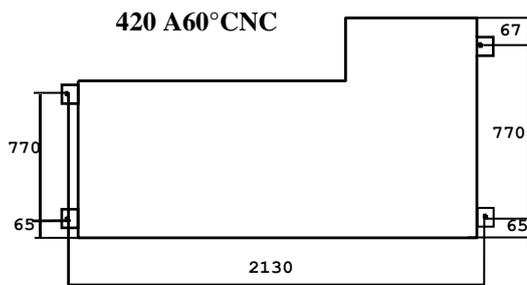
4- INSTALLATION DE LA MACHINE

4.1- Manutention et transport



4.2- Fixation de la machine

Il faut positionner la machine sur une surface plate et la fixer au sol à l'aide de chevilles (non fournies).



4.3- Montage des accessoires

Avant de réaliser le branchement électrique, il faut que la machine soit assemblée en utilisant les accessoires démontés au préalable pour en faciliter le transport.

1- GRILLE DE DECHARGEMENT DES PIECES:

1.1- Monter la grille de déchargement des pièces en la fixant sur le bâti à l'aide des vis prévues à cet effet.

2- REMPLISSAGE DU BAC A LUBRIFIANT:

2.1- Introduire dans le bac le mélange eau/huile soluble jusqu'à environ 80 mm du bord haut du bac.
Pour l'emploi et le mélange des liquides de lubrification, s'en tenir aux instructions données par le fournisseur.

3- EVACUATEUR A COPEAUX:

3.1- Insérer l'évacuateur dans l'ouverture postérieure gauche du bâti jusqu'à la paroi latérale. Il n'est pas nécessaire de le fixer.
3. 2- Brancher la prise électrique.

4- CARTER DE RECUPERATION DU LIQUIDE D'ARROSAGE:

4.1- Positionner le carter sur le côté arrière de la machine et le bloquer à l'aide des vis prévues à cet effet.

5- CARTERS DE PROTECTION:

5.1- Installer les carters de protection et le micro-rupteur de sécurité (fin de course) selon les photos 1 à 12 (Voir annexes à la fin du guide).

6- INSTALLATION DU VERIN DE L'AVANCE-BARRE: (VOIR ANNEXES EN FIN DE GUIDE)

ATTENTION: SUIVRE RIGOREUSEMENT LES INSTRUCTIONS

N.B. Il faut que le montage du vérin se fasse après avoir réalisé le branchement électrique de la scie.

- 1- Démarrer le groupe hydraulique à l'aide de la touche 
- 2- Appuyer sur la touche  "chariot avant": le vérin commence à reculer.
- 3- Déplacer le vérin dans le logement du bloc support, en appuyant sur la touche "chariot avant" par impulsions et en faisant en même temps glisser les tuyaux d'huile du vérin à l'intérieur du trou de passage de ce même support.
- 4- Mettre en butée la tête du vérin contre le bloc support et la bloquer à l'aide des vis .

7- TOLE DE PROTECTION SOUS AVANCE-BARRE:

- 1- Enlever le rouleau situé sur le bloc support situé à derrière de l'avance-barre.
- 2- Enlever les vis de fixation.
- 3- Re-positionner la tôle ainsi que la plaque de protection du fourreau du vérin.
- 4- Bloquer l'ensemble à l'aide des vis.

4.4- Branchement électrique

- 1- Vérifier que la tension et la fréquence de fonctionnement de la machine correspondent aux valeurs de l'installation électrique du réseau utilisé.
- 2- Relier la machine à un tableau électrique équipé d'un **disjoncteur différentiel de type B**, en veillant à ce que le câblage des phases du circuit soit correct; en ce qui concerne la valeur du courant maximum absorbé, voir la plaque d'identification fixée sur la machine.
- 3- La section du câble d'alimentation ne doit pas être inférieure à 1,5 mm².
- 4- Vérifier la connexion de terre de l'installation électrique.

Vérification des fonctions

- 1- Mettre la machine sous tension en actionnant l'interrupteur général situé du côté gauche de l'armoire électrique.
- 2- Vérifier que la lampe-témoin d'alimentation soit allumée et que l'interrupteur coup de poing d'urgence ne soit pas engagé.
- 3- Sur le pupitre des commandes, appuyer sur le bouton de démarrage du groupe hydraulique. 
Vérifier que le manomètre sur le panneau des commandes hydrauliques indique une pression autre que "0" (système sous pression). Si le manomètre continue à indiquer la valeur "0", inverser 2 phases de la ligne l'alimentation électrique.

5- INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVANT DE POURSUIVRE LA LECTURE, LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS DES CHAPITRES 11-12 et 13

5.1- Démarrage de la machine

- 5.1.1- Vérifier que tous les carters de protection soient montés.
- 5.1.2- Mettre sous tension en actionnant l'interrupteur général et démarrer le groupe hydraulique en appuyant sur le bouton correspondant sur le panneau des commandes.
- 5.1.3- Tendre la lame en tournant le volant situé sur l'archet jusqu'à ce que le symbole de lame cassée  situé sur le pupitre s'éteigne.

NB. En cas d'arrêt prolongé de la machine, il est conseillé de détendre la lame.

5.2- Chargement des matériaux à couper

- 5.2.1- Ouvrir les étaux à l'aide du bouton situé sur le pupitre
- 5.2.2- Positionner le matériel sur l'avance-barre et l'introduire dans les étaux.
- 5.2.3- Tourner le volant de commande de l'étau fixe pour approcher le mors de serrage de la pièce.
- 5.2.4- Tourner le volant de commande de l'étau mobile, pour approcher le mors de serrage de la pièce.
- 5.2.5- Bloquer le matériel en appuyant sur les touches de fermeture des étaux.

Attention!

La course de l'étau est de 13 mm. En tenir compte pour garantir un serrage efficace des barres et ne pas compromettre le bon fonctionnement de la machine et la sécurité de l'opérateur.

Il faut faire très attention pendant l'opération de fermeture des étaux. Il est expressément interdit d'introduire les mains dans les groupes étaux.

Couper l'alimentation électrique de la machine avant d'exécuter toute intervention d'entretien.

5.3- Réglage guide-lame

Guide lame "mobile"

Le positionner le plus près possible du mors de serrage de l'étau.

5.3.1- Relâcher la poignée débrayable.

5.3.2- Positionner le guide-lame le plus près possible de la pièce pour obtenir la précision de coupe maximum.

5.3.3- Bloquer et contrôler que, pendant la descente de l'archet, il y ait suffisamment d'espace entre le mors de serrage et le guide pour qu'ils ne viennent pas en contact.

5.4- Réglage de l'angle de coupe

5.4.1-Relâcher la poignée débrayable de l'archet.

5.4.2-Faire tourner l'archet en le positionnant à l'angle désiré sur le repère de la réglette graduée.

5.4.3-Bloquer à nouveau la poignée débrayable.

6- CHOIX VITESSES DE COUPE ET DENTURE LAME

VITESSES DE COUPE CONSEILLEES			
RESISTANCE MATERIAU N/mm ²	SCIE AVEC 2 VITESSES	SCIE AVEC VARIATEUR	
	VITESSE m/min.	TABLEAU ECHELLE VARIATEUR	VITESSE m/min.
*****	70	9	100
< 300	70	7 – 9	70 – 90
300 – 500	70	5 – 7	60 – 70
500 – 800	70	4 – 5	50 – 60
800 – 1000	35	2 – 4	30 – 45
1000 – 1200	35	1 – 2	20 – 30
> 1200	35	0	MAX 18

DENTURES CONSEILLEES					
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
LAME AVEC ANGLE DE COUPE "0"			LAME AVEC ANGLE DE COUPE "°"POSITIF		

7- ENTRETIEN COURANT

7.1- Remplacement de la lame

NB: AVANT D'EFFECTUER LE REMPLACEMENT DU RUBAN IL FAUT COUPER LA TENSION A LA MACHINE.

Exécuter les opérations suivantes:

- 1- Relever entièrement l'archet en appuyant sur le bouton de remontée de l'archet.
- 2- Couper l'alimentation électrique en agissant sur le contacteur général de la machine.
- 3- Dévisser les deux vis de fixation du carter de protection de la lame, enlever le carter de la lame. Dévisser les vis de fixation du carter de l'archet et libérer le fin de course. Enlever le carter de l'archet.
- 4- Tourner le volant en sens inverse des aiguilles d'une montre pour détendre le ruban.
- 5- Baisser la brosse chasse-copeaux.
- 5- Enlever le ruban usé, et extraire celui-ci des volants et guide-lames.
- 7- Insérer le ruban neuf entre les roulements et les plaquettes carbure en s'assurant que la lame vienne en butée contre la plaquette supérieure des guide-lames et que la direction des dents aille dans la direction du mors d'appui de l'étau.
- 8- Monter le ruban sur les volants, visser le volant jusqu'à ce que la lame reste positionnée sur les volants.
- 9- Repositionner solidement tous les carters de sécurité sur la machine (carter archet et carter lame).
- 10- Repositionner la brosse chasse-copeaux de manière à ce qu'elle en contact suffisant avec le ruban pour être entraînée.
- 11- Remettre la machine sous tension.
- 12- Tourner le volant de mise en tension de la lame jusqu'à ce que le LED  "lame cassée" sur le pupitre des commandes ne s'éteigne.

N.B: Pour augmenter la durée de vie de la lame il est conseillé d'effectuer un bon rodage lors du changement de ruban en exécutant une ou plusieurs coupes sur un matériau rond de résistance maximum de 600 N/mm² environ, avec une basse vitesse de coupe (25-35 m/min environ) et une avance travail suffisamment lente pour ne pas causer de vibrations pendant la coupe.

7.2- Entretien journalier

- 1-Vérifier le niveau du liquide de lubrification et, le cas échéant, ajouter du mélange d'eau et huile proportionné selon les indications du fabricant.
- 2-Vider le bac à copeaux.
- 3-Enlever tout dépôt de copeaux du poste de travail et notamment des 2 étaux.

7.3- Entretien hebdomadaire

- 1- Contrôler, à l'aide du voyant, le niveau de l'huile hydraulique dans le bac et ajouter toute quantité manquante.
- 2- Contrôler, avec l'archet en **position horizontale**, le niveau de l'huile dans le réducteur et, le cas échéant, ajouter toute quantité manquante.
La quantité d'huile contenue dans le réducteur est de 1,5 litre environ.

- 3- Graisser le coulisseau tendeur de lame et la tourelle de l'archet, graisser les vis des étaux et le plan de roulement.
- 4- Vérifier le bon fonctionnement du dispositif d'urgence (BOUTON COUP DE POING) en appuyant sur celui-ci lorsque la machine et la lame sont en mouvement. La machine devra s'arrêter sur instantanément.

7.4- Lubrifiants conseillés

Huile réducteur	AGIP Blasia 460	ISO 460
Huile groupe hydraulique	AGIP H LIFT 46	>ISO – L- HV
Lubrifiant	CASTROL SINTOLIN MA3	

Huile réducteur:

Huile EP de type minérale (remplacement toutes les 5000 h. de travail).

Huile groupe hydraulique :

Huile pour circuits hydrauliques.

Remplacement conseillé toute les 1500 h. de travail.

Lubrifiant:

Mélange d'huile soluble et d'eau, il faut le remplacer toutes les 400 h. de travail ou dans les délais prévus par le fabricant.

Pour une utilisation correcte du produit, se référer aux instructions du fabricant.

RECYCLAGE DES HUILES USAGÉES

-Définition et recyclage

- Aux sens de l'art. 1, com. 1 Décret Législatif 95/92, par huile usagée s'entend toute huile industrielle ou lubrifiante quelconque, type minéral de base ou synthétique, devenue impropre à l'usage auquel elle était initialement destinée, ainsi que toutes les huiles minérales et en particulier celles pour le fonctionnement d'outillages.

- A la suite du **Décret Législatif. 22/97** qui régit de manière générale la gestion des déchets, les huiles utilisées sont considérées comme "**DECHETS SPÉCIAUX DANGEREUX**". En conséquence aux fins d'en effectuer une gestion correcte, il faudra respecter tout ce qu'a été établi par les sus-cités décrets, et au-delà le Décret Ministériel 392/96.

-Il est rappelé cependant que toutes les huiles sont seulement en partie biodégradables; leur déversement dans la nature est dangereux pour l'écosystème, le producteur est obligé de recycler ses propres déchets avant le terme d'un an. Ces règles concernent seulement le gouvernement ITALIEN et sont régies par le « Consorzio smaltimento oli esausti » (Consortium recyclage des huiles usagées).

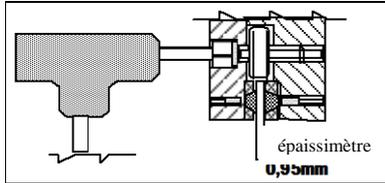
Pour tous les autres pays il convient de respecter les règles en vigueur concernant les déchets dangereux.

7.5- Entretien mensuel

NB: AVANT D'EFFECTUER TOUT TRAVAIL D'ENTRETIEN, IL FAUT COUPER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA MACHINE.

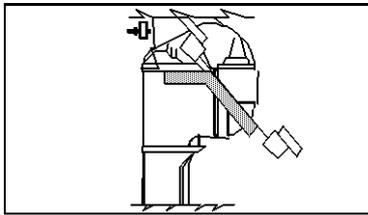
7.5.1- Réglage plaquettes guide-lame

- 1.1- Démontez la lame de la scie.
- 1.2- Réglez la distance entre les plaquettes en CARBURE en agissant sur la vis de réglage.
- 1.3- Vérifiez à l'aide d'un épaisseur de 0,95 mm la distance entre les plaquettes en Carbone.
- 1.4- Remontez la lame entre les plaquettes en Carbone .



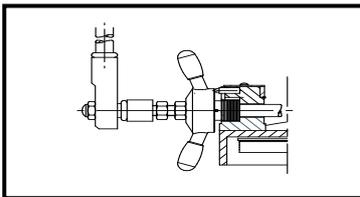
7.5.4- Réglage butée d'arrêt de la rotation de l'archet à 60°

- 4.1- Relâchez la poignée.
- 4.2- Dévissez l'écrou.
- 4.3- Baissez l'archet en appuyant sur le bouton-poussoir de descente de l'archet, tournez l'archet et le mettez en appui contre la vis de la butée.
- 4.4- Contrôlez, à l'aide d'un gabarit de précision à 60° en appui contre le mors fixe, le parallélisme avec la lame.
- 4.5- Tournez la vis opposée à la vis de réglage de l'arrêt.
- 4.6- Bloquez l'écrou.



7.5.5 Contrôle de la tension de la lame

- 5.1- Utilisez une clé dynamométrique étalonnée à 28-30 Nm environ.
- 5.2- Introduisez un Boulon M18 dans le volant et bloquez celui-ci au moyen d'un écrou.
- 5.3- Utilisez la clé dynamométrique pour tendre la lame jusqu'au déclic de la clé.



En l'absence d'une clé dynamométrique, on peut procéder exceptionnellement de la manière suivante :

- A) Tournez le volant jusqu'à ce qu'une légère résistance soit perçue.
- B) Tournez le volant d'environ deux tours encore.

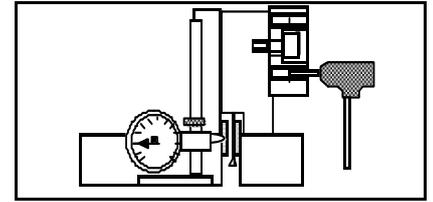
N.B. Attention ce procédé pourrait causer le MAUVAIS fonctionnement de la lame et de la machine, en modifiant la performance et la durée de vie.

- 5.4- Contrôlez que le LED de signalisation de "lame tendue" s'éteigne exactement à la tension d'étalonnage; en cas d'indication erronée, effectuez le réglage de la distance du fin de course sur le volant à l'aide des écrous de blocage

7.5.2- Contrôle et réglage de la verticalité de la lame.

Utiliser un comparateur avec une embase magnétique:

- 2.1- Approchez le comparateur de la lame, à proximité du guide lame fixe.
 - 2.2- Déplacez l'archet sur le plan vertical et vérifiez que l'erreur maximale sur le comparateur (dents exclus) soit +/- 0,02 mm.
 - 2.3- Si l'erreur est supérieure, dévissez les vis de fixation du bloc guide lame.
 - 2.4- Agissez sur les grains pour rétablir la position exacte.
 - 2.5- Bloquez les vis et vérifiez l'alignement.
- Répérez la même opération en proximité du guide mobile.



7.5.3- Réglage butée d'arrêt de la rotation de l'archet à 90°

- 3.1- Relâchez la poignée.
- 3.2- Dévissez l'écrou.
- 3.3- Baissez l'archet en appuyant sur le bouton-poussoir de descente de l'archet, tournez l'archet et le mettez en appui contre la vis de la butée.
- 3.4- Contrôlez, à l'aide d'un gabarit de précision à 90° en appui contre le mors fixe, le parallélisme avec la lame.
- 3.5- Tournez la vis pour le réglage de l'arrêt.
- 3.6- Bloquez l'écrou.

7.5.6 Nettoyage de l'évacuateur à copeaux

- 6.1- Coupez l'alimentation électrique par l'interrupteur général
- 6.2- Débranchez la prise de courant
- 6.3- Extrairez l'évacuateur copeau
- 6.4- Nettoyez le réservoir et repositionnez le groupe.
- 6.5- Branchez la prise de courant. Remettez la tension par l'interrupteur général.

8- INCIDENTS ET REMEDES

8.1- Problèmes de coupe

AVANT TOUTE INTERVENTION, DEBRANCHER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA MACHINE

1- Coupe concave, convexe ou ondulée.

1.1 La lame est-elle usée?

Contrôler la lame et la remplacer, s'il y a lieu (Voir paragr. 9.1).

1.2 La vitesse travail et la pression de descente sont-elles correctes?

Optimiser la vitesse et la pression de descente (régulateur 2-3 cap. 13)

1.3 La vitesse de la lame est-elle la bonne vitesse?

Choisir la vitesse de rotation de la lame en fonction du matériel (Voir tableau chap.6).

2- Lame fissurée.

2.1- Est-ce-que des fissures se forment sur le dos du ruban ?



A- Tension de la lame excessive: régler et étalonner le système de mise en tension (voir chap. 7.5.5);

B- Pression excessive pendant la coupe : réduire la pression de descente.

C- Vérifier que la lame ne touche pas le bord du volant moteur. Si cela s'avère, procéder de la manière suivante.- Incliner le coulisseau tendeur de lame en relâchant les écrous et dévisser les goujons d'un tour.

- Pour vérifier que la lame se détache du bord de la poulie de 0,5-1 mm, tourner manuellement les volants dans la direction de travail.

- Bloquer les écrous.

D- Contrôler les plaquettes en carbure et les roulements. Remplacer ces-derniers, s'ils sont usés.

2.2- Est-ce-que des fissures se forment en creux de dent ?



Emploi excessif de la lame, il faut la remplacer (voir chap.7.1).

2.3- Est-ce qu'on constate la rupture sur la soudure?



Possibilité de défauts de soudure de la lame, consulter le fournisseur des lames.

2.4- Est-ce-que des dents se cassent pendant la coupe?

A- Vérifier la vitesse de coupe.

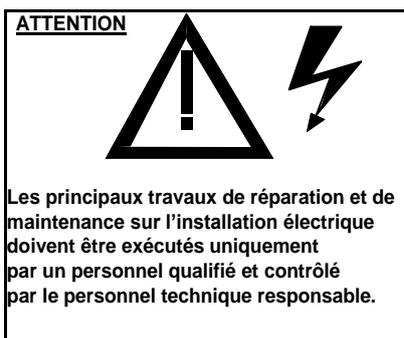
B- Vérifier que la denture de la lame est adaptée.

C- Contrôler le dosage du mélange du lubrifiant.

D- Vérifier que la vitesse d'avance travail et la pression ne soient pas trop élevées.

E- Contrôler que le matériau ne présente pas d'inclusions dures.

8.2- Pannes



1- La lampe-témoin d'alimentation ne s'allume pas

1.1- La machine est-elle sous tension?

- A- Contrôler que l'interrupteur général a été actionné.
- B- Vérifier le raccordement de la machine à la ligne électrique.

1.2- Contrôler le fonctionnement de la lampe-témoin "LIGNE".

- Vérifier que celle-ci n'est pas en panne; la remplacer, s'il y a lieu.

1.3- Contrôler les fusibles.

- Vérifier qu'ils ne sont pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

2- L'afficheur du panneau ne s'allume pas

2.1- La machine est-elle sous tension?

- A- Contrôler que l'interrupteur général a été actionné.
- B- Vérifier le raccordement de la machine à la ligne électrique.

2.2- Contrôler les fusibles.

- Vérifier qu'ils ne sont pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

2.3- Contrôler le câble d'alimentation.

- Vérifier à l'aide d'un testeur la tension d'alimentation par rapport à la tension indiquée dans le schéma de branchement.

3- L'affichage indique E001

3.1- Contrôler que le bouton-poussoir d'ARRET D'URGENCE ne soit pas engagé.

- A-Désengager le bouton en le tournant en sens contraire des aiguilles d'une montre.
- B-Vérifier le bon fonctionnement des contacts; remplacer ceux-ci, s'il y a lieu.
- C-Contrôler le fusible de la platine de filtre.

4- L'affichage indique E013 / E014

4.1- Contrôler que les fins de course archet haut ou bas ne soit pas engagés ou en panne.

- A- En cas de panne, remplacer ces derniers.

5- La groupe hydraulique ne démarre pas même après avoir appuyé sur le bouton-poussoir.

- 5.1- Contrôler que le code E002 ne soit pas affiché à l'écran.
Attendre le réarmement automatique du thermique.

5.2- Contrôler les fusibles d'alimentation situés à l'intérieur de l'armoire électrique et le fusible de la carte de contrôle.

- Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés: les remplacer, s'il y a lieu.

5.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

- Vérifier à l'aide d'un testeur que la fiche reçoive le voltage indiqué dans le schéma électrique.

5.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "003".

5.5- Contrôler le contacteur de la centrale hydraulique.

- Vérifier le bon fonctionnement du contacteur du groupe hydraulique.

5.6- Contrôler les fusibles d'alimentation.

- Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

5.7- Contrôler le câble d'alimentation du moteur du groupe hydraulique.

- Vérifier à l'aide d'un testeur que le moteur reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique.

6- Les étaux ne fonctionnent pas.

6.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler le bon fonctionnement du groupe hydraulique, qui pourrait être encrassé ou coincé.
- B- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- C- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter, s'il y a lieu.

6.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne de commande.

- Commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

6.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

- Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique.

6.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "001" et "002".

7- L'archet ne descend pas.

7.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler la pression de service sur le manomètre pos. 1 situé sur le panneau des commandes hydrauliques.
- B- Vérifier que le régulateur de vitesse de descente de l'arc pos.2 situé sur le panneau des commandes hydraulique ne soit pas entièrement fermé.
- C- Contrôler le bon fonctionnement de la pompe hydraulique, qui pourrait être encrassée ou coincée.
- D- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- E- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter, s'il y a lieu.

7.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

- Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

7.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

- Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

7.4- Contrôler le bon fonctionnement du fin de course archet bas.

- Au cas où il serait en panne, il faut le remplacer.

7.5- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "008".

8- L'archet ne se relève pas

8.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler la pression de service sur le manomètre pos. 1 situé sur le panneau des commandes hydrauliques.
- B- Contrôler le bon fonctionnement de la pompe hydraulique, qui pourrait être encrassée ou coincée.
- C- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- D- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter d'autre, s'il y a lieu.

8.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

- Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

8.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

- Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique.

8.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "009".

9- L'avance-barre ne bouge pas

9.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler la pression de service sur le manomètre pos. 1 situé sur le panneau des commandes hydraulique.
- B- Contrôler le bon fonctionnement de la pompe hydraulique, qui pourrait être encrassé ou coincée.
- C- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- D- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter, s'il y a lieu.

9.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

9.3- Contrôler le bon fonctionnement des fins de course.

Vérifier que les fins de course ne soient ni coincés ni sales/humides; les remplacer, s'il y a lieu.

9.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

9.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "004" "005".

11- Le cycle de coupe ne fonctionne pas

11.1- Contrôler la fermeture des carters de protection.

Vérifier la fermeture des carters de protection.
Vérifier le bon fonctionnement des fins de course; les remplacer, s'il y a lieu.

11.2- Contrôler le symbole de tension lame  sur l'afficheur.

- A- Tendre la lame (voir.7.1). Vérifier la tension de la lame voir par. 7.5.5 .
- B- Vérifier le bon fonctionnement des fins de course, changez-les si nécessaire.

12- Le moteur de la lame ne marche pas

12.1- L'afficheur indique E003

Attendre le réarmement automatique du thermique.

12.2- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau des commandes reçoit le voltage indiqué sur le schéma électrique.

12.3- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "010".

12.4- Contrôler le contacteur du moteur.

Vérifier le bon fonctionnement du contacteur du moteur de la lame

12.5- Contrôler les fusibles d'alimentation.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

12.6- Contrôler le câble d'alimentation du moteur.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le moteur reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique et que les phases d'alimentation soient correctes.

13- Le moteur de la pompe à lubrifiant ne marche pas

13.1- L'afficheur indique E004

Attendre le réarmement automatique du thermique.

13.2- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le moteur reçoit le voltage indiqué dans le schéma électrique et que les phases d'alimentations soient correctes.

13.3- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "010".

13.4-Contrôler le contacteur du moteur de la pompe de graissage.

Vérifier le bon fonctionnement du contacteur du moteur de la pompe à lubrification.

13.5-Contrôler les fusibles d'alimentation.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

14- De l'huile sort du vérin de relevage de l'archet

14.1- Contrôler les joints et les remplacer, s'il y a lieu.

15- De l'huile sort du vérin d'étau

15.1- Contrôler les joints et les remplacer, s'il y a lieu.

16- De l'huile sort du vérin de l'avance-barre

16.1- Contrôler les joints et les remplacer, s'il y a lieu.

9- NIVEAU SONORE

La mesure de 79 dB classe la machine 370 Automatique dans la catégorie de machines conformes aux normes CEE.

La mesure du niveau sonore a été effectué pendant le cycle de coupe avec du matériau rond de diamètre de 80 mm.

10- MISE AU REBUT DE LA SCIE

Note
Hinweis
Remarque
Nota



English

This symbol [the crossed-out wheeled bin/PICTURE] means that the product should be brought to the return and/or separate collection systems available to end-users, when the product has reached the end of its lifetime. This symbol applies only to the countries within the EEA (*).

(* EEA = European Economic Area, which comprises the EU Member States plus Norway, Iceland and Liechtenstein.

Deutsch

Dieses Symbol (die durchgestrichene Abfalltonne) bedeutet, dass dieses Produkt nach der Lebenszeit zu einem für den Endanwender verfügbaren Rücknahme- oder getrenntem Sammelsystem zurückgebracht werden soll. Dieses Symbol gilt nur in den Staaten der EWR (*).

(* EWR = Europäischer Wirtschaftsraum, welches die EU Mitgliedstaaten plus den Staaten Norwegen, Island und Lichtenstein umfasst.

Français

Ce symbole (un conteneur à déchets barré d'une croix) signifie que le produit, en fin de vie, doit être retourné à un des systèmes de collecte mis à la disposition des utilisateurs finaux. Ce symbole s'applique uniquement aux pays de l'EEE (*).

(* EEE = Espace économique européen, qui regroupe les États membres de l'UE plus la Norvège, l'Islande et le Liechtenstein.

Italiano

Questo simbolo significa che il prodotto, giunto a fine vita, dovrebbe essere conferito ai punti di raccolta differenziata a disposizione dell'utente finale. Questo simbolo si applica ai paesi aderenti all'EEA (*).

(* Europea Economic Area che comprende gli stati membri dell'EU, compresi Norvegia, Islanda e Liechtenstein.

Español

Este símbolo (imagen de un cubo de basura tachado) significa que el producto debería ser llevado a los sistemas de recogida dispuestos para los usuarios finales cuando llegue al final de su vida útil. Este símbolo solo tiene validez en los países de la EEA (*).

(* La EEA incluye a los países miembros de la UE y Noruega, Islandia y Liechtenstein.

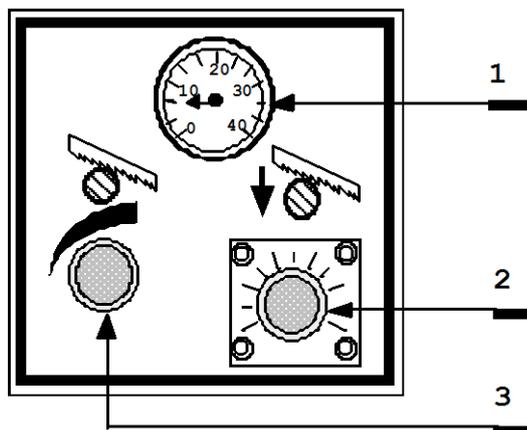
302F356060 Revision 1.0 2004.11

11- PANNEAU DE COMMANDES HYDRAULIQUES

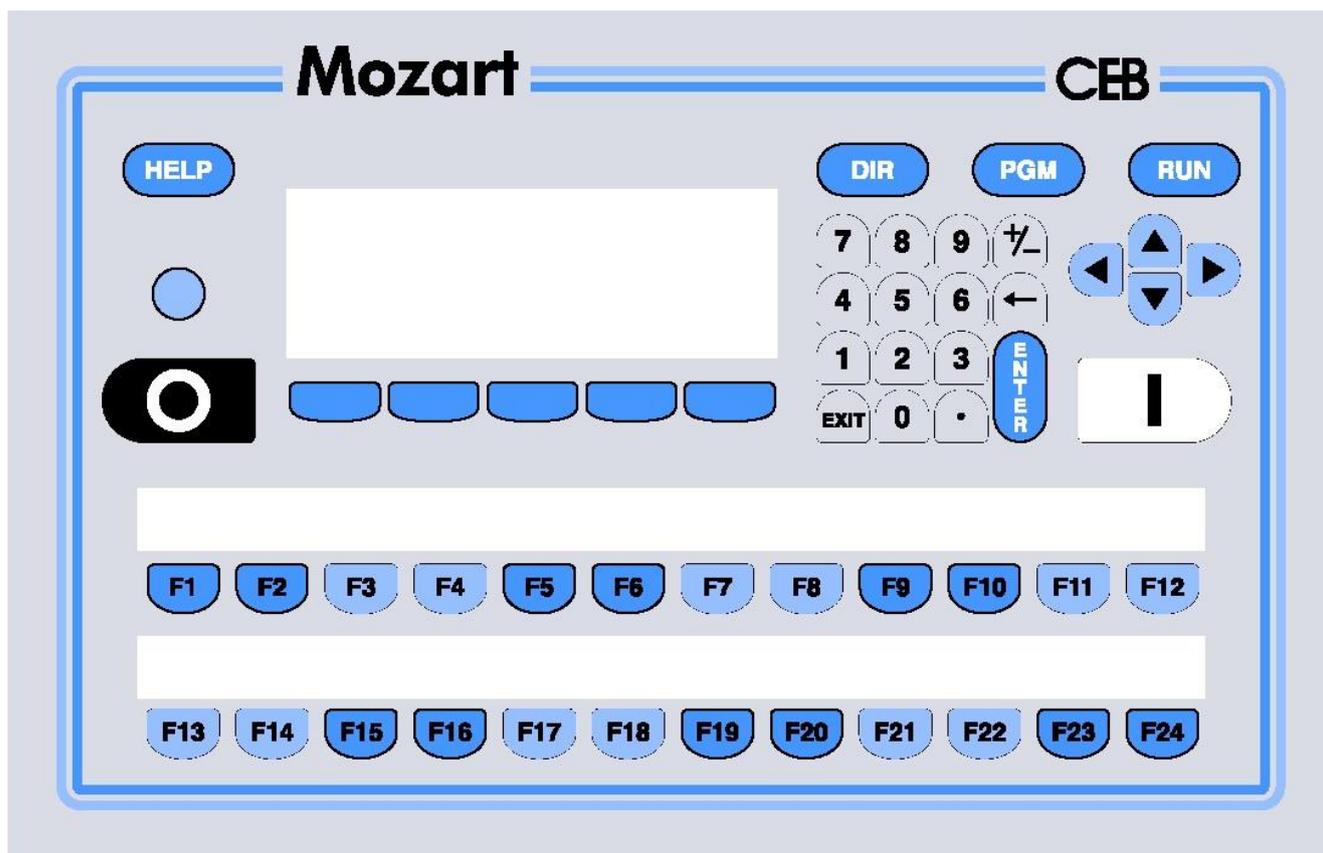
- 1- Manomètre pression de coupe.
- 2- Régulateur descente de coupe (Travail).
- 3- Régulateur pression de coupe.

Le champ d'utilisation de la pression de coupe varie entre 4 et 20 Bar: la pression la plus basse correspond à la finesse de coupe maximum et, donc, à la variation maximum de l'avance de la lame par rapport à la résistance et aux dimensions du matériau et à l'usure de celle-ci.

D'une manière générale, il faut régler une pression élevée pour la coupe de matériaux très résistants, basse pour la coupe de matériaux peu résistants.



12 – PUPITRE DES COMMANDES



12.1 – MISE SOUS TENSION/DEMARRAGE

BIANCO MOZART	370
20/05/2009 2.00	IEC
370 GRADI	

A la mise sous tension, l'afficheur indique : les modèles de CN et machine, la date de fabrication ainsi que la version du Software.



45 m/min	250.5
[=] H2O: OFF	
MODE MANUALE	
SET PAR GTO	

Affichage écran en fonctionnement semi-automatique.



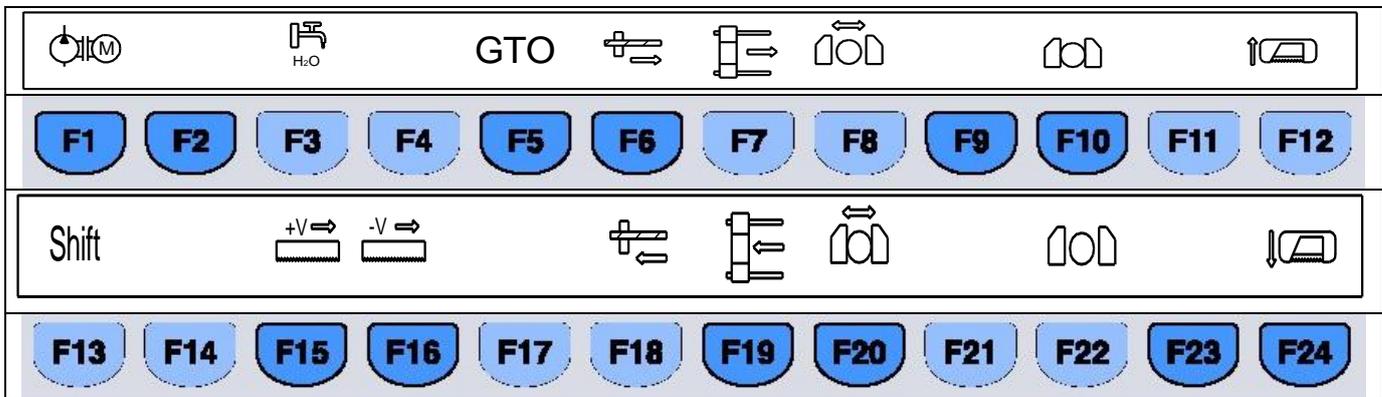
45 m/min
SAFETY MODE

Affichage en cas de mise en sécurité (Exemple : affichage carters ouverts ou arrêt d'urgence engagé). Supprimer le défaut et relancer la machine.

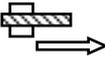
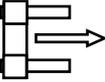


Affichage	Description	Affichage	Description
22 m/min	Ruban Vitesse de coupe.	[-] [=] [_]	Position archet Archet position haute Archet position coupe Archet position basse
 	Tension du ruban Clair : tension correcte Foncé : tension insuffisante ou lame cassée.	H2O (Oil)	Lubrification OFF - Arrêt ON - Marche continue AUTO - Marche en cycle Automatique
250.5	Avance-barre Indique la position de l'avance-barre en mm.	MODE MANUALE	Utilisation de la machine en mode semi-automatique (Une seule coupe).

12.2 DESCRIPTION DES TOUCHES DE FONCTION



12.2.1- Utilisation des touches

Touche de fonction	Symbole	Description
F1		Mise en service / Arrêt du groupe hydraulique
F3	H2O 	Lubrification : Arrêt / Marche / Marche en cycle Automatique
F5	GTO	Déplacer la butée jusqu'à une valeur définie. Renseigner la valeur et appuyer sur START.
F6		Déplacer la butée vers l'avant
F7		Déplacer l'avance-barre vers l'avant
F8		Ouverture étau avance-barre
F10		Fermeture étau fixe
F12		Montée rapide de l'archet

Touche de fonction	Symbole	Description
F13	SHIFT	Voir fonctions associées
F15		Augmentation de la vitesse de coupe
F16		Diminution de la vitesse de coupe
F18		Déplacer la butée en arrière
F19		Déplacer l'avance-barre en arrière
F20		Fermeture étau avance-barre
F22		Ouverture étau fixe
F24		Descente rapide de l'archet

12.2.2- Coupe en mode semi-automatique

45 m/min  250.5
 [-] H2O: OFF
 MODE MANUALE
 SET PAR GTO

Affichage écran en mode semi-automatique.



SHIFT



Appuyer sur les 2 touches en même temps pour lancer la coupe.

45 m/min  250.5
 [=] H2O: OFF
 TAGLIO IN CORSO
 P->

Affichage pendant la coupe.



45 m/min  250.5
 [-] H2O: OFF
 MODE MANUALE
 SET PAR GTO

Pour visualiser le nombre de coupe réalisées en mode semi-automatique, appuyer sur "PAR".



P001 0
 Conta tagli SA

Affichage

- Appuyer sur "EXIT" pour retourner à la page précédente.



12.2.3- Vitesse de coupe

Pour faire varier la vitesse de coupe appuyer sur
La valeur en m/min est affichée à l'écran



12.3- PGM Programmation

Il est possible de créer des programmes de plusieurs lignes de coupes Quantités/Longueurs. Pour chaque ligne de coupe, la quantité programmée peut aller jusqu'à 9999 pièces maximum. Chaque programme créé est enregistré automatiquement dans la mémoire de la CN. Il peut s'avérer nécessaire de libérer de l'espace dans le cas où la mémoire est saturée en supprimant des programmes.

En mode programme "PGM" il est possible de :

- Créer un nouveau programme **NEW**
- Editer un programme déjà enregistré **EDT**
- Effacer un programme **DEL**
- Effacer tous les programmes **ALL**
- Insérer ou supprimer une ligne dans un programme existant **INS-DEL**

12.3.1- NEW Nouveau programme

Appuyer sur "PGM"

L'écran de gestion des programmes s'affiche à l'écran

Si aucun programme n'est enregistré, l'e message suivant apparaît.

Nessun programma				
NEW	EDT	DEL	ALL	
○	○	○	○	○

Dans le cas contraire, les numéros de programmes existants sont affichés sur l'écran.

[01] 02 03				
NEW	EDT	DEL	ALL	
○	○	○	○	○

Appuyer sur "NEW"

- Création d'un nouveau programme de coupe.

-Sur le display on visualise : Le numéro du programme et la première ligne de coupe (P01/01), la longueur à couper (L: --) la quantité de pièces à couper (Q: -) et la longueur totale de barre nécessaire pour réaliser le programme(T:--, -).

P01/01	L:	0.0		
L:	0.0	Q:	0	
T:	0.0			
INS	DEL			
○	○	○	○	○

Enregistrer la longueur (ex.100) et appuyer "ENTER"

P01/01	L:	100.0		
L:	0.0	Q:	0	
T:	0.0			
INS	DEL			
○	○	○	○	○

P01/01	Q:	0.0		
L:	100.0	Q:	0	
T:	0.0			
INS	DEL			
○	○	○	○	○

Enregistrer la quantité de pièces (ex.20) et appuyer "ENTER"

P01/01	Q:	20.0		
L:	100.0	Q:	0	
T:	0.0			
INS	DEL			
○	○	○	○	○

P01/02	Q:	0.0		
L:	10.0	Q:	20	
T:	2026.0			
INS	DEL			
○	○	○	○	○

En cas de création d'une 2^{ème} ligne dans le même programme, procéder de la même façon que pour la 1^{ère} ligne

P01/02	Q:	10.0		
L:	10.0	Q:	10	
T:	2139.0			
INS	DEL			
○	○	○	○	○

P01/02 L:	0.0			
L: 100.0	Q:	20		
T: 2026.0				
INS DEL				

○ ○ ○ ○ ○

P01/02 L:	10.0			
L: 100.0	Q:	20		
T: 2026.0				
INS DEL				

○ ○ ○ ○ ○

D'autres lignes de programmes peuvent être rajoutées (jusqu'à 99 maximum)

Lorsque la programmation est terminée appuyer 2 fois sur "EXIT" pour confirmer le programme et retourner à l'écran principal.

12.3.2- EDT Editer/modifier un programme

- Appuyer sur "PGM" Programmation

[01] 02 03				
NEW EDT DEL ALL				

○ ○ ○ ○ ○

- Avec les touches:



positionner les parenthèses sur le programme choisi, ex: [01];

- Appuyer sur "EDT" pour accéder au programme.

Pour modifier une ligne de programme, utiliser les touches



12.3.2/1- INS/DEL Insérer ou supprimer un programme

[01] 02 03				
NEW EDT DEL ALL				

○ ○ ○ ○ ○

- Appuyer sur "PGM"

- Gestion programmes des lignes de coupe.

- Avec les touches



positionner les parenthèses sur le programme choisi, ex: [01];

- Appuyer sur "EDT" pour accéder au programme.

P01/01 L:	100.0			
L:	Q:			
T:				
INS DEL				

○ ○ ○ ○ ○

- Utiliser les touches



pour rechercher le numéro de la ligne de coupe à supprimer ou à partir de laquelle il faut enregistrer une nouvelle ligne de programme

- Appuyer sur "INS" pour insérer la nouvelle ligne du programme:

Toutes les lignes existantes seront décalées d'une position.

Programmer la nouvelle ligne de coupe (voir 15.3.1).

- Appuyer sur "DEL" pour effacer la ligne de coupe sélectionnée.

Cancello linea?				
YES NO				

○ ○ ○ ○ ○

Appuyer sur

NON: pour annuler l'opération.

OUI: pour effacer la ligne de coupe.

12.3.3- DEL Suppression d'un programme

[01] 02 03
NEW EDT DEL ALL
<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>

- Appuyer sur "PGM"

- Avec les touches



positionner les parenthèses sur le programme choisi, ex: [01];

- Appuyer sur "DEL" pour supprimer le programme

Cancello lista?
YES NO
<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>

Appuyer sur :

NON: pour annuler l'opération.

OUI: pour confirmer.

Un message de confirmation "Operazione Eseguita", est affiché et l'écran retourne automatiquement à l'affichage principal.

12.3.4 ALL Suppression de tous les programmes (!!)

[01] 02 03
NEW EDT DEL ALL
<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>

- Appuyer sur "PGM"

- Appuyer sur "ALL" ,(le programme demande le mot de passe):

Renseigner le mot de passe: **963852**

- Appuyer sur "ENTER"

Cancello tutto?
YES NO
<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>

Appuyer sur :

NON: pour annuler l'opération.

OUI: pour effacer tous les programmes.

ATTENTION: LA SUPPRESSION EST DEFINITIVE

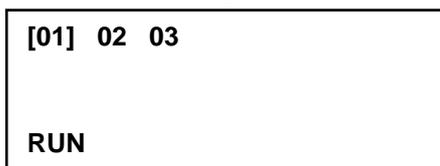
Nessun programma
NEW EDT DEL ALL
<input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>

Un message de confirmation "Operazione Eseguita", est affiché et l'écran retourne automatiquement à l'affichage principal.

12.4- RUN Execution d'un programme

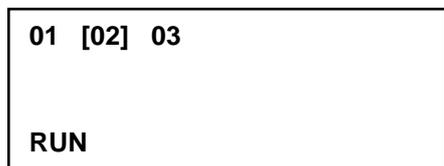
	- Relever l'archet avec la touche « Montée rapide de l'archet »
	- Charger la barre sur la machine et la mettre dans les étaux
	- Fermer les étaux avec les touches
	« Fermeture Etau avance-barre » et « Fermeture Etau fixe»
	- choisir la vitesse de coupe (voir.14.2.3)

- Sélectionner le programme



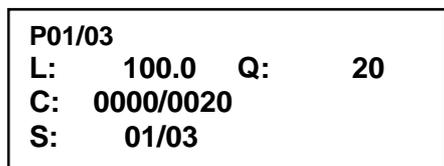
- Appuyer sur "RUN"

Pour choisir le dernier programme enregistré ou modifié, sinon sélectionner le programme voulu en repositionnant les parenthèses sur celui-ci.



- Sélectionner, avec les touches , le programme (par exemple le programme [02]).

Appuyer sur "RUN"



-Sur le display est affiché le numéro du programme (P01), le nombre de lignes (03), la longueur des pièces à couper (L: 100.0), le nombre de pièces (Q: 20). Le 1er chiffre de la ligne C indique le nombre de pièces déjà coupées, la seconde le nombre de pièces à couper. La ligne S indique la ligne actuelle du programme par rapport au nombre total de lignes.

- Avec les touches  il est possible de visualiser les autres lignes de coupe.

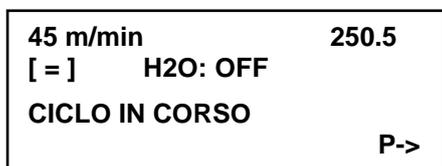
- Appuyer sur   pour initier le programme.

Le message suivant apparaît:



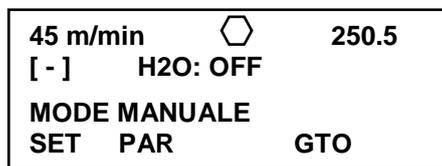
Appuyer sur

NON: pour ne pas comptabiliser la coupe d'affranchissement
OUI: pour comptabiliser la coupe d'affranchissement .

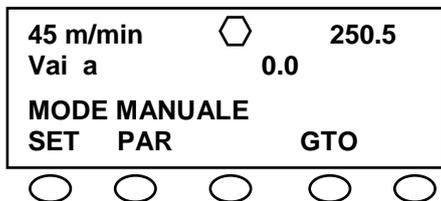


- Appuyer sur la touche P pour visualiser le nombre de pièces exécutées en mode automatique.

12.5- GTO Déplacer la butée jusqu'à une position prédéfinie



-Appuyer sur "GTO"

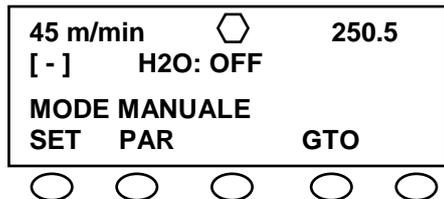


Attention, il est préférable de mettre l'avance-barre en position avant.
 Le message "Vai a" s'affiche à l'écran.
 - Renseigner la valeur.
 - Appuyer sur "ENTER". La butée se déplace jusqu'à la position choisie et la nouvelle mesure est affichée.

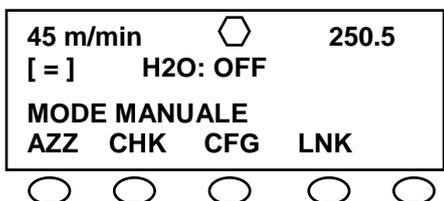
12.6- SET Paramètres machine

12.6.1- AZZ – Réinitialisation des axes

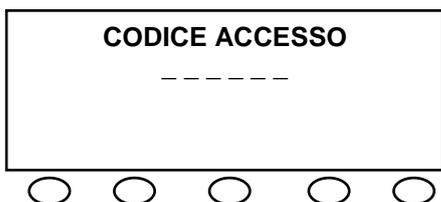
Quand la longueur de la pièce mesurée est différente de la longueur programmée, il est nécessaire de re-paramétrer l'axe de l'avance-barre.



- Appuyer sur "SET".

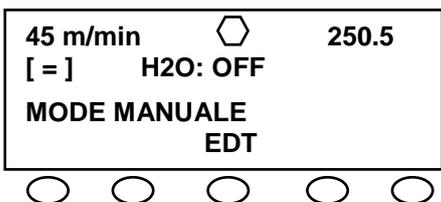


- Appuyer sur "AZZ".

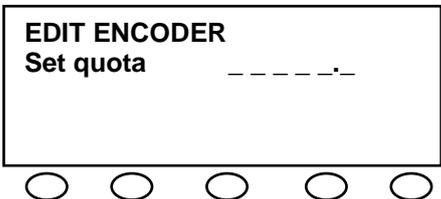


- Renseigner le mot de passe "963852" sur l'écran

- Appuyer sur "ENTER"



- Appuyer sur "EDT".

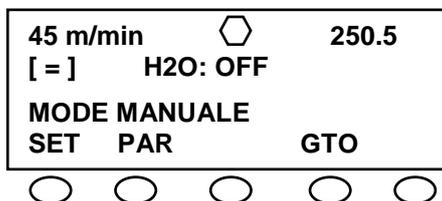


- Enregistrer la mesure réelle de la pièce.

- Appuyer sur "ENTER" pour confirmer la mesure et "EXIT" pour retour à la page principale

12.6.2- PAR - Paramètres opérateur

Permet à l'opérateur de paramétrer certains fonctions.



Appuyer sur **PAR**. Le message :E' possibile modificare il valore del parametro digitando un nuovo valore, s'inscrit à l'écran. Appuyer sur "ENTER"

Pour accéder aux différents paramètres, utiliser les flèches



P001 **0**
Conta tagli SA

Nombre de coupes réalisées en mode Semi-Automatique et remise à zéro du compteur..



-Fonctionnement du Moteur lame pendant le cycle de travail en mode automatique:

P002 **1**
MotoreLama off

- 0:** moteur s'arrête lorsque l'archet est en position basse
- 1:** moteur s'arrête lorsque l'archet est en position haute
- 2:** moteur toujours en marche
- 3:** moteur démarre lorsque le palpeur arrive au contact de la barre et s'arrête lorsque l'archet bas est en position basse.



P003 **1**
Morsa apri giù

- 0:** l'étau s'ouvre lorsque l'archet est en position basse
- 1:** l'étau reste fermé



- Situation de l'étau a la fin de cycle automatique et semi-automatique

P004 **2**
Morsa fineCiclo

- 0:** étau s'ouvre lorsque l'archet est en position basse
- 1:** étau s'ouvre lorsque l'archet est en position haute
- 2:** étau reste fermé



- Situation de l'archet à la fin de cycle

P005 **1**
Arco fineCiclo

- 0:** fin cycle avec archet en position basse
- 1:** fin cycle avec archet en position relevé mode cycle auto
- 2:** fin cycle avec archet en position haute



P006 **1**
Emerg fine barra

Non utilisé pour la version 330 AE 60°CNC



Pour sortie de l'écran, appuyer le touche "EXIT"

12.6.3- CHK – Contrôle entrées/sorties

45 m/min 250.5
 [--] H2O: OFF
 MODE MANUALE
 SET PAR GTO

- Appuyer sur "SET" pour accéder à la page REGLAGE MACHINE



45 m/min 250.5
 [=] H2O: OFF A
 MODE MANUALE
 AZZ CHK CFG LNK

- Appuyer sur "CHK"



CODICE ACCESSO

- Renseigner le mot de passe **"123456"**

- Appuyer **"ENTER"**

i 0000

o 0336

Y: 1FDB +0

X: 0000.....+0

- Le statut des Entrées/Sorties est visualisé à l'écran.

i.....> Etat des **entrées**, **barre I= actif**.

*La barre d'état est présente quand les fins de course sont engagés et le thermique enclenché
Pour les références de contrôle, consulter le tableau paragr. 15.9 "ENTREES/SORTIES".*

o.....> Etat des **sorties**: **barre I = actif**.

Pour les références de contrôle, consulter le tableau paragr. 15.9 "ENTREES/SORTIES".

13.7 Messages d'Alertes

W001	Fungo emergenza	<i>Le bouton d'arrêt d'urgence a été activé, le désactiver</i>
W002	Termico centralina	<i>Thermique groupe hydraulique désactivé, réarmer le thermique</i>
W003	Termico motore lama	<i>Thermique moteur lame désactivé, réarmer le thermique</i>
W004	Termico refrigerante	<i>Thermique pompe à lubrifiant et évacuateur désactivé, réarmer le thermique</i>
W006	Lama storta	<i>Non actif</i>
W007	Lama rotta	<i>Ruban détendu ou cassé, tendre la lame ou la remplacer</i>
W008	Carter Aperto	<i>Carter de protection lame ouvert, contrôler qu'il soit bien fermé</i>
W009	Centralina Spenta	<i>Unité de commande éteinte, la rallumer</i>
W013	FC arco in alto	<i>L'archet est en position haute</i>
W014	Arco basso	<i>Descente non validée car déjà en position basse</i>
W016	Arco al tastatore	<i>Archet au-dessus de la position du palpeur, presser Shift pour descendre en dessous de la cote</i>
W017	Porta carro avanti	<i>Déplacer l'avance-barre en position avant</i>
W032	FC arco errore	<i>L'archet a dépassé la limite basse, relever l'archet</i>
W033	Morsa e pinza chiuse	<i>Avant toute opération ouvrir les étaux</i>
W058	Alzare l'arco	<i>Relever l'archet</i>
W070	FC Arco Basso Errore	<i>Vérifier le fin de course archet position basse</i>
W079	FC Carro premuti	<i>Vérifier le fin de course de l'avance-barre</i>

13.8 Messages d'erreurs

E001	Fungo emergenza	Le bouton d'urgence a été engagé, le désengager
E002	Termico gruppo A	Thermique groupe hydraulique désactivé, réarmer le thermique
E003	Termico gruppo B	Thermique moteur désactivé, réarmer le thermique
E004	Termico refrigerante	Thermique pompe à lubrifiant ou évacuateur désactivé, réarmer le thermique
E006	Lama storta	Non actif
E007	Lama rotta	Ruban détendu ou cassé, tendre la lame ou la remplacer
E008	Carter Lama Aperto	Carter de protection lame ouvert, contrôler qu'il soit bien fermé
E009	Centralina Spenta	Unité de commande éteinte, la rallumer
E013	FC arco in alto	L'archet a dépassé la limite haute.
E014	Arco basso	Descente non validée car déjà en position basse
E016	Arco sotto il tastat	Archet au-dessus de cote palpeur, presser Shift pour descendre en dessous de la cote
E017	Spostare morsa avant	Déplacer l'avance-barre vers l'avant
E032	FC arco con errore	L'archet est en dessous de la position du palpeur, relever l'archet
E033	Morsa e pinza chiuse	Avant toute opération ouvrir les étaux
E058	Alzare l'arco	Relever l'archet
E070	FC Arco Basso Errore	Vérifier le fin de course de position basse de l'archet
E079	FC Carro	Vérifier le fin de course de l'avance-barre

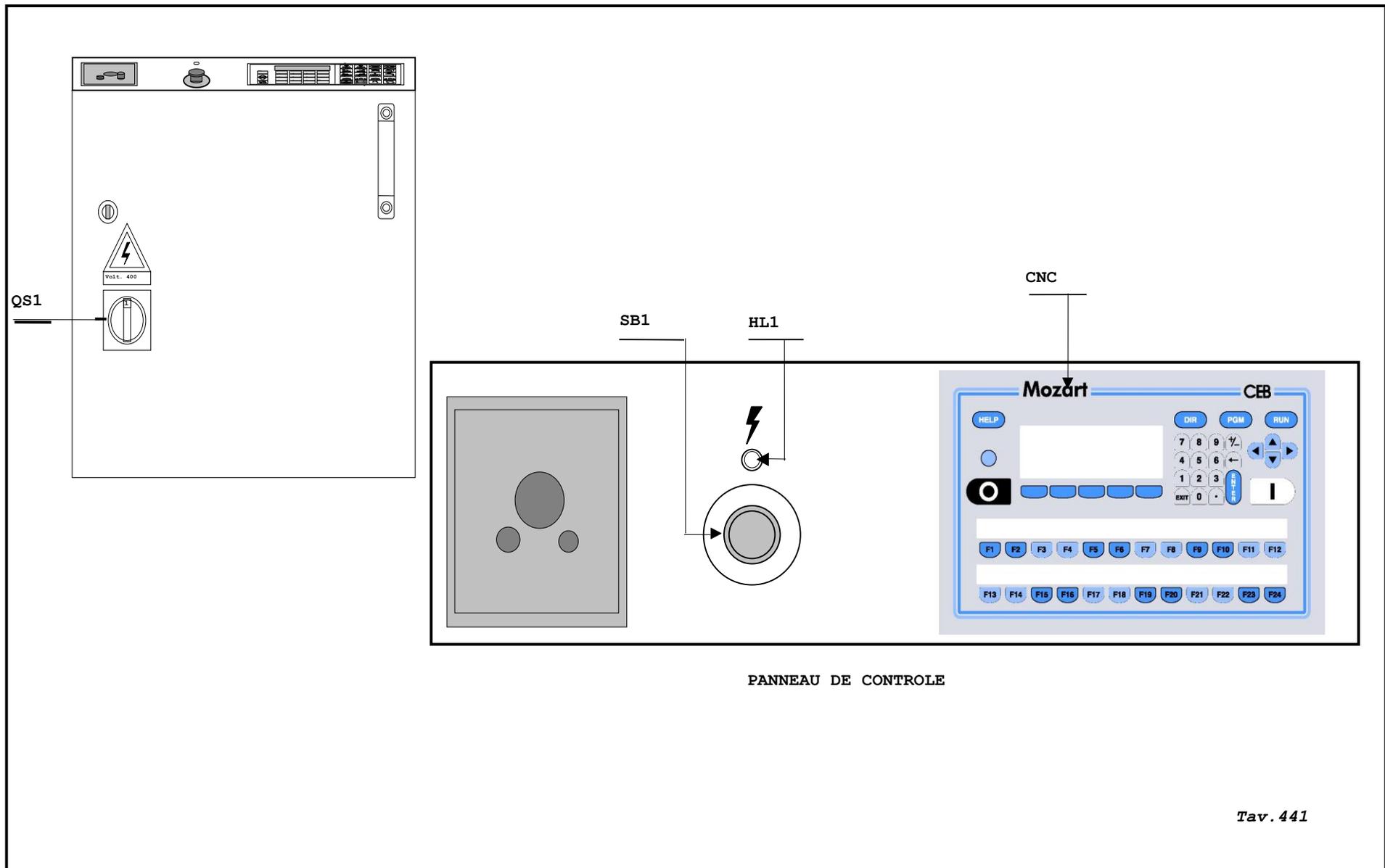
13.9 Tableau des ENTREES / SORTIES

I01= Bouton d'arrêt d'urgence	O01= Ouverture étau avance-barre
I02= Fin de course barre	O02= Ouverture étau de serrage
I03= Fin de course palpeur	O03= Unité de commande – Habilitation. onduleur
I04= Fin de course archet bas	O04= Avance-barre arrière
I05= Fin de course avance-barre avant	O05= Avance-barre avant
I06= Fin de course avance-barre arrière	O06= Descente travail
I07= Fin de course tension ruban	O07= Direction moteur
I08= Fin de course carters	O08= Archet descente rapide
I09= Thermique moteur – Anomalie moteur lame	O09= Archet montée rapide
I10= Thermique moteur-- unité de commande	O10= Moteur lame
I11=	O11= Pompe à lubrifiant
I12=	O12= Micropulvérisation (EN OPTION)

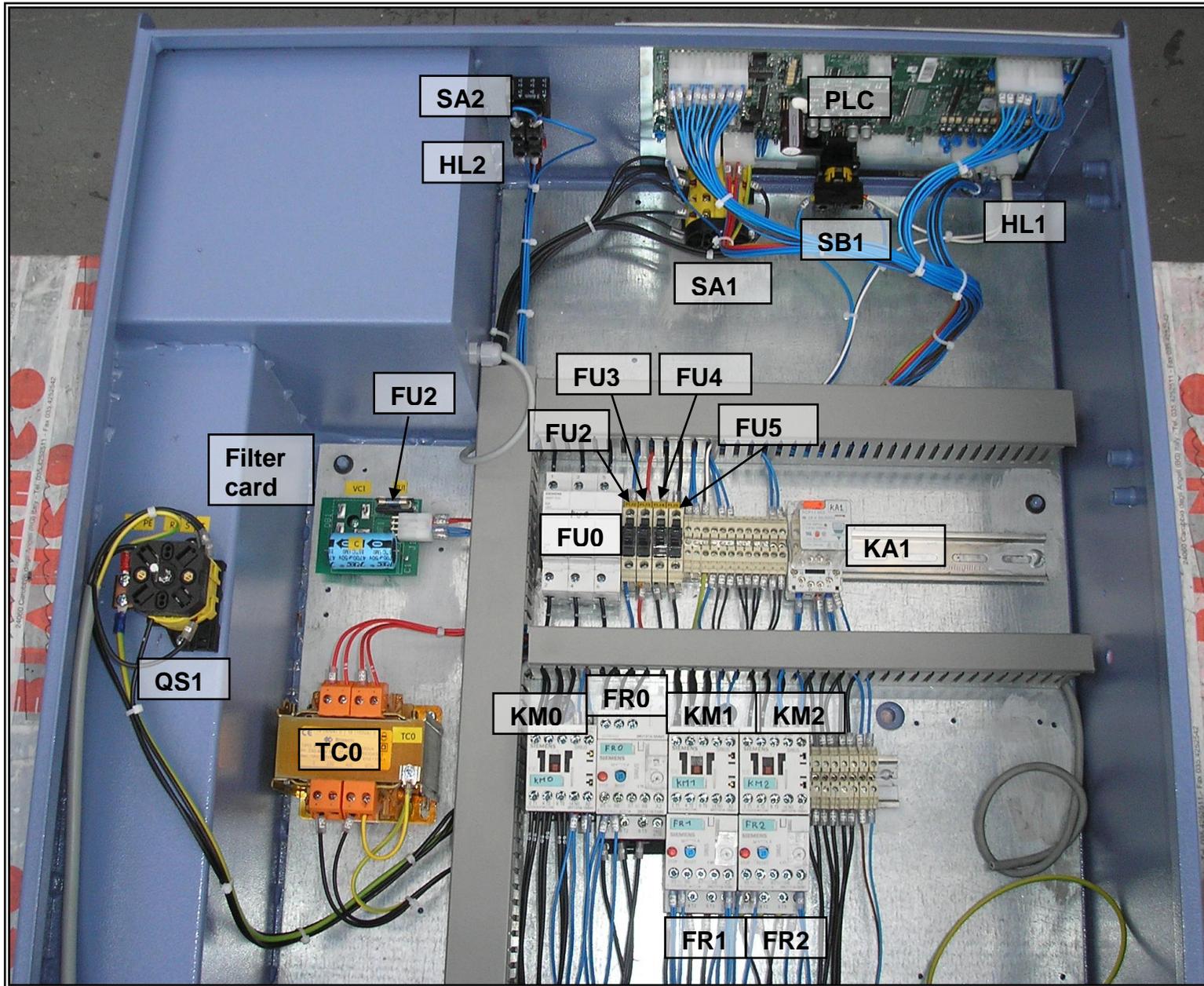
14. Tableau des anomalies ONDULEUR

VOIR LE MANUEL D'UTILISATION DE L'ONDULEUR

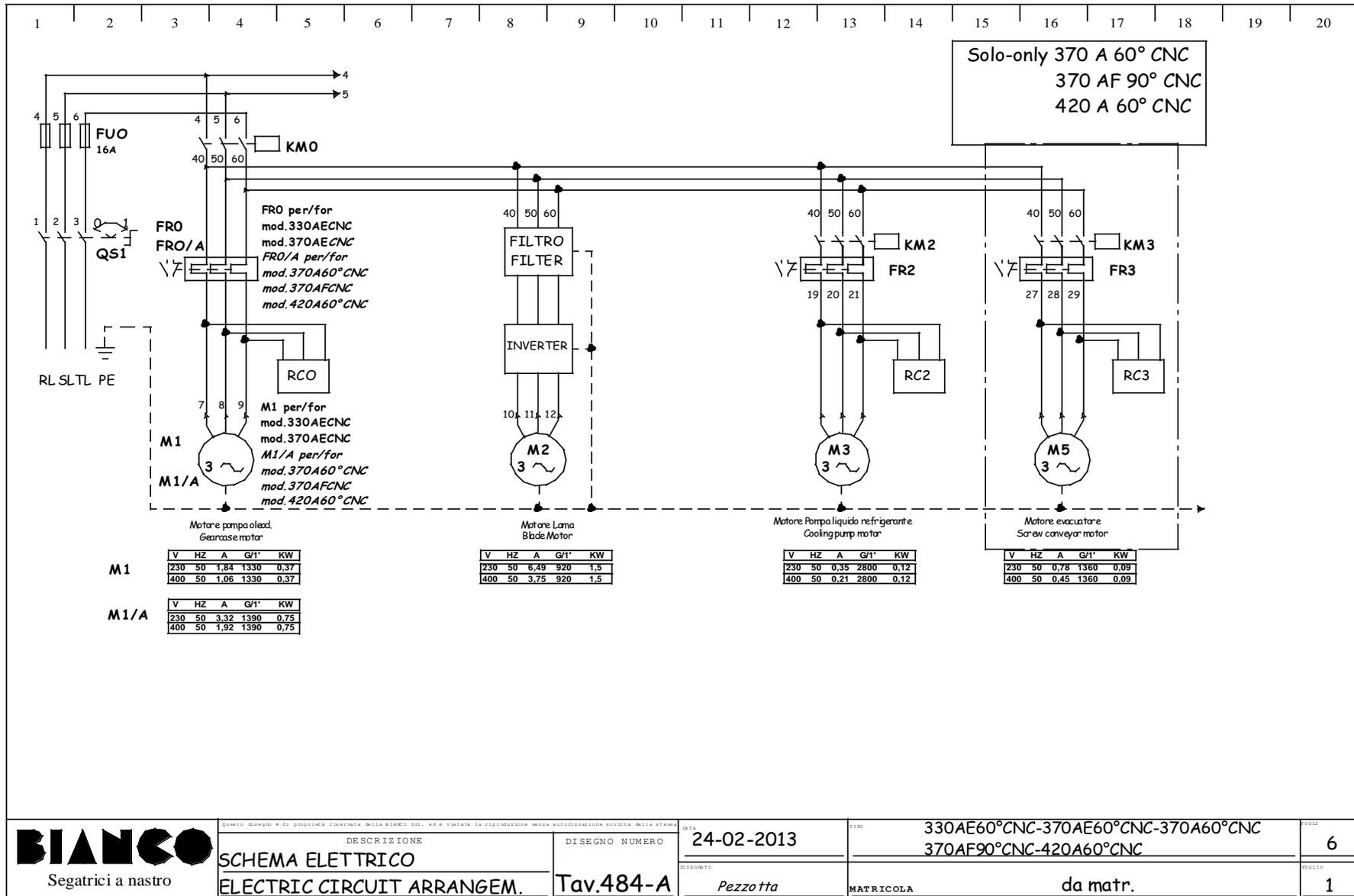
VUES ECLATEES ET SCHEMAS



PUPITRE DE COMMANDES



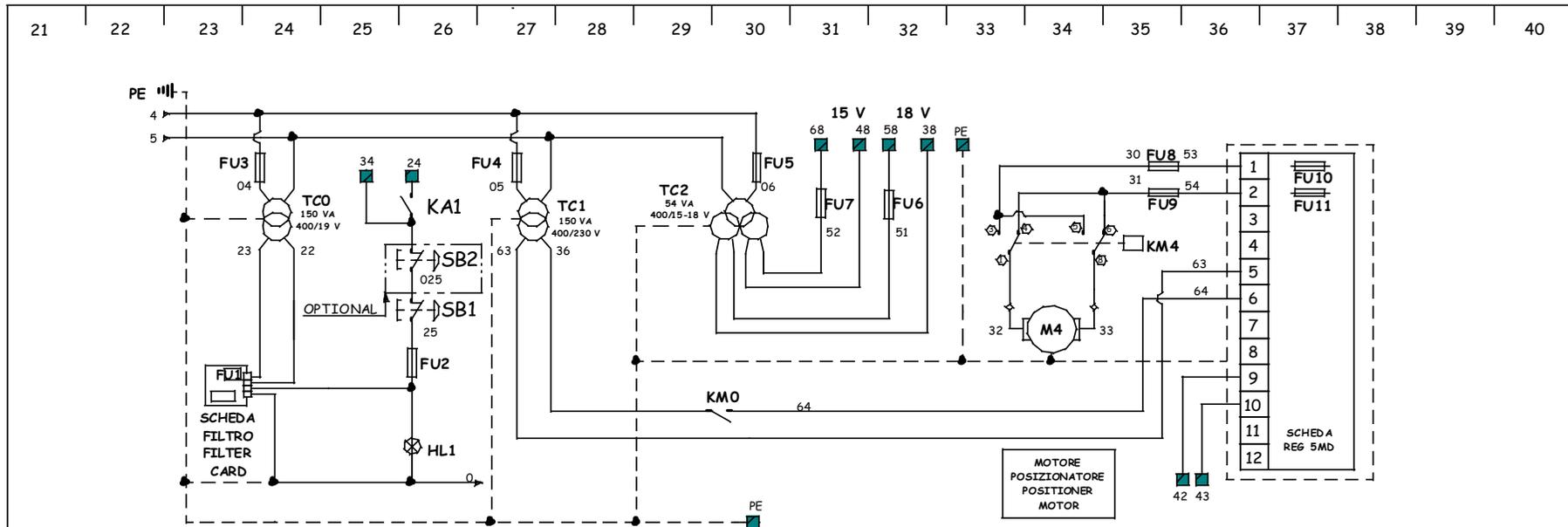
ARMOIRE ELECTRIQUE



BIANCO
Segatrici a nastro

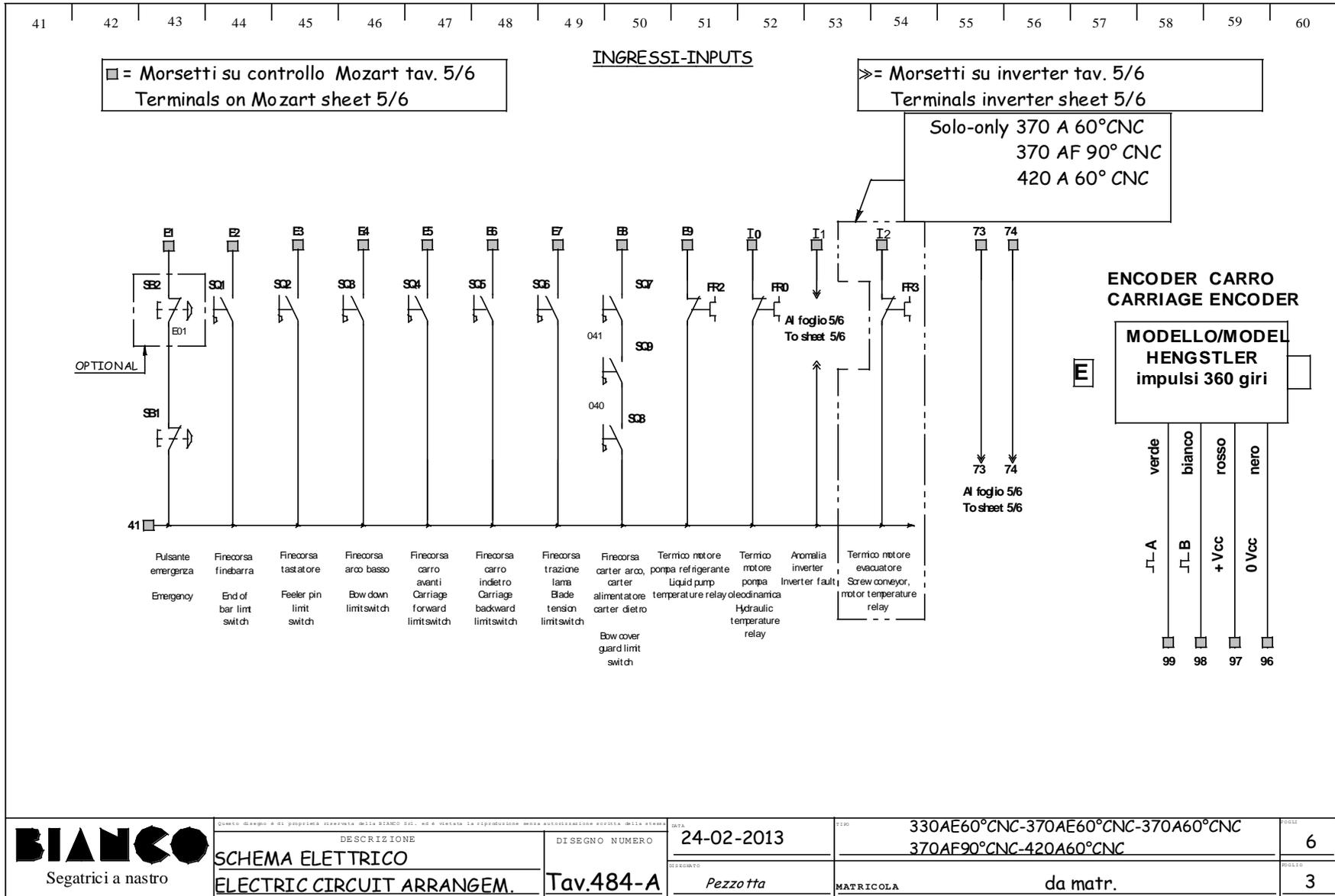
DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	DI SEGNO NUMERO Tav.484-A	DATA 24-02-2013	PRODOTTORE 330AE60°CNC-370AE60°CNC-370A60°CNC 370AF90°CNC-420A60°CNC	PAGINE 6
		DISSEGNO <i>Pezzotta</i>	MATRICOLA da matr.	REVISIONI 1

SCHEMA ELECTRIQUE 1



 Segatrici a nastro	DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	DISEGNO NUMERO Tav.484-A	DATA 24-02-2013	CODICE 330AE60°CNC-370AE60°CNC-370A60°CNC 370AF90°CNC-420A60°CNC	PAGINE 6
			DISEGNATO <i>Pezzotta</i>	MATRICOLA da matr.	PAGINE 2

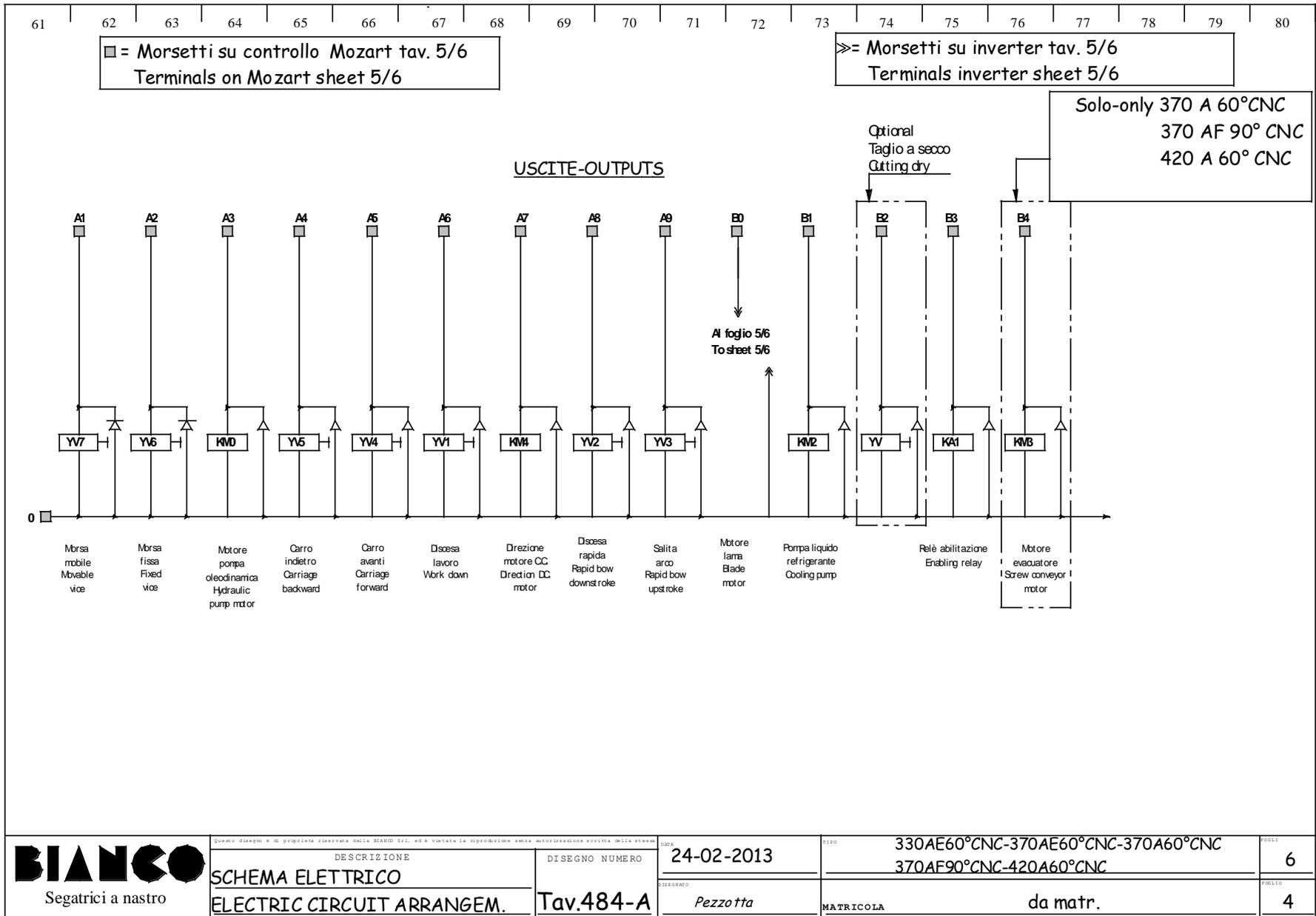
SCHEMA ELECTRIQUE 2



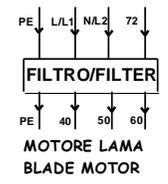
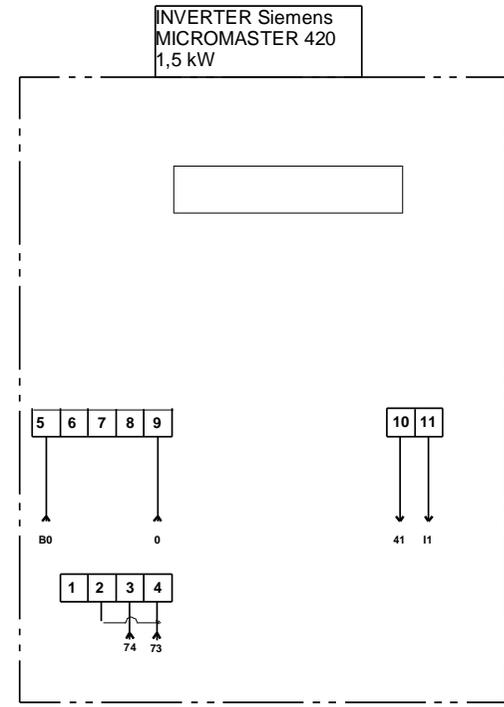
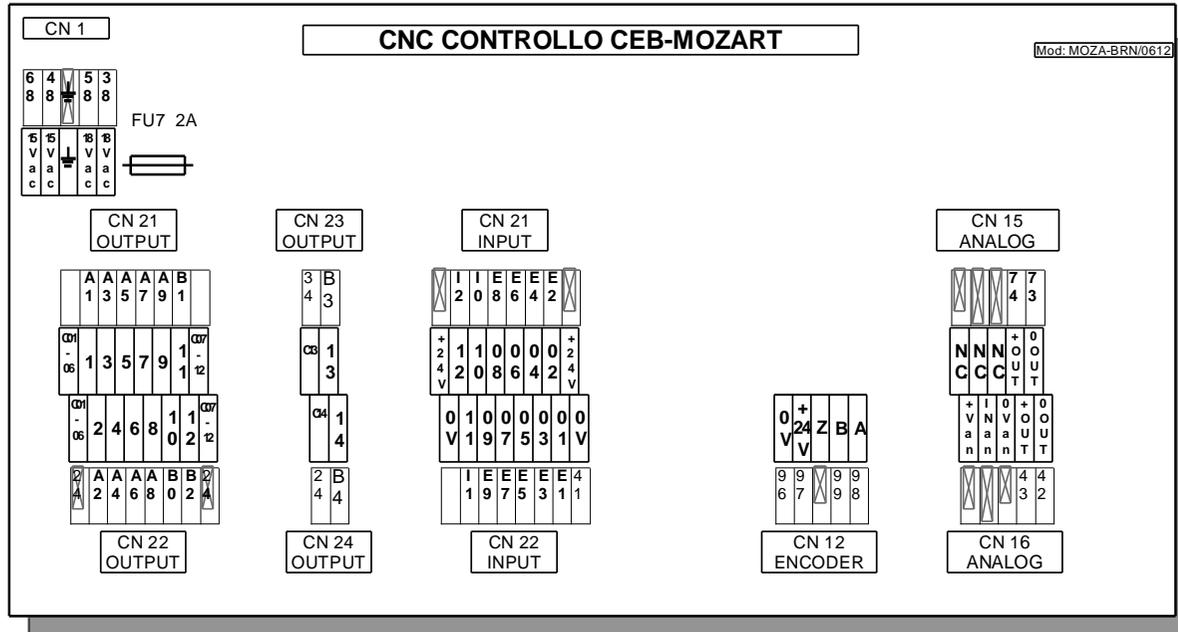
DESCRIZIONE	DI SEGNO NUMERO
SCHEMA ELETTRICO	24-02-2013
ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	Tav.484-A

MODELLO	MATRICOLA	REVISIONE
330AE60°CNC-370AE60°CNC-370A60°CNC 370AF90°CNC-420A60°CNC	da matr.	6
PEZZO		3

SCHEMA ELECTRIQUE 3



SCHEMA ELECTRIQUE 4



 Segatrici a nastro	DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	DISEGNO NUMERO Tav. 484	DATA 24-02-2012	TIPO 330AE60°CNC-370AE60°CNC-370A60°CNC 370AF90°CNC-420A60°CNC	FOGLIO 6
				DISEGNATO Pezzotta	MATRICOLA da matr.

SCHEMA ELECTRIQUE 5

INGRESSI-INPUTS			USCITE-OUTPUTS		
I 01	Pulsante emergenza <i>Emergency</i>	E1	O 01	Elettrovalvola apertura morsa mobile <i>Solenoid valve open movable vice</i>	A1
I 02	Finecorsa finebarra <i>End bar limit switch</i>	E2	O 02	Elettrovalvola apertura morsa fissa <i>Solenoid valve open fixed vice</i>	A2
I 03	Finecorsa tastatore <i>Feeler pin limit switch</i>	E3	O 03	Contattore mot. pompa oleod.+livello olio <i>Hydraulic motor contactor</i>	A3
I 04	Finecorsa basso <i>LOW limit switch</i>	E4	O 04	Elettrovalvola carro indietro <i>Carriage backwards solenoid valve</i>	A4
I 05	Finecorsa carro avanti <i>Feeding carriage forwards limit switch</i>	E5	O 05	Elettrovalvola carro avanti <i>Carriage forwards solenoid valve</i>	A5
I 06	Finecorsa carro indietro <i>Feeding carriage backwards limit switch</i>	E6	O 06	Elettrovalvola discesa lavoro <i>Working down feed solenoid valve</i>	A6
I 07	Finecorsa lama <i>Blade limit switch</i>	E7	O 07	Direzione motore C.C. <i>Direction D.C. motor</i>	A7
I 08	Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i>	E8	O 08	Elettrovalvola discesa rapida <i>Bow downwards solenoid valve</i>	A8
I 09	Termici motori taglio, lubrific.+ evacuat. <i>Cutting, cooling, screw conv. relay motor</i>	E9	O 09	Elettrovalvola salita rapida <i>Bow upwards solenoid valve</i>	A9
I 10	Termico motore pompa oleodinamica <i>Hydraulic pump relay motor</i>	I0	O 10	Motore lama <i>Blade motor</i>	B0
I 11	Anomalia inverter <i>Inverter fault</i>	I1	O 11	Contattore mot. pompa refrigerante <i>Cooling pump motor contactor</i>	B1
I 12	Termico motore evacuatore <i>Screw conveyor motor temperature relay</i>	I2	O 12	Elettrovalvola taglio a secco <i>Dry cut solenoid valve</i>	B2
I 13			O 13	Relè abilitazione <i>Enabling relay</i>	B3
I 14			O 14	Contattore motore evacuatore <i>Screw conveyor motor contactor</i>	B4



<small>Questo disegno è di proprietà esclusiva della BIANCO S.p.A. ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.</small> DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	DISEGNO NUMERO Tav.484-A	DATA 24-02-2013	CODICE 330.AE60°CNC-370.AE60°CNC-370.A60°CNC 370.AF90°CNC-420.A60°CNC	PAGINE 6
		RESPONSABILE <i>Pezzotta</i>	MATRICOLA da matr.	PAGINE 6

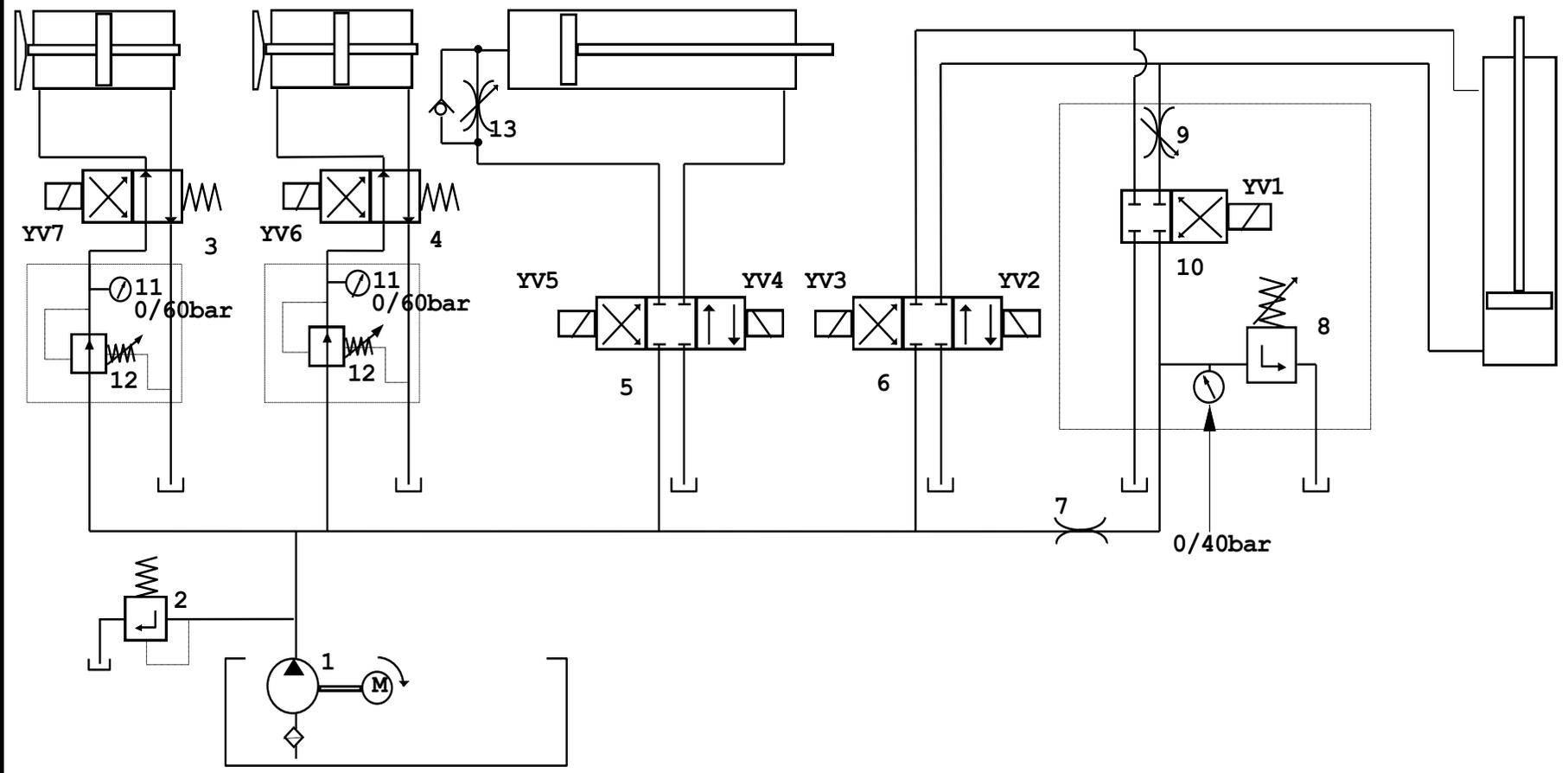
SCHEMA ELECTRIQUE 6

CILINDRO MORSA
MOBILE tav.199

CILINDRO MORSA
FISSA tav.199

CILINDRO
ALIMENTATORE tav. 66 corsa 800
ALIMENTATORE tav.144 corsa 1000

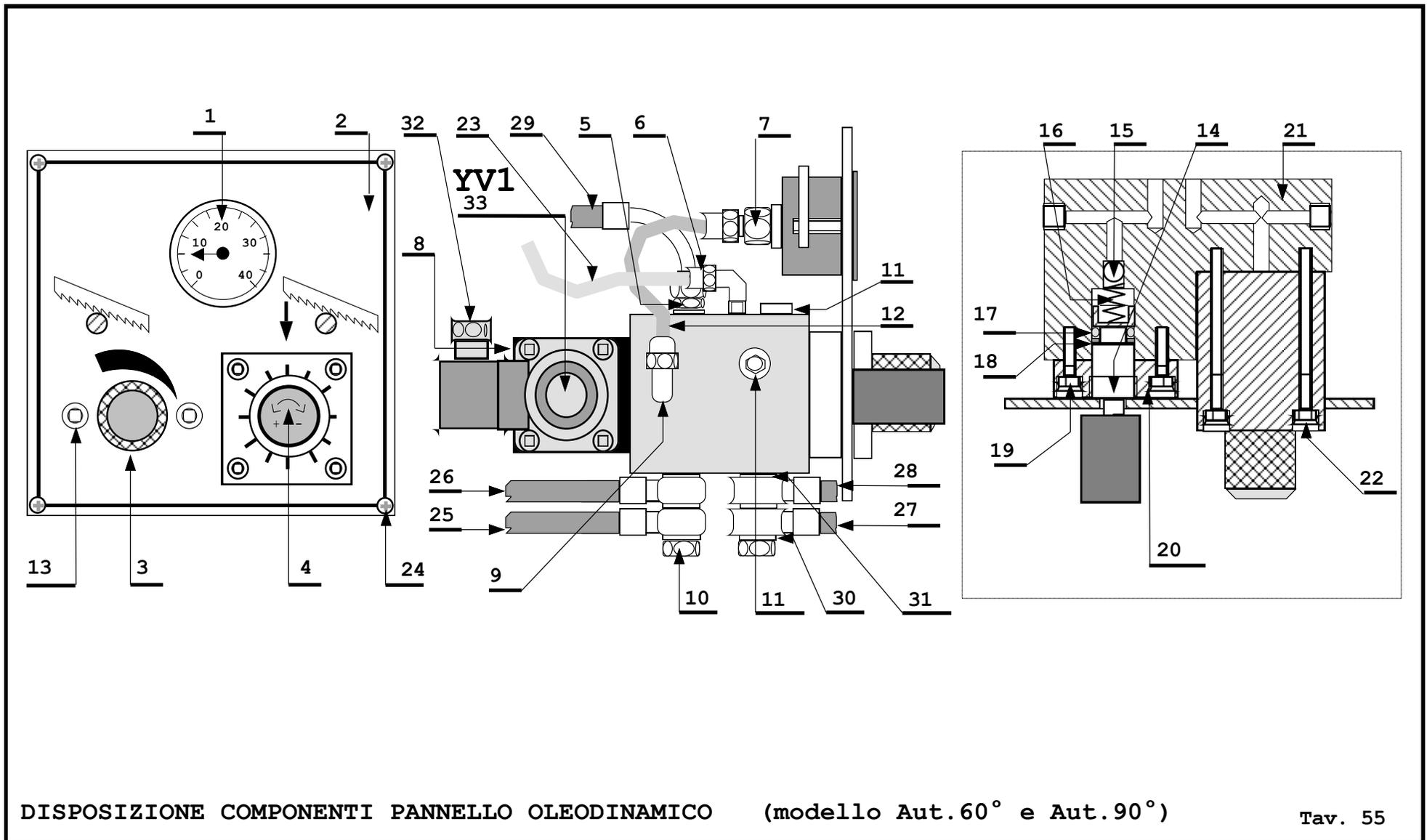
CILINDRO
ALZO ARCO
tav.270

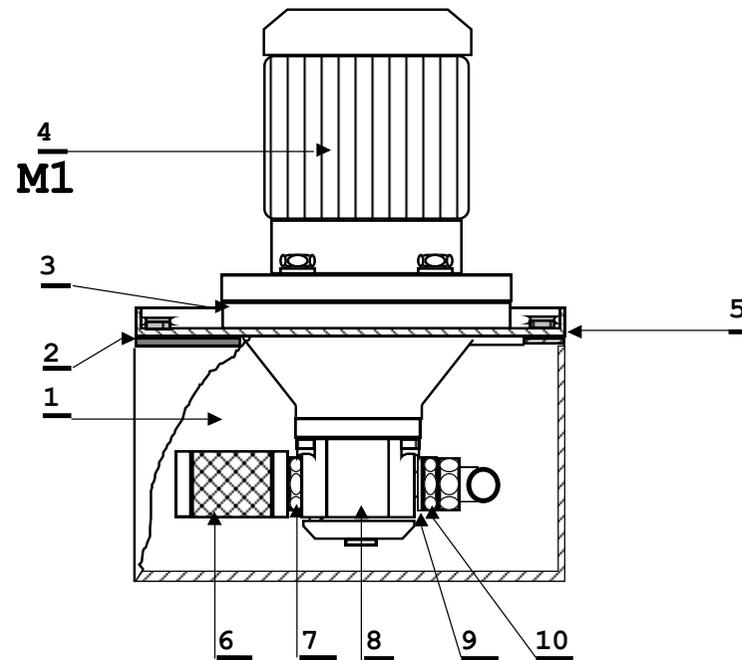
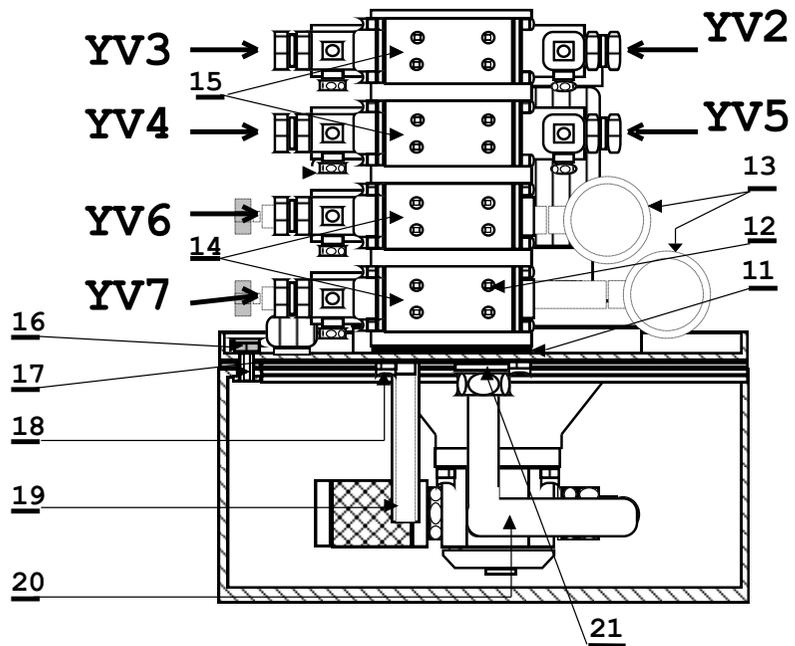


SCHEMA IMPIANTO OLEODINAMICO (modello Aut.60° e Aut.90°)

Tav. 54/a

SCHEMA HYDRAULIQUE

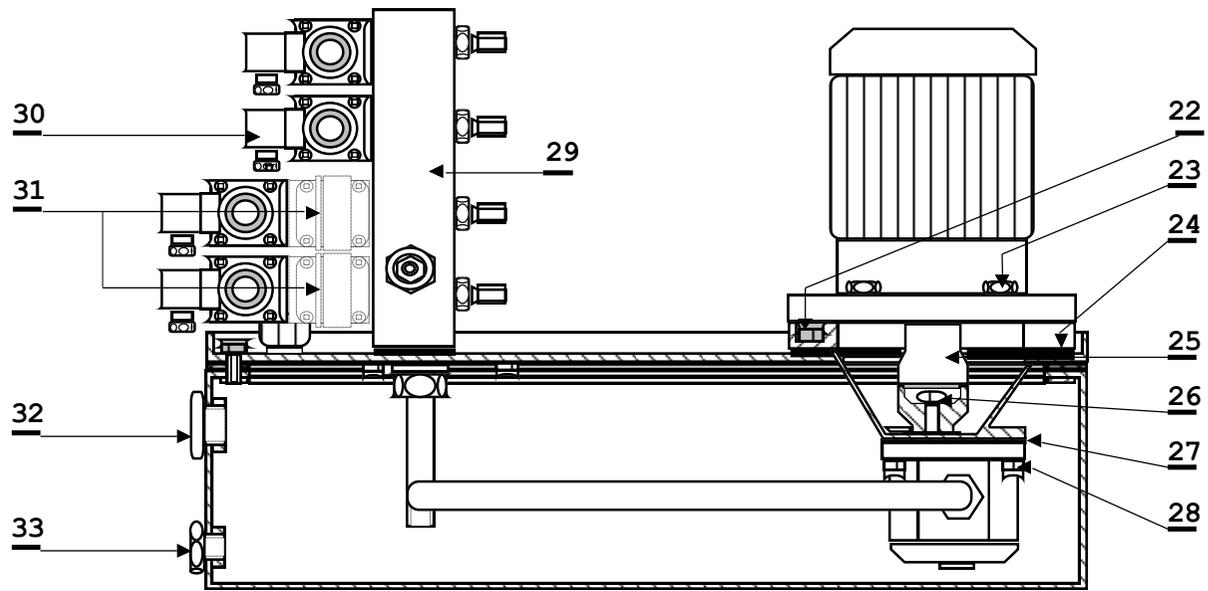




ASSIEME CENTRALINA OLEODINAMICA AUTOMATICA (Frontale)

Tav. 198-1

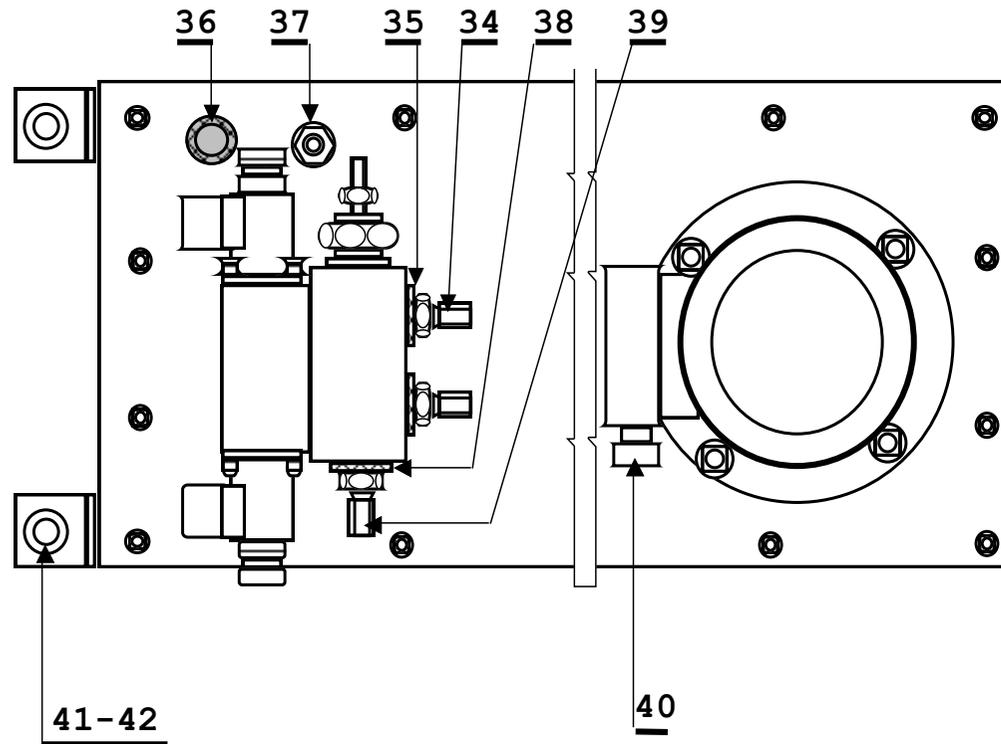
GRUPE HYDRAULIQUE VUE DE FACE



ASSIEME CENTRALINA OLEODINAMICA AUTOMATICA (Laterale)

Tav. 198-2

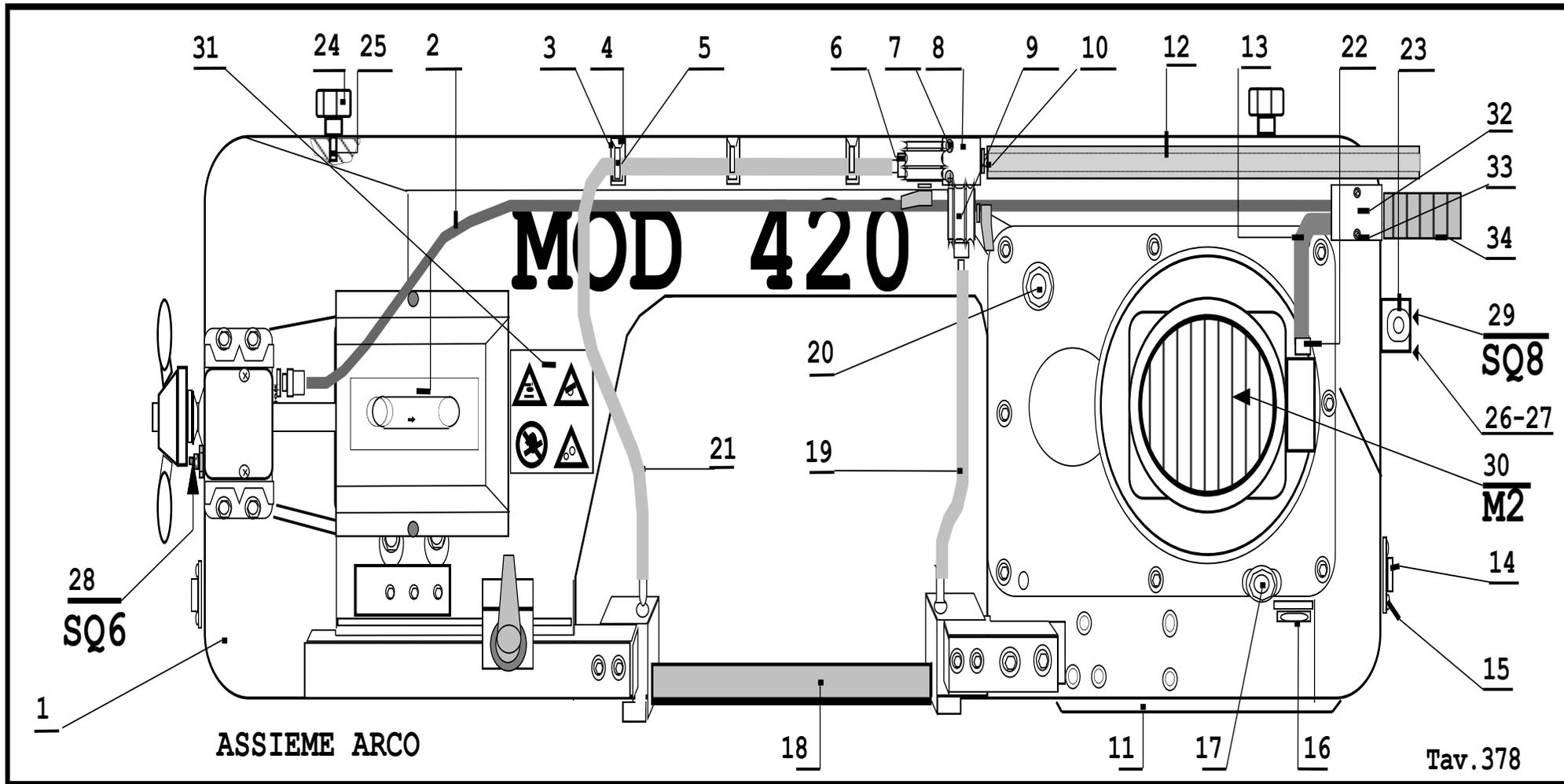
GROUPE HYDRAULIQUE VUE DE COTE



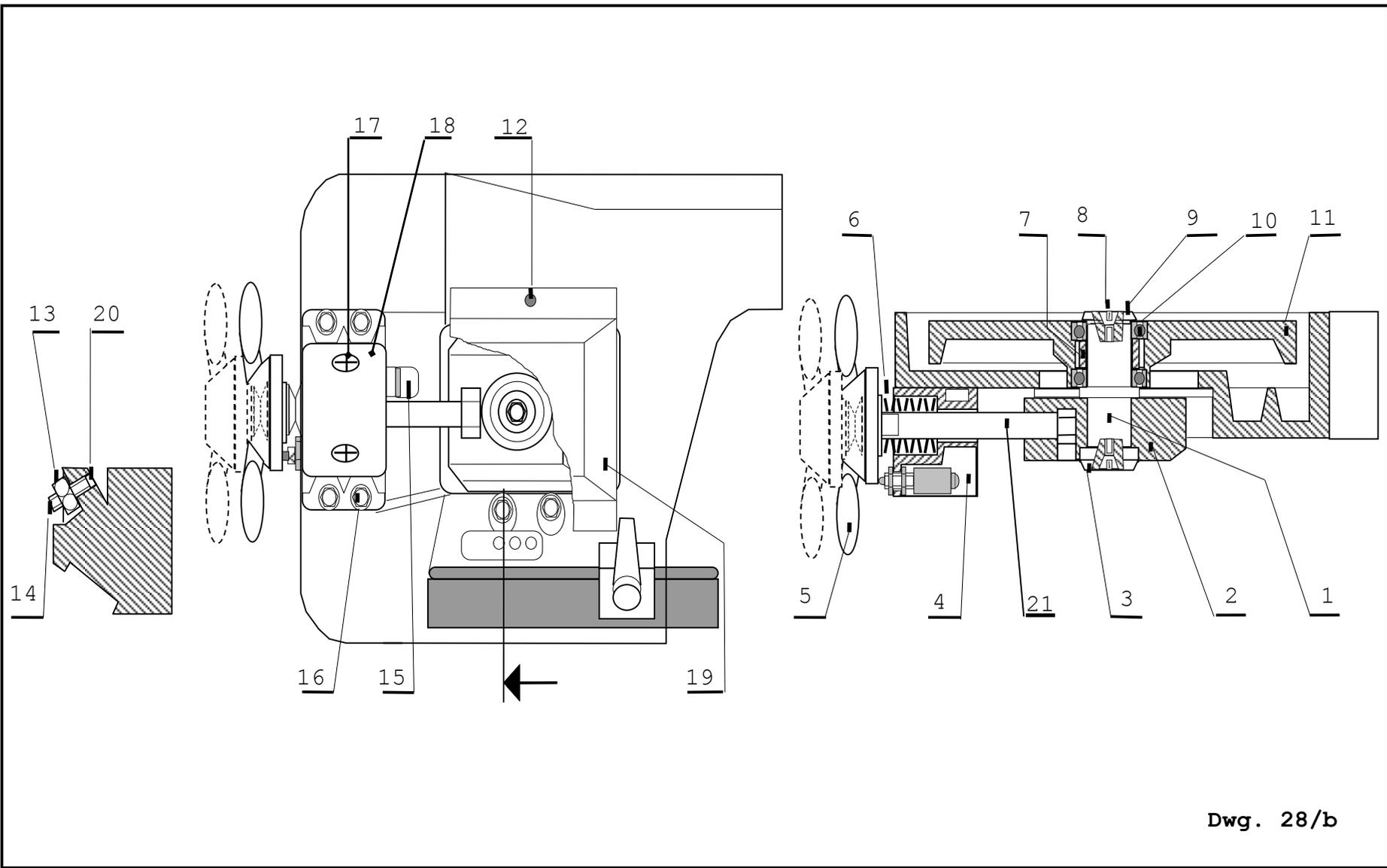
ASSIEME CENTRALINA OLEODINAMICA AUTOMATICA (Pianta)

Tav. 198-3

GROUPE HYDRAULIQUE VUE DE DESSUS



ARCHET

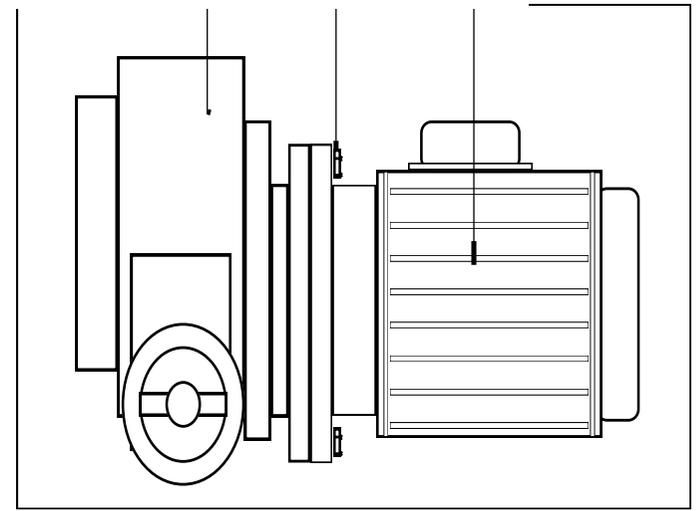
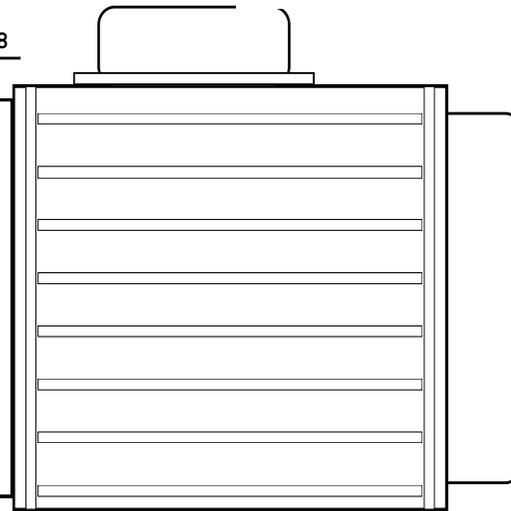
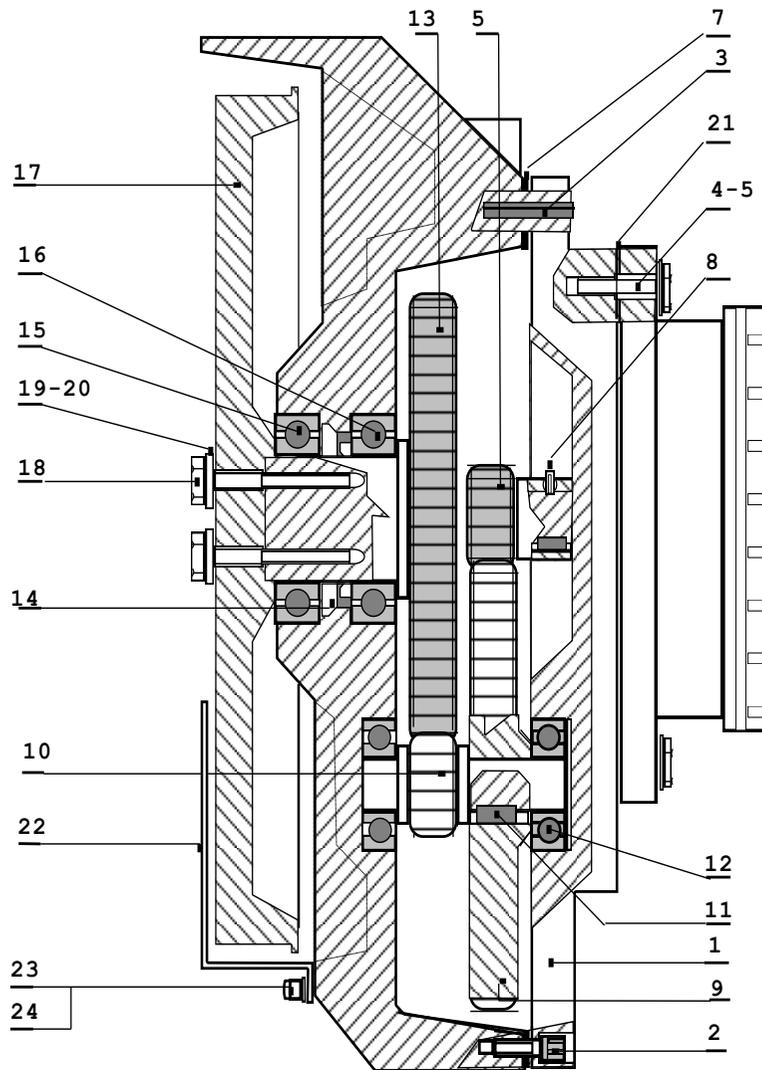


Dwg. 28/b

ENSEMBLE COULISSEAU TENSION DE LAME

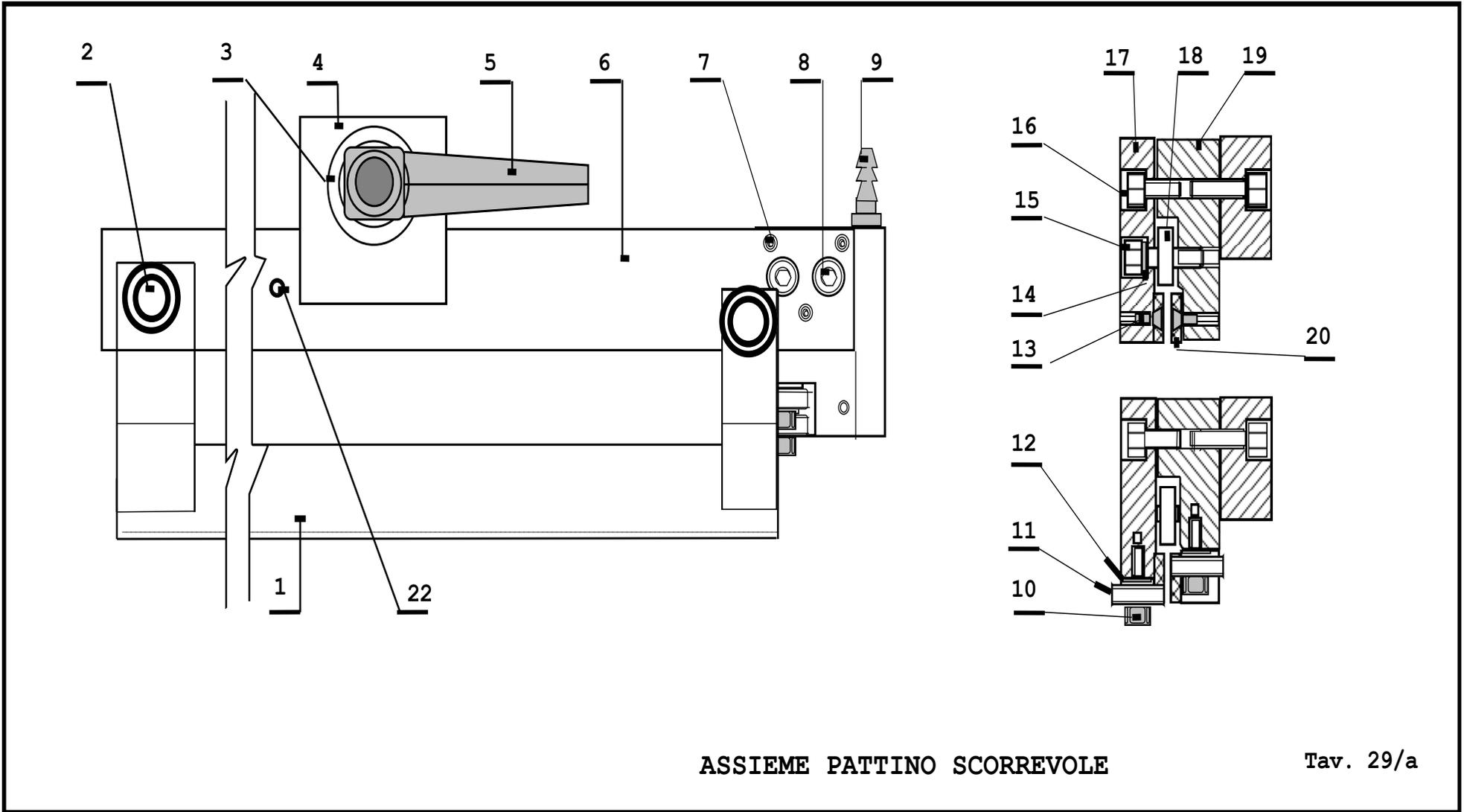
VARIATORE DI VELOCITA' LAMA A RICHIESTA

VARIATEUR DE VITESSE MECANIQUE (Option) M4



Tav. 27/b

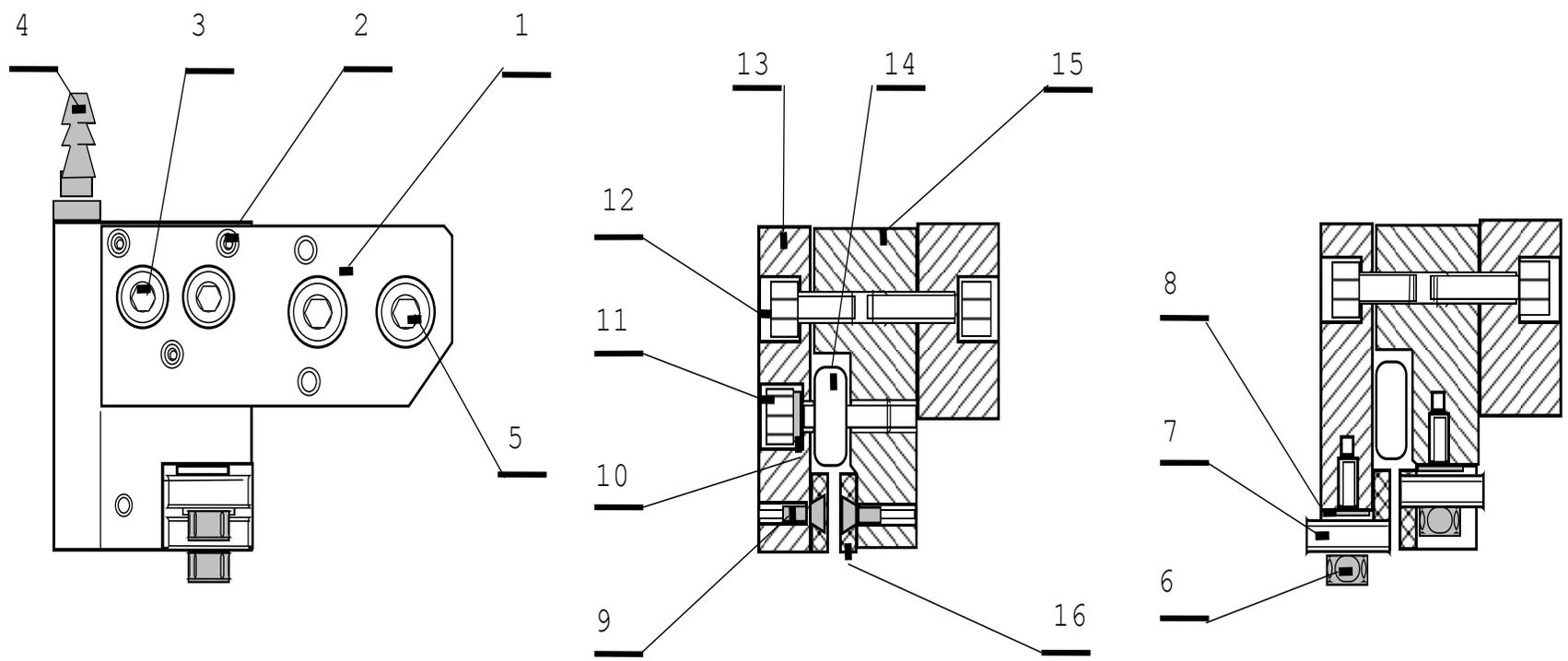
REDUCTEUR



ASSIEME PATTINO SCORREVOLE

Tav. 29/a

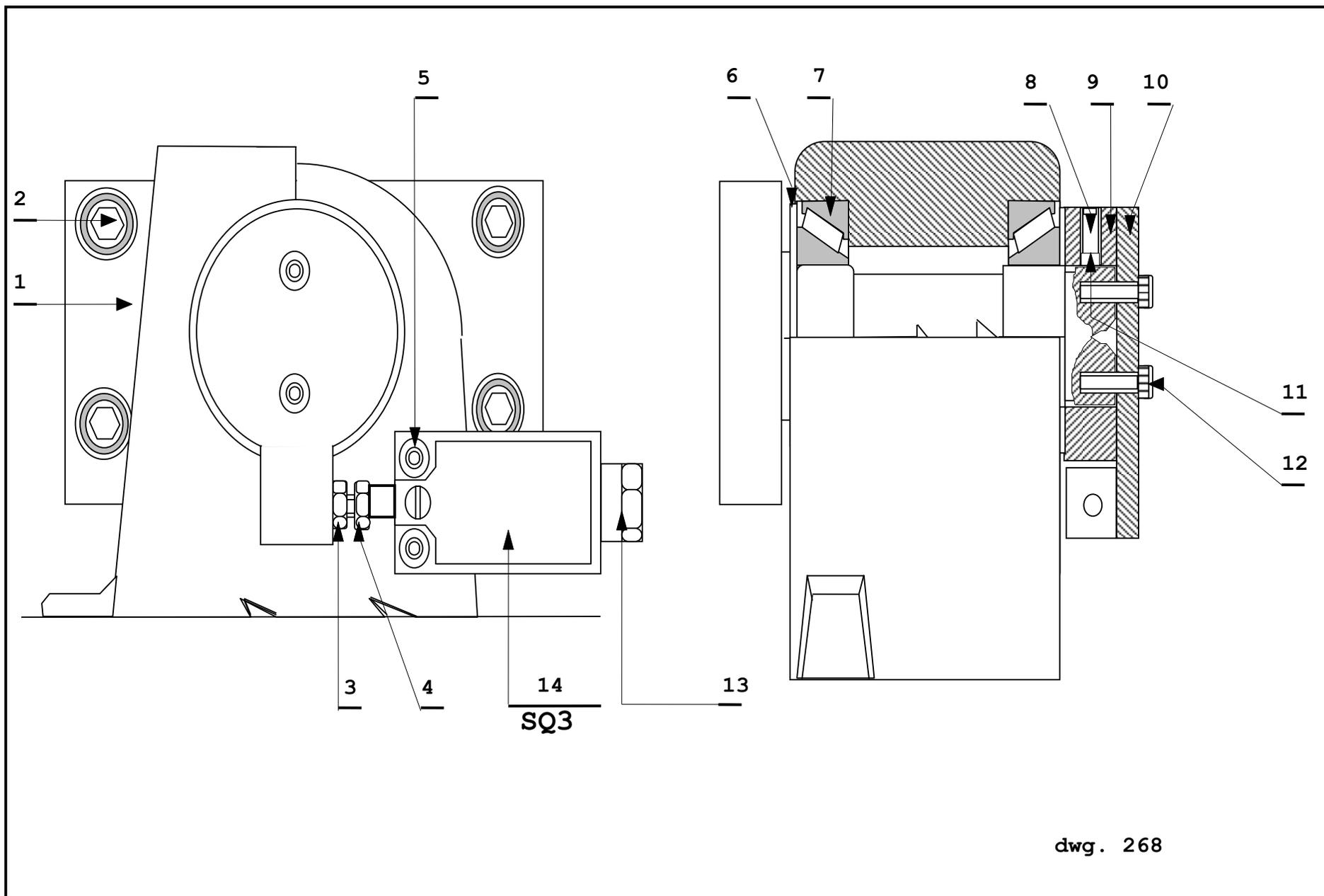
ENSEMBLE GUIDE MOBILE



ASSIEME PATTINO FISSO

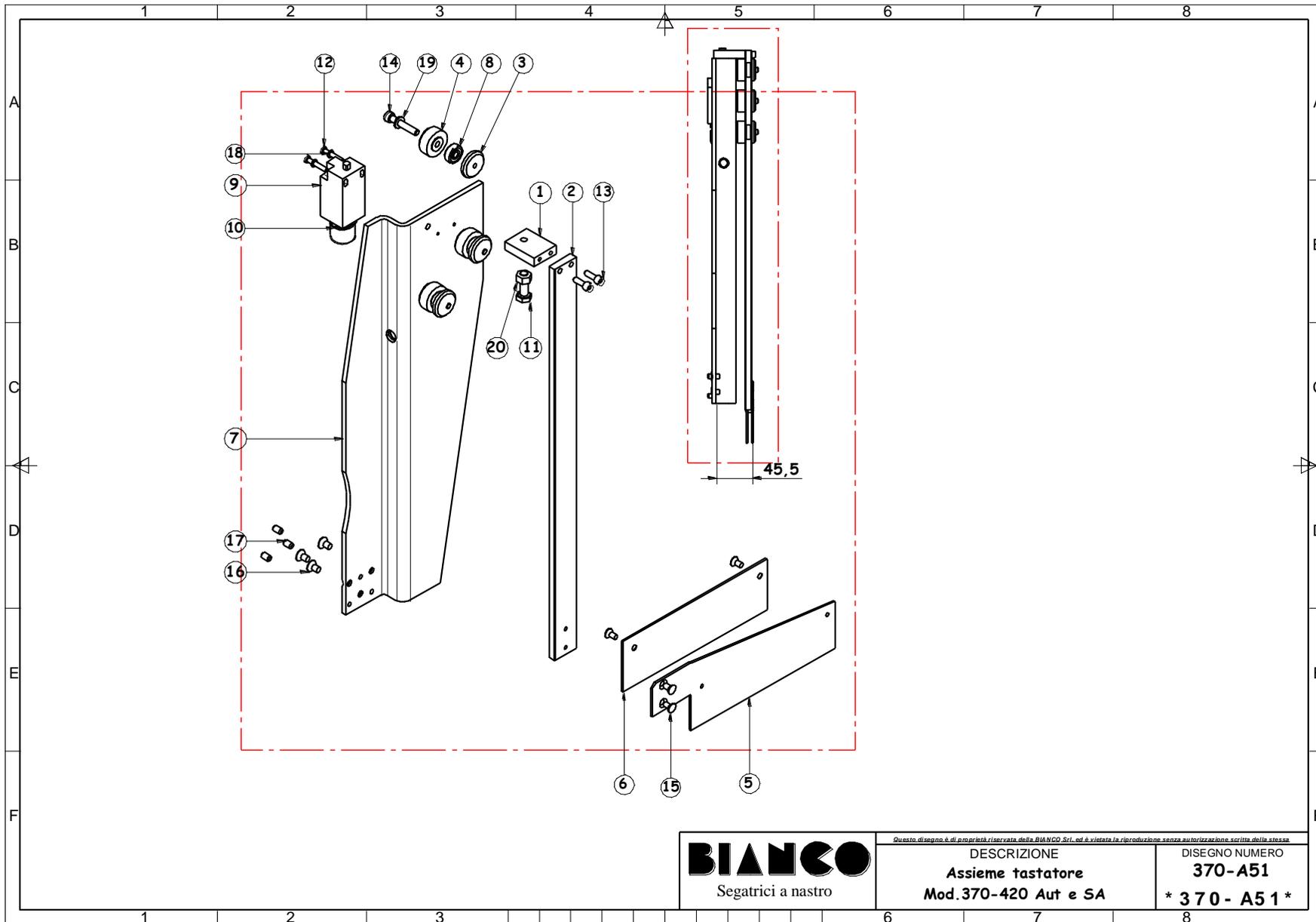
Tav. 30/a

ENSEMBLE GUIDE FIXE

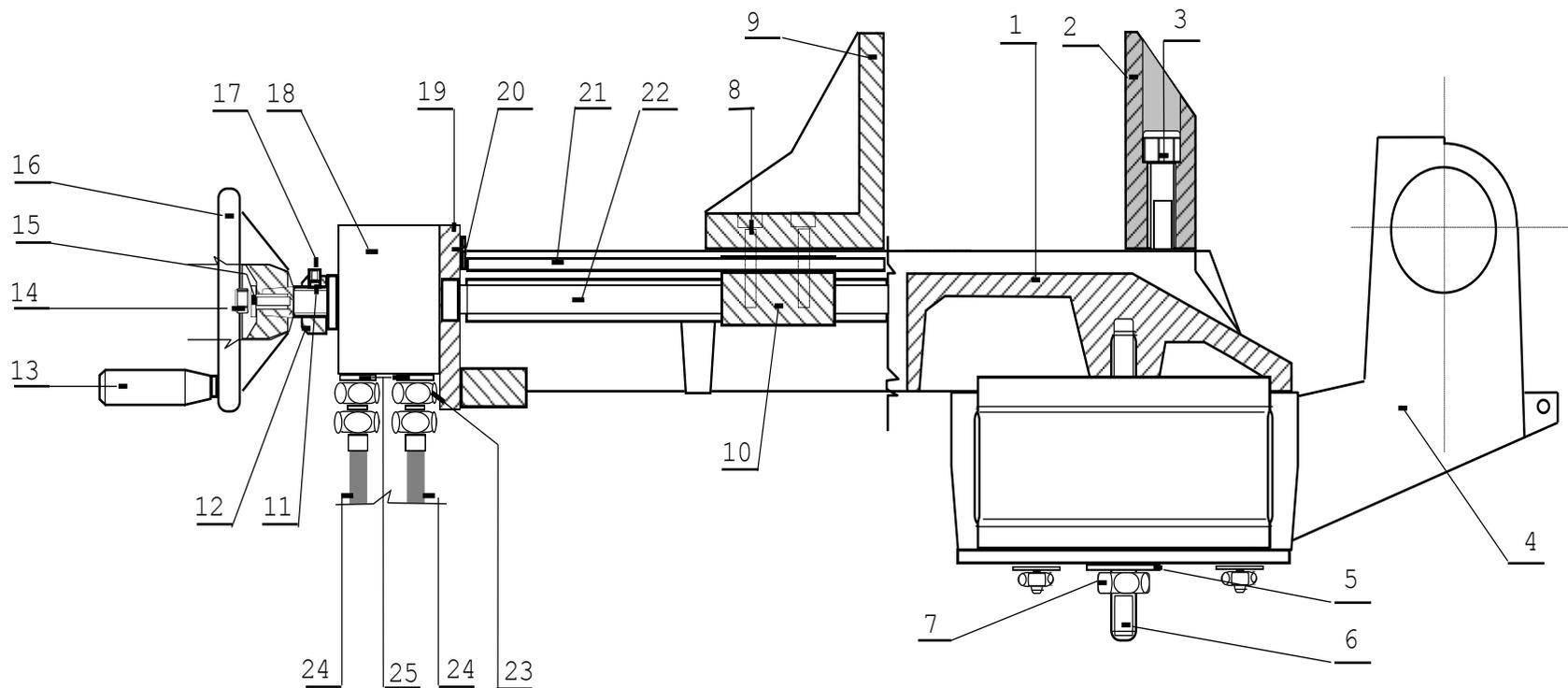


dwg. 268

ENSEMBLE PIVOT D'ARCHET FIN DE COURSE



PALPEUR DE CAPACITE

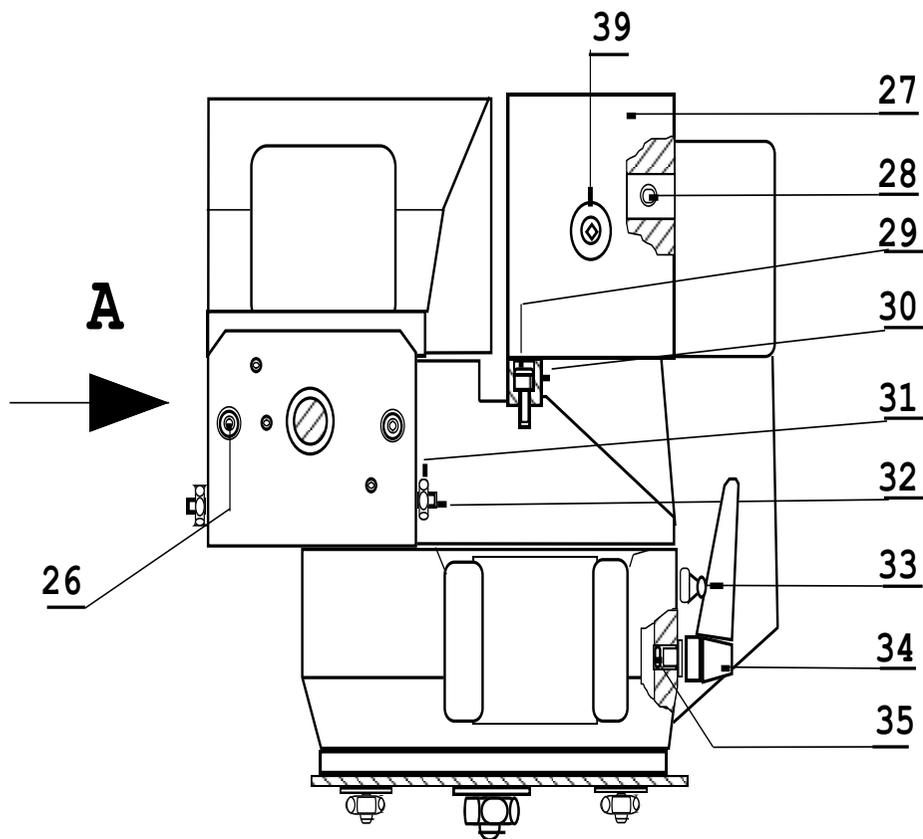


ASSIEME MORSA

(modello Aut.60°)

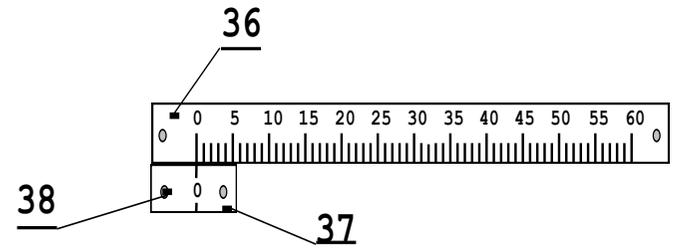
Tav. 180-1

ENSEMBLE ETAU AVANCE-BARRE

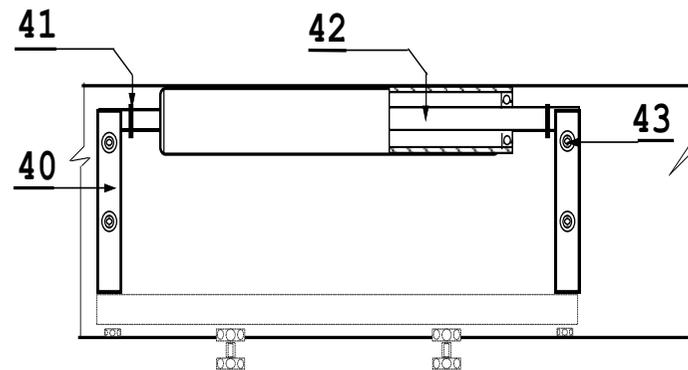


ASSIEME MORSA

(modello Aut.60°)

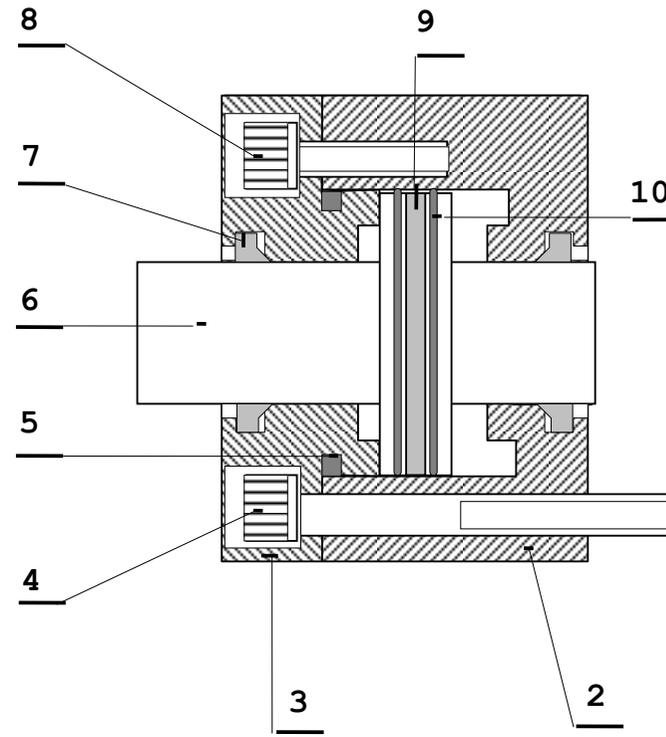
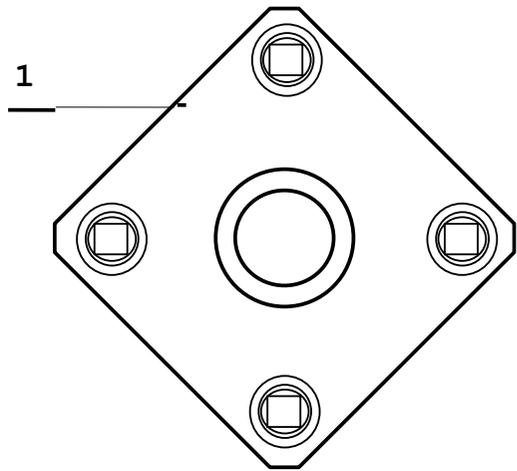


Vista A



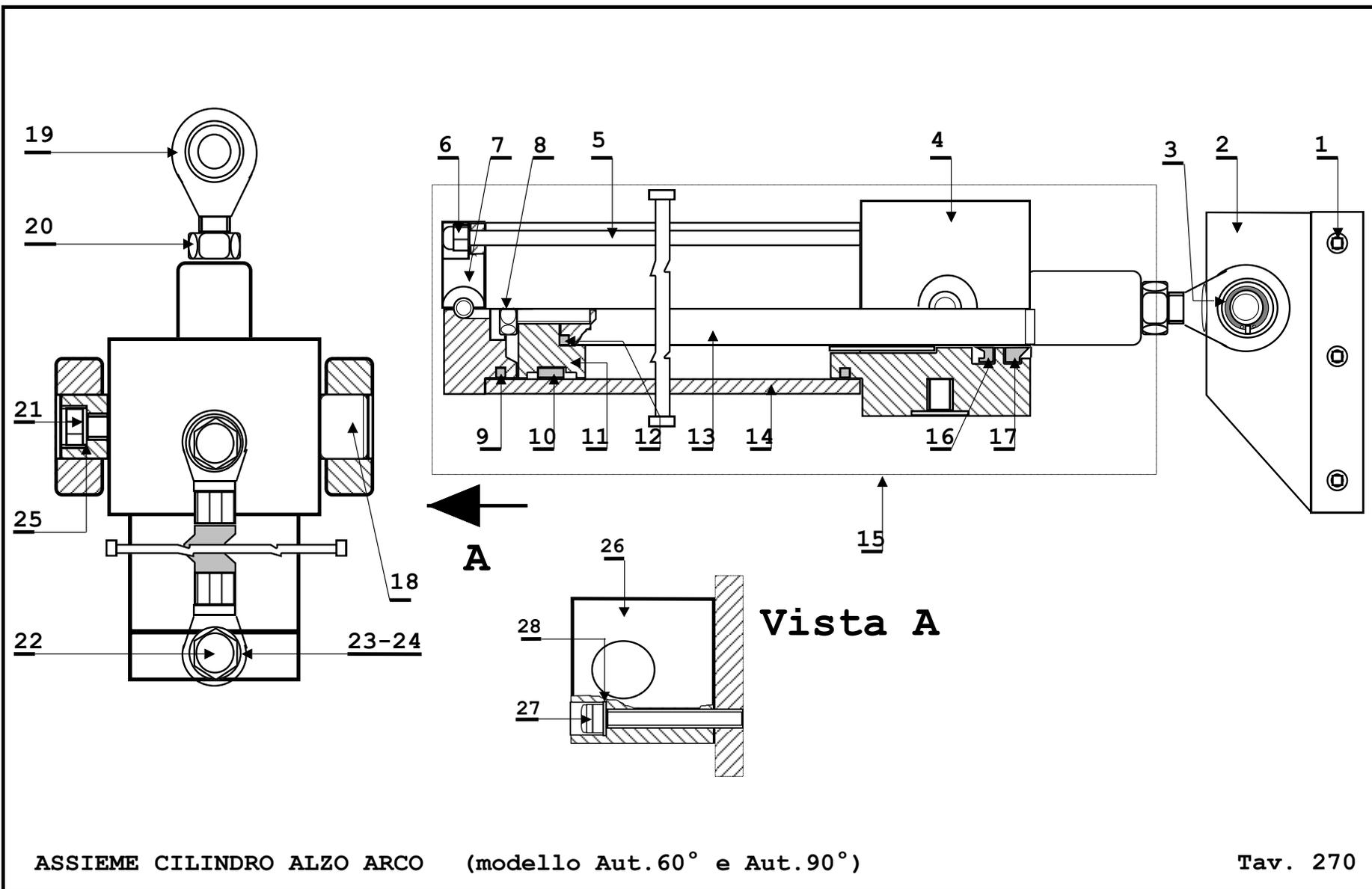
Tav. 180-2/a

ENSEMBLE AVANCE-BARRE

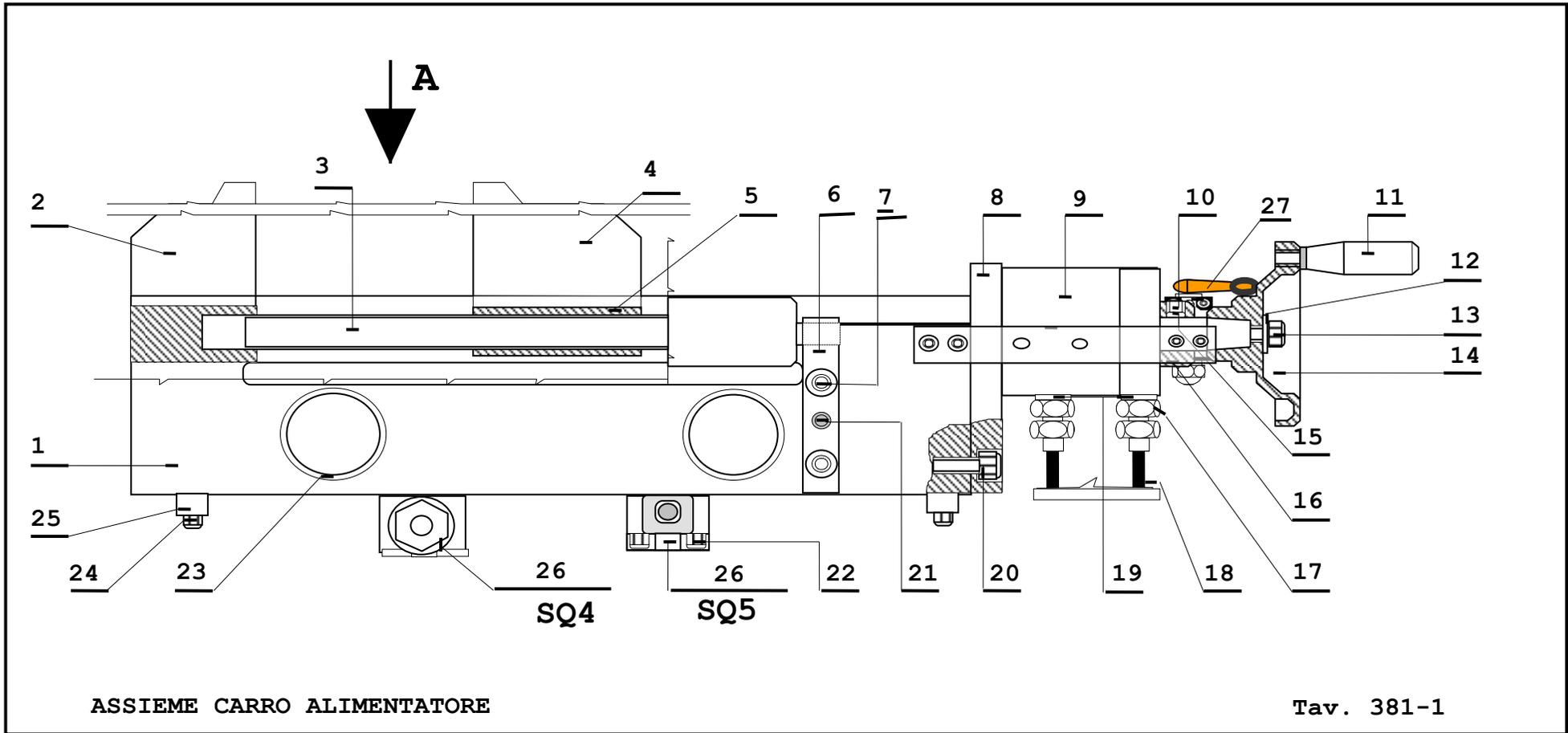


Tav. 199

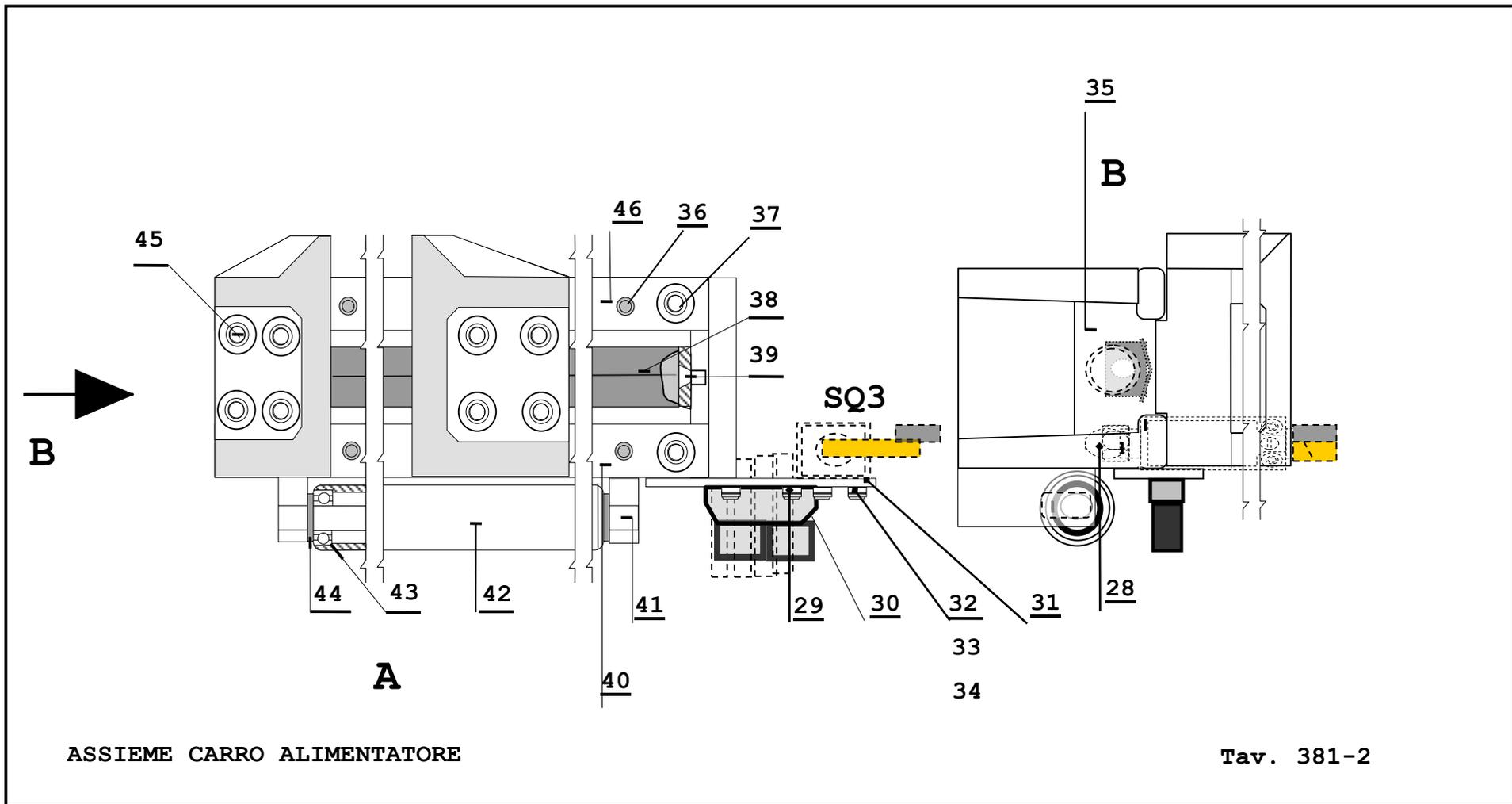
VERINS D'ETAUX



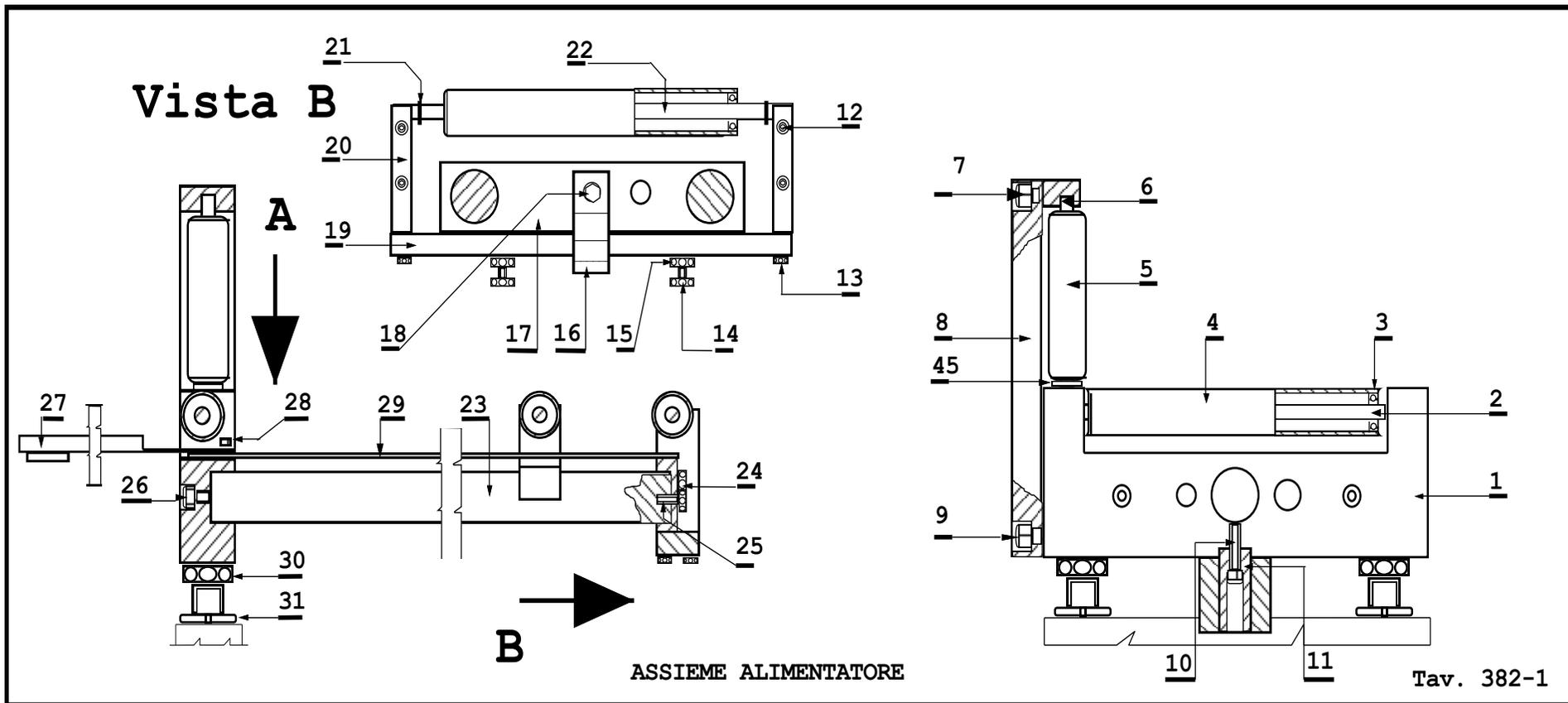
VERIN D'ARCHET



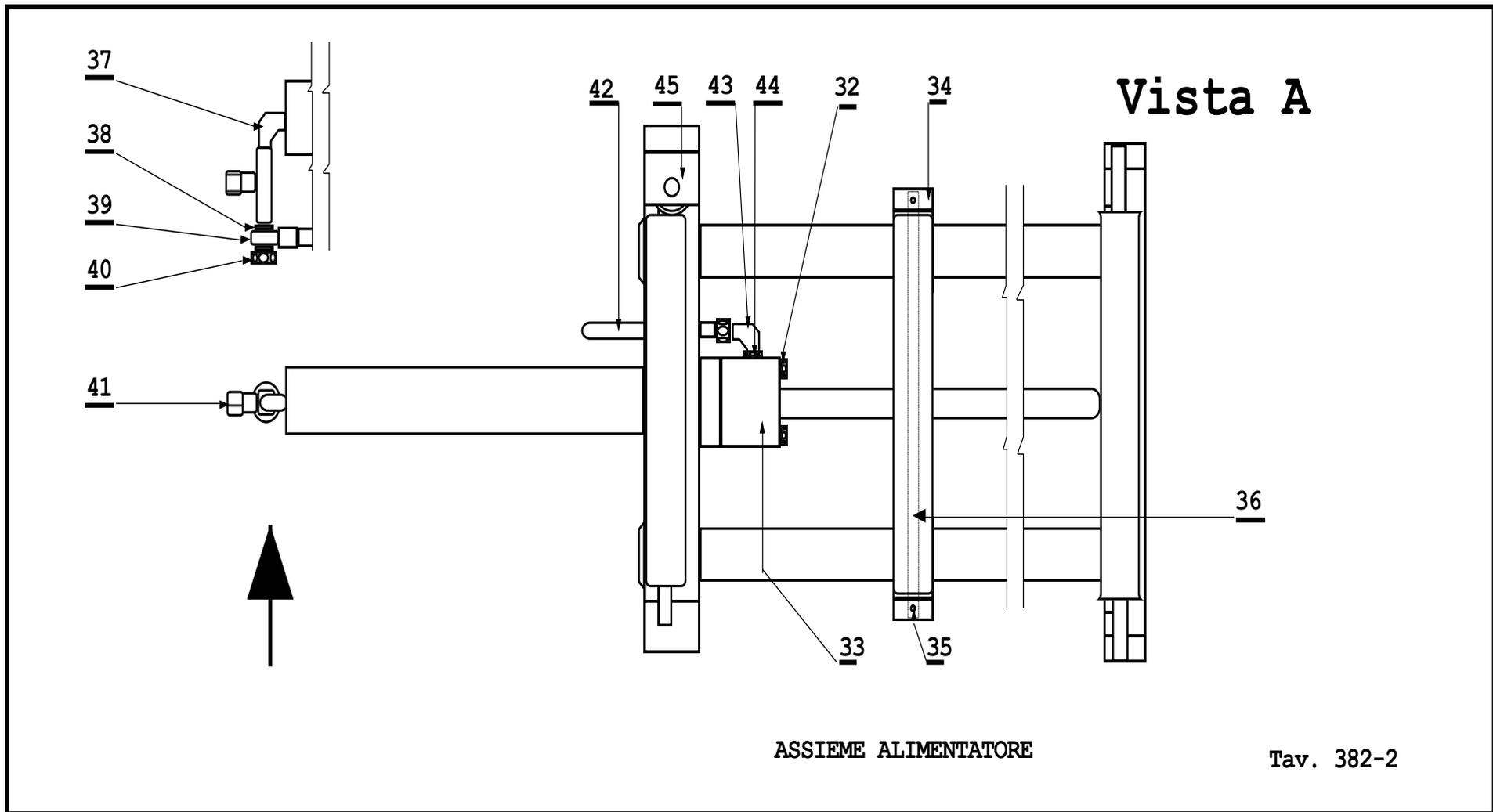
ENSEMBLE CHARIOT AVANCE-BARRE



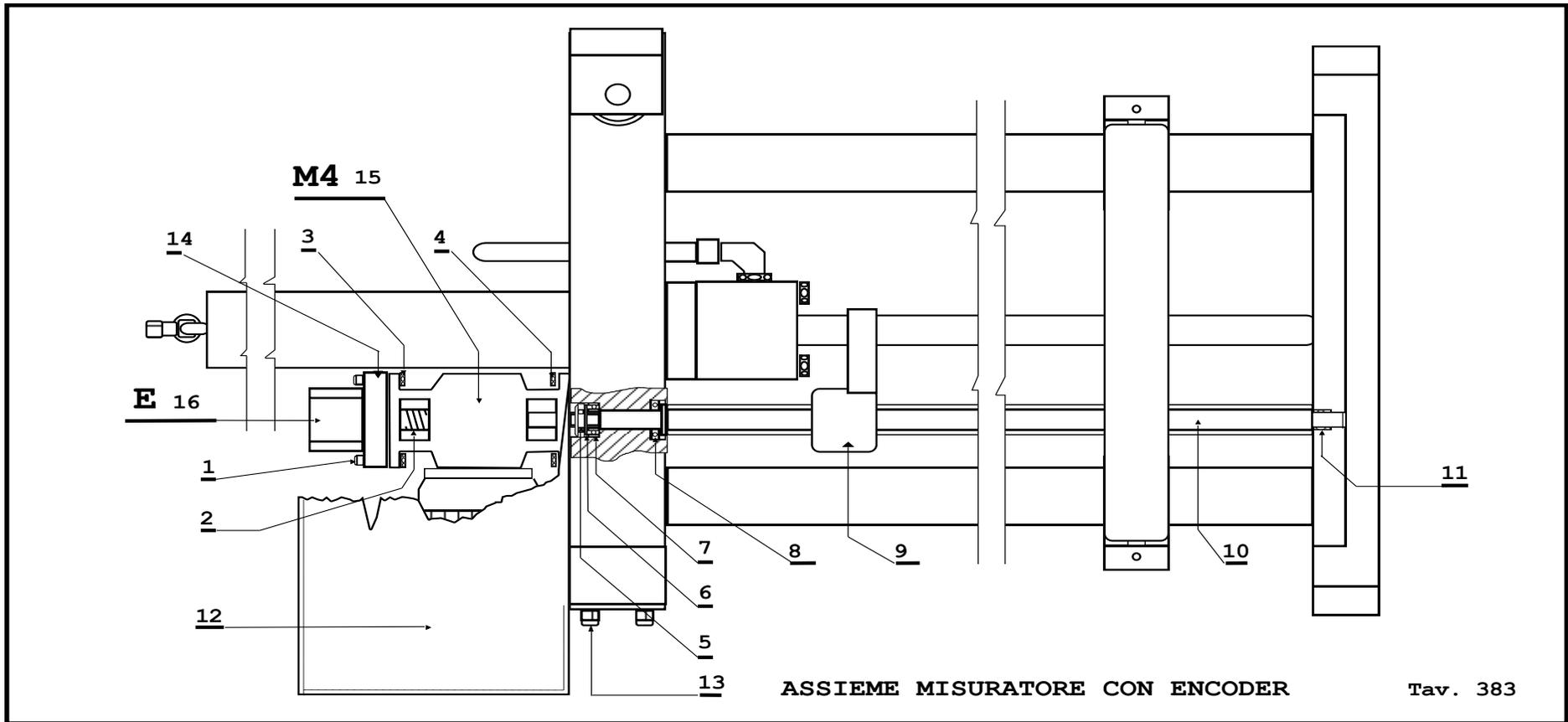
ENSEMBLE AVANCE-BARRE



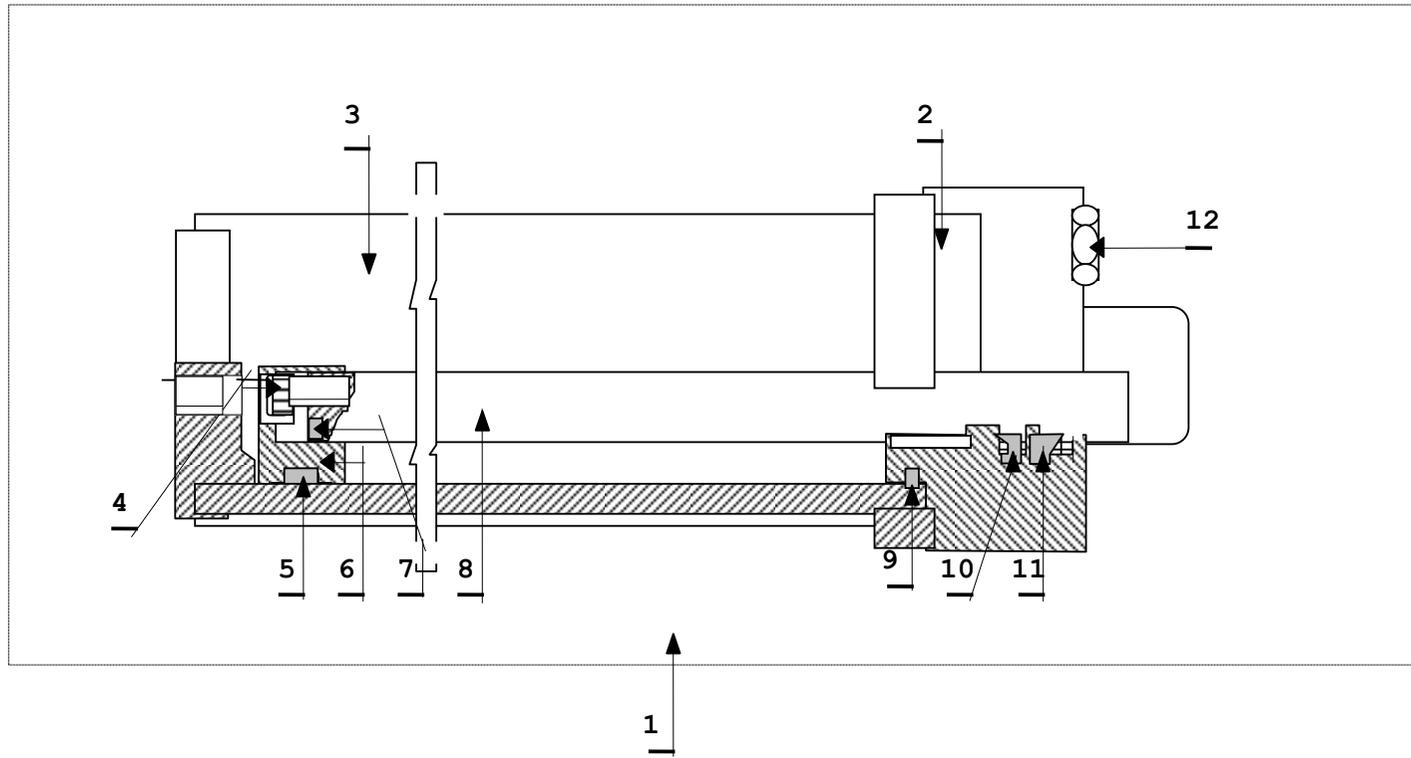
ENSEMBLE AVANCE-BARRE



ENSEMBLE AVANCE-BARRE

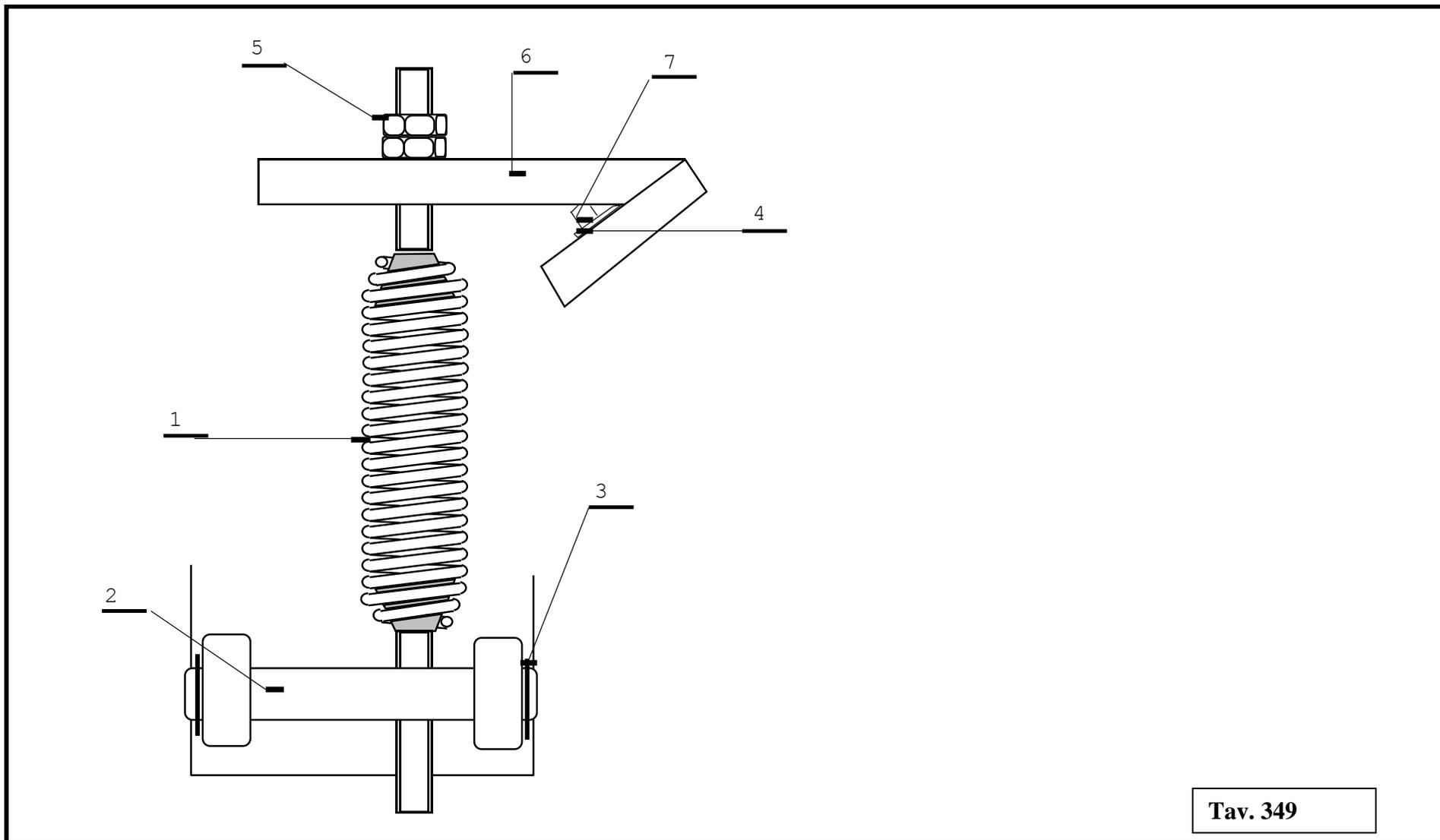


ENSEMBLE CODEUR AVANCE-BARRE



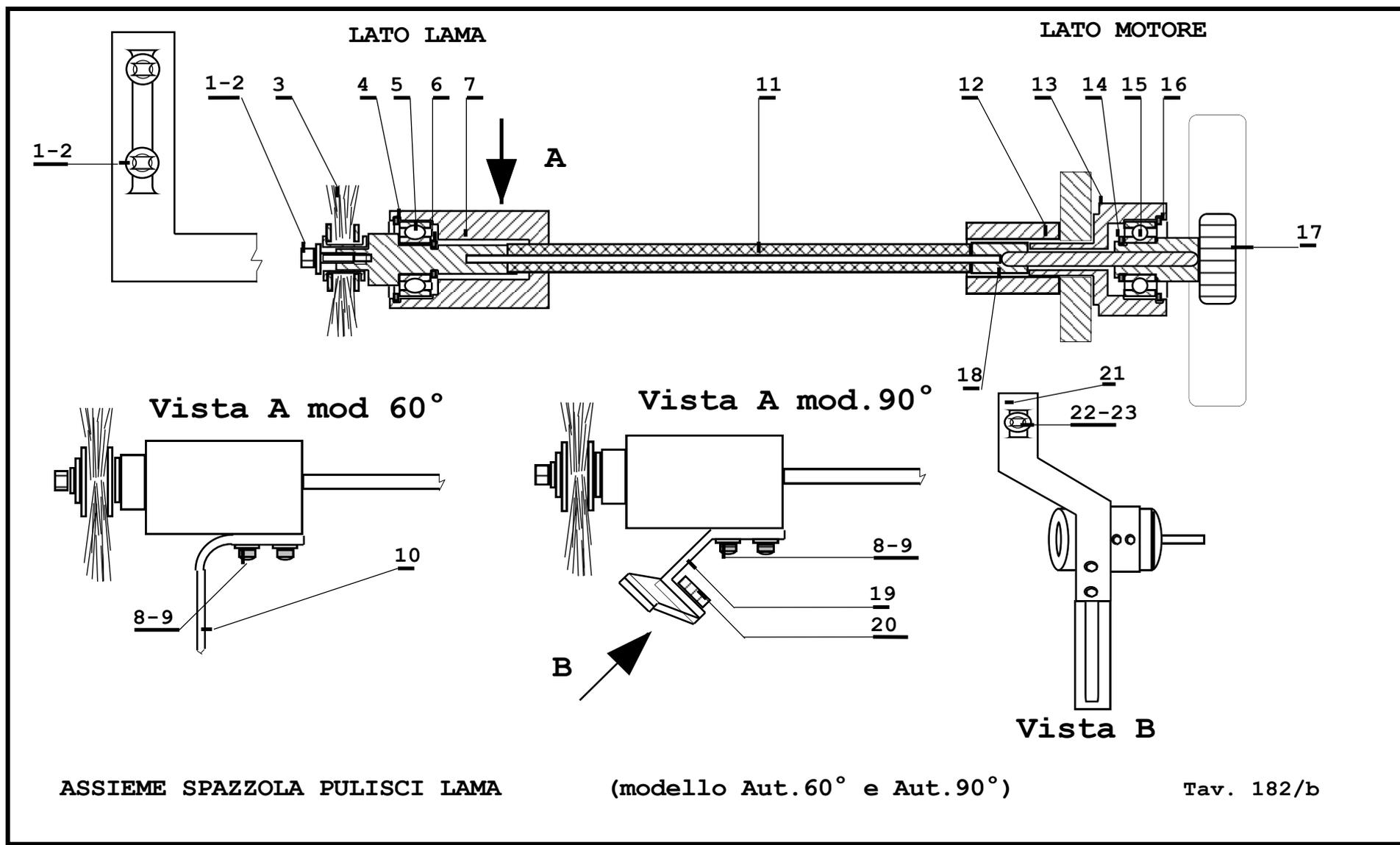
Tav. 314

VERIN AVANCE-BARRE

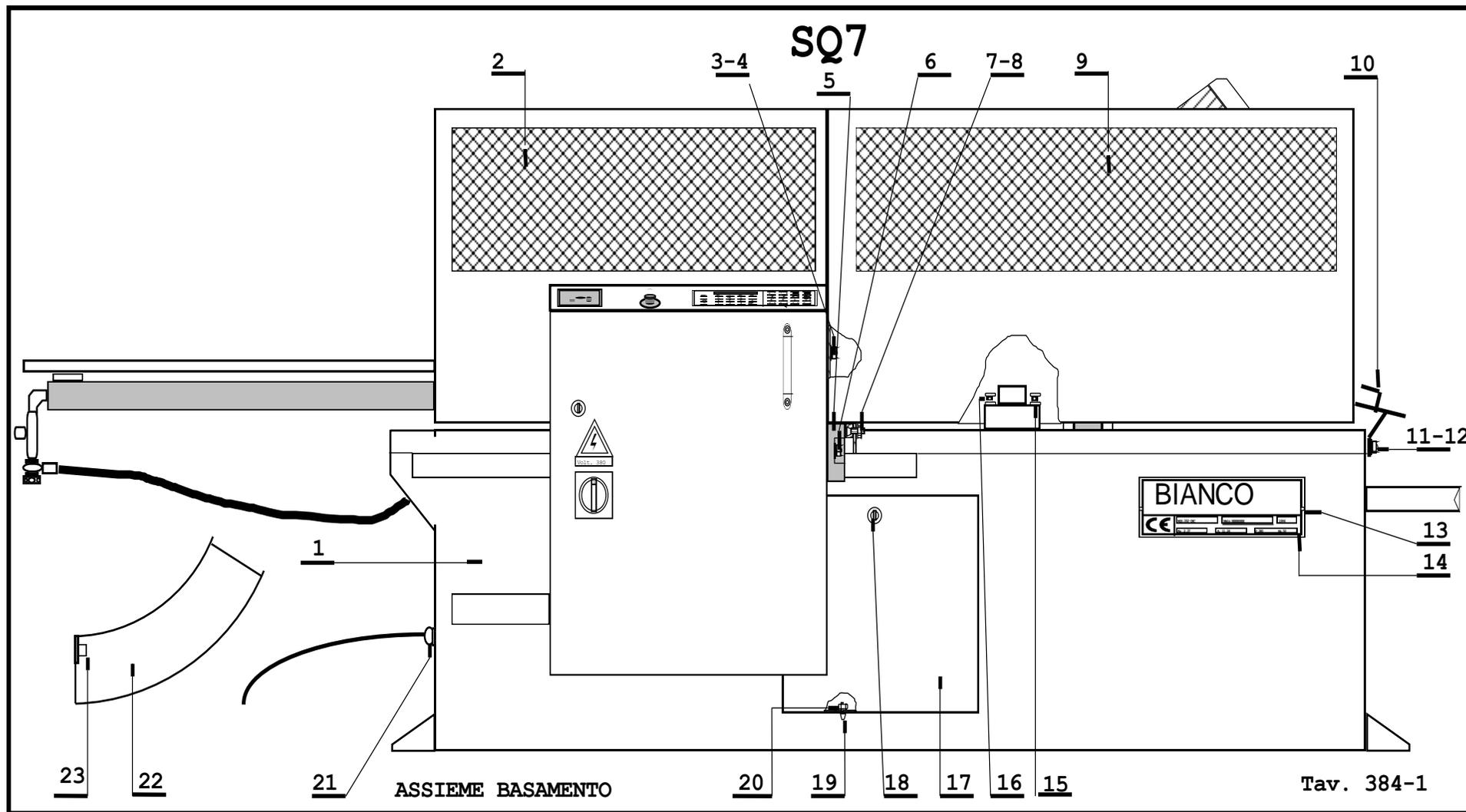


Tav. 349

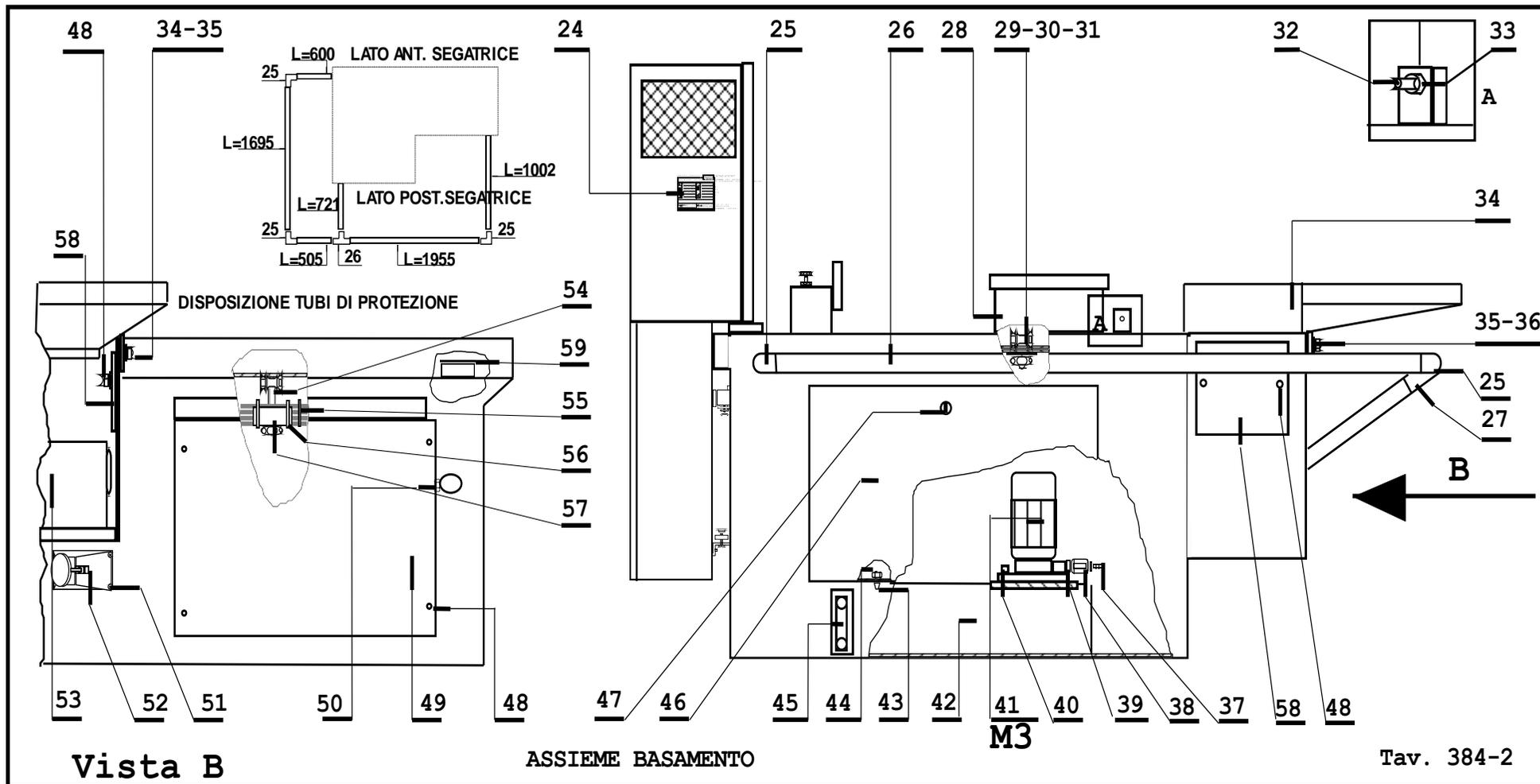
RESSORT DE RAPPEL



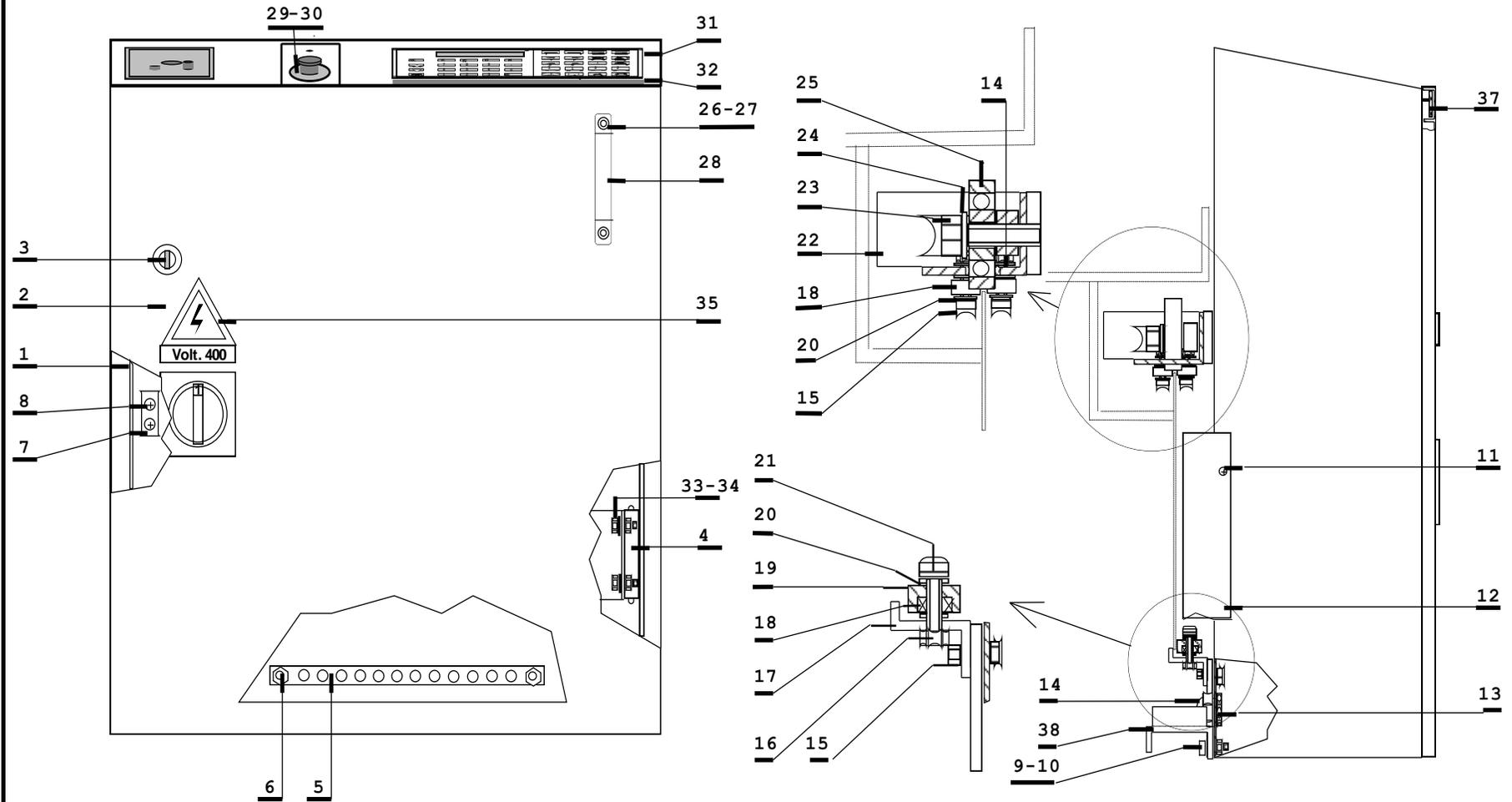
BROSSE CHASSE-COPEAUX



BATI VUE DE FACE



BATI VUE DE COTE

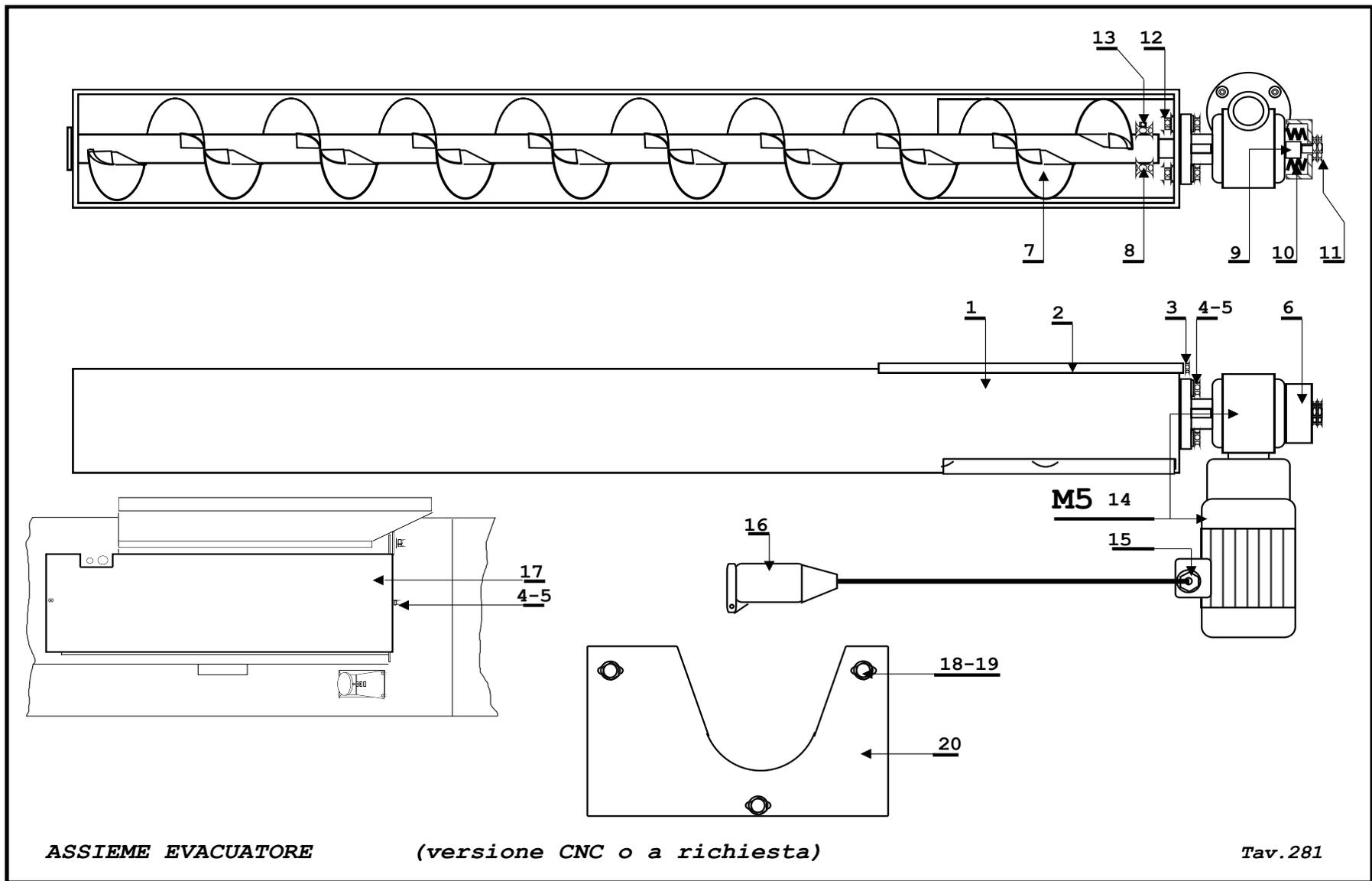


ASSIEME ARMADIO ELETTRICO

(modello Aut.60° e Aut.90°)

Tav. 184/a

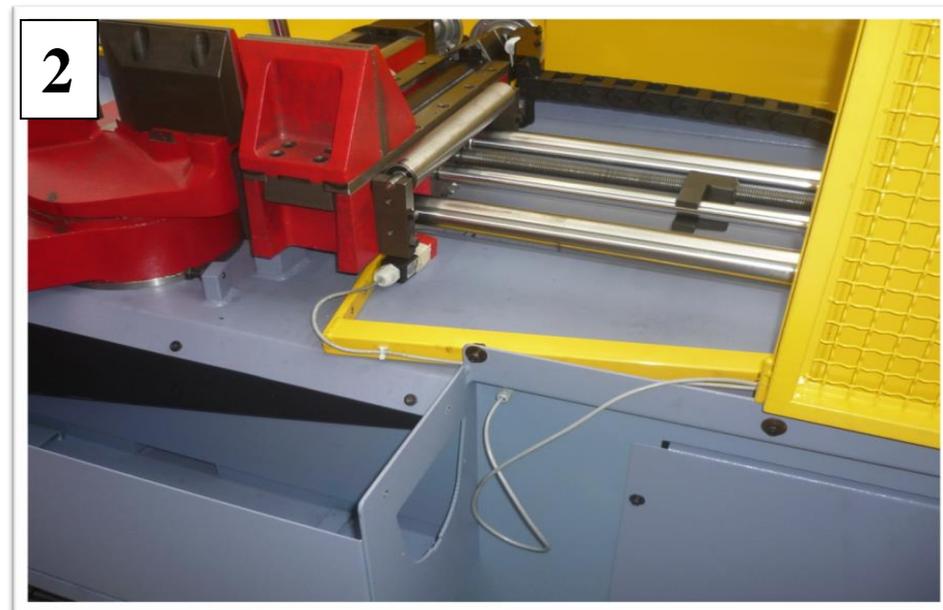
ARMOIRE ELECTRIQUE



EVACUATEUR A COPEAUX

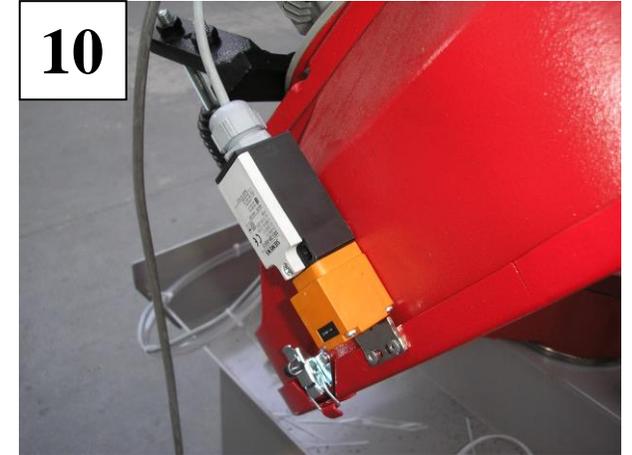
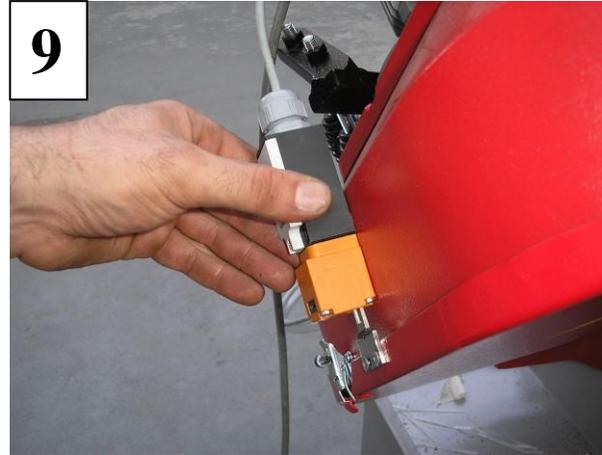
ANNEXES

1/ Installation des carters de sécurité





2/ Installation du fin de course archet



3/ Mise en place du vérin hydraulique de l'avance-barre

Pour éviter tout risque de détérioration lors du transport de la machine, le vérin hydraulique de l'avance-barre est rentré à l'intérieur du bâti (Photo1). Il convient donc de le ressortir en procédant de la manière suivante :

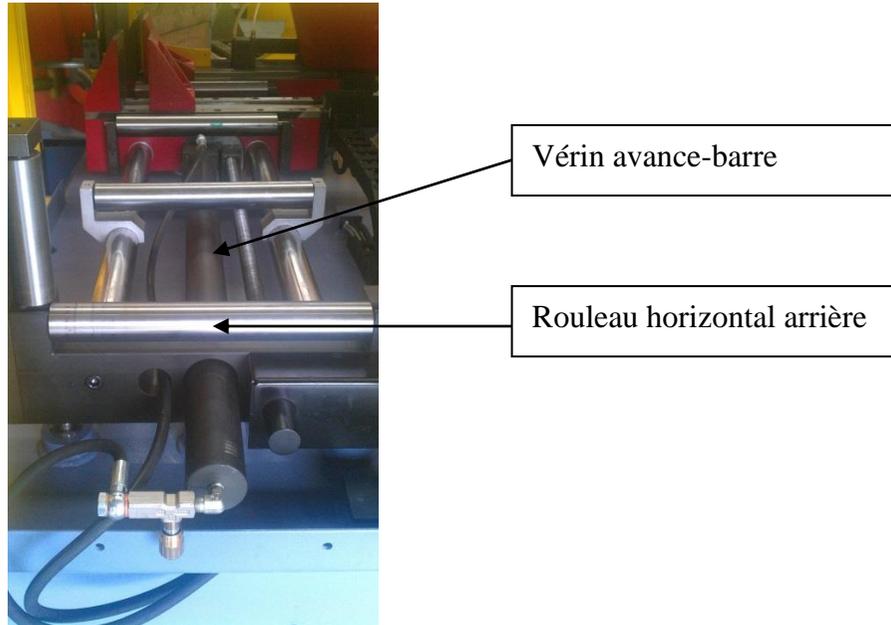


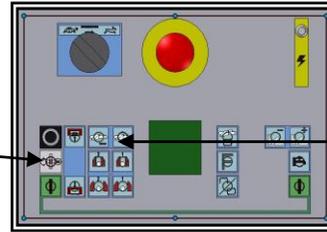
Photo1

1/ Cette opération n'est possible que :

- Ensemble de la cartérisation installée et notamment les fins de course (voir points 1 et 2)
- Branchement électrique de la machine réalisé

2/ Mettre la machine sous tension

3/ Mettre en route le groupe hydraulique



Déplacement Avant de l'avance-barre

Photo2

4/ Enlever le rouleau horizontal arrière (Photo1) et la tôle qui est posée sur l'avance-barre.

4/ Tourner le vérin afin d'aligner le tuyau équipé du raccord coudé avec le trou dans lequel il doit-être canalisé lors du déplacement pour sa mise en place. Faire sortir le vérin en appuyant sur la touche « Déplacement vers l'avant » de l'avance-barre (Photo2) Appuyer par petites impulsions en s'assurant que le tuyau avec le raccord coudé passe sans s'accrocher à travers le trou (Photo3). Reculer le vérin jusqu'à ce que la tête du fourreau arrive à quelques mm du bloc de maintien sur lequel il doit être fixé. Engager les 2 vis et lorsqu'elles sont en prise, reculer la tête du fourreau jusqu'au contact avec le bloc de maintien. Bloquer les 2 vis.

Raccord coudé

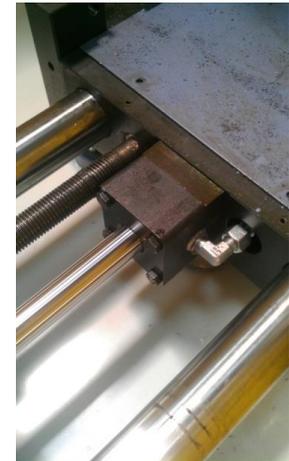
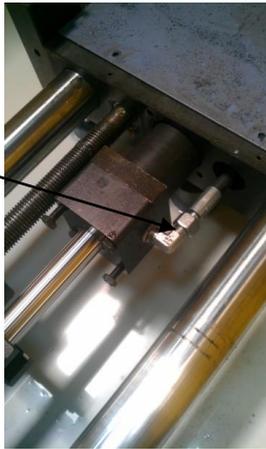


Photo 3



5/ Glisser la tôle de protection en passant sous l'avance barre et sous le rouleau qui est au contact du bloc étau fixe.
Mettre la tôle de protection du vérin en place. Aligner les trous des 2 tôles avec les trous de fixation du bloc.
Les fixer à l'aide des 2 vis.(Photo4)



Photo 4

6/ Remettre le rouleau en place.

