

# Inhoudstafel

Belangrijke raadgevingen bij het bestellen van wisselstukken	2
Veiligheids- en onderhoudsvoorschriften	2
Gevarenlijst	3
Gebruiksaanwijzingen	3
Toepassingsmogelijkheden en verboden toepassingen	4
Geluids- en stofemissiewaarden	5
Algemene afmetingen E-300	6
Algemene afmetingen E-2800	6
Technische gegevens	7
Transport en inbedrijfstelling	8
Elektrische aansluiting	9
Starten van de machine	10
Afstellen van de loopwagen E300	10
Plaatsen van de E-2800 loopwagen op de machine	11
Plaatsen van de zaagbladen op de machine	12
Gebruik en instelling van het spouwmes	13
Instelling van hoofd- en voorritszaagblad	14
Bedienen en vastzetten van de E-300 loopwagen	15
Bedienen en vastzetten van de E-2800 mm loopwagen	16
Plaatsen van de afkorttafel op de loopwagen	17
Plaatsen van de 90° aanslagbalk op de afkorttafel	17
Gebruik van de 90° aanslagbalk	18
Snijden met de gradenboogaanslag	18
Bedienen van de parallelgeleiding	19
Ijken van de maatverdeling van de geleider	20
Bedienen van zaagbescherming	20
Wisselen en spannen van de zaagriemen	21
Problemen, oorzaken en oplossingen	22
Onderhoud van de machine en loopwagen	22
Optie A5811: Digitale aflezing op de parallelaanslag	23
Nastellen van de motorrem op de zaagmotor	24

# Belangrijke raadgevingen bij het bestellen van wisselstukken

Vermeld steeds de volgende zaken bij bestelling :

Type machine

Nummer van de uitgave van het onderhoudsboekje

Stuknummer en aantal

Uw bestelreferentie en correct leveringsadres

**VOOR UW EIGEN VEILIGHEID EN DE LEVENSDUUR VAN UW MACHINE:  
GEBRUIK ENKEL ORIGINELE ROBLAND ONDERDELEN !!!**

## Veiligheids- en onderhoudsvoorschriften

Het werken met houtbewerkingsmachines is aangenaam werk dat u beslist veel vreugde schenkt. De bediening van de machine vereist echter voortdurende oplettendheid en voorzichtigheid. Let in het belang van uw veiligheid op de voorschriften die in dit hoofdstuk zijn samengevat.

Bestudeer

aandachtig de op de machine aangebrachte pictogrammen voor het gebruik van de machine. Zie hiervoor uw handleiding.

- Deze machine is enkel veilig te gebruiken indien de gebruiker de gebruiksaanwijzingen en veiligheidsvoorschriften naleeft.
- Lees aandachtig de instructies hoe de machine werkt en wat de beperkingen ervan zijn.
- Zorg dat alle nodige beveiligingen op de machine gemonteerd zijn en sluit deze bij het gebruik altijd aan op een stofafzuiging voor spanen. Verzeker u ervan dat deze ingeschakeld is voordat de machine wordt gestart.
- Zorg voor voldoende ruimte rond de machine en een goede verlichting van de werkplaats.
- Gebruik een stofmasker en een aangepaste gehoorbescherming bij het werken met de machine. Om inademing van houtstof te voorkomen zijn vele soorten maskers en filters verkrijgbaar. Een juiste keuze en toepassing zijn van belang om een goede werking te garanderen.
- Verwijder nooit met de hand houtresten bij een draaiende motor. Doe het enkel met een volledig uitgeschakelde machine.
- Voor de bepaling van het gezondheidsrisico moet er rekening mee gehouden worden dat door het gebruik van bijvoorbeeld MDF, verschillende soorten impregneermiddelen, lijmen, kunstharsen, verven, vernissen, schuurpapier en andere elementen, die een schadelijke uitwerking kunnen hebben, aan het hout worden toegevoegd. Denk daarbij aan conserverings- en bestrijdingsmiddelen en bepaalde micro-organismen.
- Bij het wisselen van gereedschap of het uitvoeren van onderhoud moet de machine steeds uitgeschakeld zijn. Gereedschappen in slechte staat verminderen niet alleen de kwaliteit van het afgeleverde werk, maar verhogen ook het risico op ongevallen.
- Draag steeds aangepaste kledij. Losse of gescheurde kledij is zeer gevaarlijk.
- Houd kinderen en niet opgeleide personen weg bij de machine en de werkplaats.
- Gebruik een houtduwer bij het zagen van smalle werkstukken. Vervang een beschadigde duwer onmiddellijk door een nieuwe.
- Lees aandachtig de instructies voor het bijstellen van de rem van de aandrijfmotor van de zaagas.
- Zorg ervoor dat de periodieke onderhoudswerkzaamheden op tijd uitgevoerd worden. Deze werkzaamheden mogen enkel op een van het stroomnet losgekoppelde machine gebeuren zodat onopzettelijk starten onmogelijk is.
- Regelmatig schoonmaken en op de juiste manier: Lees aandachtig de instructies voor het reinigen van de machine. Reinig enkel bij een volledig uitgeschakelde machine.
- Test wekelijks het functioneren van de noodstoppen en veiligheidsschakelaars.
- Test wekelijks of de rem van de motor binnen 10 seconden stopt.
- Vergewis u van de geluidsemisiewaarden in deze handleiding.

# Gevarenlijst

Deze lijst is gebaseerd op de delen 1 en 2 van de EN 292 en op bijvoegsel A van deel 2.

- Mechanische risico's veroorzaakt door bijvoorbeeld:  
de vorm, de massa en de stabiliteit (potentiële energie van de elementen), relatieve dispositie, de massa en de snelheid (kinetische energie van de elementen), onvoldoende mechanische weerstand, accumulatie van potentiële energie van de elastische elementen (veren), elementen van de machine of bewerkte stukken
- Risico op verbrijzeling
- Risico op snijwonden
- Risico op happen, wikkelen
- Risico op stroomstoten of klemzitten
- Uitwerping van elementen (van de machine of van het bewerkte stuk), elektrische risico's, veroorzaakt door elektrisch contact (direct of indirect)
- Risico's veroorzaakt door geluid, materialen of inhalatie van giftige stoffen
- Risico op brand of explosie
- Combinatie van risico's
- Risico's veroorzaakt door storing bij de toevoer van energie, defect van elementen van de machine en andere functiestoornissen, bijvoorbeeld alle soorten beveiligingen, veiligheidsapparatuur en start/stop apparatuur.
- Veiligheidssignalen en -pictogrammen en alle soorten informatie of apparatuur.

# Gebruiksaanwijzingen

De volgende aanbevelingen voor een veilige werkwijze worden als voorbeeld gegeven bovenop alle informatie die eigen is aan deze machine en nodig voor een veilig gebruik ervan.

In functie van het soort werk dat moet worden uitgevoerd moet de veiligheidsapparatuur gebruikt worden.

De gebruiker moet eveneens de gebruiksvorschriften volgen teneinde ongevallen te vermijden.

## **VORMING VAN DE BEDIENERS VAN DE MACHINE**

Het is absoluut noodzakelijk dat de bedieners van de zaagmachine een behoorlijke opleiding krijgen i.v.m. het bedienen, het afregelen en de werking van de machine.

In het bijzonder :

de risico's die verbonden zijn aan het gebruik van de machine.

de werkingsprincipes, het juiste gebruik en de instelling van de machine.

de juiste keuze van het gereedschap voor elke bewerking.

het veilig verhandelen van de te bewerken onderdelen.

de positie van de handen t.o.v. de zaag en het veilig stockeren van de stukken vóór en na het bewerken.

## **STABILITEIT**

Om de machine op een veilige manier te kunnen gebruiken, is het absoluut noodzakelijk dat deze stabiel en stevig op de grond of een andere ondergrond staat.

## **AFSTELLING EN INSTALLATIE VAN DE MACHINE**

Vóór elke afstelling moet de machine van het net worden afgeschakeld.

Bij het installeren en het afregelen van de gereedschappen moeten de raadgevingen van de fabrikant gevolgd worden.

Om een veilig en doeltreffend gebruik te verzekeren moet het gereedschap worden aangepast aan het materiaal dat moet worden bewerkt. Het gereedschap moet correct worden geslepen en geïnstalleerd, met zorgvuldig uitgebalanceerde gereedschapshouders.

## **HET HANTEREN VAN DE ZAAGBLADEN**

Bij het hanteren van de zaagbladen moet men altijd veiligheidshandschoenen dragen, dit om ernstige snijwonden te voorkomen. Zelfs een bot zaagblad snijdt nog altijd met gemak door de huid !

## **VOORZIENE GEBRUIK VAN DE MACHINE**

De machine mag enkel gebruikt worden voor de bewerking van alle soorten hout, panelen en platen met of zonder kunststoflaag. De verwerking van kunststofplaten en plastic is toegelaten mits aangepaste zagen. Het bewerken van ferro en non-ferro metalen is ten strengste verboden. Om de aangegeven geluidswaarden te kunnen aanhouden moeten alle op de machine voorziene beschermkappen en -middelen gebruikt worden. Dit is eveneens van toepassing voor de stofemissie en houdt in dat de machine moet worden aangesloten op een stofafzuiginstallatie, waarvan de luchtstroomsnelheid gemeten aan de afzuigopening op de machine ten minste 20 m/sec. bedraagt.

---

# **Toepassingsmogelijkheden en verboden toepassingen**

---

De machine werd ontworpen om de gebruiker toe te laten alle normale bewerkingen te doen die met een paneelzaag uitgevoerd kunnen worden, zoals o.a:

Dwars- en lengtesnedes met de parallelgeleider, zaagblad schuin of op 90°, de parallelgeleider in de hoge of lage stand, en dit altijd met de loopwagen vastgezet;

Rechte of schuine sneden met de verstekgeleiding op de tafel geplaatst, en dit met recht of schuingesteld zaagblad;

Alle dwars- en lengtedoorsnedes en alle bewerkingen van het zagen van panelen en massief hout op de loopwagen.

## **VERBODEN TOEPASSINGEN**

Alle bewerkingen die enkel kunnen worden uitgevoerd door het verwijderen van de op de machine aangebrachte beschermingen, zoals zaagkap, spouwmes en geleidingen.

Het bewerken van stukken die de capaciteit van de machine overschrijden.

## **LATENTE RISICO'S**

Belangrijkste risico's op de paneelzaag zijn:

- onbedoeld contact van de hand met het zaagblad;
- contact met het zaagblad gedurende de uitlooptijd van het zaagblad (10 sec).
- terugslag van het werkstuk of terugslag van onderdelen binnen het werkstuk
- kantelen van het werkstuk door onvoldoende ondersteuning.
- Verwondingen door gereedschapsbreuk of onderdelen die afbreken van het gereedschap.
- Verwondingen in het niet-beveiligde gebied tussen de machinetafel en de zaagkap tijdens zagen van onderdelen.
- Gevaar op klemming en verbrijzelen tussen de parallellaanslag en de rolwagen
- Gevaar op klemming en verbrijzelen tussen de parallellaanslag en het zaagblad, spouwmes en zaagkap.
- Bij het verplaatsen van de rolwagen zijn er risico's voor klemmen, knijpen en verbrijzelen. Gebruik enkel het handvat om de rolwagen te bewegen.
- Bij het zagen van kunststoffen is er een risico op het vrijkomen van schadelijke stoffen.
- Risico's door wijzigingen aan de machine door niet-geautoriseerd personeel.

- Risico's voor de machine, gereedschappen en veiligheidsuitrusting bij het kantelen van het zaagblad terwijl het zaagblad draait.
- Risico's voor de machine, gereedschappen en veiligheidsuitrusting bij instellen van de parallelaanslag met draaiend zaagblad.

### **GELUIDSREDUCTIE**

- Het type en de toestand van het zaagblad is belangrijk om het geluidsniveau zo laag als mogelijk te maken.
- Het materiaal en de positie van de veiligheidsvoorzieningen zijn belangrijk voor het verminderen van het geluidsniveau.  
Het gebruiken van de juiste snelheid van het zaagblad voor het soort materiaal zal het geluidsniveau verminderen.
- Het bovenstaande betekent niet dat er geen extra beschermingsmaatregelen zoals gehoorbescherming gebruikt moet worden.

---

## **Geluids- en stofemissiewaarden**

---

De opgegeven waarden zijn de emissieniveaus en zijn niet noodzakelijk de niveaus waarop veilig gewerkt kan worden.

Hoewel er een verband is tussen de emissiewaarden en het blootstellingsniveau, kan dit niet op een betrouwbare wijze gebruikt worden om te bepalen of er bijkomende voorzorgsmaatregelen nodig zijn. Factoren die invloed hebben op het werkelijke niveau van blootstelling van de werknemers zijn de kenmerken van het werkplaats en de andere bronnen van lawaai etc. d.w.z. het aantal machines en andere aangrenzende processen. Ook kan het niveau van toelaatbare blootstelling variëren van land tot land. Met deze informatie kan de gebruiker van de machine een betere beoordeling van de gevaren en risico's maken.

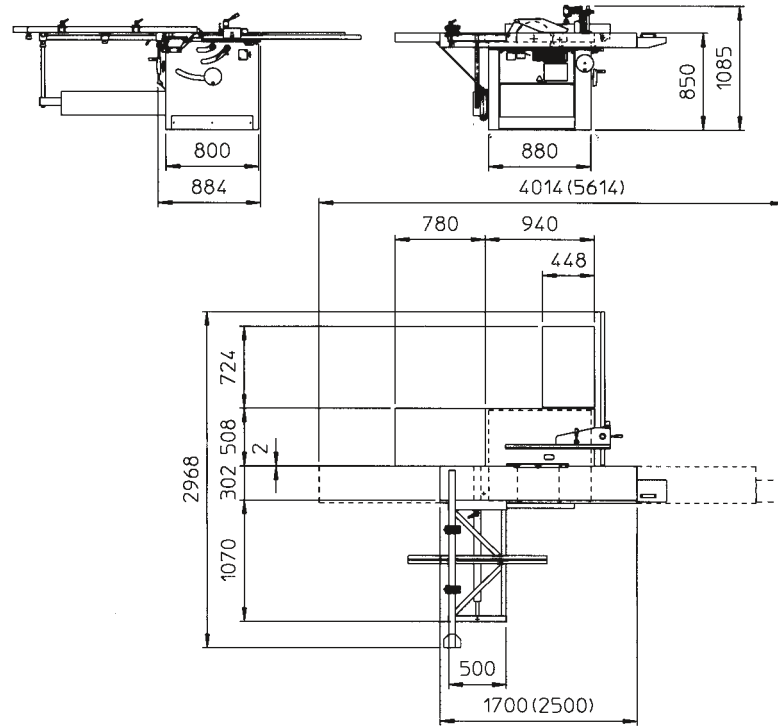
### **GELUIDSINFORMATIE**

Metingen volgens: NBN EN ISO 3746 (2011)  
NBN EN ISO 11202 (2010)

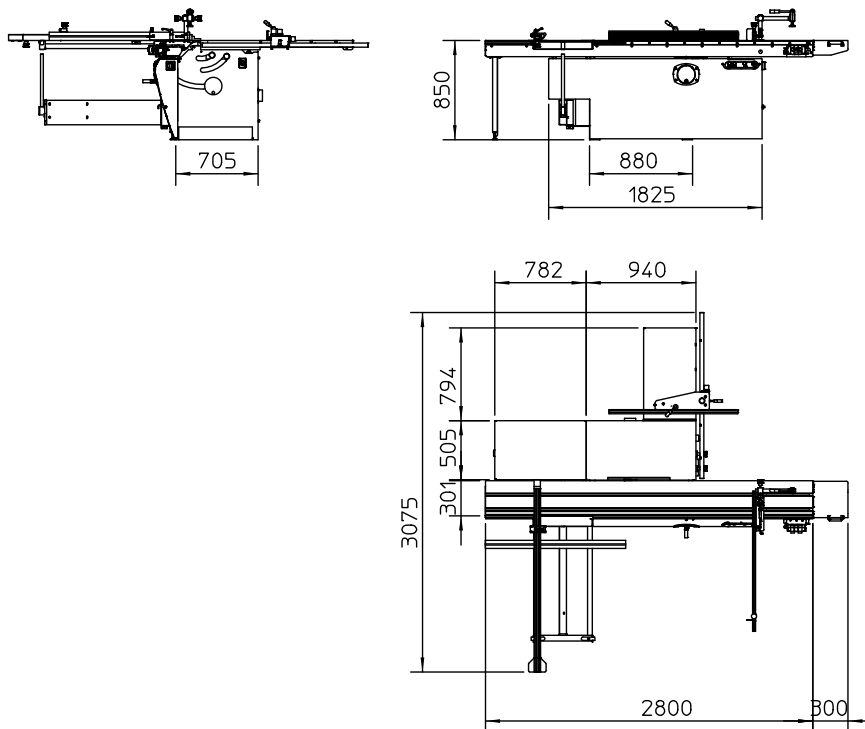
Metingen uitgevoerd door: Vinçotte nv

Geluidsvermogen: 100.1dB(A)  
Geluidsbelasting: 92.1 dB(A)  
ter hoogte van de bedieningsplaats

## Algemene afmetingen E-300



## Algemene afmetingen E-2800



# Technische gegevens

## E-300

Voedingsspanning	230V / 400V / 230V Mono
Motorvermogen zaagmotor standaard	4,5 kW (S6)
Gewicht	440 kg
Afmeting verpakking (LxBxH) 1700 1720 x 1060 x 1000 mm	1700
<b>Hoofdzaag</b>	
Diameter zaagblad en boring	300 x 30 mm
Zaagdiepte bij 90° / 45°	100 mm / 70 mm
T/min	4500
Schuinstelling zaagblad	90° - 45°
Zaagbreedte rechts van de zaag	1270 mm
Zaaglengte	1700 mm
Afmetingen zaagtafel	940 x 510 mm
Afmetingen rolwagen standaard	1700 x 310 mm
Afmetingen raamtafel op rolwagen	1060 x 510 mm
<b>Voorritser</b>	
Diameter en boring zaagblad voorrits	120 x 20 mm
T/min	6500
Vermogen voorritsmotor	0.55 kW (S6)
<b>Uitrusting</b>	
Gradenboog op loopwagen	standaard
Digitale uitlezing op parallelgeleider	optie

## E-2800

Voedingsspanning	230V / 400V / 230V Mono
Motorvermogen zaagmotor standaard	4,5 kW (S6)
Gewicht	550 kg
<b>Hoofdzaag</b>	
Diameter zaagblad en boring	300 x 30 mm
Zaagdiepte bij 90° / 45°	100 mm / 70 mm
T/min	4500
Schuinstelling zaagblad	90° - 45°
Zaagbreedte rechts van de zaag	1270 mm
Zaaglengte	2850 mm
Afmetingen zaagtafel	940 x 510 mm
Afmetingen rolwagen standaard	2800 x 310 mm
Afmetingen raamtafel op rolwagen	1060 x 510 mm
<b>Voorritser</b>	
Diameter en boring zaagblad voorrits	120 x 20 mm
T/min	6500
Vermogen voorritsmotor	0.55 kW (S6)
<b>Uitrusting</b>	
Gradenboog op loopwagen	standaard
Digitale uitlezing op parallelgeleider	optie

## Transport en inbedrijfstelling (Fig.1-2-3)

Afhankelijk van de transportwijze- of verzendingswijze ontvangt u de machine hetzij in een kist, hetzij gewoon.

De verpakingskist gemaakt van stevige vezelplaten, en de houten balken onder de kist kunnen gemakkelijk hergebruikt worden.

Door middel van heflinten (fig.1) kan de machine opgetild worden en ter plaatse gebracht worden. Zorg er steeds voor dat de machine goed uitgebalanceerd in de hefriemen hangt, en verzeker de riemen tegen zijdelings afschuiven.

Op de voorzijde van het frame zijn er 2 openingen (fig.2) waarmee men de machine door middel van een handpalletwagen verplaatsen kan.

Plaats de machine op een stabiele ondergrond en zorg voor voldoende ruimte rondom de machine om op een veilige manier te kunnen werken.

De machine moet in beide richtingen goed horizontaal geplaatst worden. Dit kan gebeuren door middel van de 4 regelbouten die op de vier hoeken van het frame aan de binnezijde geplaatst zijn (fig.3).



Fig.1



Fig.2



Fig.3



## Elektrische aansluiting (Fig.4-5)

Aarzel niet om de elektrische aansluiting te laten uitvoeren door een bevoegd electricien.  
Controleer of de netspanning van uw machine overeenstemt met de spanning van uw werkplaats.  
Open het aansluitkastje (fig.4), en sluit de 3 fasen aan op de klemmen gemerkt L1,L2,L3 (fig.5).  
Indien de voedingskabel voorzien is van een nulleider (blauw), dan wordt die aangesloten op de klem N.

Zorg steeds voor een goede aarding en sluit deze aan op de klem gemerkt met het symbool van de aarding PE, ( de aardleider is geel-groen).

Overtuig u ervan dat alle assen vrij kunnen draaien, en dat alle op de machine voorziene veiligheden gemonteerd zijn alvorens de machine op te starten.

Controleer de draairichting van de motoren. Deze test moet gebeuren zonder zaagblad op de machine.

De draairichting van de hoofdzaagmotor is gelijk aan de draairichting van de wijzers van de klok.

Indien de draairichting verkeerd is dan moeten de draden L1 en L2 worden omgewisseld.

Als de draairichting juist is, dan draait ook de andere motor in de juiste richting.

### Thermische beveiligingen

De machine is uitgerust met thermische beveiligingen op de zaag- en op de voorritsmotor.

Mocht één van deze veiligheden de machine uitschakelen, dan moet er voldoende lang gewacht worden tot deze beveiliging afgekoeld is om de machine weer op te starten.



Fig.4

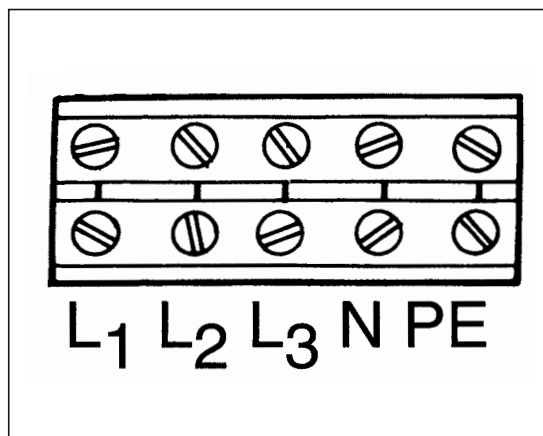


Fig.5

## Starten van de machine (Fig.6)

Hoofdschakelaar (1) op stand 1 plaatsen om de machine onder spanning te brengen.  
 Druk op de startknop (2) om de hoofdmotor te starten.  
 Druk op de startknop (3) om de voorritsmotor te starten. Om veiligheidsredenen kan deze pas worden opgestart wanneer de zaagmotor draait.  
 Druk op de noodstopknop (4) of stopknop (5) om de motoren te stoppen. Beide motoren worden tegelijk gestopt.

## Afstellen van de loopwagen E300 (Fig.7)

De loopwagen is fabrieksmatig ingesteld en behoeft geen nastelling.  
 Om een goede loop van de rolwagen te verzekeren is het nodig dat de machine horizontaal wordt opgesteld.  
 De loopwagen is afgesteld op 0,2 mm boven het zaagtafeloppervlak en de opening tussen loopwagen en zaagtafel op 1 mm.  
 De paralleliteit van de loopwagen wordt ingesteld met de bouten A die zich vooraan en achteraan op het frame bevinden.  
 Los de bouten A en verplaats de steun B.  
 De hoogte-instelling van de loopwagen tegenover de zaagtafel gebeurt door middel van de bouten C.  
 Los de bouten D op de voor en de achterzijde van het frame en stel de tafel in met de bouten C.



Fig.6

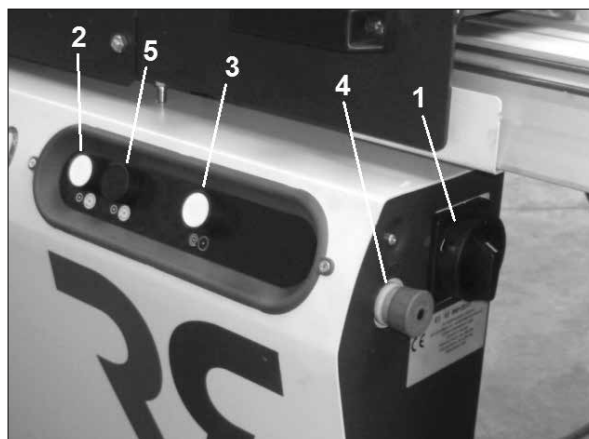


Fig.6 bis

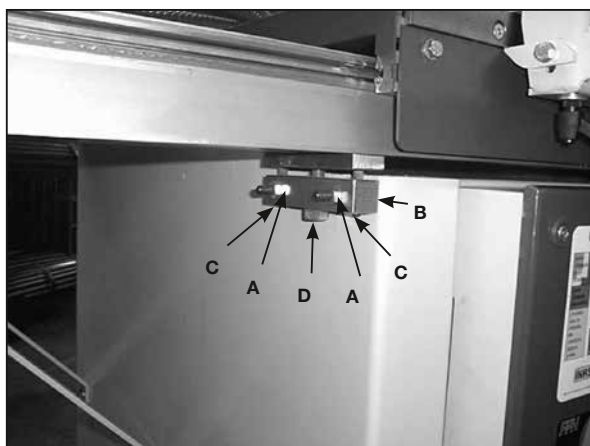


Fig.7

# Plaatsen van de E-2800 loopwagen op de machine (Fig.7 bis)

De rolwagen is op voorhand fabrieksmatig ingesteld en hoeft enkel op de machine geplaatst te worden.

Plaats de loopwagen bij het monteren op de machine altijd met het merkpunt zoals te zien is op de foto en volledig tegen de aanslag aan (1 aanslag op beide einden van het frame).

Het aanspankoppel van de loopwagen bevestigingsbouten is 4 kg (40 Nm).

Dit gebeurt best door een ervaren techniker om problemen nadien te vermijden die als een gevolg kunnen hebben dat men de garantie op de loopwagen verliest.

Om een probleemloze snede te waarborgen moet men de rolwagen altijd iets van het het zaagblad weg (naar links) verzetten om het naslaan van het zaagblad te vermijden. Dit noemt men de "negatieve vrijsnede".

Zaagbladen hebben immers de neiging om op de achterzijde, waar het zaagblad los in de gezaagde groef draait, meer te slingeren dan aan de voorzijde waar het zaagblad stabiel blijft door het zagen zelf.

Het beste gebeurt het proefsnijden met een MDF plaat waarin men gemakkelijk alle sporen van een nasnijdend zaagblad ziet.

Gelieve zoveel de rolwagen naar links te verplaatsen tot men een haarzuivere snede bekommt.

Het verplaatsen van de rolwagen gebeurt door de 4 inbusbouten licht te lossen tot men de tafel iets kan verplaatsen. Los eerst de tegenmoer op de aanslag en span deze moer terug na het instellen.

Span na het verstellen de 4 inbusbouten weer goed vast op een koppel van 40Nm en maak een proefsnede om te zien of alles goed gebleven is.



Fig.7 bis

# Plaatsen van de zaagbladen op de machine (Fig.8-9-10)

Gebruik enkel zaagbladen die voldoen aan de norm EN-847-1

Draag bij het wisselen van zaagbladen altijd veiligheidshandschoenen, denk er aan dat zelfs een bot zaagblad nog voldoende snijdt om u ernstige snijwonden te bezorgen.

De machine is ontworpen om zaagbladen van minimaal 250 mm en maximaal 300 mm doormeter te plaatsen.

Het gebruik van HSS zaagbladen (snelstaal) is ten stelligste verboden, alsook het gebruik van vervormde of gescheurde zaagbladen, gebruik enkel hardmetaal zaagbladen.

Kies altijd het juiste type zaagblad volgens het uit te voeren werk.

Opgepast: Schakel de machine steeds uit en plaats de hoofdschakelaar (fig.6,1) op "O".

Draai de zaag met het handwiel in de hoogste stand en schuif de rolwagen volledig naar achter en open de afdekklep van de zaagbeugel (fig.8).

Plaats de blokkeerstift (fig.9,2) in het gat in de zaagtafel, en draai dan het zaagblad met de hand tot de stift past in het gat in de riemschijf van de zaagas.

Los nu de zaagmoer met de bijgeleverde sleutel, opgepast: de zaagmoer heeft een linkse draad !

Draag er altijd zorg voor dat het zaagblad en de beide zaagflenzen zuiver zijn, dit om een mooi zuivere snede te waarborgen.

Na het wisselen van het zaagblad nooit vergeten om de blokkeerstift te verwijderen.

Om het voorritszaagblad (fig.10) te plaatsen, draai de voorritseras volledig naar links en plaats de sleutel (1) op het afgeplatte gedeelte van de zaagas.

Los nu de inbusbout met de meegeleverde inbussleutel (bout heeft rechtse draad) en plaats het voorritszaagblad op de as.



Fig.8

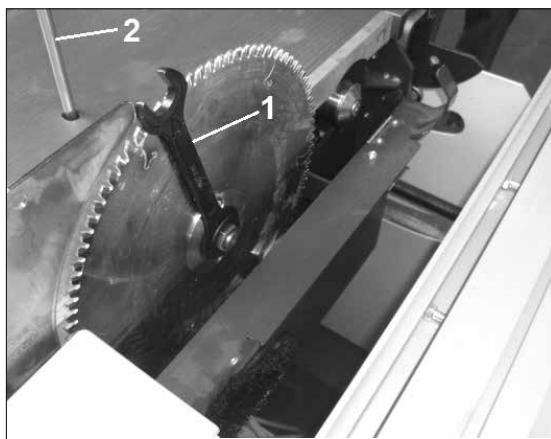


Fig.9

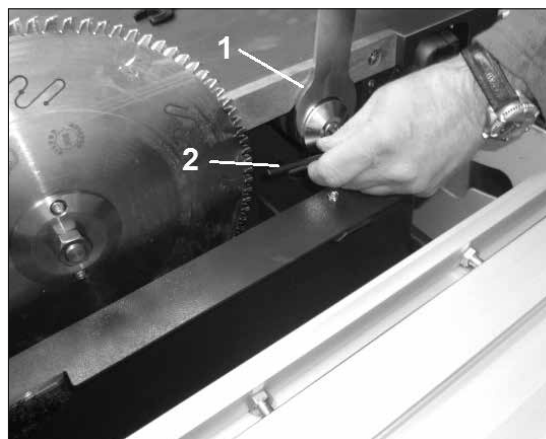


Fig.10

# Gebruik en instelling van het spouwmes (Fig.11)

Veiligheid bij het wisselen van zaagbladen:

de zaagbeugelklep is uitgerust met een veiligheidsschakelaar die een onvrijwillig opstarten van de machine voorkomt.

Het bij de machine geleverde spouwmes is geschikt voor zaagbladen met een doormeter van 250 tot 300 mm.

Het spouwmes (1) is regelbaar in hoogte en lengte, en zal steeds zo geplaatst worden dat de afstand tot de omtrek van de zaag minimaal 3 mm, en maximaal 8 mm bedraagt.

De hoogte van het spouwmes moet zo ingesteld worden dat de bovenkant van het spouwmes nooit boven de basis van de hoogst geplaatste tand van het zaagblad uitsteekt.

Het spouwmes moet met de 3 regelschroefjes (2) zo ingesteld worden dat het zaagblad en het spouwmes perfect in één lijn staan.

Vergewis u ervan dat na het instellen de centrale spanbout (3) goed aangespannen is. (25 Nm)

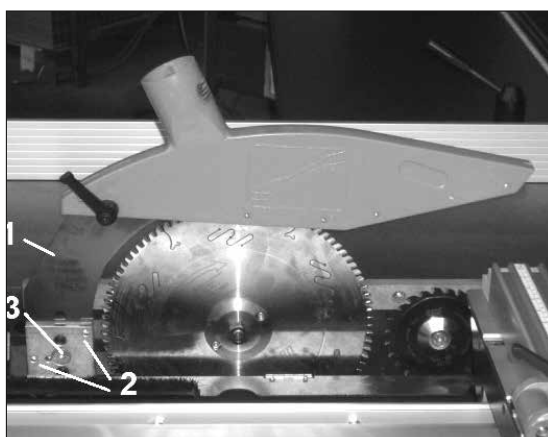


Fig.11

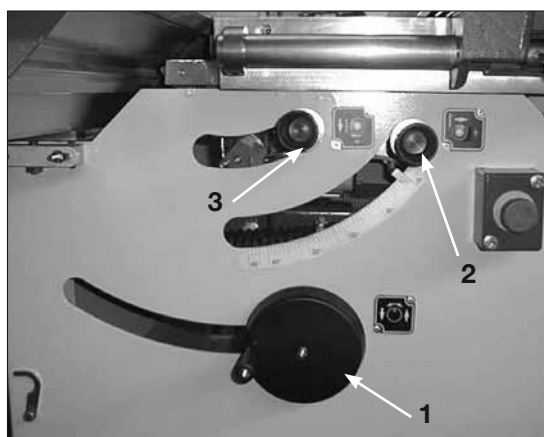


Fig.12

# Instelling van hoofd- en voorritszaagblad (Fig.12-13-14)

Hoogte-instelling van hoofdzaagblad (fig.12)

Het hoofdzaagblad kan in de hoogte versteld worden met het handwiel (1).

Een omwenteling van het handwiel komt overeen met 2,5 mm hoogte-verplaatsing.

Ten einde de mechanische speling op de draadvijs op te vangen is het aanbevolen om de hoogte-instelling steeds uit te voeren in opgaande richting, dus bij het naar beneden draaien van de zaag altijd het handwiel een kwart omwenteling terug naar boven draaien.

Hoogte-instelling van voorritszaagblad (fig.12)

Het voorritszaagblad kan in de hoogte versteld worden door het handvat (2) te draaien.

Na het instellen vergrendelen met de gekartelde knop.

Een omwenteling van de hoogte-instelknop komt overeen met 3 mm hoogte-verplaatsing van de voorritszaak.

Schuinstelling van de hoofd- en voorritszaak (fig.13-14)

Het schuinstellen van de zaagbeugel gebeurt door middel van het handwiel (1), en dit na het ontgrendelen van de klemming (2).

De aanduiding van de schuinstelling kan afgelezen worden op de gradenboog.

Na het schuinstellen kan de zaagbeugel geklemd worden met het handvat (2).

Beide zaagbladen worden gelijktijdig schuingesteld, en de machine is uitgerust met 2 fabrieksmatig ingestelde aanslagen.

Instellen van voorritszaak op hoofd-zaakbreedte

Het gebruik van tweeledige voorritszaakbladen met tussenringen is aan te bevelen daar deze zéér gemakkelijk en precies kunnen worden ingesteld op de zaagbreedte van het zaagblad.

Om een zuivere en splintervrije snede te waarborgen moet dit uitlijnen met de grootste zorg geschieden.

Door middel van tussenringen wordt de zaagbreedte van de voorrits aangepast aan de breedte van de hoofdzaak.

De zijdelingse verplaatsing van de voorritszaak gebeurt door middel van de instelknop (fig.12,2), om de voorritseras naar links te bewegen, de instelknop in de wijzerzin draaien, en in tegenwijzerzin om naar rechts te verplaatsen.

Na het instellen, vergrendelen met de gekartelde knop, en een proefsnede uitvoeren om na te zien of beide zaagbladen precies op elkaar afgesteld staan.

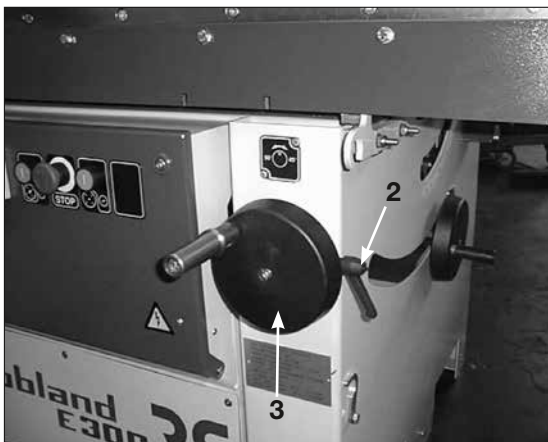


Fig.13

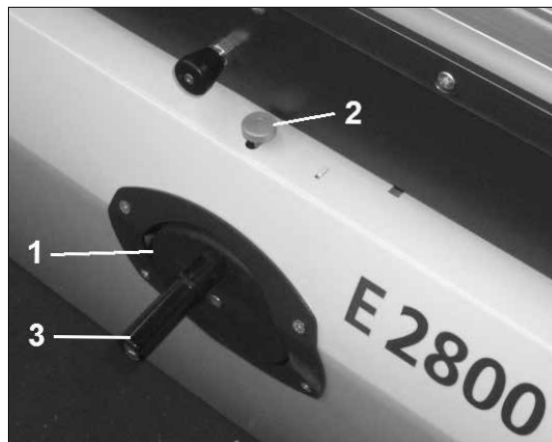


Fig.14



# Bedienen en vastzetten van de E-300 loopwagen (Fig.15)

De loopwagen kan in verschillende posities vergrendeld worden.

Dit is nodig om bijvoorbeeld een paneel op de wagen te laden, of bij het zagen tegen de parallelgeleiding.

De grendel (1) bevindt zich op de zijkant van de wagen en wordt eenvoudig in een der uitsparingen getrokken.

Op de loopwagen bevinden er zich rubberen stootkussens die de wagen stoppen bij het bereiken van de einde-loop.

Wanneer er gedurende langere tijd enkel korte werkstukken gezaagd worden kan het gebeuren dat de kogelhouder tussen de twee gedeelten van de loopwagen zich verpaatst t.o.v. zijn normale eindpositie.

Dit is een normaal, en op haast alle paneelzagen voorkomend probleem die zeer eenvoudig op te lossen valt.

Men merkt dit meestal doordat men bij het zagen van een paneel of ander lang werkstuk de loopwagen niet meer volledig tot het einde kan bewegen.

Om dit op te lossen gewoon de loopwagen tot het einde schuiven en dan met enkele lichte duwtjes de kogelhouder weer in zijn normale eind-positie brengen.

Dit fenomeen komt bij een goed onderhouden loopwagen niet zo veel voor ! Zie daartoe de hieronder beschreven werkwijze.

Alle onderhoudswerkzaamheden mogen enkel uitgevoerd worden met de hoofdschakelaar op "O"(fig.6.1). De machine moet dus van het net zijn afgeschakeld.

Om de kwaliteit van uw afgeleverd werk te optimaliseren, en tevens de levensduur van uw machine te waarborgen, raden wij u aan om tenminste éénmaal per week uw machine te reinigen en van alle stof en spanen die zich op de verschillende onderdelen van de machine hebben opgehoopt te ontdoen. Vooral de loopwagen moet goed onderhouden worden. Daartoe de loopwagen naar achter toe schuiven en goed alle stof en vuil van tussen beide gedeelten van de loopwagen en uit de kogelhouder blazen.

Herhaal deze werkwijze met de loopwagen in de voorste positie, dit om zeker te zijn dat alle stof verdwenen is.

Spuit nadien de stalen loopbaantjes van de rolwagen in met WD40, of ander gelijkwaardig product, en beweeg de rolwagen enkele malen naar voor en achter om het smeermiddel goed te verdelen over de loopbaantjes en de kogels.

Gebruik nooit brandgevaarlijke oplosmiddelen om de loopwagen te reinigen, gebruik liever WD40 die naast zeer goede smerende eigenschappen tevens een goed reinigingsmiddel is.

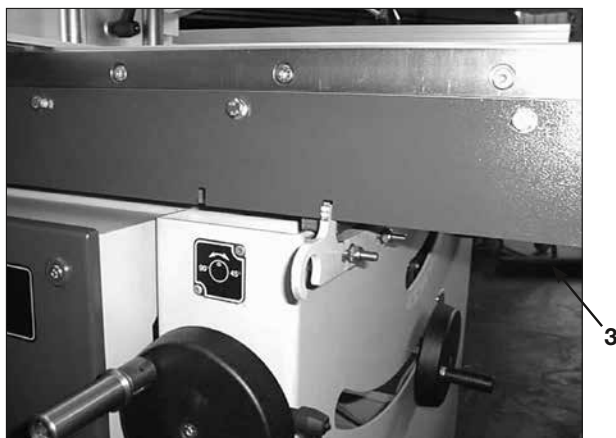


Fig.15

# Bedienen en vastzetten van de E-2800 mm loopwagen (Fig.15 bis)

De loopwagen is uitgerust met een grendelsysteem om te verhinderen dat deze van de bediener wegrolt als er een plaat of werkstuk op de tafel geschoven wordt.

Wanneer de vergrendelknop (1) naar achter wordt getrokken en een halve slag gedraaid dan is de tafel niet meer vergrendeld en kan men de tafel vrij bewegen.

Wordt de vergrendelknop een halve slag gedraaid, en dus naar voor springt, dan kan de tafel vergrendeld worden in de daardoor voorziene uitsparingen (2) in het onderprofiel.

Gebruik voor het verplaatsen van de tafel altijd de handgreep! (3)

Bij bepaalde werkzaamheden, zoals het werken met uitsluitend de parallelgeleider, is het noodzakelijk om de tafel vast te zetten t.o.v. de vaste zaagtafel.

**Opgelet: de loopwagen enkel bewegen door middel van het handvat!**

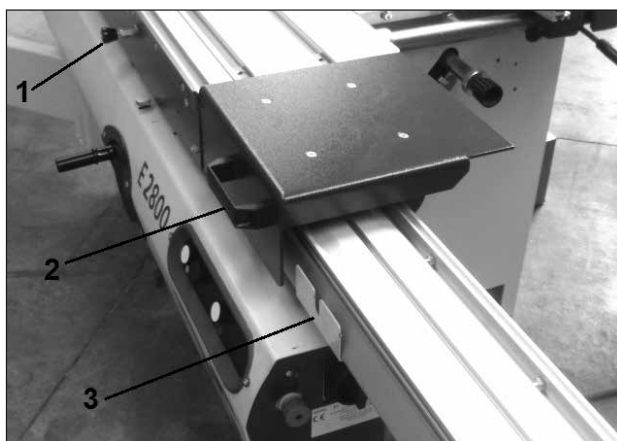


Fig.15 bis



## Plaatsen van de afkorttafel op de loopwagen (Fig.16)

De afkorttafel wordt gewoon van achter op de loopwagen geschoven en wordt vastgeklemd met de klemhendel (1).

De beide klemstukken (2) dienen om te verhinderen dat de afkorttafel zich in het horizontale vlak zou bewegen. Draag er zorg voor dat de beide klemstukken goed geplaatst en de bouten aangespannen zijn.

De machine is zo ontworpen dat de afkorttafel enkel op de achterkant van de loopwagen geplaatst worden kan.

## Plaatsen van de 90° aanslagbalk op de afkorttafel (Fig.17)

Op de aanslag balk bevinden zich 2 passtukken die in de beide pasboringen in de afkorttafel passen.

Plaats de aanslag in de pasgaten en plaats de beide klemhendels om de aanslagbalk op te tafel te vergrendelen.

De aanslag is fabrieksmatig haaks op de zaag ingesteld maar mocht het om de één of andere reden nodig zijn de instelling te veranderen of aan te passen, ga dan als volgt te werk:

Los de bout (1) onderaan de tafel en draai dan de instelbout (2) naar links of rechts om de hoek van de aanslagbalk tegenover de zaag te vergroten of te verkleinen.

Vergewis u ervan dat na de instelling de bout (1) goed aangespannen is.

De aanslag kan zowel voor als achter op de afkorttafel geplaatst worden.

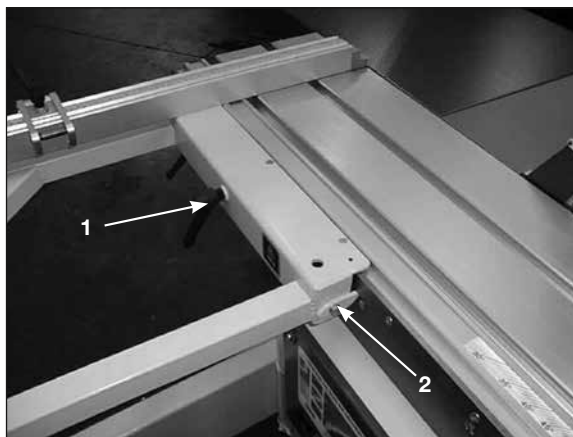


Fig.16

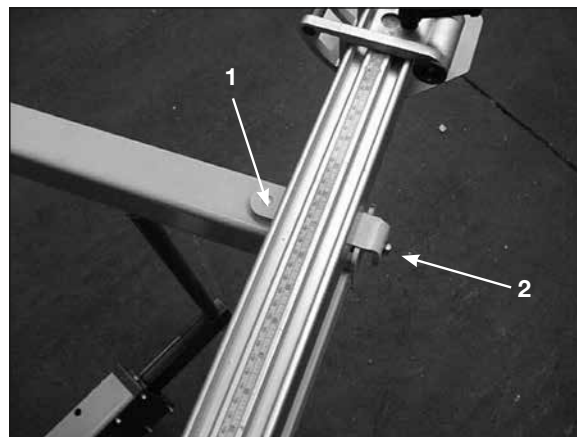


Fig.17

## Gebruik van de 90° aanslagbalk (Fig.18)

De maatschaal van de aanslag is fabrieksmatig ingesteld.

Om na te zien of deze instelling klopt kunt u het best een proefsnede uitvoeren door één der aanslagen op de 90° balk op een willekeurige maat te plaatsen en dan een proefstuk af te snijden. Meet nu de preciese afmeting van het gezaagde stuk en controleer of de maat overeenstemt met de maat die in het maatglas van de aanslag afgelezen kan worden.

Indien deze maat niet overeenstemt dan moet de meetlat geeikt worden op de volgend wijze:

De beide passtukken onderaan de aanslagbalk worden op deze laatste geklemd met 2 boutjes.

Los de boutjes en verschuif de passtukken net zoveel als het verschil die u juist gemeten hebt.

Span nadien de boutjes weer aan.

Wanneer alle maten op elkaar afgesteld zijn dan moet één der aanslagen op het uitschuifbare gedeelte van de aanslagbalk op precies 1550 mm geplaatst worden om met het uitschuifbare deel van de aanslagbalk snedes mogelijk te maken tot een lengte van 2540 mm

Splinterbescherming (fig.18)

Wanneer na enige tijd de op de voorzijde van de aanslagbalk aangebrachte splinterbescherming versleten is dan kunt u die zelf volgens de onderstaande tekening nabouwen.

## Snijden met de gradenboogaanslag (Fig.19)

Plaats de gradenboog zoals te zien is op de loopwagen.

De in de tafel geplaatste T-moer is fabrieksmatig ingesteld en mag derhalve niet verplaatst worden daar anders de graden niet meer overeenstemmen.

Om de gradenboog te verplaatsen, los dan lichtjes de as van de houtklem en de klemming (2).

Verdraai nu de gradenboog volgens de door u bepaalde graden die afgelezen worden op de achterzijde van het hoekprofiel (3).

Plaats het aluminium profiel van de gradenboog (4) zo dicht mogelijk tegen het zaagblad.

Los daartoe de beide klemhendeltjes op het hoekprofiel.

Om de volledige gradenboog te verwijderen schroeft u de houtklem en de klemming (2) volledig los en neemt u die af.

De losse moer blijft altijd in de groef van de tafel.

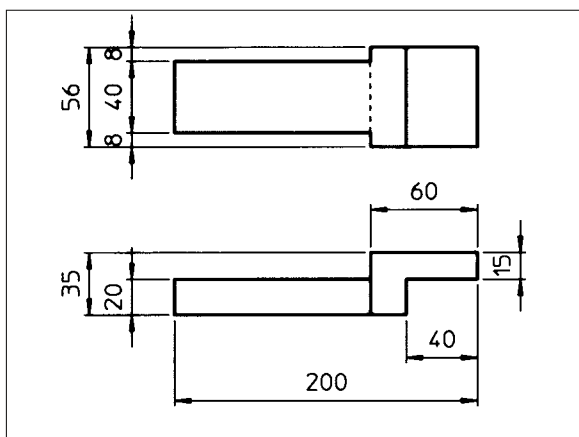


Fig.18

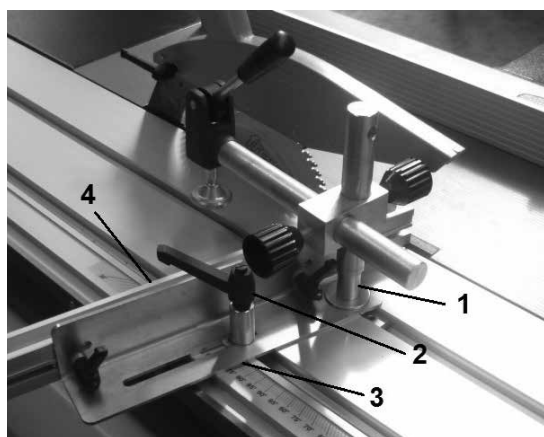


Fig.19

## Bedienen van de parallelgeleiding (Fig.20)

Na het optillen van de blokkeerhendel (2) en het losschroeven van de blokkeerknop (3) kan men de geleiding (1) instellen op de breedte van het te zagen stuk.

Na het instellen van de maat de hendel (2) naar beneden drukken en de blokkeerschroef (3) vastdraaien.

Voor een gebeurlijke fijninstelling de blokkeerschroef (3) vastdraaien en de hendel (2) optillen en fijnstellen door middel van de knop (4).

Na deze instelling de blokkeerhendel (2) naar beneden drukken.

Voor het snijden van smalle werkstukken met het zaagblad schuingesteld kan men de geleider na het lossen van de klemhendel (5) afschuiven en met de smalle kant omleggen naar links.

Bij het snijden van massief hout en om te voorkomen dat het hout klemt tussen de parallelgeleider en het zaagblad, verdient het aanbeveling om de parallelgeleider altijd zo ver naar achter te plaatsen dat het uiteinde van de geleiding gelijkstaat met de achterzijde van het spouwmes.

Gebruik ook altijd de bij de machine geleverde houtduwer bij het snijden van smalle en korte werkstukken.

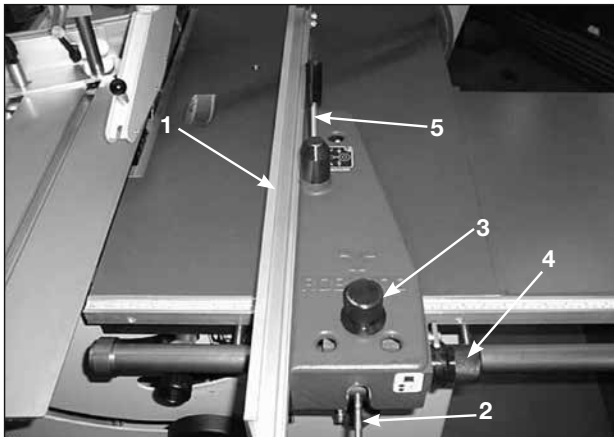


Fig.20

## Ijken van de maatverdeling van de geleider (Fig.21)

De parallelgeleider zo verschuiven dat de geleider juist tot tegen de tanden van het zaagblad komt.

Na het lossen van de schroef (1) de maatlat verschuiven tot de nullijn overeenstemt met de voorkant van de aluminium geleider. Eventueel nadien een proefstuk snijden om na te zien of de maat klopt.

Om te verhinderen dat de aluminium geleider in de zaag terecht komt is er op geleidingsas (3) een ring (2) geplaatst.

Schuif de geleider zo ver naar voor tot er ongeveer nog 5 mm overblijft tussen de zaag en de aluminium geleider, en plaats de aanslagring tegen het lichaam van de parallelgeleider.

## Bedienen van zaagbescherming (Fig.22)

Volgens de geldende voorschriften moet het zaagkapje zo ingesteld worden dat het te bewerken stuk juist onder het kapje doorschuift.

Draag er steeds zorg voor dat de klemhendel (1) goed aangespannen is.

Het spreekt voor zich dat er bij gebeurlijke speciale snedes al de mogelijk voorzorgen moeten genomen worden om deze werkzaamheden uit te voeren, verwijder echter nooit het zaagkapje.

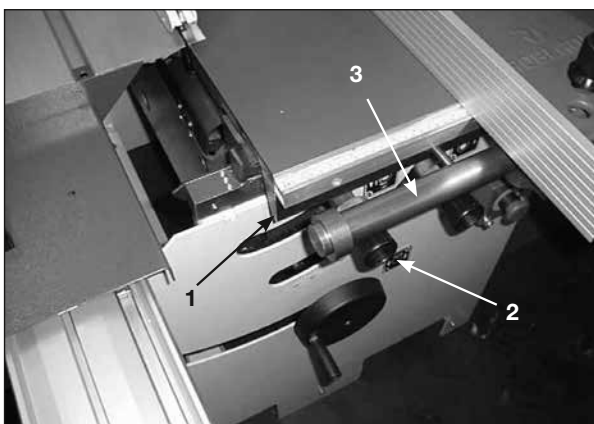


Fig.21

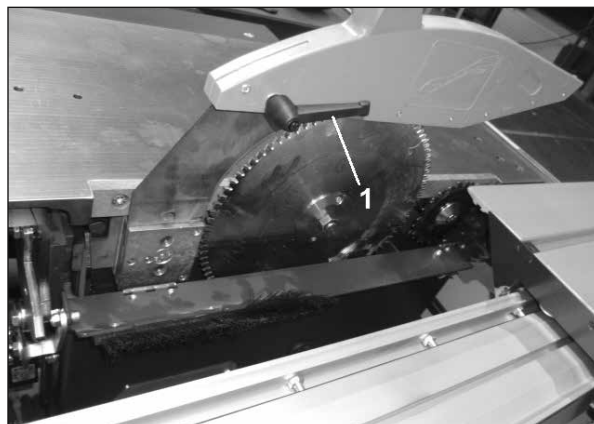


Fig.22

# Wisselen en spannen van de zaagriemen (Fig.23-24)

## Zaagmotorriem (fig.23)

Na het verwijderen van de toegangsdeur op de achterzijde van de machine kunt u de riemen na het lossen van de 4 bevestigingsbouten van de motor spannen door de motor naar achter te schuiven.

Draag er steeds zorg voor dat bij het verwisselen van de riemen enkel originele riemen gebruikt worden, en dat ze steeds goed in de groeven van de riemschijven geplaatst worden.

Vergewis u na het wisselen, en of spannen van de riemen dat de 4 motorbevestigingsschroeven goed aangespannen zijn.

## Voorritsmotorriem (fig.24)

Na het lossen van de beide bouten (1,2) en het gelijktijdig naar beneden drukken van de motor kan de riem gespannen worden.

Bij het wisselen van de riem moet de motor verwijderd worden. Plaats de nieuwe riem mooi in de vertanding van de beide riemschijven en plaats de motor terug.

Vergewis u ervan dat de beide bouten goed aangespannen.

Span de riemen nooit te hard aan, dit zal enkel leiden tot een vroegtijdig slijten van de riemen.

Een goed gespannen riem laat zich nog makkelijk onder een niet al te grote druk met de vinger over ongeveer 10 mm verplaatsen.



Fig.23



Fig.24

# Problemen, oorzaken en oplossingen

De machine start niet op na het indrukken van de startknop:

Hoofdschakelaar staat op "0": op "1" zetten.

Zekeringen buiten gebruik: nazien en eventueel vervangen.

Thermische veiligheid door overbelasting uitgeschakeld: laten afkoelen gedurende enkele minuten.

Vermindering van de snelheid tijdens het zagen:

Te geringe riemspanning: riemen spannen of vervangen

Bot zaagblad: vervangen of slijpen.

Trillingen bij het zagen:

Slecht zaagblad: vervangen.

Te hard aangespannen riem: lossen.

De zaagmotor of de voorritsmotor draaien in de verkeerde richting:

Slechte elektrische aansluiting: verwissel 2 fasen met elkaar ( zie hoofdstuk aansluiting)

Lukt het u niet deze problemen op te lossen, raadpleeg dan onmiddellijk uw Robland dealer.

## Onderhoud van de machine en loopwagen

Alle onderhoudswerkzaamheden aan de machine mogen enkel uitgevoerd worden met de machine van het stroomnet afgekoppeld: plaats de hoofdschakelaar op "0" !!

Om de levensduur van uw machine te waarborgen en tevens de kwaliteit van uw afgeleverd werk te optimaliseren raden wij u ten stelligste aan om tenminste éénmaal per week de machine grondig te reinigen en van alle vuil en stof te ontdoen.

Vooraf de loopwagen dient goed onderhouden te worden. Daartoe de loopwagen naar achter toe schuiven en goed alle stof die zich binnenin de loopwagen heeft opgehoopt uitblazen.

Dit moet gebeuren aan de bovenkant, en aan de onderkant van de beide zijden van de loopwagen.

Blaas ook zijdelings tussen de beide alu delen van de loopwagen, dit om de kogelhouder te zuiveren van alle stof en vuil.

Herhaal deze werkwijze nu nog eens met de loopwagen naar de voorzijde van de machine uitgeschoven.

Spuit nu op de loopbanen van de rolwagen een weinig WD40 of ander gelijkwaardig product en beweeg de loopwagen enkele malen heen en terug om het smeermiddel goed en gelijkmatig te verdelen over de volledige lengte van de loopwagen.

Gebruik nooit olie of vet daar dit met het stof zal aandikken en de loop van de wagen zal belemmeren.

Alle in de machine gebruikte kogellagers zijn van het stofdichte type en behoeven geen smering. Smeer ook regelmatig de as van de parallelaanslag en alle blanke bewegende delen binnenin de machine, dit met hetzelfde product WD40.

Opgepast: bij gebruik van oplosmiddelen zéér goed oppassen voor brandgevaar !!

Rook dus niet en hou de producten ver weg van alle warmtebronnen.



# Optie A5811: Digitale aflezing op de parallelaanslag

## MONTAGE INSTRUCTIES

Plaats de digitale aflezing op de steun van de parallelaanslag op de 2 voorziene gaten (1).  
Plaats het alu-profiel (2) met de magneetstrip op 1 mm onder het tafelloppervlak. (fig 25)

De sensor moet zich juist in het midden boven de magnetische strip bevinden en ingesteld worden op een hoogte van maximaal 0,5 mm boven de magneetstrip. (fig 26)  
Zorg er voor dat de sensor over de volle lengte van de magneetstrip op gelijke hoogte blijft.

De hoogte en breedte instellingen zijn eenvoudig: gewoon het geleiderblok omkappen en de betreffende schroefjes loszetten. (fig 27)  
Vergewis u er van dat na de instelling alle schroeven goed aangespannen zijn.

Het calibreren van de uitlezing gebeurt op de volgende wijze:  
Plaats het alu-profiel (1) van de parallelgeleider tot juist tegen het zaagblad en druk nu de beide toetsen F en SET om de waarde op 0 te zetten. Verschuif de parallelgeleider naar rechts op een 2-tal mm om te vermijden dat de aanslag in het draaiende zaagblad terecht komt. Schuif nu de stopring (2) tot tegen het parallelgeleiderblok en schroef de inbusbout vast. (fig 28)  
Het is aanbevolen om deze 'nulling' uit te voeren telkens er een nieuw zaagblad geplaatst wordt.

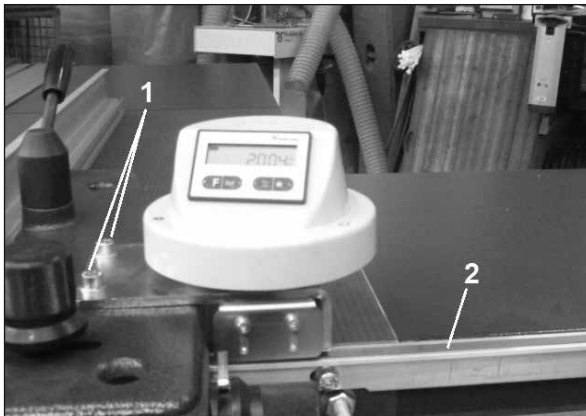


Fig.25

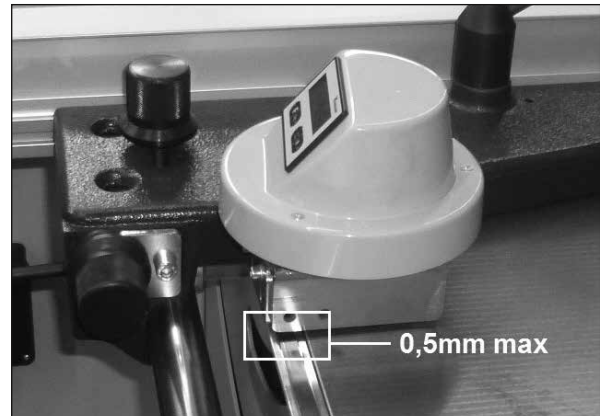


Fig.26

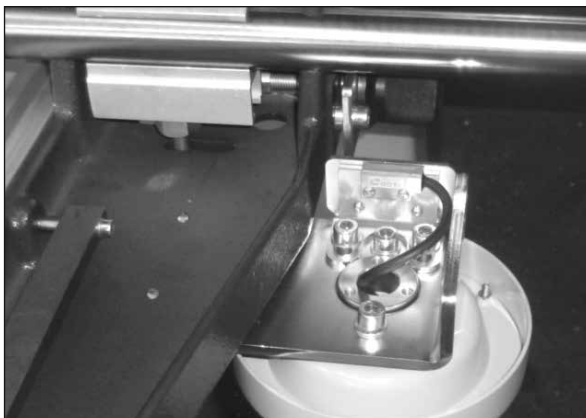


Fig.27

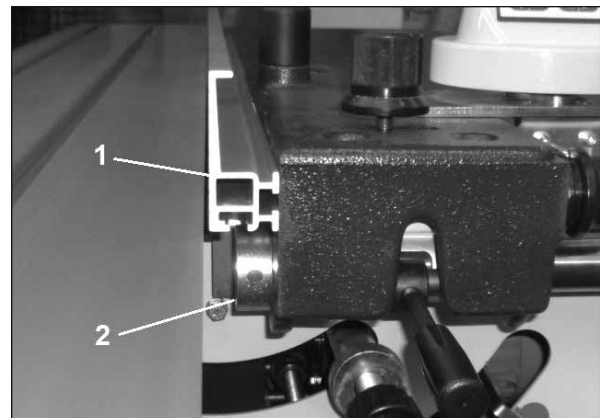
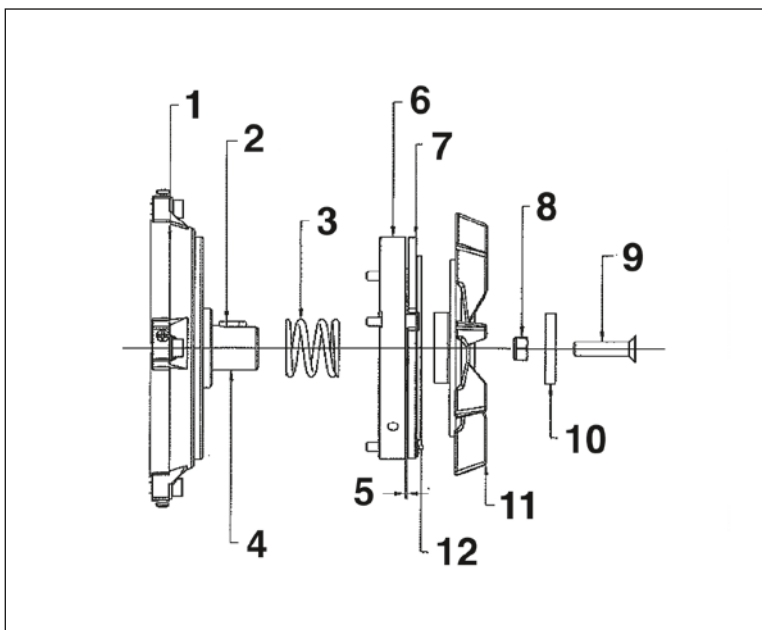


Fig.28

# Nastellen van de motorrem op de zaagmotor

Indien de remtijd van de zaagas de 10 seconden overschrijdt, dan moet de rem bijgesteld worden. Dit moet op de volgende wijze gebeuren: zonder de afdekkap van de motor te verwijderen, draai de inbusbout die de ventilatorschroef op de motoras vasthoudt een 1/16 draai in wijzerrichting en doe een remtest. Stel verder af tot de remtijd de 10 seconden niet overschrijdt. De luchtspleet tussen remvoering en remschijf wordt op 0,25 mm ingesteld onder normaal gebruik.



- 1 Frame motor
- 2 Spie
- 3 Veer
- 4 As motor
- 5 Luchtspleet
- 6 Elektromagneet
- 7 Mobiele plaat
- 8 Blokkeermoer
- 9 Regelbout
- 10 Rondsel
- 11 Ventilatorschroef gietijzer
- 12 Remschijf



# Table de matières

Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange	26
Conditions d'hygiène et de sécurité	26
Risques Latents	27
Liste des phénomènes dangereux	27
Recommandations de l'utilisation	27
Usage normal et contre-indications d'emploi	29
Dimensions d'encombrement E-300	30
Dimensions d'encombrement E-2800	30
Données techniques	31
Transport et mise en service	32
Raccordement électrique au secteur	33
Mise en marche de la machine	34
Réglage de la table à déligner E300	34
Montage de la table à déligner de la E-2800	35
Montage de la lame principale et de l'inciseur	36
Montage et réglage du couteau diviseur	37
Réglages des lames de scie et de l'inciseur	38
Blocage de la table à déligner de E-300	39
Blocage de la table à déligner de la E-2800	40
Montage de la table transversale	41
Montage du guide-butée de longueur	41
Plan de pare-éclats	42
Guide d'onglets	42
Le guide parallèle	43
Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle	44
Utilisation du protecteur scie circulaire	44
Changement et tension des courroies	45
Incidents de fonctionnement	46
Entretien et graissage	46
Option A5811: Lecture digitale sur le guide parallèle	47
Règlage du frein sur le moteur de la scie circulaire	48

# Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange

Mentionnez les points suivants dans vos commandes :

Type de la machine

Numéro d'édition du manuel d'instruction

Numéro de la pièce et quantité

Numéro d'envoi et adresse exacte

**POUR VOTRE SECURITER ET LA BONNE VIE DE VOTRE MACHINE:  
N'UTILISEZ QUE DES PIÈCES D'ORIGINE ROBLAND !!!**

## Conditions d'hygiène et de sécurité

Le travail du bois à la machine est un travail agréable et très gratifiant. La manipulation de cette machine à bois requiert une attention et une prudence soutenues. A cet égard, pour votre propre sécurité, respectez consciencieusement les consignes récapitulées dans ce chapitre.

Des risques sérieux sont liés à l'utilisation des machines à bois, qui sont des machines coupantes, tranchantes, vibrantes et bruyantes. La sécurité d'utilisation de cette machine est sous réserve du respect par l'utilisateur des indications, du mode d'emploi, des consignes de sécurité indiquées dans cette notice.

Afin de connaître le fonctionnement et les limites d'utilisation de la machine et de ses réglages, il est impératif de lire attentivement la notice.

Veillez toujours à ce que tous les protecteurs soient montés et que la machine soit raccordée à une installation d'évacuation de copeaux.

Prévoyez une accessibilité autour de votre machine pour pouvoir l'utiliser en toute sécurité et prévoyez un bon éclairage du poste de travail.

Les poussières de bois sont nocives par inhalation et par contact cutané pour tous les bois, mais plus ou moins selon les variétés d'essences de bois (feuillus, conifères, exotiques) et les produits chimiques éventuellement associés (dont le formaldéhyde).

L'exposition aux poussières de bois et à de nombreux produits chimiques (solvants des colles et vernis...) génèrent des risques de réactions allergiques, de troubles respiratoires et de cancer des sinus.

Utilisez un masque anti poussières et des protections auditives lorsque vous travaillez avec la machine.

Pour éviter l'inhalation de poussières de bois existe de nombreux types de masques et de filtres disponibles. Un bon choix et application sont importantes pour un bon fonctionnement.

Ne pas enlever les résidus de bois à la main avec un moteur en marche. Faites-le avec une machine entièrement désactivée.

Débranchez systématiquement la machine du réseau lors du changement des outils ou pour faire l'entretien de la machine. Lisez attentivement les instructions pour le nettoyage de la machine.

Nettoyer uniquement avec une machine totalement désactivée.

L'emploi des fers ou des couteaux pas bien affûtés ou en mauvais état, non seulement diminue la qualité du travail, mais augmente également le risque d'accidents.

Portez toujours des vêtements adéquats, les vêtements flottants ou déchirés sont très dangereux. Eloignez les enfants de la machine.

Utilisez toujours des gabarits appropriés lors de l'usinage de pièces spéciales.

Veillez à n'utiliser que des lames correspondantes aux dimensions indiquées dans les caractéristiques techniques et appropriées à votre travail.

Assurez-vous que les travaux d'entretiens périodiques soient effectués dans les temps impartis.

Bien lire les instructions d'entretien et de réglage du frein automatique du moteur.

Contrôlez chaque semaine si le temps de freinage automatique du moteur est inférieur à 10 secondes, si les arrêts d'urgences fonctionnent correctement.

Essayez chaque semaine les pièces électriques suivantes: l'arrêt d'urgence et les interrupteurs de sécurité.

Assurez-vous des émissions de bruit dans le manuel d'instructions.

# Risques Latents

Les risques les plus importants sur la scie à panneaux sont:

- contact involontaire de la main avec la lame de scie;
- contact avec la lame de scie pendant le temps de freinage de la lame de scie (10 sec.).
- recul de la pièce ou recul des éléments à l'intérieur de la pièce
- inclinaison de la pièce en raison d'un support insuffisant.
- Blessures dues à une rupture d'outil ou à des pièces qui cassent de l'outil.
- Blessures dans la zone non sécurisée entre la table de la machine et le capot de protection.
- Risque d'écrasement entre le guide parallèle et le chariot
- Risque d'écrasement entre le guide parallèle et la lame de scie, le couteau diviseur et le capot protecteur.
- Lors du déplacement du chariot, il existe des risques de pincement, de compression et d'écrasement. N'utilisez que la poignée pour déplacer le chariot.
- Lors de la découpe de plastiques, il existe un risque de dégagement de substances nocives.
- Les risques liés aux modifications de la machine par du personnel non autorisé.
- Risques pour la machine, les outils et l'équipement de sécurité lors de l'inclinaison de la lame pendant que la lame de scie tourne.
- Risques pour la machine, les outils et l'équipement de sécurité lors du réglage du guide parallèle avec une lame de scie rotative.

# Liste des phénomènes dangereux

Cette liste de phénomènes dangereux est basée sur les parties 1 et 2 de l'EN 292 et sur l'annexe A de la partie 2.

Risques mécaniques engendrés par exemple par :

la forme, la masse et la stabilité (énergie potentielle des éléments), disposition relative, la masse et la vitesse (énergie cinétique des éléments), l'insuffisance de la résistance mécanique, l'accumulation d'énergie potentielle par des éléments élastiques (ressorts), des éléments de la machine ou des pièces travaillées.

Risque d'écrasement

Risque de cisaillement ou de coupure

Risque de happement, d'enroulement

Risque de choc, d'entraînement ou d'emprisonnement

Ejection d'éléments (de la machine ou de la matière/pièce usinée)

Risques électriques, engendrés par un contact électrique (direct ou indirect)

Risques engendrés par le bruit, des matériaux, l'inhalation des poussières nocifs

Risque d'incendie ou d'explosion

Combinaisons de risques

Risques engendrés par la défaillance de l'alimentation en énergie, la rupture d'éléments de machine et d'autres dysfonctionnements fonctionnels, par exemple tous les types de protecteurs, dispositifs de protection relatifs à la sécurité, dispositifs de mise en marche et d'arrêt

Signaux et pictogrammes de sécurité, et tous les types d'information ou de dispositifs

# Recommandations de l'utilisation

Les conseils suivants, relatifs aux méthodes de travail sûrs, sont donnés à titre d'exemple, en complément de toute information qui est propre à cette machine et qui est utile pour une utilisation sûre.

En fonction du type de travail à effectuer, les dispositifs de sécurité pour le travail au guide, pour le travail à l'arbre, pour le travail arrêté et assi pour le tenonage doivent être utilisés.

Toutefois, l'utilisateur doit également respecter les recommandations d'emploi afin d'éviter des accidents.

## **FORMATION DES OPÉRATEURS**

Il est essentiel que tous les opérateurs des machines soient convenablement formés pour l'utilisation, le réglage, et le fonctionnement de la machine.

En particulier :

les risques associés à l'utilisation de la machine;

les principes de fonctionnement de la machine, l'utilisation correcte et le réglage des guides, des gabarits et des protecteurs;

la sélection correcte des outils pour chaque opération;

le maniement sûr des pièces lors de l'usinage;

la position des mains par rapport à la fraise et le stockage sûr des pièces avant et après l'usinage.

## **STABILITÉ**

Afin d'utiliser la machine de manière sûre, il est essentiel qu'elle est stable, et fixée solidement au sol ou autre structure stable.

## **RÉGLAGE ET INSTALLATION DE LA MACHINE**

La machine doit être isolée du circuit de puissance avant tout réglage

Pour l'installation et la fixation des outils, il faut se référer aux recommandations du constructeur des outils.

Pour s'assurer d'un usinage sûr et efficace, l'outillage utilisé doit être adapté au matériaux à usiner. Les outils doivent être affûtés et installés correctement, avec des porteoutils équilibrés avec soin.

## **MANUTENTION DES OUTILS**

Il est fortement recommandé de porter des gants de sécurité lors de la manipulation des lames, afin d'éviter des blessures graves. N'oubliez pas: même une lame usée peut causer des blessures à la main.

## **CHAMPS D'APPLICATION**

La scie à format permet à l'utilisateur d'effectuer tous les travaux de sciage et uniquement dans le bois massif, panneaux à base de bois et les matières plastiques.

L'usage de matières métaux ferreux et non-ferreux est strictement interdit, ainsi que toute modification faite sur la machine afin de pouvoir faire d'autres travaux et utilisations que ceux décrits dans le chapitre de l'usage normal.

La machine nécessite pour une utilisation sûre des connaissances et des compétences particulières; ces conditions ne permettent pas de prévenir les accidents, le plus souvent graves. Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine, et de lire attentivement les conseils dans ce manuel.

Pour votre hygiène et pour diminuer les risques d'incendie, il est recommandé de raccorder la machine à une installation d'aspiration.

La machine est équipée de série d'une buse d'aspiration sur le carter de la scie à l'arrière de la machine.

Son diamètre de raccordement est de 120 mm.

Le capot-protecteur est pourvu d'une buse d'aspiration d'un diamètre de 60 mm. Nous recommandons une capacité d'aspiration de 20 m/s.

---

# Déclaration des niveaux de bruit

---

Les valeurs données sont celles des niveaux d'émission, et non pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre le niveau d'émission et le niveau d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

## **INFORMATION BRUIT**

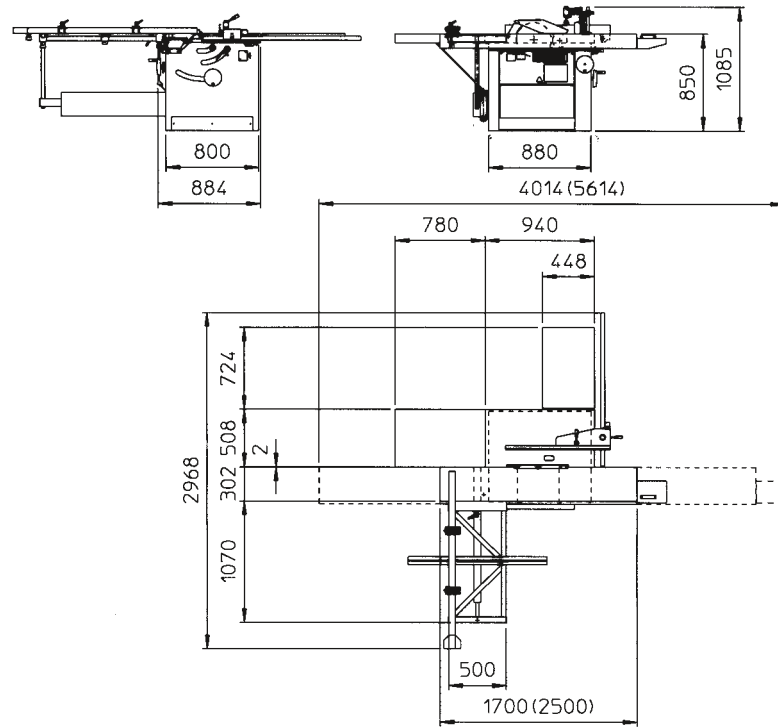
Mesures selon: NBN EN ISO 3746 (2011)  
NBN EN ISO 11202 (2010)

Mesuré par: Vinçotte nv

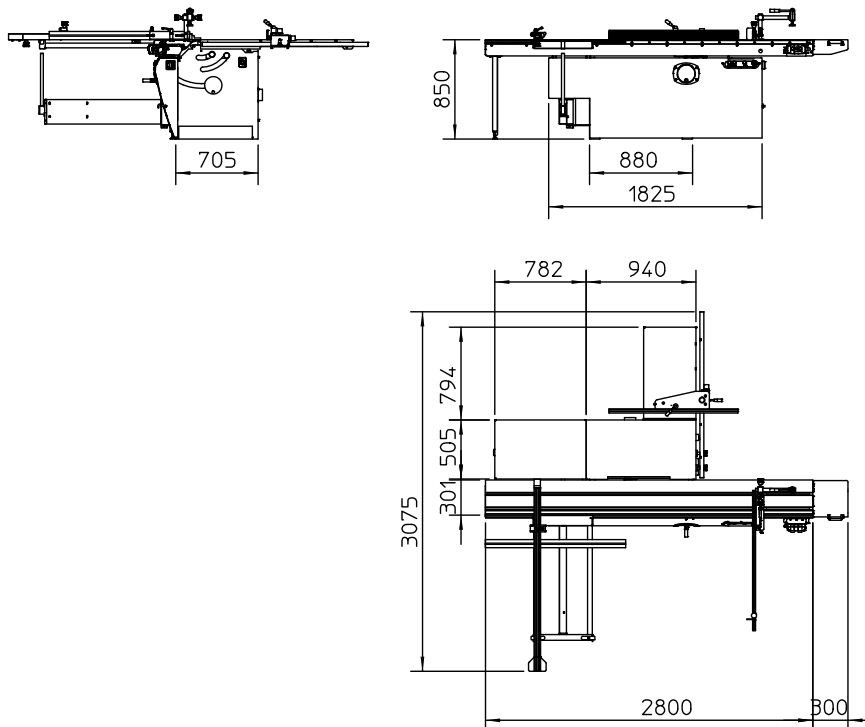
Niveau puissance acoustique: 100.1dB(A)

Niveau de pression acoustique: 92.1 dB(A)

## Dimensions d'encombrement E-300



## Dimensions d'encombrement E-2800



# Données techniques

## E-300

Moteurs triphasé	230V / 400V / 230V Mono
Puissance moteur standard triphasé	4,5 kW (S6)
Poids	440 kg
Afmeting verpakking (LxLxH) 1700 1720 x 1060 x 1000 mm	1700
<b>Lame principale</b>	
Diamètre lame	300 x 30 mm
Hauteur de coupe 90° / 45°	100 mm / 70 mm
Vitesse de rotation de la lame	4500
Inclinaison des lames	90° - 45°
Capacité de coupe à droite	1270 mm
Longueur de lame	1700 mm
Dimensions table à déligner	940 x 510 mm
Dimensions chariot standard	1700 x 310 mm
Dimensions table transversale	1060 x 510 mm
<b>L'inciseur</b>	
Diamètre et alésage lame inciseur	120 x 20 mm
Vitesse de rotation	6500
Puissance moteur inciseur	0.55 kW (S6)
<b>Équipement</b>	
Guide d'onglets sur la table	standard
Lecture digitale sur guide parallèle	option

## E-2800

Moteurs triphasé	230V / 400V / 230V Mono
Puissance moteur standard triphasé	4,5 kW (S6)
Poids	550 kg
<b>Lame principale</b>	
Diamètre lame	300 x 30 mm
Hauteur de coupe 90° / 45°	100 mm / 70 mm
Vitesse de rotation de la lame	4500
Inclinaison des lames	90° - 45°
Capacité de coupe à droite	1270 mm
Longueur de lame	2850 mm
Dimensions table à déligner	940 x 510 mm
Dimensions chariot standard	2800 x 310 mm
Dimensions table transversale	1060 x 510 mm
<b>L'inciseur</b>	
Diamètre et alésage lame inciseur	120 x 20 mm
Vitesse de rotation	6500
Puissance moteur inciseur	0.55 kW (S6)
<b>Équipement</b>	
Guide d'onglets sur la table	standard
Lecture digitale sur guide parallèle	option

## Transport et mise en service (Fig.1-2-3)

Suivant la mode d'expédition ou de transport, la machine vous parviendra soit en caisse, soit sur des blocs de transport.

Enlevez les flancs de la caisse et passez les barres de levage (1) comme l'indique le dessin. Soulevez au palan ou à l'aide d'un Fenwick et des élingues de levage, en évitant tout choc violent.

Pour mettre la machine en place sur l'endroit prévu, vous pouvez la transporter à l'aide d'une transpalette. Il y a des ouvertures (2) pour pouvoir rentrer la transpalette.

Contrôlez immédiatement après le déballage de la machine si elle n'a pas subi de choc ou dommage dû au transport.

L'emballage même, fait en panneau aggloméré et des longerons en bois, peut facilement être recyclé. Veillez à ce que la machine soit parfaitement nivelée dans les deux sens en utilisant les 4 vérins de réglage situés aux 4 coins de la machine (fig. 3).



Fig.1



Fig.2



Fig.3



# Raccordement électrique au secteur (Fig.4-5)

Le raccordement doit être effectué par un électricien compétent, qui est en mesure de calculer exactement la section nécessaire des fils, de même que la puissance des fusibles.

Vérifiez la tension du réseau EDF et ouvrez la porte de l'armoire électrique.

Introduisez le câble dans le presse-étoupe (1) et raccordez les 3 phases au bornes marquées L1, L2, L3.

Dans le cas où le câble est pourvu d'un conducteur neutre (bleu), celui-ci est raccordé à la borne N (fig.4).

Raccordez la terre (jaune+vert) à la borne marquée par le symbole de terre PE.

Assurez-vous que les deux arbres peuvent tourner librement avant de mettre la machine en marche.

Vérifiez le sens de rotation, ce test peut s'effectuer uniquement sans la lame principale, en raison du danger ou du fait que la lame peut se dégager (filet à gauche sur l'arbre).

Dans le cas où le sens de rotation n'est pas correct, les fils L1, L2, doivent être intervertés.

Le sens de rotation de la lame principale est celle-ci du sens de rotation des aiguilles d'une montre.

La lame de l'inciseur tourne dans le sens opposé de la lame principale.

Les moteurs sont protégés contre tout risque de surcharge. Lorsque le moteur est mis hors service par ce dispositif de sécurité, il y a lieu d'attendre quelques minutes jusqu'à ce que la protection thermique soit refroidie avant de mettre le moteur de nouveau en marche.



Fig.4

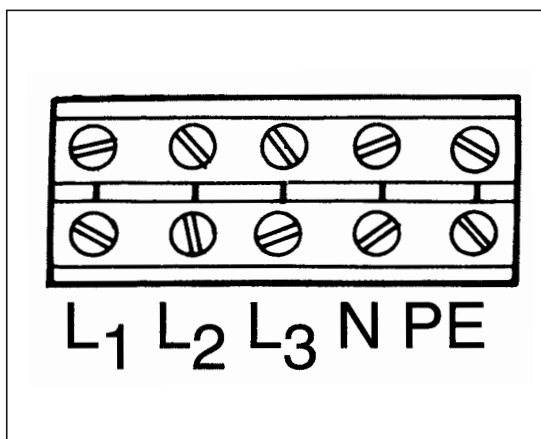


Fig.5

## Mise en marche de la machine (Fig.6)

Mettez l'interrupteur (1) (qui est cadenassable) dans la position "1" pour la mise sous tension de la machine.

Appuyez le bouton "Start moteur principale" (2) pour le démarrage du moteur scie principal.

Pour le démarrage de l'inciseur, appuyez le bouton (3). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.

Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (4), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.

## Réglage de la table a deligner E300 (Fig.7)

Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine est mise à niveau dans les deux sens à l'aide d'un niveau à bulle d'air (voir fig.3).

Tous les ajustages et réglages de la table à déligner sont faits à l'usine. Afin d'obtenir un bon avancement du bois ou du panneau à déligner, la table à déligner est mise à +/- 0,2 mm par-dessus de la table de sciage. Le parallélisme entre la lame principale et la table à déligner peut être ajusté par moyen des 2 boulons d'ajustage (A) situés à l'avant et à l'arrière du bâti.

Désserez les 4 boulons (A) et ajustez le parallélisme par déplacement du bloc-support (B). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (A).

L'ajustage en hauteur de la table à déligner s'effectue par moyen des 4 boulons (C) après désserage du boulon (D).



Fig.6

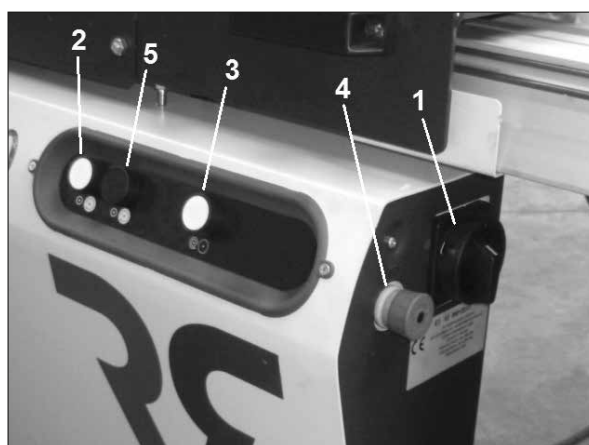


Fig.6 bis

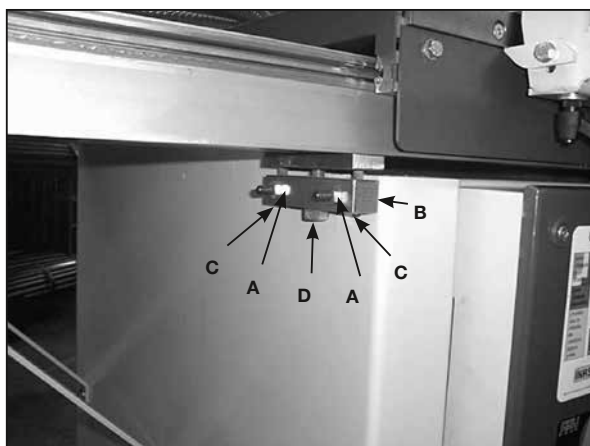


Fig.7

# Montage de la table à déligner de la E-2800 (Fig.7 bis)

L'ajustage de la table est fait à l'usine. Il faut simplement poser la table sur le bâti comme l'indique la photo avec la table contre les butées (1 à l'avant et 1 à l'arrière du bâti) et repérer la hauteur de la butée.

Le couple de serrage des points de fixation de la table à déligner est de 4 kg (40 Nm).

Afin de ne pas risquer de perdre la garantie sur la table à déligner, il est préconisé de faire réaliser le montage par un technicien compétent.

Afin de ne pas risquer de perdre la garantie sur le chariot, ce montage est mieux fait par un technicien compétent.

Afin d'assurer une coupe parfaite, il est indispensable de donner au chariot une coupe négative: c'est à dire le chariot ne coulisse pas parfaitement parallèle par rapport au lame, la table à déligner s'éloigne d'une fraction de millimètre des dents à l'arrière de la lame de scie.

Toutes les lames de scie ont tendance de 'flotter' un peu plus à l'arrière de la lame que à l'avant ou les dents sont tenues dans la matière qu'on coupe!. La lame va reprendre à l'arrière et ruiner la coupe et on va avoir des éclats.

Afin de corriger ce phénomène, il faut ajuster le boulon de réglage qui se trouve à l'arrière du bâti. Desserez les 4 boulons BTR dans la poutre inférieure légèrement et desserez le contre-écrou du boulon d'ajustage.

Maintenant en tournant le boulon d'ajustage vous pouvez déplacer le chariot vers la gauche. Il est mieux de le déplacer un peu à la fois que de trop.

Après avoir ajusté le parallélisme, resserez les 4 boulons BTR à l'aide d'un clef dynamométrique réglé à 40 Nm!. Faites une coupe d'essai, et si il faut, repetez l'ajustage.



Fig.7 bis

# Montage de la lame principale et de l'inciseur (Fig.8-9-10)

Ne mettez que des lames qui correspondent au norme en-847-1

Pour éviter des graves blessures lors du changement des lames de scie, il faut toujours porter des gants de sécurité. Même une lame usée peut blesser vos mains

Attention : Avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déclenchez l'interrupteur principal (fig.6,1) en mettant le bouton dans la position "0".

Poussez la table à déligner à fond afin de pouvoir ouvrir le volet d'accès à la lame (voir fig.8).

Montez la lame de scie entre les deux flasques de serrage propres afin d'éviter une coupe irrégulière.

Afin de fixer l'arbre pendant le serrage de l'écrou de blocage, introduisez l'axe ( fig.9,2) dans le trou de la table et dans la poulie de l'arbre porte-outils.

Fixez la lame en tournant l'écrou de serrage (fig.9,1) vers la gauche (arbre porte-outils a un filet gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.

Otez la tige de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire!

Pour le montage de la lame inciseur (fig.10), tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (1) sur l'arbre aplati, et serrez à droit à l'aide d'une clef Allen pour fixer la lame sur l'arbre.



Fig.8

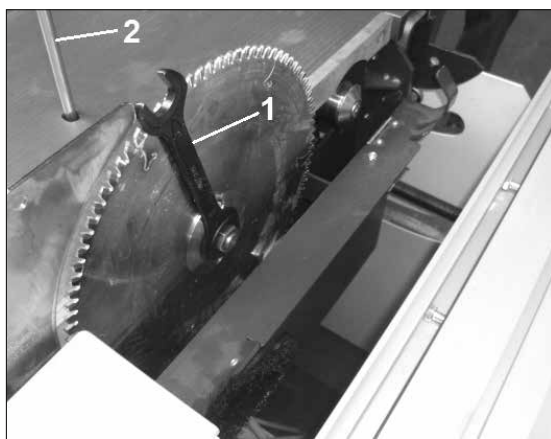


Fig.9

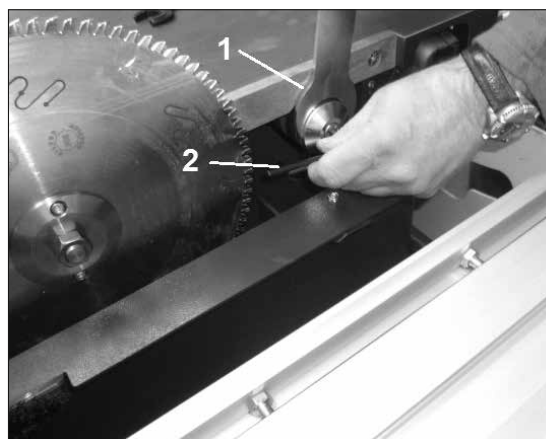


Fig.10

# Montage et réglage du couteau diviseur

## (Fig.11)

La machine est équipée d'un couteaux diviseur prévu pour des lames de scie de 250 à 300 mm diamètre.

Le couteau diviseur (1) est réglable en hauteur et, par moyen des 3 vis de réglage (2) dans le support, aussi facilement réglable afin de le faire affleurir avec la lame de scie.

Réglez le couteau diviseur de sorte que l'écartement entre le couteau diviseur et la saillie de la lame soit partout entre 3 et 8 mm. Réglez sa hauteur jusqu'à ce que sa partie supérieure ne dépasse pas la base de la dent qui se trouve en position la plus haute.

Le boulon de serrage (3) sert aussi bien pour le déplacement longitudinal. Assurez-vous, après le réglage,

que le boulon (3) est bien serré ! (25Nm) Chaque fois qu'on monte une lame de scie de différent diamètre,

il faut répositionner le couteau diviseur.

Veillez toujours tenir compte de ces recommandations lors du montage et changement du couteau diviseur.

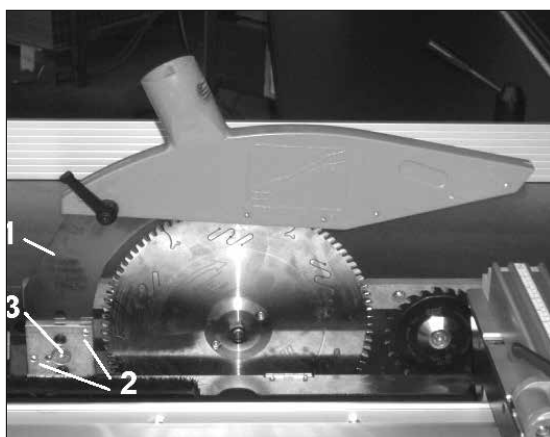


Fig.11

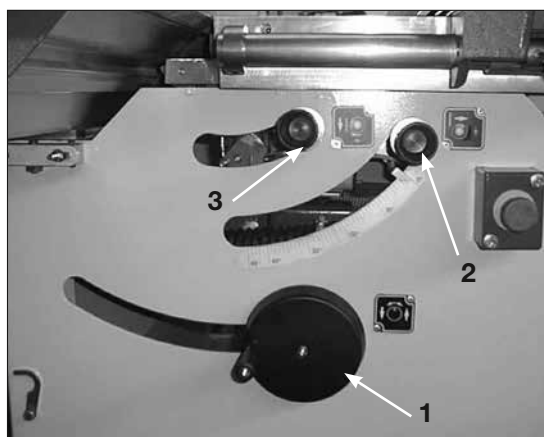


Fig.12

# Réglages des lames de scie et de l'inciseur (Fig.12-13-14)

## Mise en hauteur (fig.12)

La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide du volant à main (fig.12,1) Afin de récupérer les jeux mécaniques de la transmission, il faut effectuer le réglage en hauteur de la lame toujours en "montée". 1 tour du volant à main correspond à 2,5 mm de déplacement en hauteur de la lame principale.

La mise en hauteur de l'inciseur s'effectue à l'aide de la poignée (fig.12,3) et l'écrou de blocage. Déserrez l'écrou de blocage et tournez la poignée à droite pour monter, à gauche pour descendre. Après avoir achevé la mise en hauteur, serrez l'écrou de blocage. 1 tour de la poignée correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.

## Inclinaison de l'unité scie-inciseur (fig.13)

L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide du volant à main (fig.13,1) après le déserrage de la poignée de blocage (fig.13,2). L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur l'échelle graduée. Après avoir effectué l'ajustage de l'inclinaison, rebloquez la poignée de blocage. L'inciseur s'incline automatiquement avec la lame de scie principale. L'unité de scie s'incline de 45° à 90° et à ces deux points, il y a des arrêts mécaniques ajustés de l'usine.

## Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (fig.14)

Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale. Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (fig.12,2) dans le sens des aiguilles de la montre pour déplacer la lame vers la gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite.

Après avoir achevé cette opération, serrez la molette de blocage. La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, permet d'en varier l'épaisseur afin de les ajuster selon le cas à la largeur du trait de scie de la lame principale. Ajustez de préférence l'inciseur en épaisseur à 0,05 mm supérieure à la lame de scie principale. Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à ce que vous obtenez une coupe parfaite.

L'inciseur est parfaitement aligné et positionné et le panneau ne présente pas d'éclats ni de chanfreins excessifs. Il serait bon de ne régler la hauteur de la lame qu'à l' hauteur nécessaire à une incision traversant tout juste la couche stratifiée ou plaquée de la surface.

En cas d'usinage de bois résineux prolongé sans utilisation de l'inciseur, il est recommandé d'enlever la lame qui risquerait d'être encrassée par la sciure que projettera la lame principale.

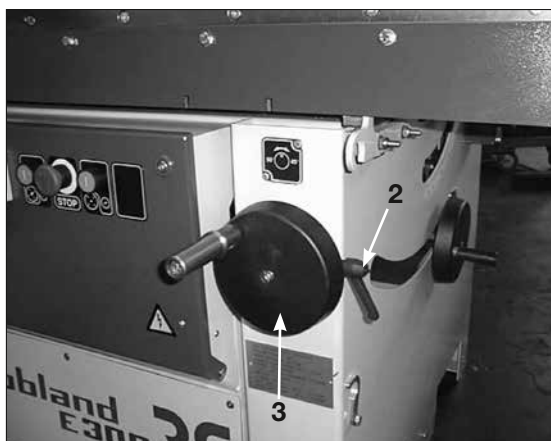


Fig.13

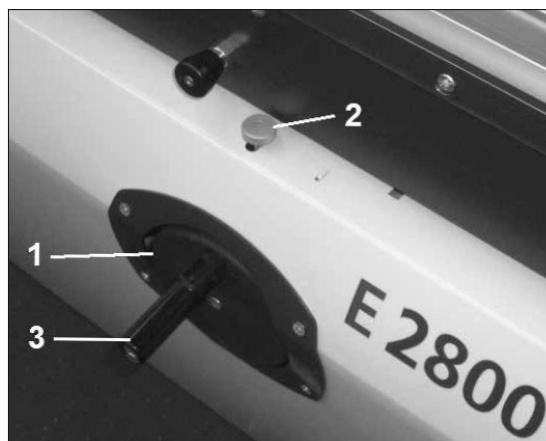


Fig.14



# Blocage de la table à déligner de E-300 (Fig.15)

La table à déligner pourra être bloquée en plusieurs positions le long du chariot.

Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.

Le verrou se trouve sur le côté de la machine (fig.15). Le verrouillage peut s'effectuer sur trois endroits le long de la table à déligner. Tirez simplement le verrou (1) vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté. Pour libérer, poussez le verrou vers l'arrière.

Deux butées montées sur les extrémités de la poutre inférieure stoppent la course de la table à déligner. Si plusieurs manoeuvres de va et vient sont exécutés consécutivement, il se pourrait que la cage à billes entre les deux profiles se déplace légèrement, ce qui provoque une certaine résistance à la poussée de la table à déligner.

On peut aussi remarquer cela par un raccourcissement de la course totale de la table à déligner. En procédant par de courtes poussées successives, par à-coups modérés afin d'arriver jusqu'à la butée fin de course, vous pouvez corriger le positionnement de la cage à billes.

Attention : nettoyage et entretien de la table à déligner

Il est impératif de souffler, à intervalles réguliers, la sciure et la poussière qui se sont accumulées entre les deux sections de la table à déligner et dans la cage à billes.

Poussez la table à déligner à fond pour mieux accéder aux rails, à la cage à billes et aux voies de glissement.

Répétez cette intervention avec la table à déligner de l'autre côté pour être sûr que toute poussière est enlevée. Un simple huile dégrippant suffit pour graisser les glissières et garantit un emploi et fonctionnement impeccable.

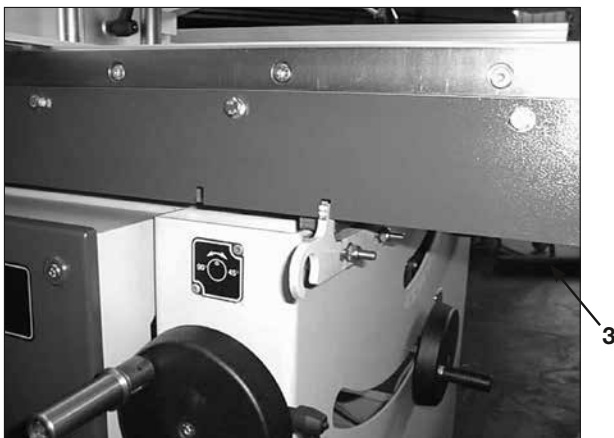


Fig.15

# Blocage de la table à délignier de la E-2800 (Fig.15 bis)

La table à délignier pourra être bloquée en plusieurs positions avec deux systèmes différents. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.

Le premier système se trouve à l'avant de la table à délignier: tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flèche en position 'A': tirez maintenant la table jusqu'à fond vers vous, la table s'enclenche automatiquement dans son verrouillage. Pour commencer le travail et libérez la table, tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flèche en position 'B'.

Un deuxième verrou se trouve sur le côté de la machine. Le verrouillage peut s'effectuer sur trois endroits

le long de la table à délignier. Tirez le verrou simplement vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté.

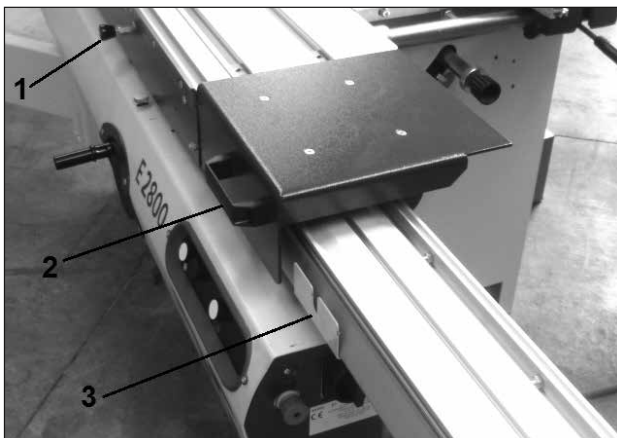


Fig.15 bis

**Attention: N'utilisez que la poignée pour déplacer le chariot.**



## Montage de la table transversale (Fig.16)

La table transversale peut être montée sur la table à déligner en la glissant sur la latte fixée sur le côté de la table à déligner par l'arrière.

La fixation de la table transversale s'effectue par la poignée (1). Assurez-vous que les deux attaches qui se trouvent aux extrémités de la table (2) sont bien ajustées et positionnées pour éviter un basculement de la table transversale. La machine est conçue uniquement pour mettre cette table transversale à l'arrière de la table à déligner.

## Montage du guide-butée de longueur (Fig.17)

Le guide butée est pourvu de deux tiges et la table transversale est pourvue de deux alésages. Pour le positionnement du guide butée sur la table transversale il faut simplement mettre le guide avec ces deux tiges dans les alésages à l'avant et à l'arrière de la table.

Mettez les deux poignées afin de le fixer sur la table. Le guide butée est ajusté d'équerre de l'usine, mais si pour l'un ou l'autre raison l'équerrage n'est plus exacte, vous pouvez le régler de la façon suivante :

Désérrez le boulon (1) en dessous de la table transversale afin de libérer la fixation du guide butée. Tournez le boulon d'ajustage (2) à gauche ou à droite, afin de déplacer le guide butée à l'avant ou à l'arrière pour obtenir un bon équerrage par rapport à la lame principale.

Après avoir effectué ce réglage, resserez bien le boulon (1) . Le guide butée de longueur peut être utilisé dans deux positions : à l'arrière de la table transversale ou sur l'avant de la table.

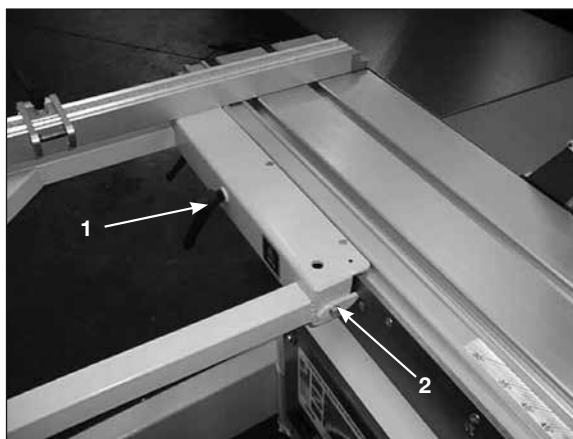


Fig.16

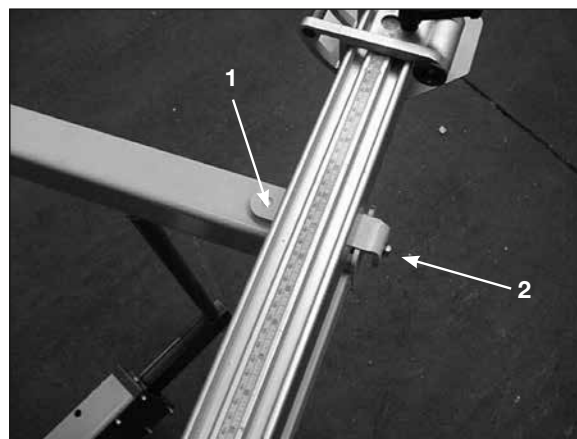


Fig.17

## Plan de pare-éclats (Fig.18)

Le guide butée de longueur est équipé d'un pare-éclats.

Quand le pare-éclats est trop endommagé il faut le remplacer. Il peut être remplacé par une pièce de bois de dimensions identiques comme l'indique le dessin.

## Guide d'onglets (Fig.19)

Le guide d'onglets est monté sur la table à déligner comme l'indique la figure.

L'écrou en forme de T, qui se trouve dans la rainure de table et qui sert comme pivot pour l'axe du presseur à bois (1), est ajusté de l'usine, afin que le guide d'onglets correspond avec l'échelle graduée, et ne peut pas être déplacé.

Pour l'inclinaison du guide à onglets, désérrez légèrement l'axe du presseur à bois et la poignée (2) et déplacez le guide sur l'angle de coupe désiré.

La lecture se fait à l'arrière de l'équerre de fixation du guide même (3). Désérrez les deux écrous papillon pour amener le guide (4) le plus près possible à la lame de scie pour un meilleur appui.

Assurez-vous, après l'ajustage du guide, que toutes les poignées sont bien serrées.

Pour l'enlèvement complet du guide, désérrez et enlevez l'axe du presseur à bois (1) et la poignée (2). Les écrous eux-mêmes restent dans les rainures de table.

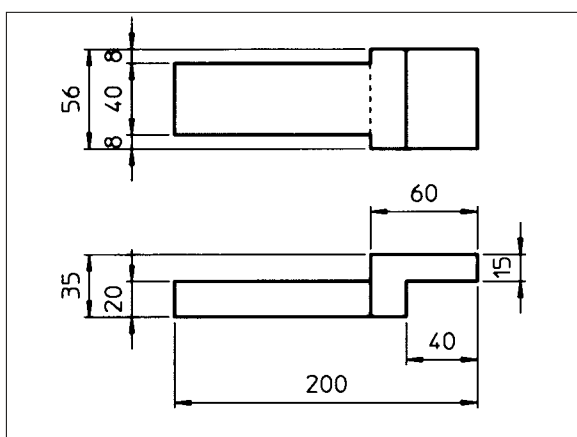


Fig.18

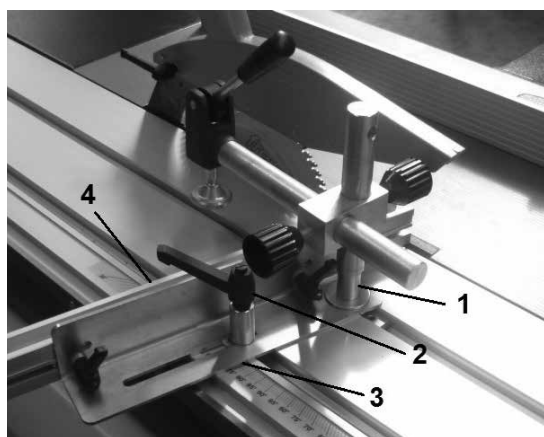


Fig.19

## Le guide parallèle (Fig.20)

Pour des coupes en long au guide parallèle, la table à délimiter est bloquée en position centrale. Le guide lui-même peut être déplacé vers l'avant ou par l'arrière en déserrant le levier (5) d'un demi tour.

Si possible, retirez le guide (1) jusqu'à la hauteur du couteau diviseur et réglez la hauteur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner.

Pour le déplacement du guide en largeur, levez le levier (2), mais assurez-vous que la molette de blocage (3) est déserrée.

Maintenant vous pouvez déplacer le guide à la main à la dimension de coupe désirée.

Le blocage du guide se fait en poussant le levier (2) en bas. La lecture s'effectue directement contre le profil du guide en aluminium. Vous pouvez également effectuer un réglage micrométrique en serrant la molette (3), le levier (2) en position libre. En tournant la molette (4) vous déplacez le guide micrométriquement.

Après cette opération, bloquez l'ensemble avec le levier (2). Pour les petites sections et avec la lame de scie inclinée, vous pouvez rabattre le profil de 90° vers le gauche.

Attention : En travaillant avec le guide parallèle et pour le sciage de pièces minces dont la largeur est inférieure à 120 mm, il est indispensable d'utiliser le poussoir de fin de passe livré avec la machine, ou à défaut, un morceau de bois.

Pour rabattre l'ensemble du guide parallèle en dessous du niveau de la table, déplacez le bloc guide à droit, jusqu'à la hauteur de l'extension de table. Maintenant vous pouvez l'escamoter en dessous de la table.

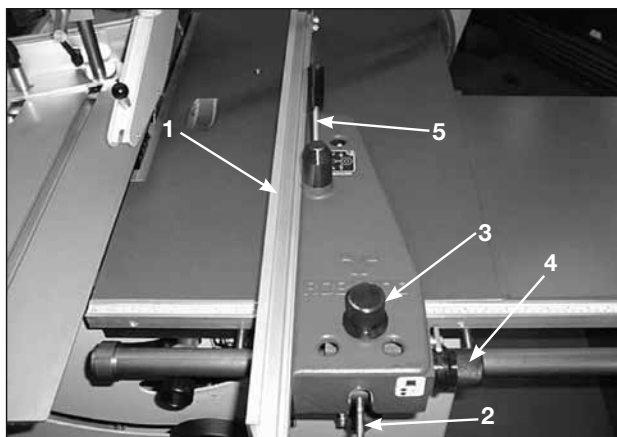


Fig.20

## Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle (Fig.21)

A chaque fois qu'on monte une lame de scie principale de différente largeur de denture, il est indispensable de calibrer l'échelle graduée à la façon suivante.

Approchez le guide parallèle de la lame de scie, afin que les dents de la lame de scie touchent légèrement

l'aluminium du guide parallèle.

Déserez la vis de blocage (1) à l'aide d'une clef Allen de 2 mm et mettez l'échelle graduée à 0, après il faut reserrer la vis (1).

Vous pouvez vérifier la mesure exacte en coupant une pièce et en vérifiant si la mesure correspond avec celle qu'on a sur l'échelle même. L'anneau-butée (2) doit être ajusté d'une telle façon qu'il évite un contact involontaire entre la lame de scie et le guide parallèle lorsque la scie principale tourne.

Rapprochez le guide parallèle de la lame de scie à environ 5 mm et ajustez l'anneau-butée contre le monobloc du guide parallèle en le coullisant sur l'axe guide (3). Après l'ajustage il faut bien serrer la vis de blocage sur l'anneau.

## Utilisation du protecteur scie circulaire (Fig.22)

Selon les prescriptions en vigueur, le capot-protecteur devra toujours être positionné de manière à tout juste permettre le passage du bois ou des pièces à usiner. Pour ce réglage utilisez uniquement la poignée (1).

Le réglage à la hauteur de coupe effective s'effectuera au moyen du volant de monte et baisse de la scie circulaire.

Veillez à ce que la poignée de serrage (2) du protecteur est bien serrée.

Attention : Il est évident que, pour l'exécution de coupes spéciales, il est nécessaire de prévoir et de construire des dispositifs de protection particulières.

Ne travaillez jamais sans protecteur!

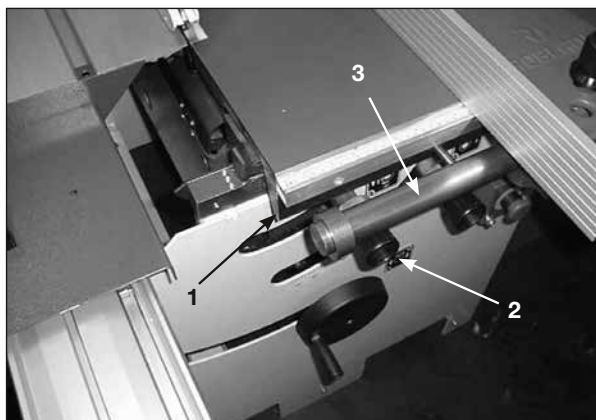


Fig.21

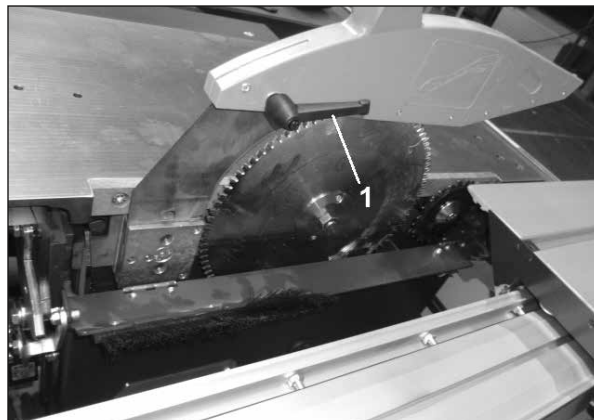


Fig.22

# Changement et tension des courroies (Fig.23-24)

## Courroie de la lame principale (fig.23)

Pour le changement ou pour tendre la courroie, il faut ouvrir la porte d'accès à l'arrière de la machine. Désserrez les 4 boulons de fixation du moteur (1) et enlevez les courroies.

Remettez les courroies neuves en veillant à ce que les courroies soient bien mis dans les gorges.

Tendez les courroies en poussant le moteur vers la droite, et serrez les 4 boulons du fixation moteur.

## Courroie de l'inciseur (fig.24)

Désserrez les deux boulons du fixation moteur (1+2) et poussez à la main le moteur inciseur vers le haut et enlevez la courroie. Remettez la courroie neuve et poussez le moteur en bas et serrez les deux

boulons (1+2). Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.

Pour vérifier la bonne tension des courroies, on pousse au milieu entre les deux poulies avec une pression moyenne de 3 kg, et si la courroie cède de 5 à 6 mm, on a la bonne tension.

Cela peut être vérifié manuellement.



Fig.23



Fig.24

# Incidents de fonctionnement

Après action sur le bouton marche, la machine ne démarre pas :  
Volet pour le changement des lames ouverte : fermer le volet.  
Fusibles hors état: changer le ou les fusibles.  
Vérifiez le réseau EDF.

Le disjoncteur déclenche :  
Blocage d'un organe : mettre hors tension et vérifier les points principaux.  
Surcharge du moteur : outils désaffûtés, avance trop rapide, passe trop importante: affûter, diminuer la passe.  
Manque de tension et coupure de courant : vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur.  
Fusibles hors état : changer le fusible.

Baisse de vitesse en cours de passe  
Tension de courroie : tendre la courroie.  
Outils désaffûtés : affûtage.

Vibration de vitesse en courbes de passe  
Outils déséquilibrés : faire l'équilibrage des outils.  
Lame de scie voilée, ou affûtée inégalement : changer la lame.  
Flasques encrassés : nettoyer les flasques de scie.

Les arbres des différentes opérations ne tournent pas dans le bon sens (en triphasé):  
Mauvais branchement électrique : inverser 2 des 3 fils d'arrivée du secteur (voir chapitre "branchement").

Si vous n'êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne figure pas dans cette liste, mettez-vous en relation avec votre concessionnaire Robland.

# Entretien et graissage

La table de scie et la table à déligner doivent être régulièrement nettoyées avec un produit à base de silicone, ou autre produit.

Soufflez, à intervalles régulières, la sciure qui s'est accumulée entre les deux parties de la table à déligner et dans la cage à billes. Il est également recommandé de souffler la sciure qui s'est accumulée entre les ailettes de refroidissement des moteurs.

Afin de garantir un fonctionnement irréprochable de la machine et pour prévenir la formation de rouille, susceptible à entraîner le blocage définitif des pièces mobiles de la machine, il est indispensable

de nettoyer et de lubrifier très régulièrement tous les éléments mobiles, comme les axes d'inclinaison et de réglage en hauteur de la scie circulaire.

Nettoyez périodiquement (1 fois/semaine !!) les voies de glissement de la table à déligner de la façon suivante : faites coulisser la poutre mobile (partie supérieure) vers l'avant et soufflez la poussière qui s'est accumulée sur les glissières et dans la cage à billes. Répétez cette opération avec la poutre mobile par l'arrière pour être sûr que la cage à billes et les glissières sont bien nettoyées.

Maintenant il faut mettre un peu de dégrippant simple, ou du WD40 en spray, sur les glissières en faisant coulisser la poutre mobile par l'avant et par l'arrière.

Les roulements à billes de la machine sont protégés et lubrifiés à vie et nécessitent pas de lubrification.

Veillez à ne pas fumer pendant le nettoyage et lorsqu'on utilise des solvants comme essence, kérosène ou autre produit à cause de risques d'incendie et de graves brûlures de l'opérateur.



# Option A5811: Lecture digitale sur le guide parallèle

## INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Mettez la lecture digitale sur le support du guide parallèle dans les trous prévus (1).  
Mettez le profilé alu (2) avec la bande magnétique sur la table à 1 mm en dessous du niveau de la table en fonte (fig.25).

Pour un bon fonctionnement:

Lors du montage, veillez à ce que le capteur se trouve au centre de la bande magnétique et soit positionné au maximum à 0,5 mm au dessus de la bande magnétique.

Assurez-vous que cette distance de 0,5 mm soit respectée sur toute la longueur de la bande magnétique (fig.26).

Le réglage de la hauteur est simple: escamotez le support du guide parallèle et desserrez les vis (fig.27).

Après ce réglage, assurez-vous du bon serrage des différents boulons et vis.

Le calibrage de la lecture s'effectue de façon suivante: approchez le guide parallèle (1) de la lame de scie, afin que les dents touchent légèrement l'aluminium du guide parallèle, ensuite poussez simultanément les deux boutons F et SET pour mettre l'affichage à zéro.

Déplacez le guide parallèle de quelques mm vers la droite, afin de libérer la lame du guide parallèle.

Ajustez l'anneau-butée (2) contre le bloc en fonte du guide.

Serrez bien la vis de blocage de l'anneau.

A chaque changement de lame, il est indispensable de refaire le calibrage de la mise à zéro de la lecture digitale.



Fig.25

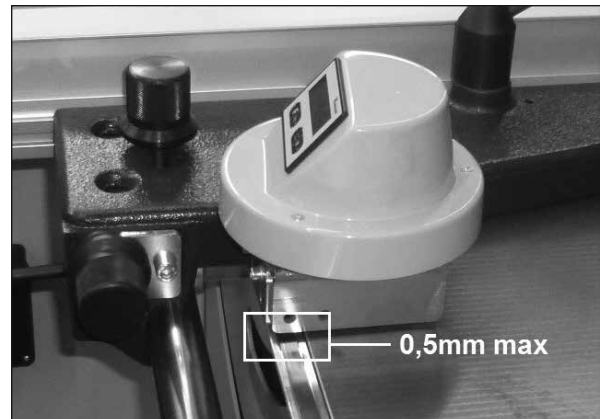


Fig.26

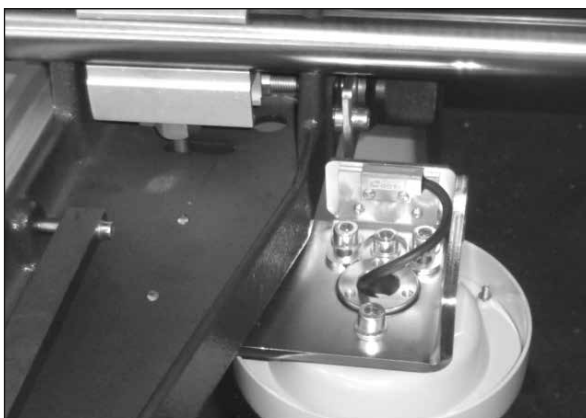


Fig.27

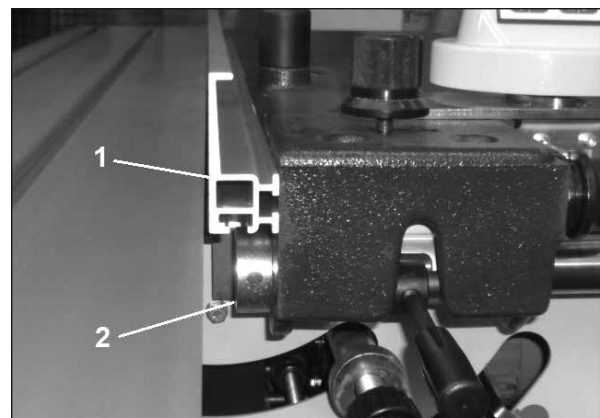
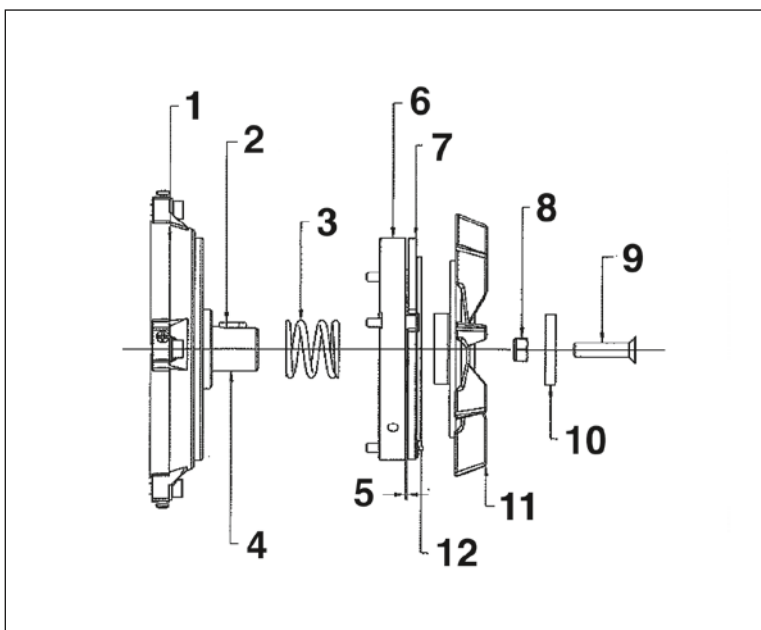


Fig.28



# Règlage du frein sur le moteur de la scie circulaire

Si le temps de freinage dépasse les 10 secondes, il faut ajuster le réglage du frein. Ce réglage s'effectue de la façon suivante: interrupteur principal verrouillé et immobilisé et sans enlever le cache du ventilateur, tournez la vis centrale qui tient l'hélice de refroidissement du moteur d'environ 1/16ième de tour dans le sens des aiguilles d'une montre afin d'augmenter la capacité de freinage. Démarrez le moteur et faites un essai de freinage, s'il le faut, ajustez le frein pour que le temps de freinage ne dépasse pas les 10 secondes. L'espace entre le disque de freinage et le Ferrodo est réglé d'usine à 0,25 mm, en utilisation normale.



- 1 Bâti moteur
- 2 Clavette
- 3 Ressort
- 4 Arbre moteur
- 5 Lumière
- 6 Electro-aimant
- 7 Plaque mobile
- 8 Écrou de blocage
- 9 Vis de réglage
- 10 Rondelle
- 11 Hélice de refroidissement en fonte
- 12 Ferrodo de freinage

**E1991 rev 4**

⇒ Machinecode: 93 E300 / 57 E2500

07/03/18

**E300/E2500 Elektrische onderdelen lijst**

 Nomenclature des pièces électriques  
 Electric components  
 Namenliste elektrische Teile

Motorcodes :

61                      13                      14

**Part #** NET CE

1x230V	3x230V	3x380V
3,7kW(5pK)S6	4,5kW(6,6pK)S6	4,5kW(6,6pK)S6
2,2kW(3pK)S6		

<b>Q1</b>	<b>Hoofdschakelaar</b> / Interrupteur principal Main Switch / Hauptschalter			<b>N8443</b>
<b>F1-2-3</b>	<b>Zekering hoofdlijn</b> / Fusible principal Main Fuse / Hauptsicherung	20A N8538	16A N8537	16A N8537
<b>F4,F5</b>	<b>Zekering voor de transformator</b> / Fusible transfo primaire Fuse primary / Sicherung		1A	<b>N8554 (2x)</b>
<b>F6</b>	<b>Zekering na de transformator</b> / Fusible transfo secondaire Secondary Fuse / Sicherung		2A	<b>N8553</b>
<b>F7</b>	<b>Zekering voor de remontgrendeling</b> / Fusible protection frein moteur Fuse Brake / Sicherung Motorbremse		2A	<b>N8553 NA</b>
<b>T1</b>	<b>Transformator</b> / Transformateur Transformer / Transformator		230 - 400 - 24V / 63VA	<b>N8563</b>

**Automatic Star/Delta from MY2018**

<b>M1</b>	<b>zaagmotor</b> met rem / avec frein moteur scie with brake / mit Bremse saw motor Saegemotor zonder rem / sans frein without brake / ohne Bremse	4,5kW(6,6pK)S6 230V 4,5kW(6,6pK)S6 400V 2,2kW(3pK)S6 MONO 4,5kW(6,6pK)S6 230V/400V 2,2kW(3pK)S6 MONO		M0335 M0334 M0364 M0330 △ M0330 Y		CE CE CE NCE NCE
<b>KM1</b>	<b>contactor motor zaag M1 (hoofdmotor)</b> contacteur moteur scie M1 (moteur principal)	direct start	C23 N8461			
<b>KM1</b>	magnetic starter saw motor	start/delta		C12 N8457	C12 N8457	
<b>KM2,KM3</b>	Motorschutz Saegemotor					
<b>eb1</b>	<b>Thermische veiligheid M1</b> / Protection thermique Thermal overload relay / Überstromauslöser		N8477-13,7A 12A-18A	N8491-7,2A 7A-11A	N8474-4,33A 4,5A-6,3A	
<b>KT1</b>	<b>rtijdsrelais ster-driehoek</b> / minuteur étoile-triangle timer relay automatic star-riangle / Stern-Dreieck Timer	4 sec				<b>VN8572-04</b>
<b>YB1</b>	<b>remgedeelte motor M1</b> / frein moteur principal M1 brake main motor M1 / Bremse Motor M1					CE NA
<b>R1</b>	<b>gelijkrichter remgedeelte motor M1</b> /redresseur frein moteur M1 rectifier brake / Gleichrichter bremse					CE NA

**Optie : E2500 MONO met regelaar** / option MONO avec régulateur  
 option single fase with regulator / Option Einphasig mit Regler

<b>M1</b>	<b>zaagmotor</b> met rem / avec frein moteur scie with brake / mit Bremse saw motor zonder rem / sans frein Saegemotor without brake / ohne Bremse	3,7kW(5pK)S6 3x 230V 3,7kW(5pK)S6 3x 230V	M0333 M0312			M0333 M0312
<b>KM1</b>	<b>contactor regelaar zaagmotor M1</b> / contacteur du régulateur moteru scie magnetic starter regulator saw motor / Motorschutz Regler Saegemotor		C12 N8457			<b>N8457</b>
<b>YB1</b>	<b>remgedeelte motor M1</b> / frein moteur M1 brake motor M1 / Bremse Motor M1					CE NA
<b>R1</b>	<b>gelijkrichter remgedeelte motor M1</b> /redresseur frein moteur M1 rectifier brake motor M1 / Gleichrichter bremse Motor M1					CE NA
<b>FRQ1</b>	<b>Frequentieregelaar</b> / inverseur de fréquence Frequency Inverter / Frequenzumwandler	1x220VAC → 3x220VAC 2,2KW KEB 10.B6.A3B-0900 B				<b>N9477</b>

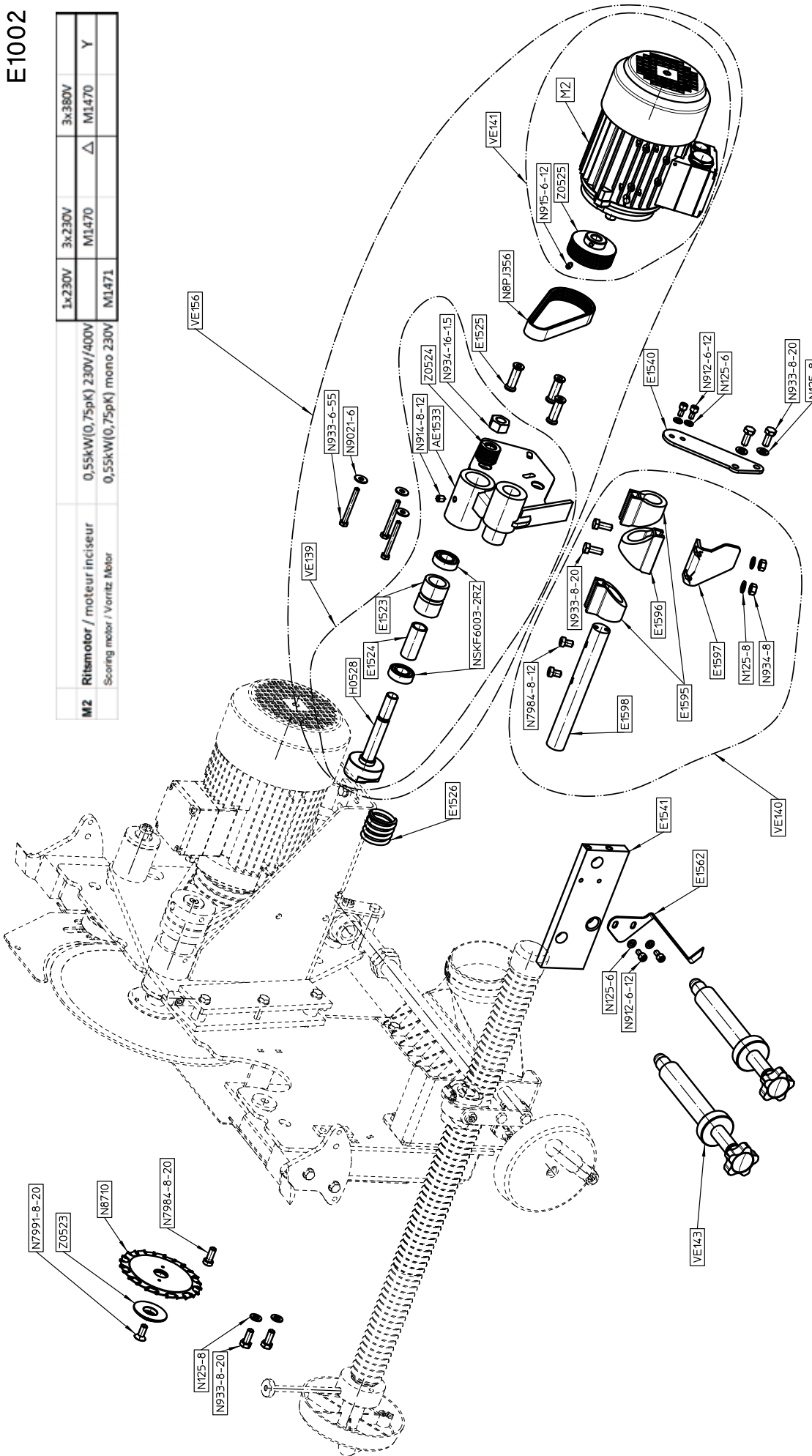






**E1002**

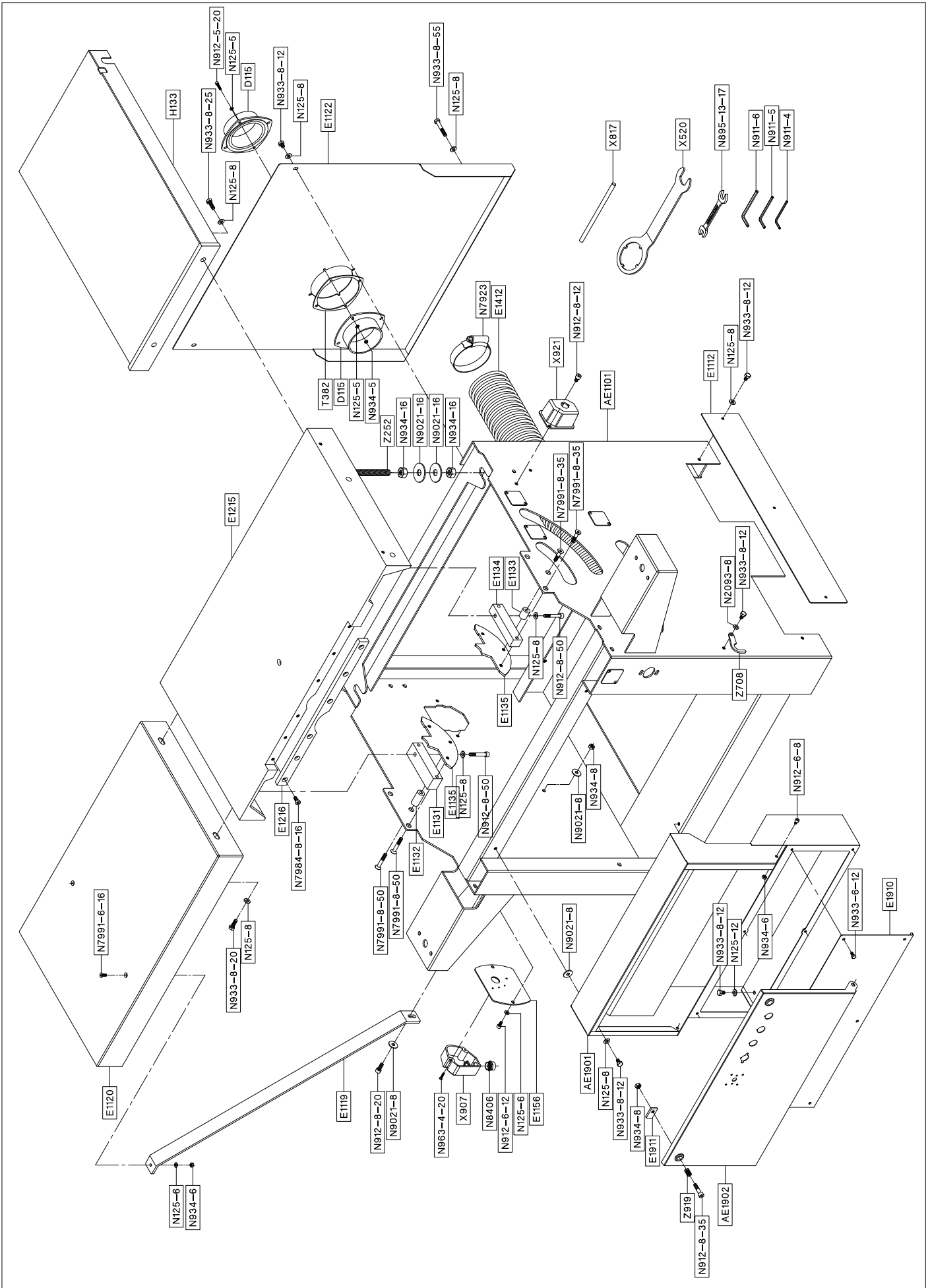
M2	Ritmotor / moteur inciseur Scoring motor / Vorritz Motor	0,55kW(0,75pk) 230V/400V 0,55kW(0,75pk) mono 230V	1x230V 3x380V	3x230V M1470	3x380V M1470	Y
----	---	--	------------------	-----------------	-----------------	---



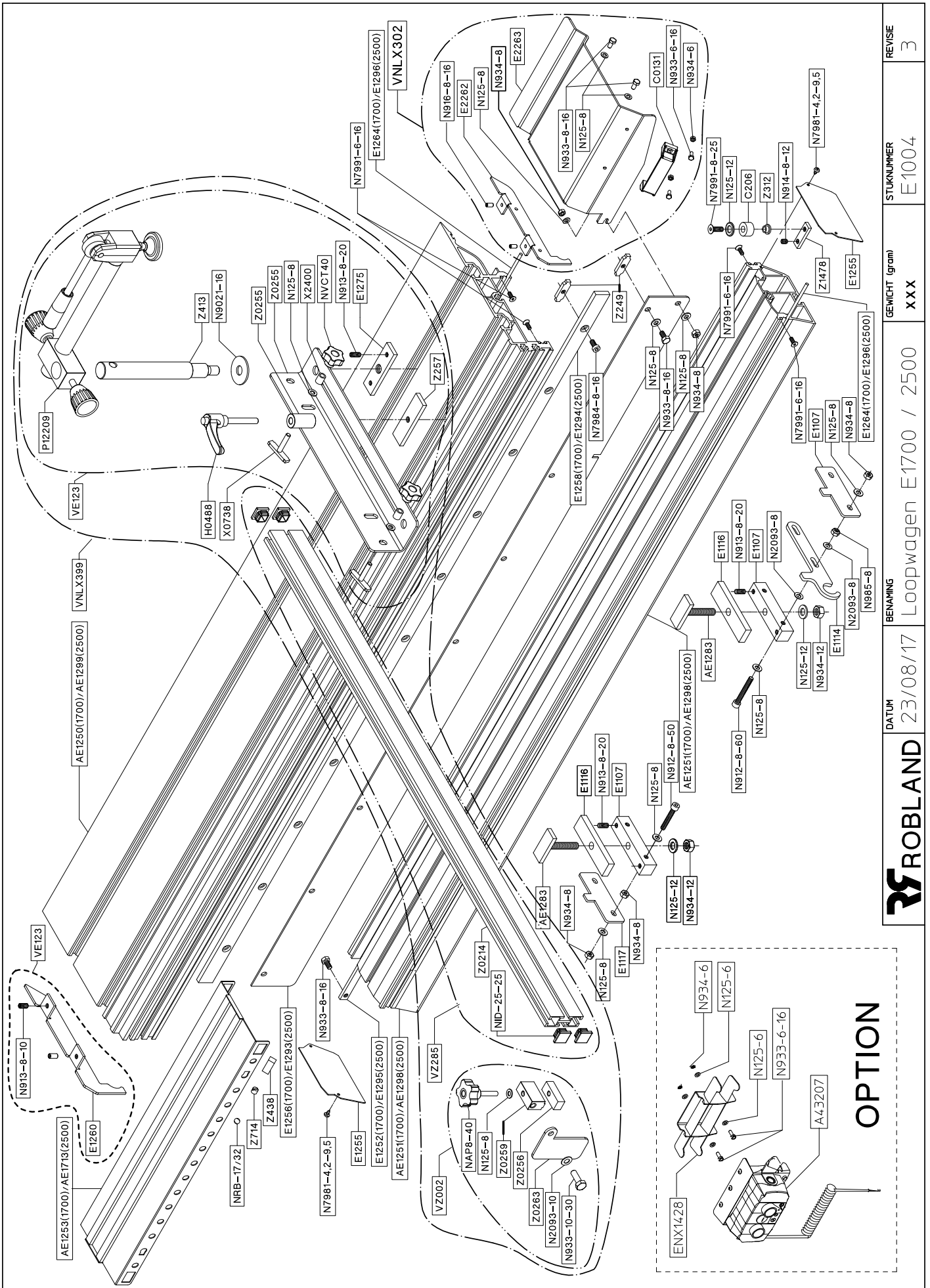
REVISE	DATUM	GEMETSD	GOEDGEKEURD	BESCHRIJVING VAN DE WIJZIGING	HERKOSTOF	PLAATWERK
					XXX	MACHINE
				15380		PROGRAMMA
				BEHANDELING		
				120 400 1000 2000		
				30 120 400 1000 2000 4000		
				0,5 6 30 60 120 400 1000 2000 4000		
				0,2 0,3 0,5 +0,8 +1,2 +2		
				Tol. ±0,1 ±0,2 ±0,3 ±0,5 ±0,8 ±1,2 ±2		
				Algemene ruwheid		
				Scherpe kanten breken 0,3-0,5x45°		
				EUR. PROJECTIE		
				ROBLAND		
				MACHINES		
				BELGIUM		
				BEHANDELING		
				GETEGEND		
				SDE		
				21/02/17		
				DATUM		
				GOEDGEKEURD		
				SDE		
				22/02/17		
				DATUM		
				FORMAAT		
				A3		
				SCHAAL		
				1/5		
				REVISION		
				3		
				BLAD		
				1/1		
				STANDAARD		
				E2500		
				OPTION		
				E300		
				93VSTRI		
				93VSMONO		

E2500	STANDAARD
E300	OPTION
	93VSTRI
	93VSMONO

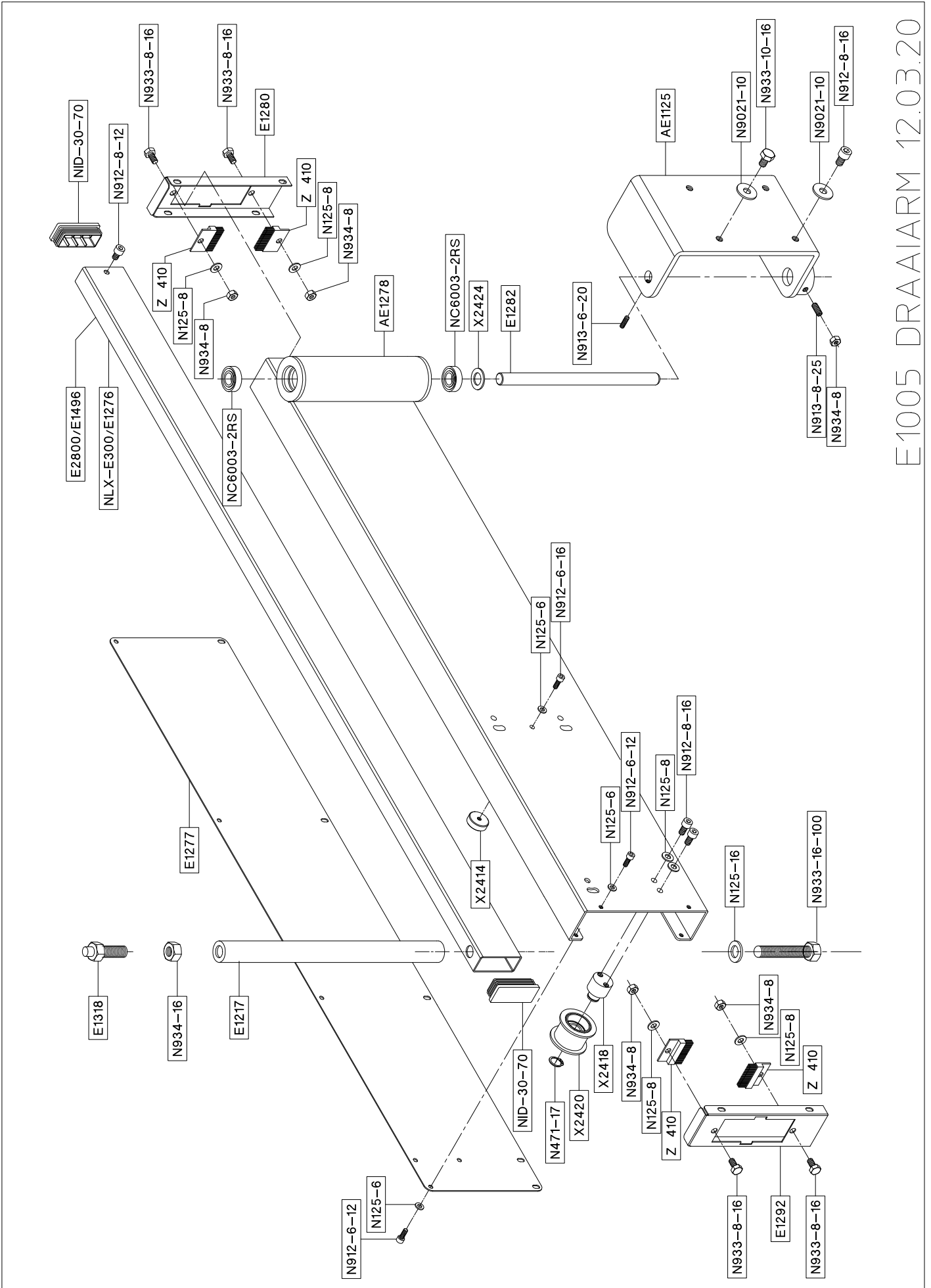






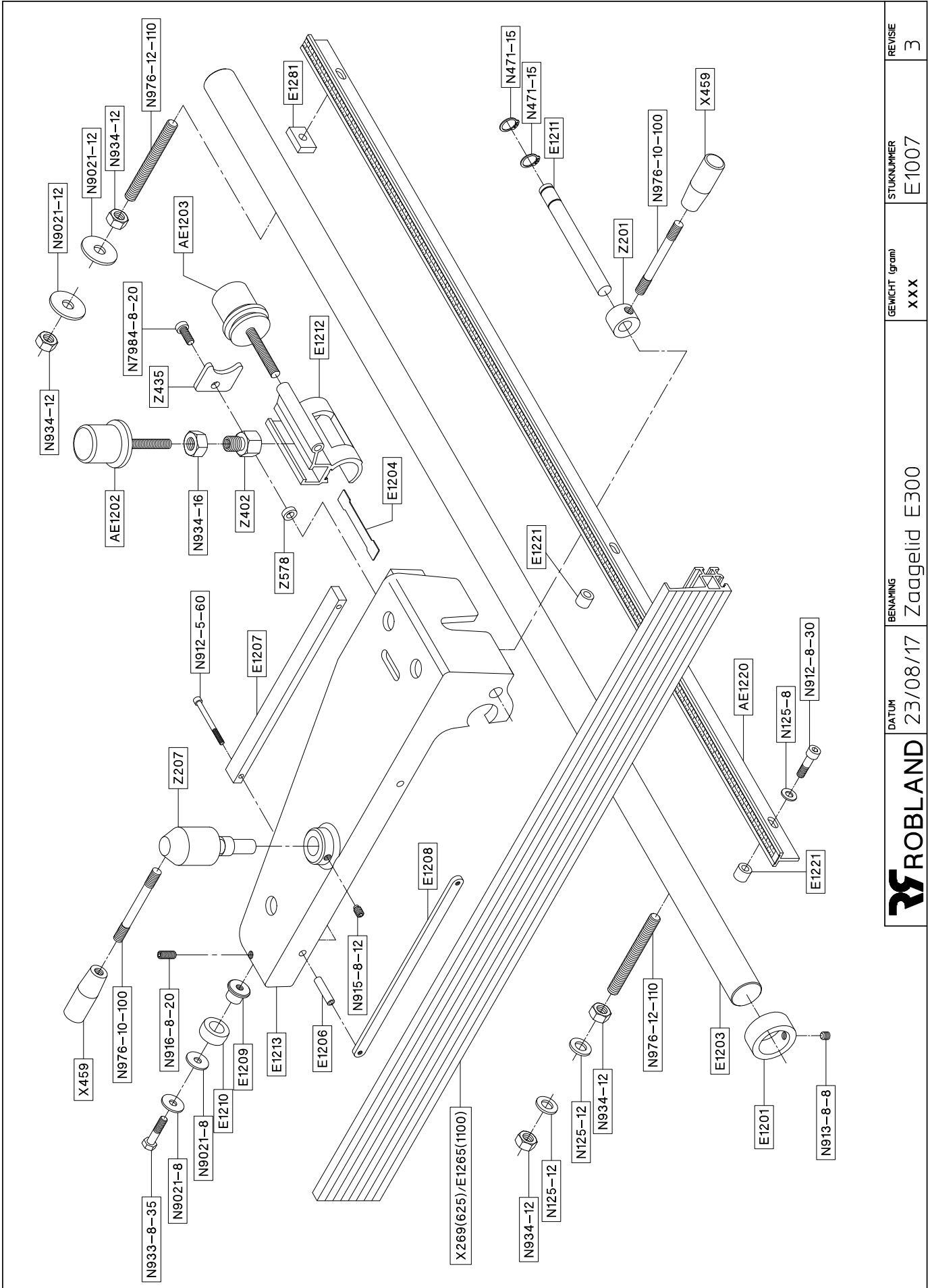


<b>ROBLAND</b>	DATUM	23/08/17	BENAMING	Loopwagen E1700 / 2500	GEWICHT (gram)	XXX	STUKNUMMER	E1004	REVISE	3
----------------	-------	----------	----------	------------------------	----------------	-----	------------	-------	--------	---

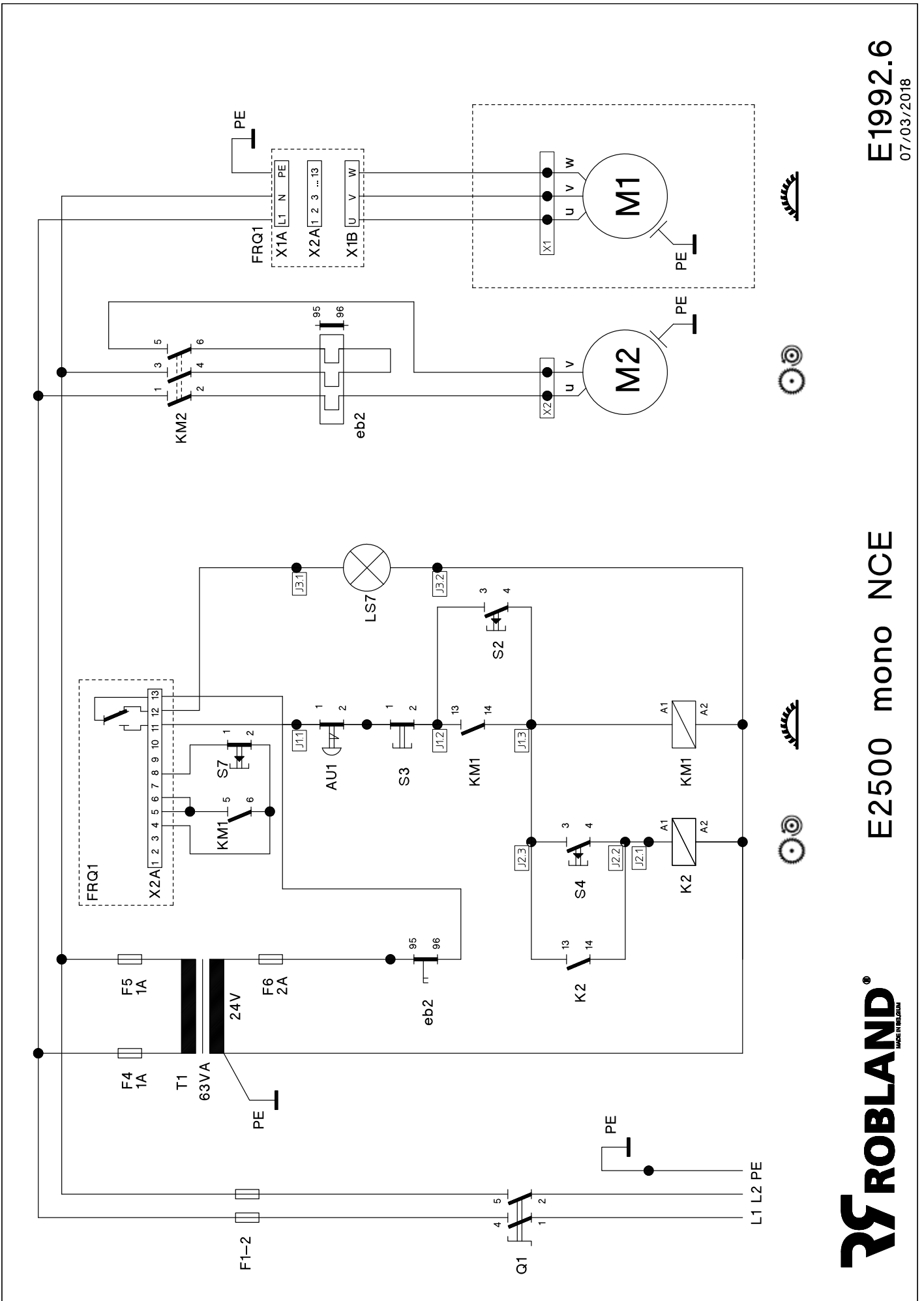


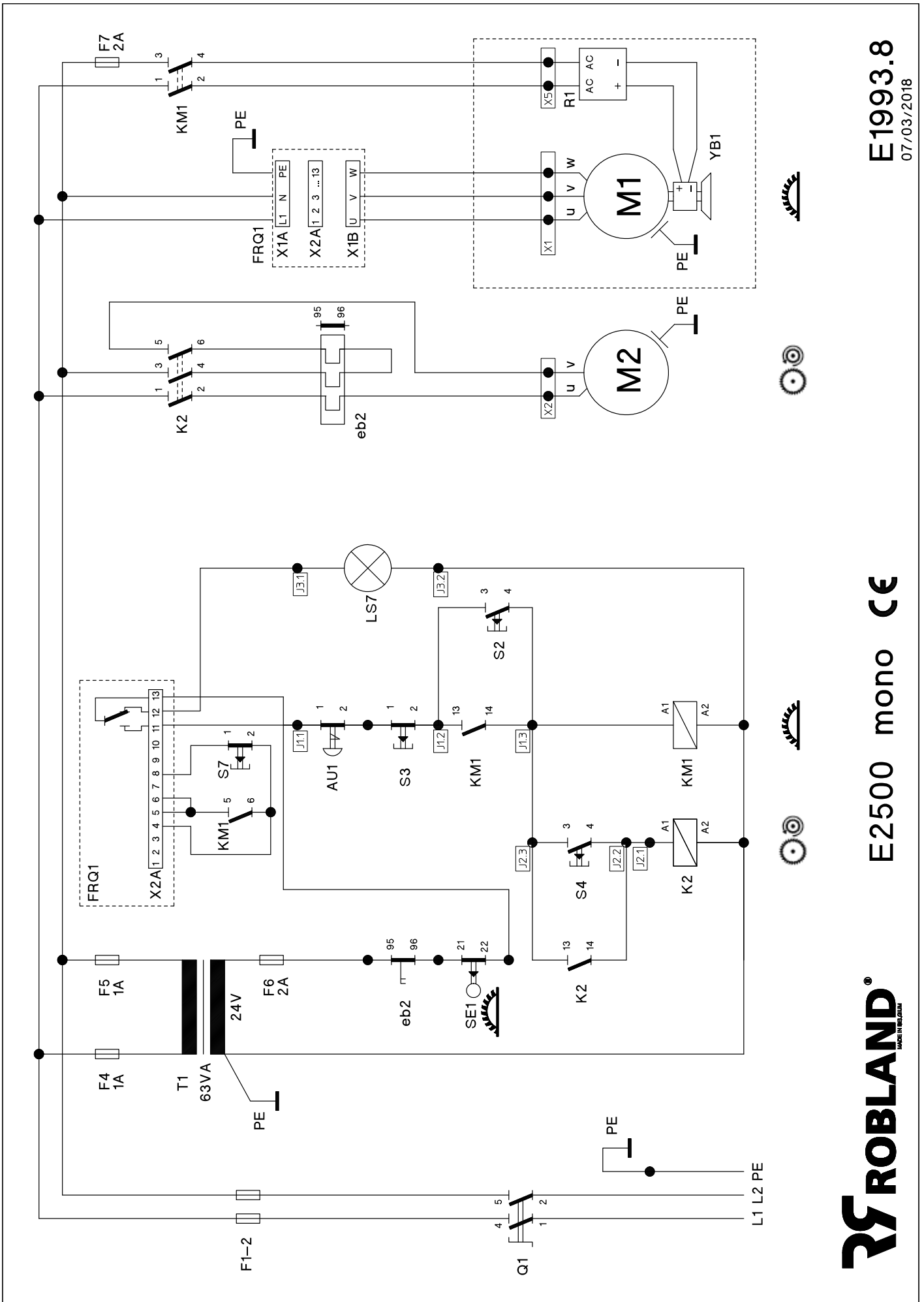
E1005 DRAIARM 12.03.20

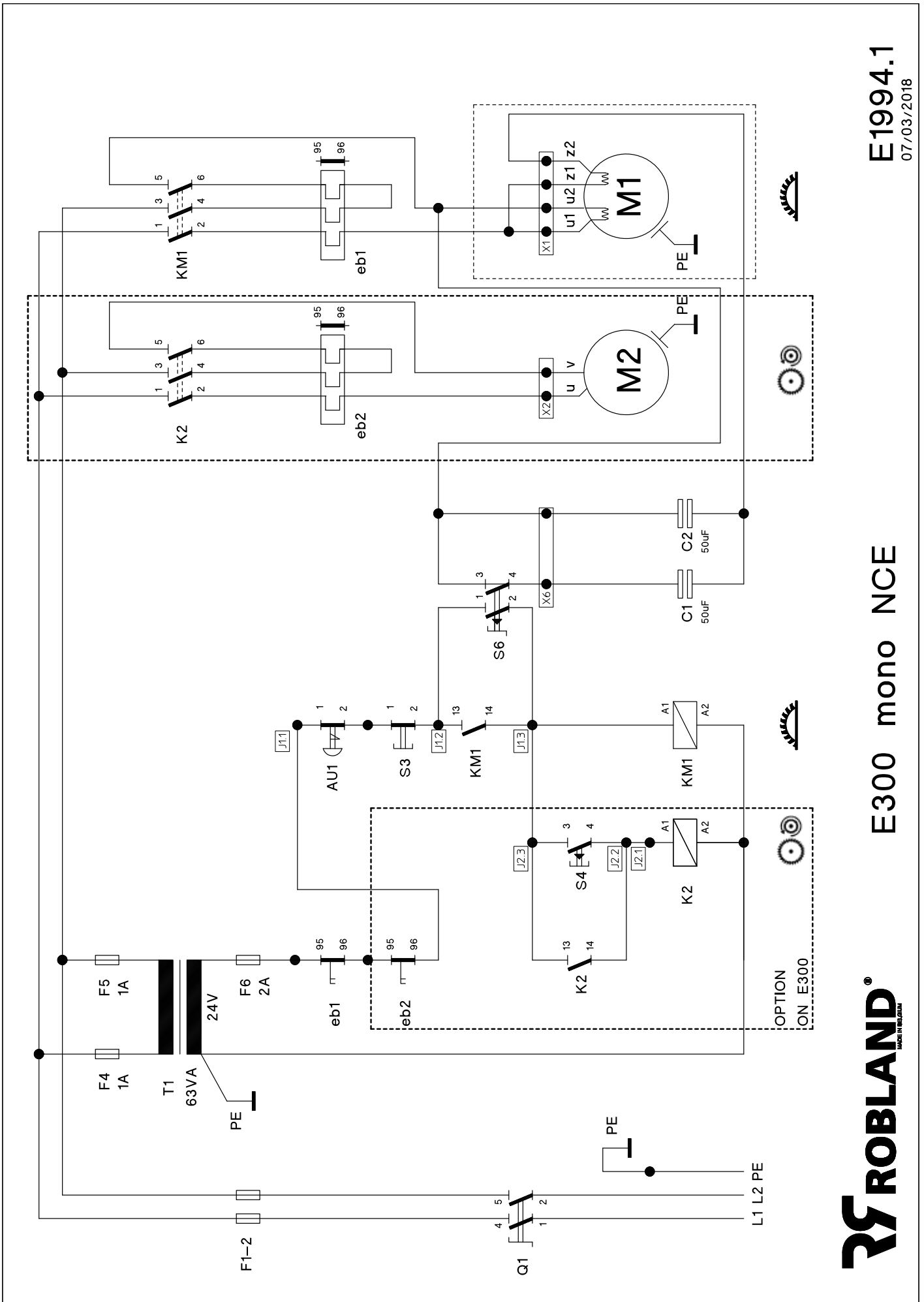




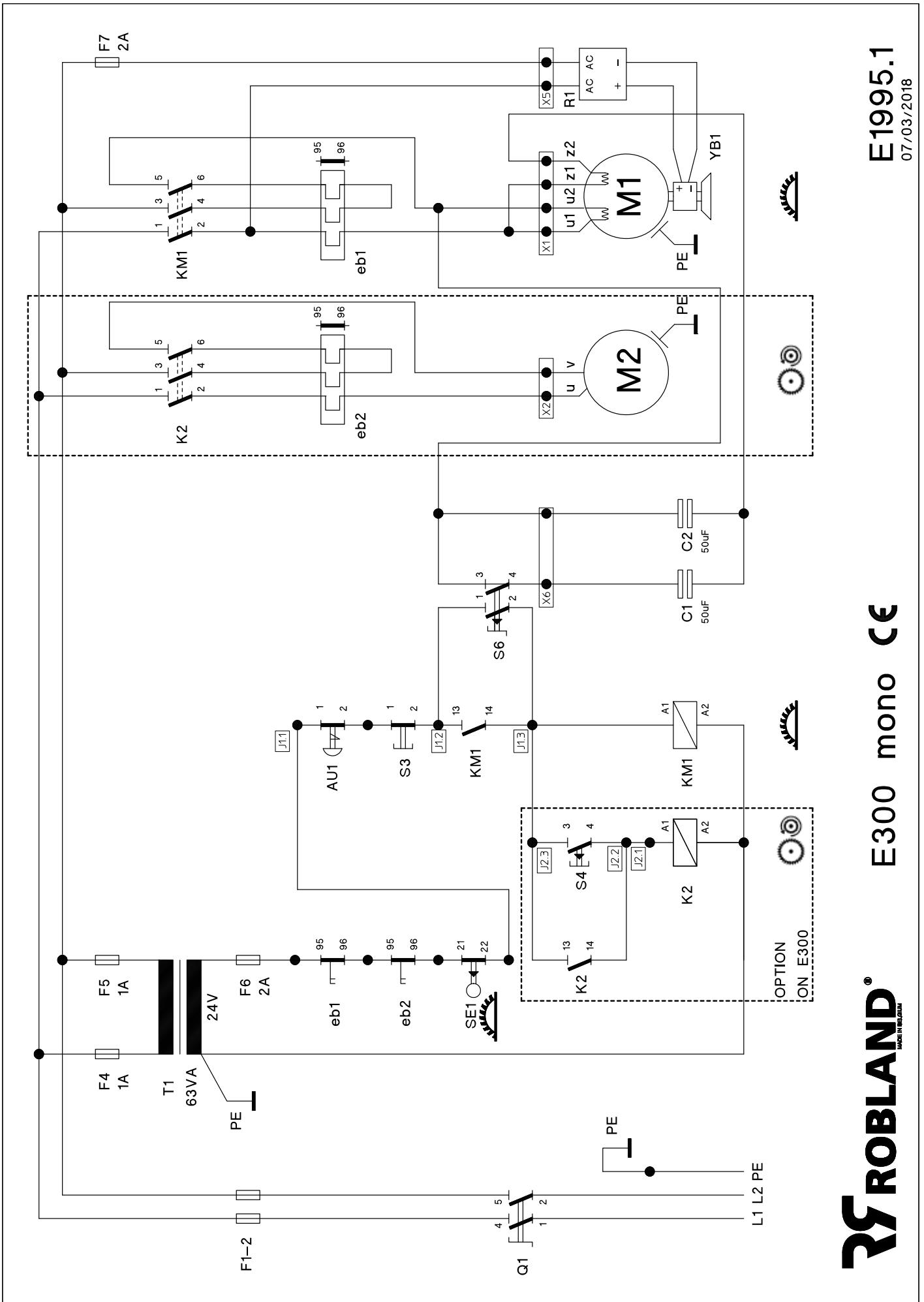
<b>ROBLAND</b>	DATUM	BENAMING	GEWICHT (gram)	STUKNUMMER	REVISE
	23/08/17	Zaaglid E300	XXX	E1007	3



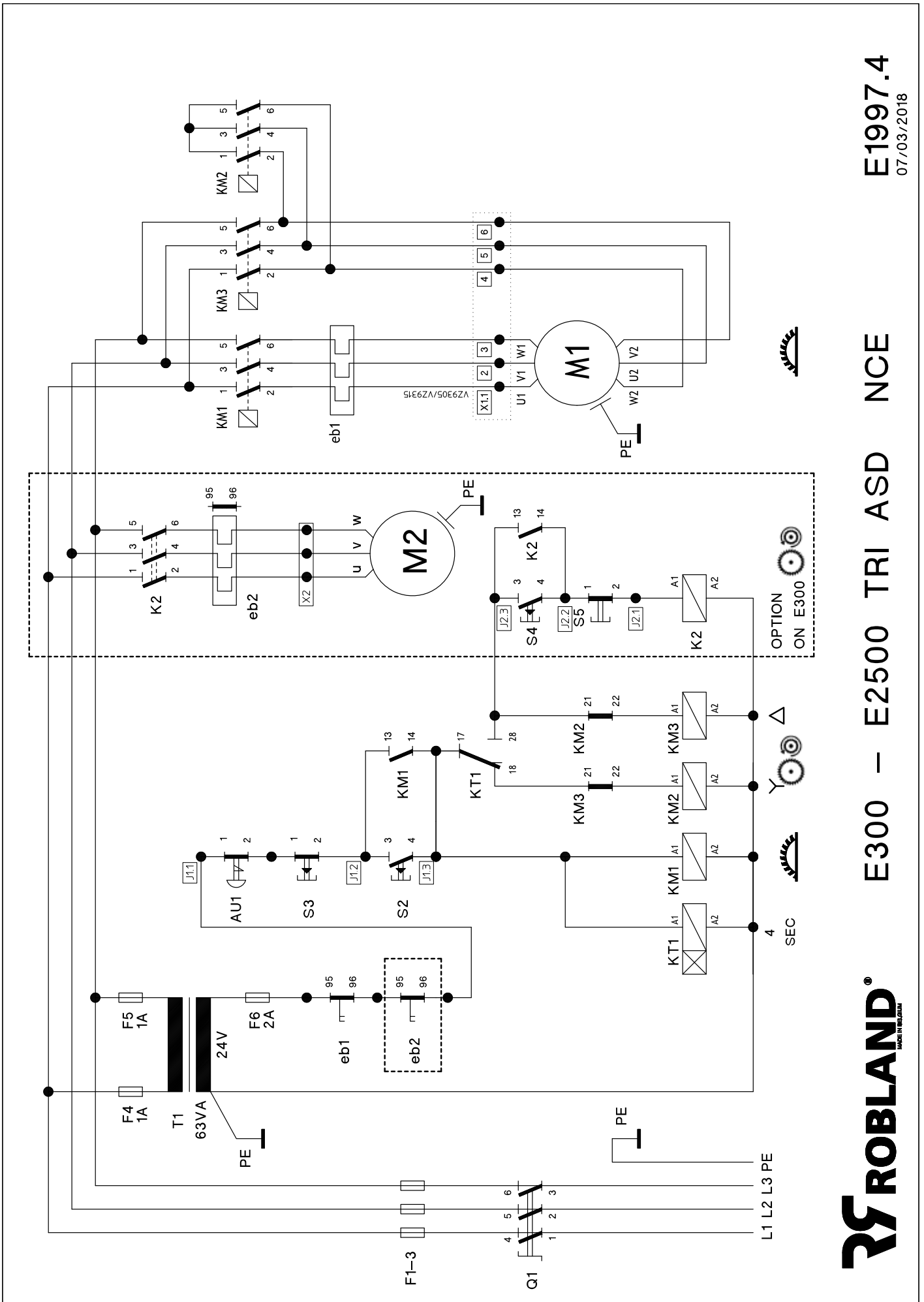




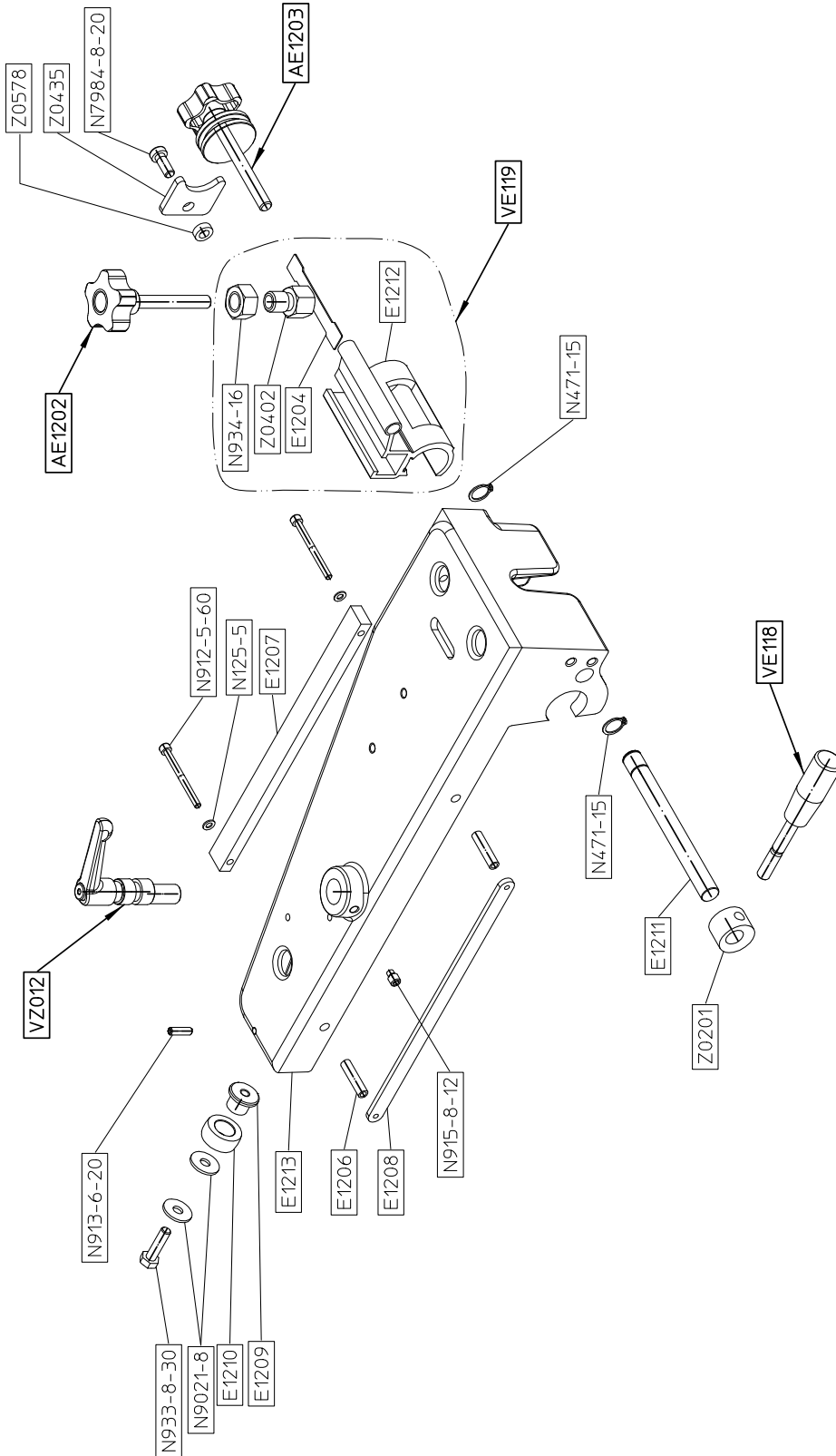




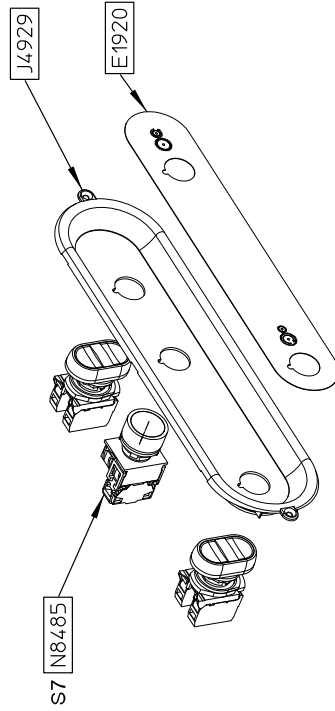
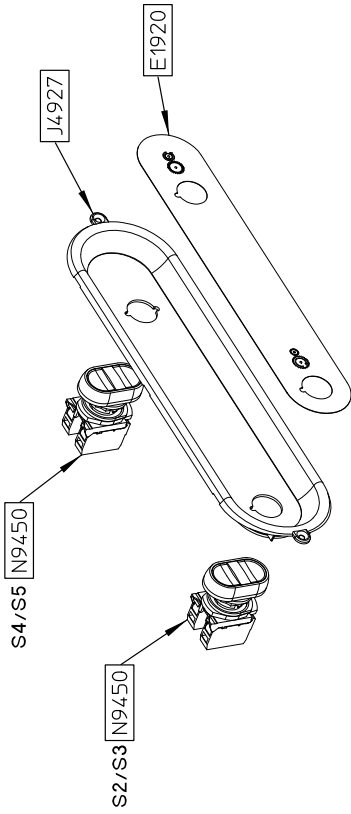




# VE120



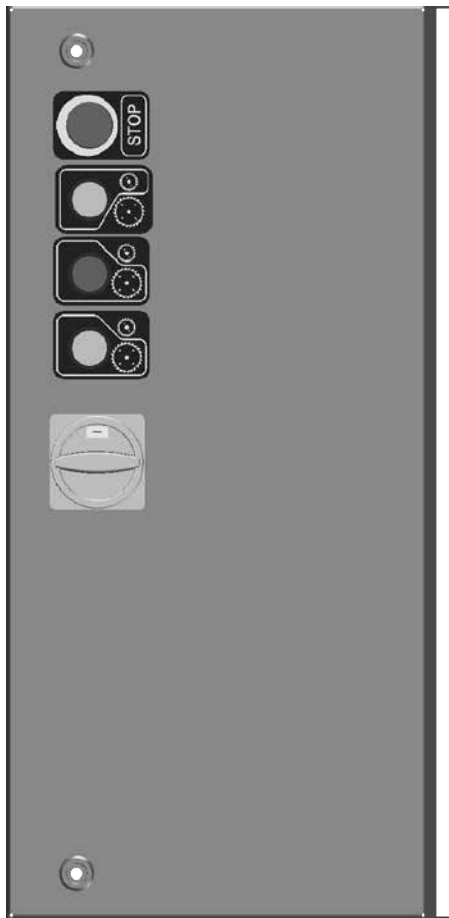
<b>1</b>		<b>07/09/15</b>	<b>SDE</b>	<b>SDE</b>	<b>SDE</b>	<b>Aanpassing handvaten AE1202, AE1203 &amp; VZ012</b>	
REVISIE		DATUM	GOEDGEGEULD	GOEDGEGEULD	BESCHRIJVING VAN DE WIJZIGING	WERKSTOF	
Tenzij anders aangegeven:						XXX	
>	0,5	6	30	120	400	1000	2000
	6	30	120	400	1000	2000	4000
Tol.	+0,1	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2
Algemene ruwheid $\sqrt{32}$ Scherpe kanten breken 0,3-0,5x45°							
GETEKEND		DATUM	BENAMING	STUKNUMMER			
SDE		07/09/15	VOORMONT.GLIJBLOK ZAAGGELID	VE120			
GOEDGEGEULD		DATUM	STUKNUMMER	REVISIE			
SDE		07/09/15	VE120	1			
FORMAAT		SCHAAL	FORMAAT	BLAD			
A4		1/5	1/5	1/1			
ROBLAND		EUR. PROJECTIE		ROBLAND			
MACHINES		BELGIUM		MACHINES			



<b>ROBLAND</b>	DATUM	BENAMING	GEWICHT (gram)	STUKNUMMER	REVISIE
	17/05/17	INSERT E2500	229	VE1900	1

14(00)-93 14(13)

E300 TRI CE/NCE + 93VSTRI



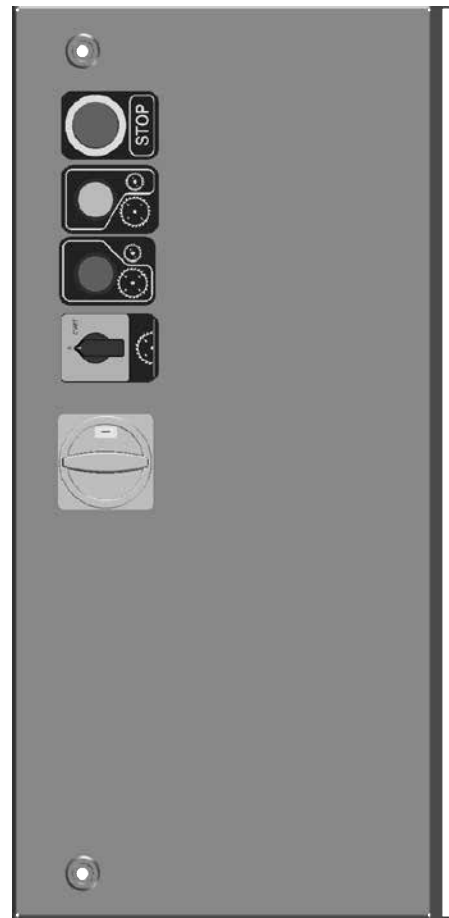
VE1902

VE1904 : E300 TRI STANDAARD,

- START S4 (N8500 & Z0909)
- + BLANCO STIKKER Z0908

14(00)-93 61

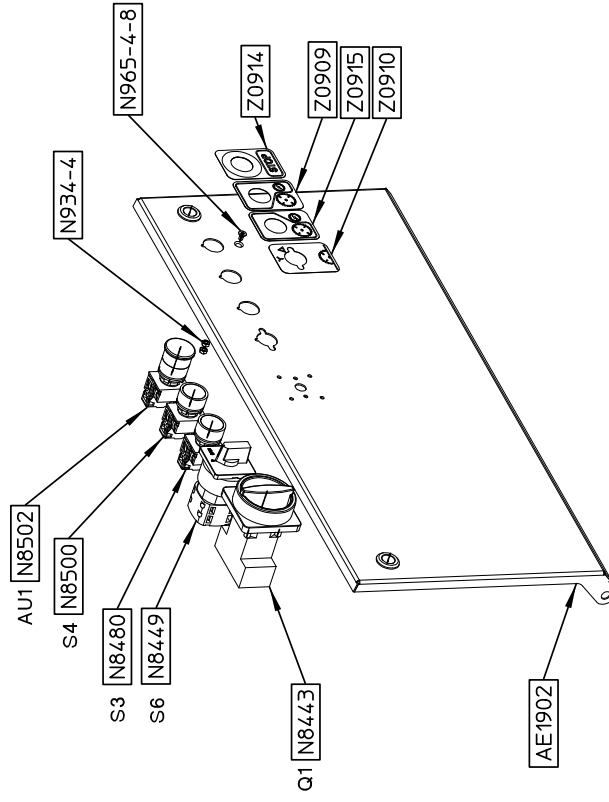
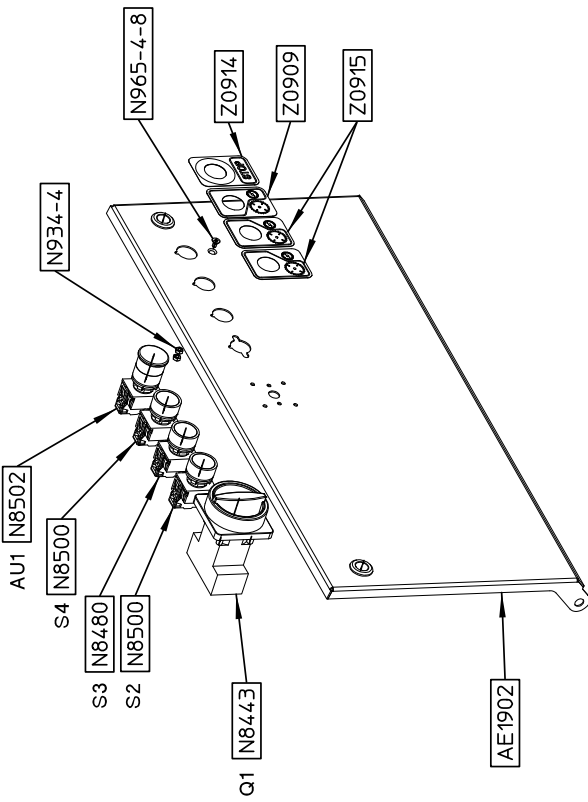
E300 MONO CE/NCE + 93VSMONO



VE1903

VE1905 : E300 MONO STANDAARD,

- START S4 (N8500 & Z0909)
- + BLANCO STIKKER Z0908



BENAMING

VE1902\_INSERT\_E300

GEWICHT (gram)

4381

STUKNUMMER

VE1902

REVISIE

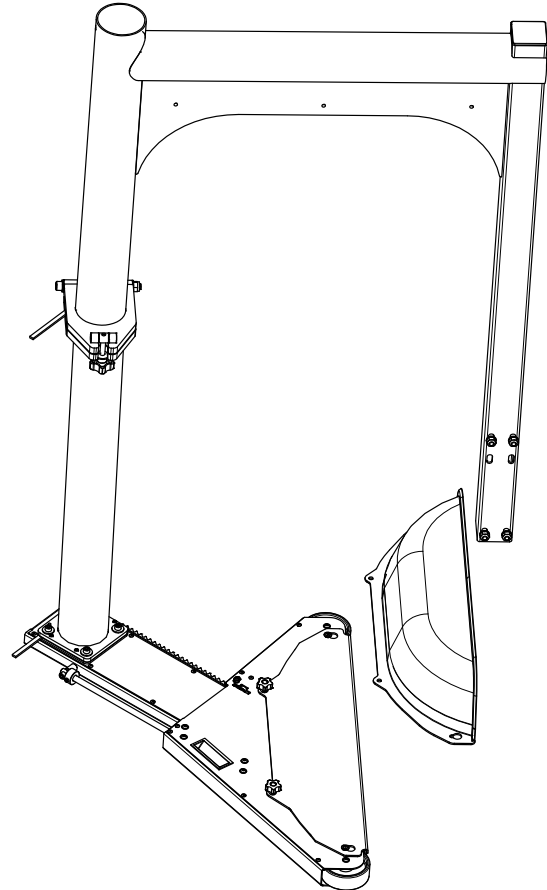
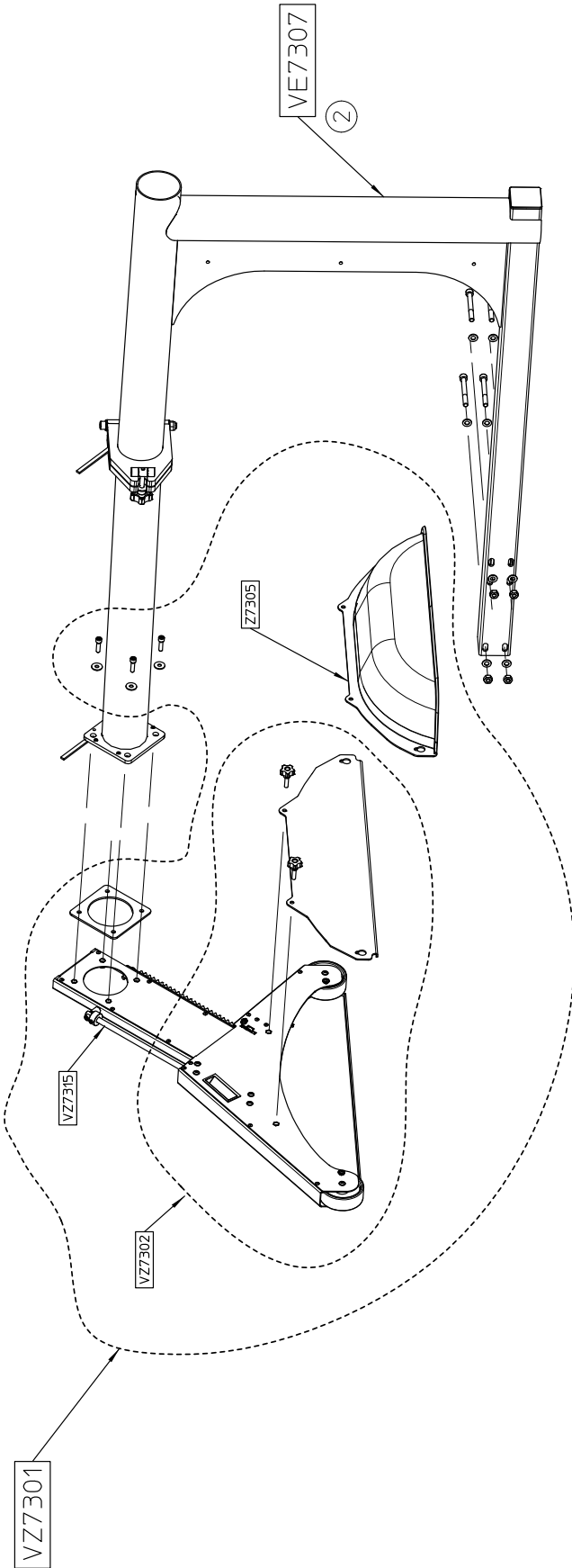
2

DATUM

15/03/17

ROBLAND

VE7305



**STUKKENLIJST: VE7305**

ROBLAND MACHINES		BELGIUM	
AANTAL / ASSEMBLY	STUKNUMMER	OMSCHRIJVING	GEWICHT/ STUK (gr)
1	VE7307	LANGE_RECHTE_POTENCE_SET_E-CHA	39062
1	VZ7301	ZAAGKAP_BUIJS_SET	10849

2	29/08/17	RSA	RSA	tekening-stuknr aangepast van VZ7328 naar VE7305 / VZ7304 is vervangen door VE7307	
REVISE	DATE	GOEDGEKEURD	GOEDGEKEURD	BESCHRIJVING VAN DE WIJZIGING	HERKOSTOF
>	0,5	6	30	120	400
	6	30	120	400	1000
	6	30	120	400	2000
	6	30	120	400	4000
Tol.	+0,1	+0,2	+0,3	+0,5	+1,2
					+2
Algemene ruwheid: $\sqrt{}$					
Scherpe kanten breken 0,3-0,5x45°					
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		EUR. PROJECTIE	PLAATWERK
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		GETEGEND	MACHINE
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		GOEDGEKEURD	PROGRAMMA
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		FORMAAT	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		DATUM	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		DATUM	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		SCHAAL	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		BENAMING	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		LANGE_RECHTE_POTENCE_ZAAGKAP_SET-ROBLAND_E-CHASSIS	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		STUKNUMMER	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		REVISE	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		BLAD	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		1/10	
ROBLAND MACHINES		BELGIUM		1/1	