

Wood-Mizer® Dédoubluse

**Manuel de Sécurité, Montage,
Fonctionnement, et Maintenance**

HR1000

Rev. A2.04



La sécurité est notre préoccupation n°1!
Assurez-vous de lire et de bien comprendre toutes les informations et instructions de sécurité avant de mettre en marche, de monter ou de procéder à l'entretien de cette machine.

Imprimé n° 1690-5

Sommaire

Partie-Page

PARTIE 1	INTRODUCTION	1-1
1.1	A propos de ce manuel	1-1
1.2	Obtenir le service.....	1-2
	<i>Information de contact</i>	<i>1-2</i>
	<i>Wood-Mizer Emplacements</i>	<i>1-3</i>
1.3	Garantie	1-4
PARTIE 2	SÉCURITÉ	2-1
2.1	Symboles de sécurité	2-1
2.2	Instructions de sécurité	2-2
	<i>Maintenez la HR1000 et la zone autour de la HR1000 propres</i>	<i>2-3</i>
	<i>Évacuez les sous-produits du sciage conformément aux règlements en vigueur</i>	<i>2-3</i>
	<i>Inspectez la HR1000 avant de l'utiliser</i>	<i>2-3</i>
	<i>Eloignez toutes les personnes</i>	<i>2-3</i>
	<i>Utilisez des procédures de maintenance adéquates.....</i>	<i>2-5</i>
	<i>Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état.....</i>	<i>2-8</i>
PARTIE 3	FONCTIONNEMENT	3-1
3.1	Aperçu des commandes	3-1
3.2	Aperçu du système hydraulique	3-3
3.3	Fonctionnement de la clôture d'enceinte.....	3-5
3.4	Retrait de lame de scie.....	3-6
3.5	Installation de la lame de scie.....	3-8
	<i>Pour tendre toutes les lames</i>	<i>3-9</i>
	<i>Pour tendre les lames sélectionnées</i>	<i>3-10</i>
	<i>Guidage de la lame</i>	<i>3-10</i>
3.6	Réglage de la hauteur des scies	3-13
3.7	Ajustement de la barre de guidage	3-15
3.8	Réglage du bras guide-lame	3-16
3.9	Démarrage de la machine	3-17
3.10	Arrêt de la machine	3-21
3.11	Procédure de fonctionnement	3-23
PARTIE 4	MAINTENANCE	4-1
4.1	Guide-lame	4-1
4.2	Réglage du bloc montée/descente de la tête de coupe.....	4-3
4.3	Ajustement de l'indicateur de hauteur de la lame	4-4
4.4	Réglage de l'interrupteur d'arrêt de la tension de lame	4-5
4.5	Remplacement de la courroie du volant de lame.....	4-6
4.6	Tension de la courroie d'entraînement	4-7

4.7	Graissage	4-8	
	<i>Graissage des paliers de volant</i>	<i>4-8</i>	
	<i>Graissage du moteur électrique</i>	<i>4-8</i>	
	<i>Graissage du pivot du rouleau d'entraînement</i>	<i>4-8</i>	
	<i>Graissage du palier de la glissière d'entraînement</i>	<i>4-9</i>	
	<i>Graissage du pivot de la clôture d'enceinte</i>	<i>4-9</i>	
	<i>Graissage du tube de montage de la tête de coupe</i>	<i>4-9</i>	
	<i>Graissage de l'ensemble de tension</i>	<i>4-9</i>	
	<i>Graissage de l'entraînement montée/descente</i>	<i>4-9</i>	
4.8	Remontage des rouleaux d'entraînement	4-10	
4.9	Élimination de la sciure du tube d'alimentation	4-11	
4.10	Maintenance du système hydraulique	4-13	
4.11	Réglage de la vis de tendeur	4-14	
4.12	Programme de maintenance de routine	4-16	
4.13	Maintenance périodique	4-17	
4.14	Problèmes électriques	4-18	
	<i>La tête ne démarre pas</i>	<i>4-18</i>	
	<i>Impossible de démarrer la glissière</i>	<i>4-18</i>	
	<i>La scie démarre puis s'éteint</i>	<i>4-18</i>	
PARTIE 5	ALIGNEMENT		5-1
5.1	Alignement préliminaire	5-1	
5.2	Alignement des guide-lame	5-5	
	<i>Préparation des guide-lame pour l'alignement</i>	<i>5-5</i>	
	<i>Déflexion de la lame</i>	<i>5-6</i>	
	<i>Alignement de l'inclinaison verticale des guide-lame</i>	<i>5-7</i>	
	<i>Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame</i>	<i>5-9</i>	
	<i>Espacement de la collerette du guide de lame</i>	<i>5-11</i>	
	<i>Niveau des guide-lame</i>	<i>5-12</i>	
	<i>Ajustement du bloc de lame</i>	<i>5-14</i>	
	<i>Inclinaison de la tête de coupe</i>	<i>5-15</i>	
PARTIE 6	SPÉCIFICATIONS		6-1
6.1	Dimensions	6-1	
6.2	Exigences électriques	6-2	
6.3	Capacité de coupe	6-6	
6.4	Spécifications du moteur	6-6	
6.5	Dimensions des courroies	6-6	
6.6	Exigences au niveau des fluides	6-7	
6.7	Exigences de service d'air	6-7	
6.8	Exigences de vide	6-7	
6.9	Système d'arrosage	6-8	
6.10	Système hydraulique	6-9	
	INDEX		1-I

PARTIE 1 INTRODUCTION

1.1 A propos de ce manuel

Ce manuel est destiné à remplacer ou à être utilisé avec toutes les informations reçues précédemment sur la HR1000. Toutes les diffusions ultérieures viendront en complément ou en révision de parties individuelles du présent manuel au fur et à mesure que nous obtiendrons de nouvelles informations.

Les renseignements et les instructions donnés dans le présent manuel ne modifient pas et ne prolongent pas les garanties limitées accordées au moment de l'achat du matériel.

Pour plus d'information sur Wood-Mizer et sur nos produits "de la forêt à la forme finale" consultez votre catalogue général de tous les produits inclus dans votre documentation d'accompagnement.



MH0255

1.2 Obtenir le service

Wood-Mizer s'est engagé à vous fournir la toute dernière technologie, la meilleure qualité et le meilleur service après-vente disponibles sur le marché. Nous évaluons constamment les besoins de notre clientèle pour nous assurer que les besoins de nos clients en matière de transformation du bois sont satisfaits. Vos commentaires et suggestions seront toujours les bienvenus.

Information de contact

Les numéros de téléphone gratuits sont cités ci-dessous pour les E U et le Canada. Voir la page suivante pour l'information de contact et les infrastructures spécifiques de Wood-Mizer.

	États-Unis	Canada
Ventes	1-800-553-0182	1-877-866-0667
Service	1-800-525-8100	1-877-866-0667
Site internet	www.woodmizer.com	www.woodmizer.ca
Courrier électronique	woodmizer@woodmizer.com	oninfo@woodmizer.com

Horaires d'ouverture: Tous les horaires sont donnés à l'heure de la côte Est américaine.

lundi – vendredi	Samedi (Bureau d'Indianapolis seulement)	Dimanche
8 h - 17 h	8 h - 12 h	Fermé

Veillez préparer votre numéro d'identification du véhicule et votre numéro de client avant d'appeler.

Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

- Visa, Mastercard ou Discover
- Livraison contre remboursement
- Paiement d'avance
- Net le 15 (avec autorisation de crédit)

N'oubliez pas que des frais d'expédition et de manutention peuvent s'appliquer. Les frais de manutention dépendent des dimensions et de la quantité de la commande. Dans la plupart des cas, les articles seront expédiés le jour de la commande. Une livraison sous 48 heures ou 24 heures est possible avec un supplément.

1

Introduction

Wood-Mizer Emplacements

Si vous avez acheté votre scierie en dehors des États Unis d'Amérique ou du Canada, veuillez contacter votre distributeur pour le service après vente.

Wood-Mizer Emplacements

Etats Unis

Serving North & South America, Oceania, East Asia

Wood-Mizer LLC
8180 West 10th Street
Indianapolis, IN 46214

Phone: 317.271.1542 or 800.553.0182
Customer Service: 800.525.8100
Fax: 317.273.1011
Email: infocenter@woodmizer.com

Canada

Serving Canada

Wood-Mizer Canada
396 County Road 36, Unit B
Lindsay, ON K9V 4R3

Phone: 705.878.5255 or 877.357.3373
Fax: 705.878.5355
Email: ContactCanada@woodmizer.com

Brésil

Serving Brazil

Wood-Mizer do Brasil
Rua Dom Pedro 1, No: 205 Bairro: Sao Jose
Ivoti/RS CEP:93.900-000

Tel: +55 51 9894-6461/ +55 21 8030-3338/ +55 51
3563-4784
Email: info@woodmizer.com.br

Europe

Serving Europe, Africa, West Asia

Wood-Mizer Industries Sp z o.o.
Nagorna 114
62-600 Kolo, Poland

Phone: +48.63.26.26.000
Fax: +48.63.27.22.327

Branches et centres de ventes agréés

Pour une liste complète des revendeurs, visitez www.woodmizer.com

1.3 Garantie

Wood-Mizer® LLC
Garantie limitée du produit

Wood-Mizer®

Wood-Mizer LLC (le « Garant »), société de l'Indiana ayant son principal établissement à 8180 West Tenth Street, Indianapolis, IN 46214-2400 USA, garantit à l'acheteur d'origine (« l'Acheteur ») que pour les durées indiquées expressément dans les présentes et sous réserve des termes, conditions et limitations précisés ici, le matériel fabriqué par le Garant sera exempt de défauts de matériaux et de fabrication imputables au Garant à condition que, pendant la période de garantie indiquée dans les présentes, le matériel soit installé, utilisé et entretenu conformément aux instructions communiquées par le Garant.

PRODUIT	CATÉGORIE DE MODÈLE	DURÉE DE LA GARANTIE		DATE D'ENTRÉE EN VIGUEUR
		USA&CANADA	ORS USA & CANADA	
ORANGE: Scieries mobiles, Dédoublouses, Déligneuses	LT, HR, EG	Deux ans	Un an	Date d'achat
ORANGE : Scieries mobiles avec Châssis	LT28, LT35, LT40, LT50, LT70	Deux ans, excepté le châssis, lequel bénéficiera d'une garantie de cinq ans	Un an	
VERT : Scieries industrielles, Dédoublouses, Déligneuses	WM, HR, EG, TVS, SVS	Un an	Un an	Date d'achat ou date d'installation/de formation (le cas échéant), selon ce qui intervient en premier, sans dépasser 6 mois à partir de la date d'achat
Manipulation de produits	TWC, IC, TD, LD, GC, CR, CB, CC	Un an	Un an	
Matériel de maintenance de lames	BMS, BMT	Un an	Un an	Date d'achat
Options et Accessoires	Divers	Un an*	Un an*	
Moulurières, Séchoirs	MP, SD	Un an	Un an	
Pièces de rechange	Divers	90 jours	90 jours	

* La garantie sur les Options correspondra à celle de l'équipement principal en cas d'achat sur la même facture.

Exclusions de la garantie de 90 jours, de la garantie limitée d'un an et de la garantie de deux ans

En vertu de cette garantie, le Garant ne sera aucunement responsable en ce qui concerne toutes les pièces d'usure, y compris, mais sans que ce soit limitatif : les courroies, guide-lames, lames, balais de moteurs électriques, interrupteurs à tambour, filtres, fusibles, tuyaux, roulements (excepté les roulements d'entraînement cylindriques), douilles, porte-câbles et bougies d'allumage. Toutes les pièces d'usure sont fournies « en l'état », sans aucune garantie de la part du Garant. La présente garantie limitée ne couvre pas les éventuels défauts résultant d'un mauvais usage, d'une négligence, de modifications, de dommages dus à une surcharge, de conditions anormales, d'un fonctionnement excessif, d'un accident ou d'une absence d'opérations d'entretien normal.

Divers composants utilisés dans la fabrication du matériel mais qui ne sont pas fabriqués par le Garant, comme les crochets tourne-billes, les groupes moteurs, les visées laser, les batteries, les pneus et les essieux de remorque, ont des garanties fournies par le fabricant du matériel d'origine (copies écrites disponibles sur demande). Le Garant ne garantit pas séparément ces éléments. Les composants ou équipements fabriqués par des tiers ne sont pas couverts par la présente garantie. Toutefois, le Garant apportera une assistance raisonnable à l'Acheteur pour effectuer des demandes de garantie concernant ces composants de la manière prévue par ce fabricant de matériel d'origine. Les composants ou équipements fabriqués par des tiers ne sont pas couverts par la présente Garantie.

Garantie limitée de cinq ans concernant le châssis

La garantie limitée ci-dessus de cinq ans sur le châssis NE COUVRE PAS (a) les éventuels dommages résultant d'un accident, d'un mauvais remorquage, d'une surcharge, d'un usage abusif, d'une mauvaise utilisation, de conditions anormales, d'une négligence, d'un fonctionnement excessif ou d'un manque de maintenance, (b) la rouille provoquée par une exposition à des conditions atmosphériques corrosives, ou (c) la tête de coupe, le chariot, l'essieu, les freins ou tous composants hydrauliques ou électriques fixés sur le châssis.

1 Introduction

Garantie

Obligations du Garant en qui concerne les défauts

Dans le cas où le matériel présenterait une défaillance due à un défaut de matériaux ou de fabrication imputable au Garant dans le cadre d'une utilisation et d'un entretien normaux pendant la période de garantie établie, le recours unique et exclusif de l'Acheteur et l'unique responsabilité du Garant consisteront à remplacer ou réparer, à la seule discrétion subjective du Garant, toute pièce défectueuse au principal établissement du Garant sans frais pour l'Acheteur si un tel défaut existe. Le Garant déterminera à sa seule discrétion subjective si un produit est défectueux. L'Acheteur devra informer le Garant avant d'expédier toute pièce défectueuse. Le Garant pourra, à sa seule discrétion, prendre en charge les frais engagés pour expédier la pièce défectueuse au Garant pour évaluation ; étant entendu toutefois que le Garant ne sera pas responsable de la main-d'œuvre, du temps de déplacement, du kilométrage, de la dépose, de l'installation ou des dommages accessoires ou consécutifs. Cependant, toute pièce pesant plus de 60 kilos devra être renvoyée par l'Acheteur à l'établissement habilité du Garant le plus proche, aux frais de l'Acheteur, si un retour est demandé par le Garant. Le Garant disposera d'un délai raisonnable pour remplacer ou réparer la pièce défectueuse. Si le Garant détermine que le produit n'est pas défectueux en vertu des termes de la présente garantie, à sa seule discrétion subjective, alors l'Acheteur sera responsable de tous les frais engagés par le Garant pour renvoyer le matériel à l'Acheteur.

Limitations et exclusions d'autres garanties

À L'EXCEPTION DES DISPOSITIONS DE GARANTIE EXPRESSES ÉNONCÉES CI-DESSUS, LE GARANT EXCLUT TOUTES LES GARANTIES, EXPLICITES ET/OU IMPLICITES, Y COMPRIS SANS LIMITATION, LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER, DE NON-VIOLATION ET DE PROPRIÉTÉ. Aucune déclaration ou autre affirmation de faits par des représentants du Garant, que ce soit à l'oral ou par écrit, y compris des photographies, brochures, échantillons, modèles ou autres matériels de promotion, ne constituera une garantie ou autre base pour une quelconque action en justice à l'encontre du Garant. Le Garant ne fait aucune autre déclaration, promesse, accord, engagement, assurance, garantie, stipulation ou condition, explicite ou implicite, à l'exception de ce qui est expressément énoncé dans les présentes. NI L'ACHETEUR D'ORIGINE NI AUCUN UTILISATEUR PRÉVU OU BÉNÉFICIAIRE DE CE MATÉRIEL NE POURRONT REVENDIQUER DE QUELCONQUES DOMMAGES ET INTÉRÊTS OU PRÉJUDICES INDIRECTS, PARTICULIERS, PUNITIFS, EXEMPLAIRES, CONSÉCUTIFS, SPÉCIAUX OU ACCESSOIRES, Y COMPRIS MAIS SANS QUE CE SOIT LIMITATIF, DES DOMMAGES ET INTÉRÊTS POUR PERTE DE PRODUCTION, PERTE DE REVENUS, PERTE DE PRODUIT, PERTE DE BÉNÉFICES, PERTE D'ACTIVITÉ, PERTE DE JOUISSANCE, PERTE DE CLIENTÈLE OU PERTE D'EXPLOITATION, AUPRÈS DU GARANT POUR QUELQUE MOTIF QUE CE SOIT Y COMPRIS SANS LIMITATION UNE GARANTIE OU UN DÉFAUT DU PRODUIT INDÉPENDAMMENT D'UNE NÉGLIGENCE, RUPTURE DE CONTRAT, VIOLATION DE GARANTIE, RESPONSABILITÉ DÉLICTEUELLE STRICTE OU REVENDICATIONS LÉGALES OU AUTRE FAUTE OU RESPONSABILITÉ LÉGALE DU GARANT OU DE L'ACHETEUR, OU DE LEURS EMPLOYÉS OU AGENTS, QUE CE SOIT DE FAÇON INDIVIDUELLE, CONJOINTE ET/OU SIMULTANÉE. Le Garant ne garantit pas que son matériel répond ou se conforme aux exigences de tout code de sécurité particulier ou de toutes exigences gouvernementales.

Les éléments défectueux remplacés en vertu des termes de la présente garantie deviennent la propriété du Garant.

Modifications de la conception

Le Garant se réserve le droit de modifier la conception de ses produits de façon ponctuelle sans préavis et sans obligation d'apporter les modifications correspondantes sur ses produits déjà fabriqués.

Droits des Acheteurs

La validité et l'application de la présente garantie limitée, ainsi que son interprétation, son fonctionnement et ses effets, seront déterminés exclusivement par les principes de droit et d'équité de l'État de l'Indiana, États-Unis. La présente garantie limitée donne à l'Acheteur des droits légaux spécifiques. L'Acheteur peut aussi avoir d'autres droits, qui peuvent varier d'un État à l'autre. Certains États peuvent ne pas autoriser les limitations concernant la durée des garanties implicites ou bien l'exclusion ou la limitation des dommages-intérêts accessoires ou consécutifs, c'est pourquoi certaines des limitations et exclusions énoncées ci-dessus peuvent ne pas s'appliquer. Dans le cas où une ou plusieurs des dispositions de la présente garantie seraient ou deviendraient non valides, illégales ou inapplicables à tout égard, cela n'affectera pas la validité, la légalité et l'applicabilité des autres dispositions de la présente garantie.

Interprétations

La présente Garantie constitue l'intégralité de l'accord de garantie entre le Garant et l'Acheteur et elle annule et remplace tous les accords ou contrats antérieurs concernant le même objet. La présente garantie ne pourra être modifiée qu'au moyen d'un document écrit faisant référence à cette garantie et signé à la fois par le Garant et l'Acheteur.

PARTIE 2 SÉCURITÉ

2.1 Symboles de sécurité

Les mots d'avertissement et symboles suivants attirent votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle. Assurez-vous de respecter et de suivre ces instructions.



Le mot **DANGER** indique une situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.



MISE EN GARDE suggère une situation de risque potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourra entraîner la mort ou des blessures graves.



ATTENTION se rapporte à des situations de risque potentiel qui, si elles ne sont pas évitées, pourraient entraîner des dommages mineurs ou modérés aux personnes ou aux équipements.



IMPORTANT! indique une information essentielle.

NOTA: donne des informations utiles.



Les bandes de mise en garde sont placées sur les endroits où un seul autocollant serait insuffisant. Afin d'éviter de graves blessures, restez en dehors de la trajectoire de tout matériel portant des bandes de mise en garde.

2.2 Instructions de sécurité

NOTA : SEULES les consignes de sécurité concernant les dommages aux personnes apparaissent dans cette section. Les mises en garde concernant uniquement les dommages aux biens apparaissent aux endroits correspondants tout au long du manuel.

RESPECTEZ LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ.



IMPORTANT ! Lisez l'ensemble du Manuel de l'Opérateur avant de faire fonctionner la HR1000. Prenez connaissance de toutes les mises en garde de sécurité contenues dans ce manuel et de celles apposées sur la machine. Conservez le présent manuel à tout moment avec la machine, quel que soit le propriétaire.

Lisez également tout manuel complémentaire du constructeur et respectez les instructions de sécurité applicables y compris les dangers, mises en garde et avertissements.

Seules les personnes qui ont pris connaissance du manuel de l'opérateur dans son intégralité sont autorisées à utiliser HR1000. La HR1000 n'est pas destinée à être utilisée par ou autour des enfants.

IMPORTANT ! Il est de la responsabilité du propriétaire de se conformer à toutes les lois, règles et réglementations nationales, régionales ou locales en ce qui concerne la propriété et le fonctionnement de votre HR1000 industrielle. Tous les propriétaires de la HR1000 sont invités à se familiariser avec ces lois applicables et à s'y conformer entièrement lors de l'utilisation de la machine.



PORTEZ DES VÊTEMENTS DE SÉCURITÉ



MISE EN GARDE ! Attachez bien tous vêtements amples et bijoux avant d'utiliser la HR1000. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il




est réalisé par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.


MISE EN GARDE ! Portez toujours une protection pour les yeux, les oreilles, la respiration et les pieds lorsque vous utilisez la HR1000 ou que vous en faites l'entretien.




Maintenez la HR1000 et la zone autour de la HR1000 propres

 **DANGER !** Délimitez une zone propre et dégagée pour effectuer tous les mouvements nécessaires autour de la HR1000 et des endroits où est empilé le bois. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Évacuez les sous-produits du sciage conformément aux règlements en vigueur


 **IMPORTANT !** Disposez d'une manière convenable de tous les sous-produits de sciage tels que la sciure et autres débris.

Inspectez la HR1000 avant de l'utiliser.


 **DANGER !** Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant d'utiliser HR1000. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



Eloignez toutes les personnes.

 **DANGER !** Eloignez toutes les personnes de la trajectoire d'équipements et de bois en mouvement quand vous utilisez la HR1000. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Assurez-vous toujours que personne ne se trouve dans la trajectoire de la lame avant de démarrer le moteur. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

 **MISE EN GARDE !** Laissez les lames s'arrêter complètement

avant d'intervenir dans des zones protégées par une clôture d'enceinte. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE ! Utilisez la poignée de relâchement de tension pour pousser le volant de lame contre le frein avant d'ouvrir le couvercle du boîtier de lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

GARDEZ LES MAINS ÉLOIGNÉES



DANGER ! Débrayez toujours la lame et arrêtez le moteur de la HR1000 avant de changer la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Pendant le fonctionnement du moteur, ses composants peuvent être portés à très haute température. Evitez de toucher tout élément quel qu'il soit d'un moteur qui a chauffé. Les composants de l'échappement sont particulièrement chauds pendant et après le fonctionnement du moteur. Le contact avec des éléments chauds du moteur peut provoquer de graves brûlures. C'est pourquoi vous ne devez jamais toucher un moteur chaud ni effectuer d'opérations d'entretien sur celui-ci. Laissez le moteur refroidir suffisamment longtemps avant de commencer toute intervention d'entretien.

DANGER ! Eloignez toujours vos mains de la lame mobile de la scie à ruban. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Soyez toujours informés des précautions à prendre et respectez-les, en particulier contre les arbres en rotation, les poulies, les ventilateurs, etc. Restez toujours à une distance sûre des éléments en rotation et assurez-vous que les vêtements lâches et les cheveux longs ne s'engagent pas dans les éléments en rotation et n'exposent pas à des blessures.



MISE EN GARDE! Arrêtez toujours les têtes de coupe lorsque la HR1000 n'est pas en cours d'utilisation. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE ! Soyez très prudent quand vous faites tourner les volants de lame à la main. Assurez-vous que vos mains sont

éloignées de la lame et des rayons avant de commencer à tourner.
Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Utilisez des procédures de maintenance adéquates



DANGER ! Assurez-vous que tous les travaux d'installation électrique, d'entretien et/ou de maintenance sont réalisés par un électricien qualifié conformément aux codes électriques applicables.

DANGER ! ARC ÉLECTRIQUE ET DANGER D'ÉLECTROCUTION! Une tension dangereuse à l'intérieur du boîtier de commande de la HR1000 et au niveau des moteurs peut causer un choc électrique, des brûlures ou la mort. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et bien fixés pendant le fonctionnement de la HR1000 Portez un équipement de protection corporel convenable.



MISE EN GARDE ! Tenez compte de tous les circuits électriques sous tension et dangereux.

MISE EN GARDE ! Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien de la HR1000! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE ! Ne supposez jamais et ne croyez jamais sur parole que le courant est coupé, vérifiez vous-même et verrouillez l'alimentation.

MISE EN GARDE ! Ne portez pas de bague, montre ou autre bijou lorsque vous travaillez sur un circuit électrique ouvert.

MISE EN GARDE ! Enlevez la lame avant de réaliser toute opération d'entretien sur les moteurs ou la HR1000. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Des procédures de verrouillage doivent être utilisées pendant:

- Le changement ou l'ajustement des lames
- Les opérations de décoincement
- Le nettoyage
- La réparation mécanique
- L'entretien électrique
- La récupération des outils/pièces du lieu de travail
- Les activités où les protections ou la protection du panneau élec-

trique sont ouvertes ou enlevées

Les risques relatifs à l'entretien sont :

- Le contact avec la lame
- Les points de pincement
- Les contrecoups
- Les missiles (lames projetées/morceaux de bois)
- Electriques

Le non-verrouillage peut causer:

- Une coupure
- Un écrasement
- La cécité
- Une perforation
- Des blessures graves et la mort
- Une amputation
- Des brûlures
- Un choc
- Une électrocution

Pour contrôler les dangers relatifs à l'entretien:

Les procédures de verrouillage doivent être suivies (voir ANSI Standard Z244.1-1982 et OSHA régulation 1910.147).

Ne jamais se fier aux commandes d'arrêt de la machine pour la sécurité lors de l'entretien (arrêt d'urgence, boutons marche/arrêt, verrouillage des commandes).

Ne vous penchez pas trop près des lames en mouvement ou des systèmes d'alimentation. Il faut permettre à toutes les pièces en mouvement de s'arrêter complètement.

L'alimentation en électricité et l'alimentation en air doivent être toutes les deux verrouillées.

Dans les cas où les procédures de verrouillage établies ne peuvent pas être utilisées (dépannage électrique ou mécanique), d'autres techniques effectives de protection qui exigent des compétences particulières ainsi que la planification doivent être employées.

Toujours observer les pratiques de sécurité sur le lieu de travail.

Vérification du verrouillage :

Le carter d'enceinte est verrouillé pour vous rappeler de maintenir le carter fermé pendant le fonctionnement. Ce verrouillage du carter doit être vérifié au début de chaque utilisation.

Démarrez la HR1000 avec le carter d'enceinte fermé.

Soulevez le carter d'enceinte de quelques pouces (millimètres). La scie doit s'arrêter.

Si la scie ne s'arrête pas lors du test, retirez la scie du service et marquez pour réparation.

PROCÉDURE DE VERROUILLAGE DE LA HR1000

Les procédures de verrouillage doivent être suivies (voir ANSI Standard Z244.1-1982 et OSHA régulation 1910.147).

Objectif:

Cette procédure établit les exigences minimales de verrouillage des alimentations en énergie pouvant causer des blessures.

Responsabilité:

Il appartient à chaque travailleur de s'assurer que cette procédure de verrouillage soit suivie. Tous les travailleurs doivent être informés de l'importance de cette procédure de verrouillage. Il est de votre responsabilité de faire fonctionner et de maintenir la machine en toute sécurité.

Préparation pour le verrouillage

La HR1000 doit être verrouillée aussi bien électriquement que pneumatiquement (verrouiller la soupape d'air)

La séquence de la procédure de verrouillage:

1. Informez tout le monde que le verrouillage est obligatoire et la raison pourquoi.
2. Si la HR1000 est en fonctionnement, arrêtez-la en suivant la procédure normale d'arrêt.
3. Utilisez l'interrupteur et la soupape de manière que les sources d'alimentation soient déconnectées ou isolées de la HR1000. L'énergie emmagasinée dans les lames en mouvement, le système d'avance et la pression d'air va se dissiper.
4. Verrouillez les dispositifs d'isolation de l'énergie avec des verrous individuels spécifiés.
5. Après vous être assuré que personne n'est exposé, comme vérification que vous avez déconnecté toutes les sources d'énergie, appuyez sur le bouton poussoir ou autre contrôle de fonctionnement normal pour vous assurer que la HR1000 ne va pas fonctionner. Précaution : Remettez les commandes à la position neutre après cette vérification.
6. La HR1000 est maintenant verrouillée.

Remettre en marche l'équipement :

1. Une fois que le travail est terminé et que la HR1000 est prête à être essayée ou utilisée, vérifiez la zone autour de la HR1000 pour vous assurer que personne n'est exposé.
2. Une fois que la HR1000 ait passé le test, enlevez tous les verrouillages. Les équipements d'isolation d'énergie peuvent être maintenant utilisés pour restaurer l'énergie à la HR1000.

Procédure concernant plusieurs personnes

Dans les étapes précédentes, si on a besoin de plus d'une personne pour verrouiller la HR1000, chaque personne, individuellement, doit placer ses propres verrous sur les dispositifs d'isolation d'énergie.

Règles pour l'utilisation de la procédure de verrouillage

La HR1000 doit être verrouillée pour protéger contre une utilisation accidentelle ou négligente qui pourrait occasionner des blessures au personnel. Ne pas essayer d'activer un interrupteur ou vanne ayant un verrou.

Responsabilité du propriétaire

Les procédures mentionnées dans ce manuel peuvent ne pas comprendre certains aspects de sécurité décrits dans l'ANSI, OSHA ou certaines procédures de sécurité requises localement. Il est de la responsabilité du propriétaire/ de l'opérateur, et non de celle des produits industriels, de s'assurer que tous les opérateurs sont correctement formés et informés de tous les protocoles de sécurité. Le propriétaire/opérateur est responsable du respect des procédures de sécurité pendant le fonctionnement ou le dépannage de la HR1000.

Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état



IMPORTANT ! Assurez-vous toujours que les autocollants de sécurité sont propres et lisibles. Changez tout autocollant de sécurité abîmé afin d'éviter tout dommage aux personnes ou aux équipements. Contactez votre distributeur local ou appelez votre Représentant du Service Clients pour commander d'autres autocollants.

IMPORTANT ! Dans le cas de remplacement d'un composant portant un autocollant de sécurité, assurez-vous que le nouveau composant porte aussi l'autocollant de sécurité.

PARTIE 3 FONCTIONNEMENT

3.1 Aperçu des commandes

1. Tableau de commande

Voir **Figure 3-1**. Le tableau de commande comprend des interrupteurs pour démarrer et arrêter la glissière d'entraînement et chaque tête de coupe.

NOTA : Aucune des commandes ne fonctionnera si la clôture d'enceinte n'est pas en position relevée. Les lames de scie doivent également être tendues à 50 psi des réglages recommandés pour pouvoir actionner le tableau de commande.

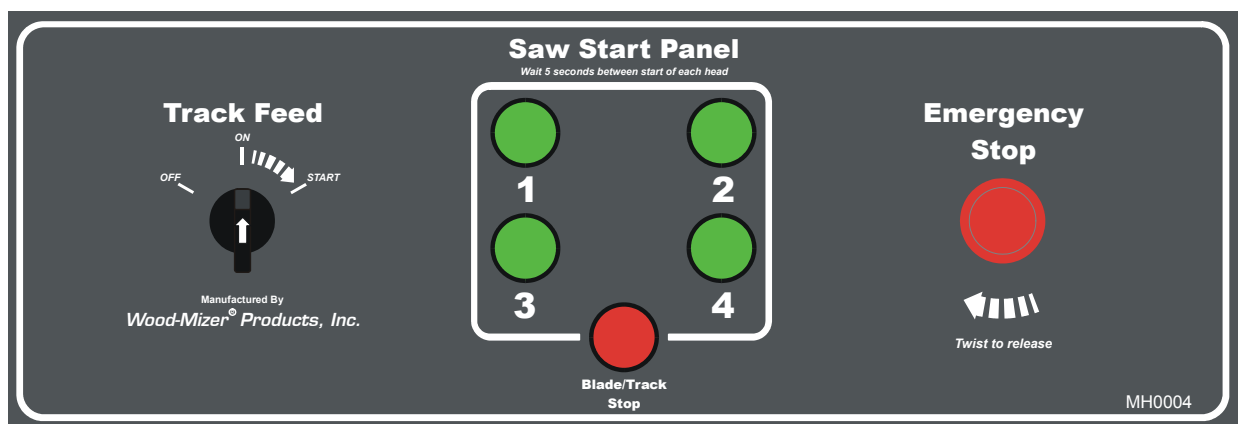


FIG. 3-1 COMPOSANTS DU TABLEAU DE COMMANDE

2. Glissière d'entraînement

Pour démarrer la glissière d'entraînement, tournez l'interrupteur en position START puis relâchez. L'interrupteur va revenir sur la position ON et la glissière va démarrer. Pour arrêter la glissière, tournez l'interrupteur sur la position OFF.

3. Arrêt lame/glissière

Appuyez sur le bouton arrêt lame/glissière pour arrêter tous les moteurs de la scie et de la glissière d'entraînement. Utilisez les boutons démarrage de la glissière d'entraînement et de la scie pour redémarrer la dédoubleuse.

4. Interrupteur d'arrêt d'urgence

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour stopper tous les moteurs de la scie et de la

glissière d'entraînement. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt. La dédoubleuse ne redémarrera pas tant que l'arrêt d'urgence n'aura pas été désenclenché.

5. Boîtier de commande à distance

Voir Figure 3-2. Il y a deux commandes en sortie de la dédoubleuse. Ces commandes permettent à la glissière d'être démarrée et arrêtée et aux moteurs de la scie d'être arrêtés par un opérateur situé à l'extrémité de la dédoubleuse.

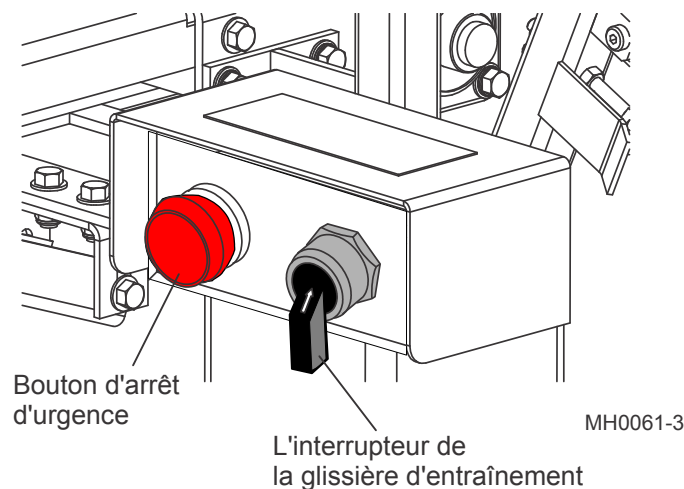


FIG. 3-2

- Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter tous les moteurs de la scie et de la glissière. La dédoubleuse devra être redémarrée depuis le tableau de commande. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt.
- L'interrupteur de la glissière d'entraînement peut être utilisé par la personne qui éjecte les planches pour arrêter la glissière d'entraînement. Tournez le levier sur OFF pour arrêter la glissière. Redémarrez la glissière en tournant le levier sur START. Lorsque vous relâchez l'interrupteur, ce dernier revient sur ON et la glissière redémarre.

3.2 Aperçu du système hydraulique

Le système hydraulique est composé d'une cartouche filtrante, d'une vanne de réglage de débit, d'un réservoir avec filtre d'aspiration, d'un moteur de pompe et de conduites et raccords hydrauliques.

1. Fluide hydraulique

Utilisez un fluide pour transmission automatique (FTA) de bonne qualité, tel que DEXRON II pour toutes installations et toutes conditions climatiques.

2. Filtre (cartouche)

Voir Figure 3-3. La cartouche filtrante est un filtre hydraulique type S28 remplaçable.

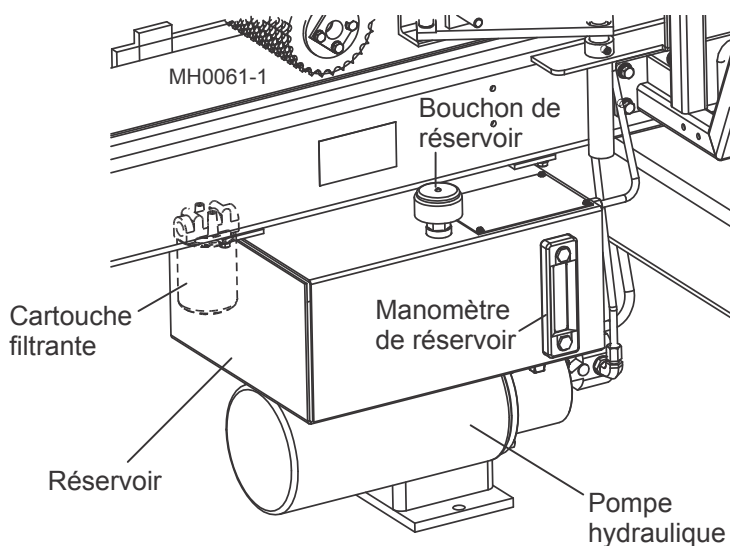


FIG. 3-3

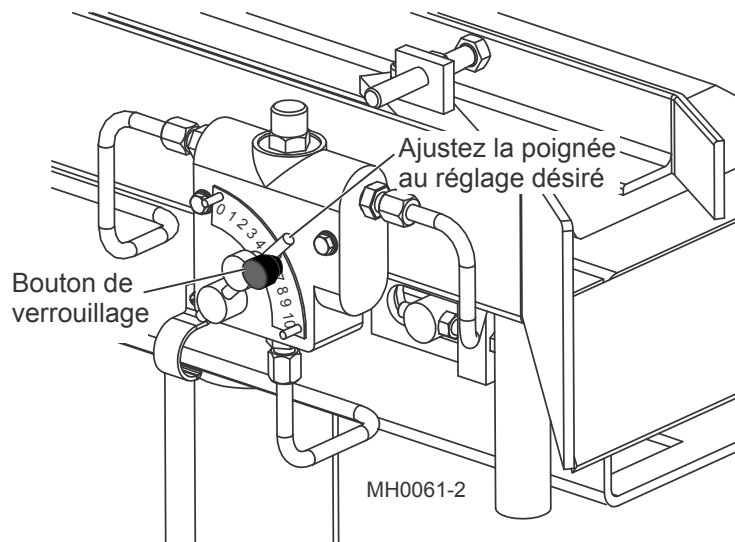
3. Pompe hydraulique/moteur

La pompe hydraulique est actionnée par un moteur électrique de 4 chevaux. Tous les réglages sont faits en usine.

4. Vanne de régulation de débit

Le levier de la vanne de régulation de débit contrôle la vitesse d'avance (vitesse de la glissière du convoyeur). La vanne permet des vitesses d'avance allant de 0 à 100+ pieds (30 m) par minute.

Voir Figure 3-4. Ajustez la vitesse d'avance de la glissière en dévissant la poignée de la vanne, en tournant l'indicateur sur la vitesse souhaitée puis en resserrant la poignée.

**FIG. 3-4**

3.3 Fonctionnement de la clôture d'enceinte

Pour retirer et installer les lames ou bien pour effectuer les travaux d'entretien qui nécessitent d'accéder aux pièces mobiles de la HR1000, abaissez la clôture d'enceinte.

Voir Figure 3-5. Le fait d'abaisser la clôture d'enceinte désactive toutes les fonctions électriques de la dédoubleuse. Ce dispositif de sécurité protège les personnes de toute blessure accidentelle provoquée par les pièces mobiles ou par les lames. Une fois l'entretien terminé, ramenez la clôture d'enceinte dans sa position haute. Cela permet de pouvoir redémarrer la dédoubleuse au tableau de commande.



MISE EN GARDE ! Laissez les lames s'arrêter complètement avant d'intervenir dans des zones protégées par une clôture d'enceinte. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

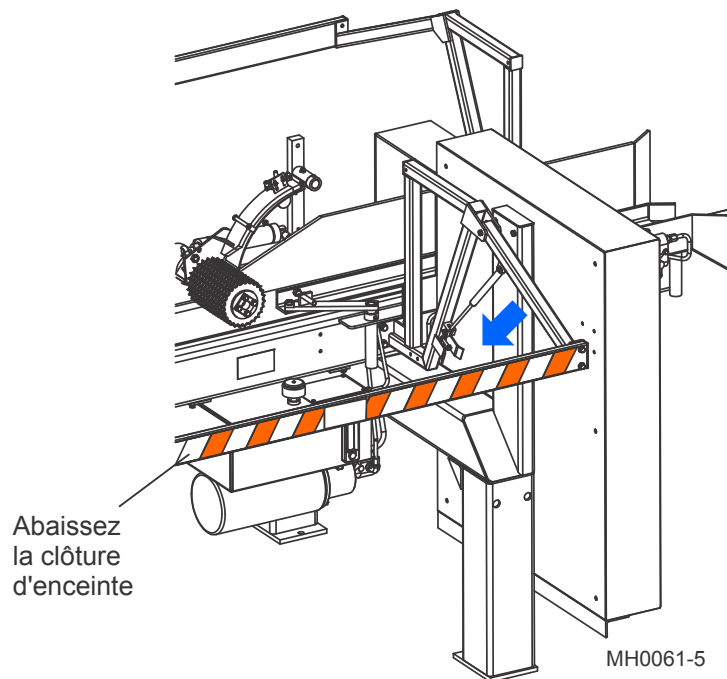


FIG. 3-5

3.4 Retrait de lame de scie



MISE EN GARDE ! Laissez les lames s'arrêter complètement avant d'intervenir dans des zones protégées par une clôture d'enceinte. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Le remplacement des lames est plus sûr quand il est fait par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

1. Ouvrez les carters de lame en tirant sur le bouton jusqu'à ce que le carter reste en position ouverte. Les carters de lame sont à contrebalancement pour faciliter le travail.

Voir Figure 3-6.

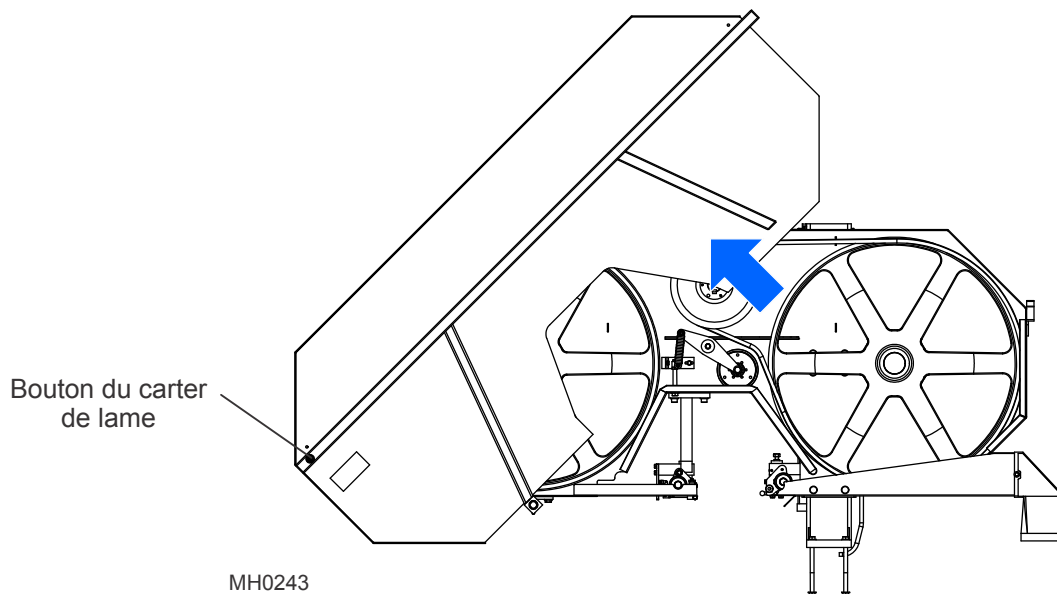


FIG. 3-6

2. Relâchez la tension de lame sur toutes les têtes de coupe en tournant la soupape de sûreté du tendeur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Voir Figure 3-7.

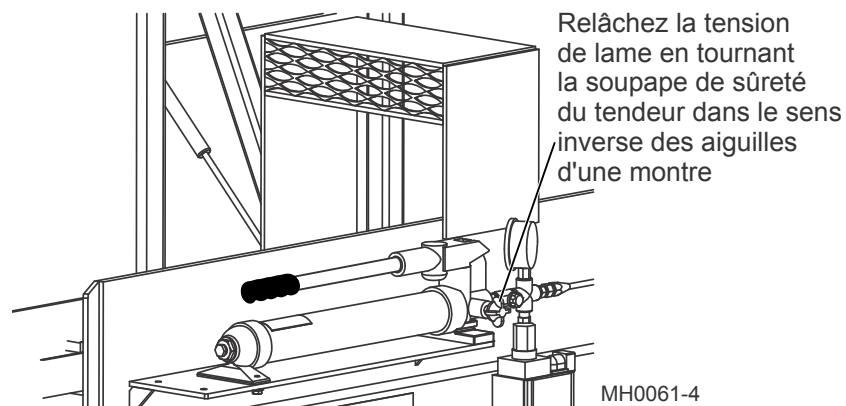


FIG. 3-7

3. Relâchez le reste de la tension de la lame à enlever en tournant le clapet de retenue sur la tête de coupe dans le sens des aiguilles d'une montre. En tournant le clapet de retenue, tirez sur le levier de relâchement de tension. Cela va pousser le volant libre contre le frein de volant et créer suffisamment de mou dans la lame pour pouvoir l'enlever.

Voir Figure 3-8.

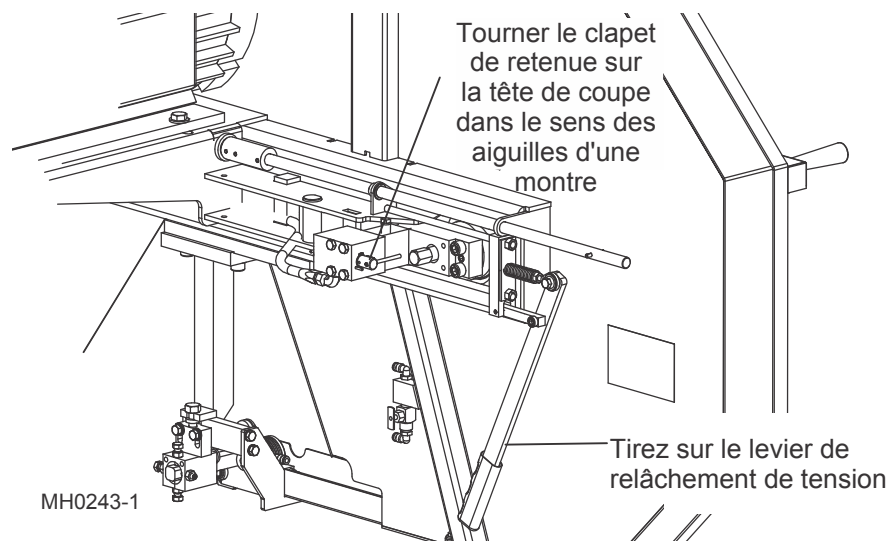


FIG. 3-8

4. Retirez la lame, essuyez-la et mettez de côté.

3.5 Installation de la lame de scie



MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Le remplacement des lames est plus sûr quand il est fait par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Voir Figure 3-9. Déroulez une lame et installez-la autour des deux volants de lame. Assurez-vous que les dents situées entre les ensemble guide-lame sont dirigées vers le côté entraînement de la machine. Insérez la lame entre les galets de guidage et les blocs de guidage.

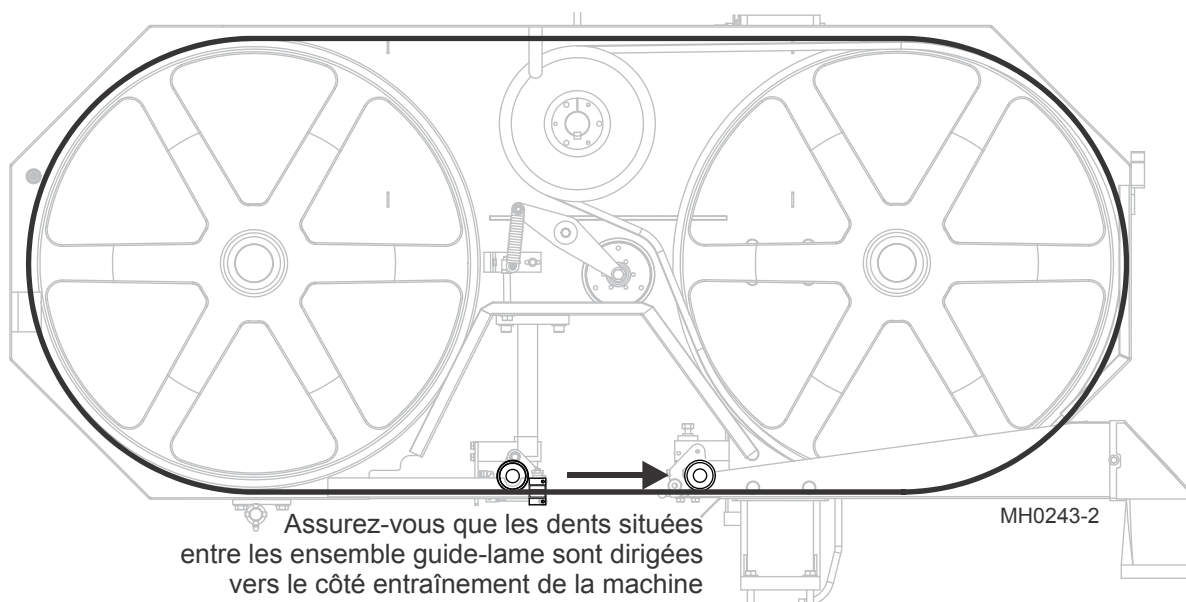


FIG. 3-9

Voir Figure 3-10. Poussez la lame sur les volants. Les lames de 1 1/4" doivent être installées de sorte que la gorge soit à l'extérieur du bord avant des volants 1/8" (+0, -1/16"). Assurez-vous que le bord arrière de la lame ne touche pas l'arrière du logement de lame.

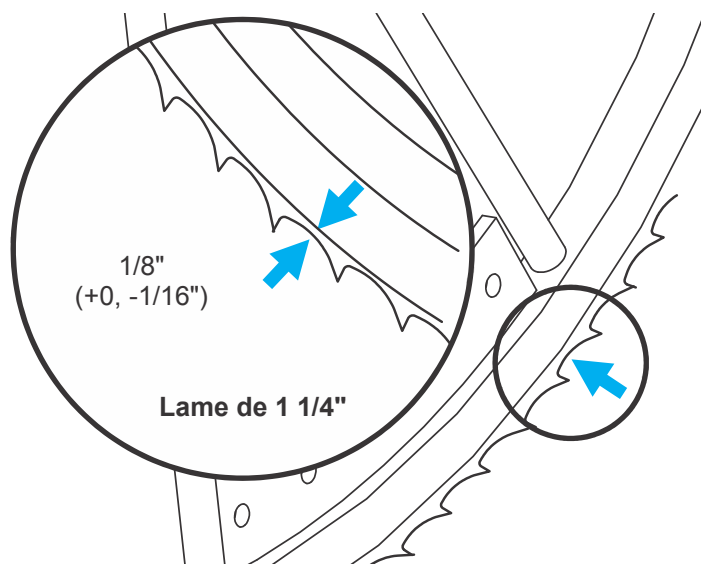


FIG. 3-10

Pour tendre toutes les lames

1. Vérifiez que les lames sont bien installées.
2. Tournez la soupape de sûreté du tendeur dans le sens des aiguilles d'une montre pour la fermer. Pompez la poignée du tendeur jusqu'à ce que le manomètre indique le réglage souhaité.

Voir Figure 3-11.

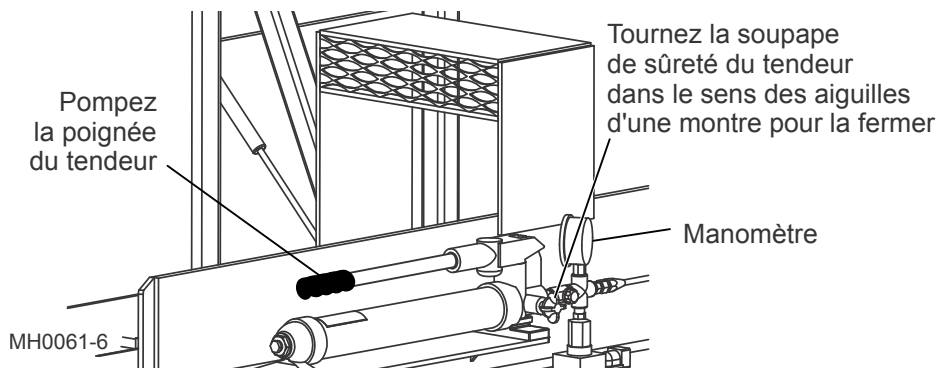


FIG. 3-11

Voir Tableau 3-1. Le réglage de tension recommandé pour les lames que vous utilisez est indiqué ci-dessous.

Dimension de la lame	Plage acceptable*	optimal
.035" x 1"	1500-1800 psi	1700 psi
.042" x 1"	1800-2100 psi	2000 psi
.035" x 1 1/4"	1800-2100 psi	2000 psi
.042" x 1 1/4"	2100-2400 psi	2300 psi

TABLEAU 3-1

***NOTA :** Vous devez tendre les lames 200 à 300 livres plus haut que ce qui est indiqué dans le tableau ci-dessus lorsque vous réglez la MultiTête pour la première fois. Après que vous ayez démarré la machine et que les volants et lames auront chauffé, la tension de la lame chutera. Surveillez le manomètre lorsque vous utilisez la dédoubleuse. Appliquez une tension telle que nécessaire pour conserver le réglage recommandé pour les lames que vous utilisez.



ATTENTION ! Supprimez la tension des lames lorsque vous n'utilisez pas la MultiTête.

L'application de ces directives relatives à la tension de la lame permet une certaine marge de manoeuvre tout en conservant de bonnes performances de coupe.

Pour tendre les lames sélectionnées

Au cours de certaines opérations, il se peut que vous ne souhaitiez pas faire fonctionner toutes les lames de coupe. Si vous souhaitez utiliser la dédoubleuse avec une tête ou plus en moins, retirez la lame des têtes de coupe que vous n'utiliserez pas.

Suivez les étapes 1-2 comme précédemment pour tendre les lames restantes. Les ensembles de tension des têtes sans lames viendront au contact d'une butée et permettront ainsi au système de tension de fonctionner comme si toutes les têtes avaient des lames.

Guidage de la lame

Une fois que vous avez installé et tendu les lames, il vous faudra vérifier qu'elles se déplacent correctement sur les volants de lame.

1. Faites tourner les volants de lame plusieurs fois à la main pour permettre à la lame de bien se positionner sur les volants.



MISE EN GARDE ! Soyez très prudent quand vous faites tourner les volants de lame à la main. Assurez-vous que vos mains sont éloignées de la lame et des rayons avant de commencer à tourner. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

2. Une fois les lames complètement arrêtées, vérifiez que chaque lame est correctement positionnée sur les volants de lame.

Voir Figure 3-12. Les lames de 1" doivent être installées de sorte que la gorge soit alignée avec le bord avant des volants de lame (+0, -1/16"). Les lames 1 1/4" doivent être installées de sorte que la gorge soit à l'extérieur du bord avant des volants 1/8" (+0, -1/16"). Assurez-vous que le bord arrière de la lame ne touche pas l'arrière du logement de lame.

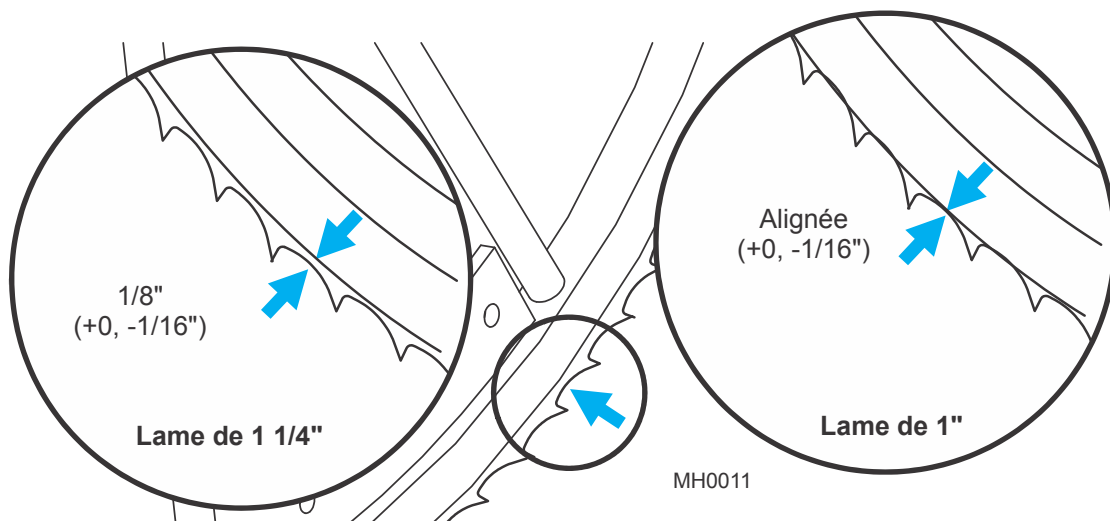


FIG. 3-12

3. Si la lame est trop sortie du volant libre, tournez le levier de réglage d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Si la lame est trop à l'arrière du volant libre, tournez le levier de réglage d'un quart de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Ajustez la tension de la lame si nécessaire. Faites tourner les volants à la main et vérifiez de nouveau la position de la lame sur les volants. Ajustez le levier par incréments d'un quart de tour jusqu'à ce que la lame soit correctement positionnée sur les volants.

Voir Figure 3-13.

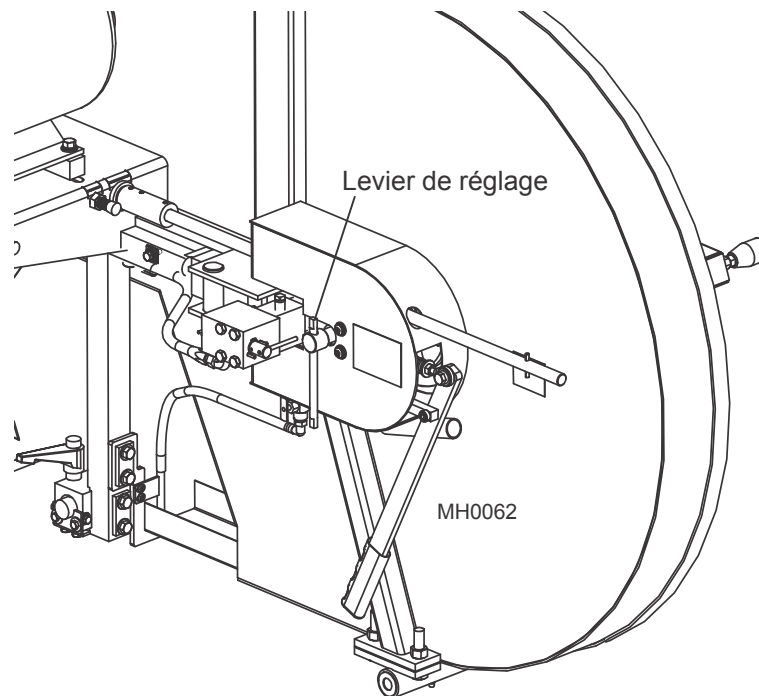


FIG. 3-13

4. Une fois la lame correctement positionnée sur les volants de lame, vous devrez vérifier la position de la lame par rapport aux guide-lame. Le bord arrière de la lame doit être à 1,5 mm (1/16") de la collerette des galets guide-lame et des disques arrière. [Voir Partie 5.2](#) du présent manuel s'il est nécessaire d'ajuster les galets guide-lame.
5. Fermez tous les carters de protection de lame et refermez la clôture d'enceinte.



DANGER ! Assurez-vous que toutes les protections et les carters sont en place et bien fixés avant de faire fonctionner la machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

3.6 Réglage de la hauteur des scies

Vous pouvez monter ou descendre chaque tête de coupe individuelle pour déterminer l'épaisseur du produit fini. Les têtes de coupe doivent être réglées de manière à ce que la dernière lame à travers laquelle passe le produit soit le plus près possible de la glissière d'entraînement.

Exemple : Vous voulez couper des équarris en bois de palette de 1/2" (12,5 mm). En supposant que votre MultiTête a six têtes de coupe, vous aurez besoin de régler chaque tête par incréments de 9/16" (14,0 mm) vers le haut à partir de la glissière d'entraînement. Cela donnera un trait de scie de 1/16" (1,5 mm) pour chaque lame.

Voir Figure 3-14. La sixième tête de coupe (la dernière à travers laquelle passera le produit) doit être réglée à 1/2" (12,5 mm) au-dessus de la glissière d'entraînement. La cinquième tête doit être réglée à 1 1/16" (26,5 mm) au-dessus de la glissière, la quatrième tête à 1 5/8" (40,5 mm), etc.

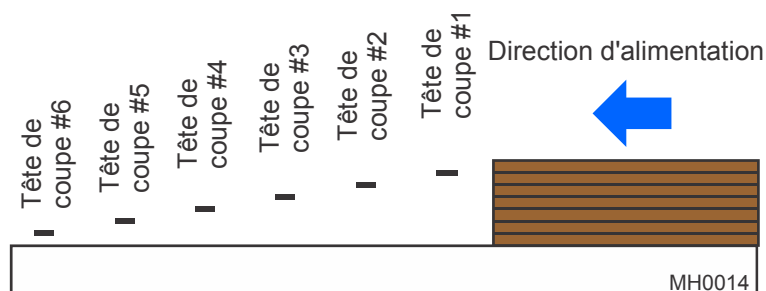


FIG. 3-14

Voir Figure 3-15. Utilisez le cliquet haut/bas la manivelle pour monter ou descendre chaque tête de coupe. En tournant le la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre, vous lèverez la tête de coupe, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre vous la descendrez.

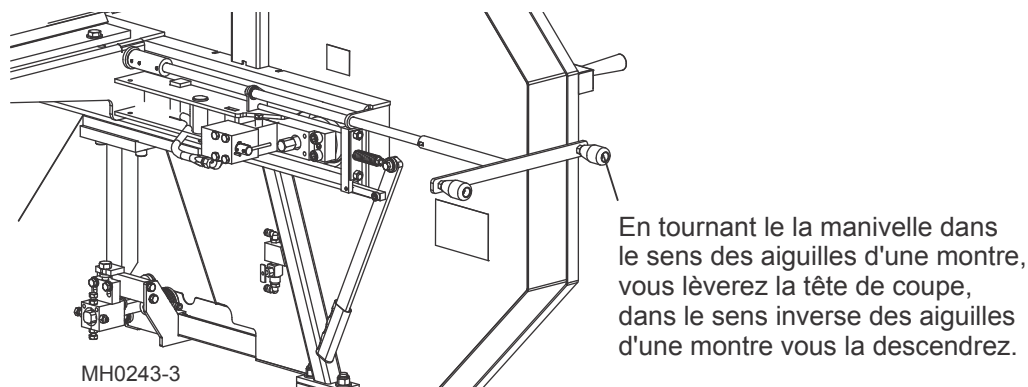


FIG. 3-15

3

Fonctionnement

Réglage de la hauteur des scies

Voir Figure 3-16. Levez ou abaissez la tête de coupe jusqu'à obtention du réglage souhaité sur l'échelle située le montant vertical supportant la tête de coupe.

NOTA : L'échelle doit être utilisée pour déterminer approximativement l'emplacement de la lame au-dessus de la glissière. L'épaisseur de la courroie, le trait de scie et autres variables sont autant d'éléments qui feront varier les épaisseurs finies. Il convient de passer un produit test dans la scierie et de vérifier l'épaisseur obtenue. Réglez les têtes de coupe vers le haut ou vers le bas selon les besoins pour obtenir l'épaisseur finie souhaitée.

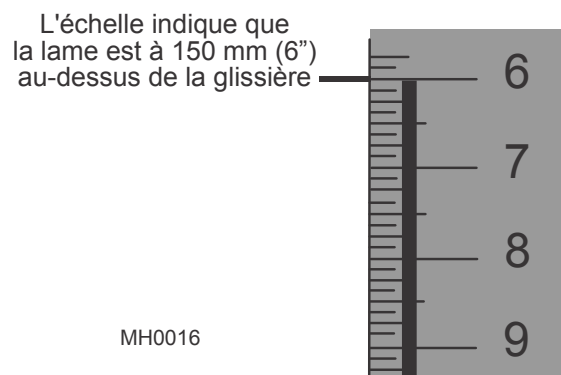


FIG. 3-16

3.7 Ajustement de la barre de guidage

Une barre de guidage est située au niveau de l'alimentation de la MultiTête. La barre de guidage permettra de guider les équarris bien droits sur la glissière.

Avant d'utiliser la MultiTête, vous devez ajuster la barre de guidage à la largeur du produit que vous allez couper.

Exemple : Si vous coupez du bois de 150 mm (6") de large, vous devez ajuster la barre de guidage de sorte qu'elle s'ouvre à légèrement plus de 150 mm (6") depuis la paroi intérieure de la glissière.

Voir Figure 3-17. Desserrez les écrous de blocage et ajustez les boulons d'arrêt de sorte que la barre de guidage s'arrête à 155 mm (6 1/4") de la paroi intérieure.

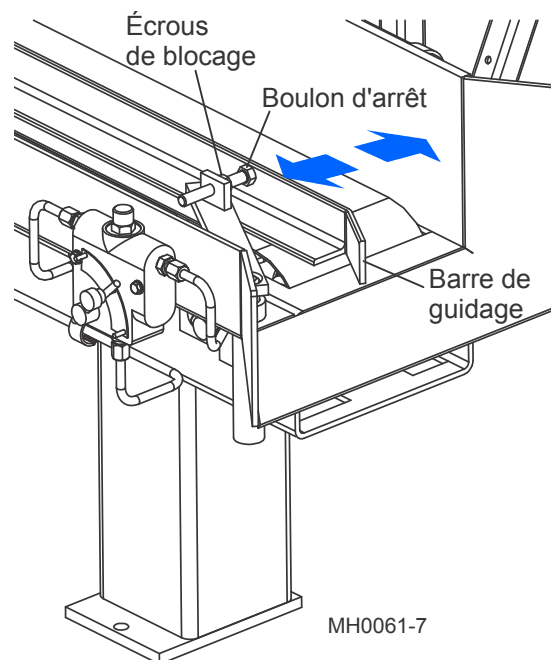


FIG. 3-17

3.8 Réglage du bras guide-lame

Le bras guide-lame extérieur peut être réglé vers l'intérieur ou l'extérieur en fonction de la largeur du produit à couper. Le bras doit être réglé 25 mm (1") plus large que le produit à couper.

Exemple : Si le produit à couper a une largeur de 6" (150 mm), réglez le bras guide-lame pour que la surface entre les guide-lame fasse 7" (175 mm) de large.

Voir Figure 3-18. Le bras guide-lame extérieur peut être réglé vers l'intérieur ou l'extérieur de 50 mm (2") sans démontage du bras guide-lame de la tête de coupe. Desserrez simplement les boulons de montage et faites glisser le bras vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Resserrez les boulons de montage.

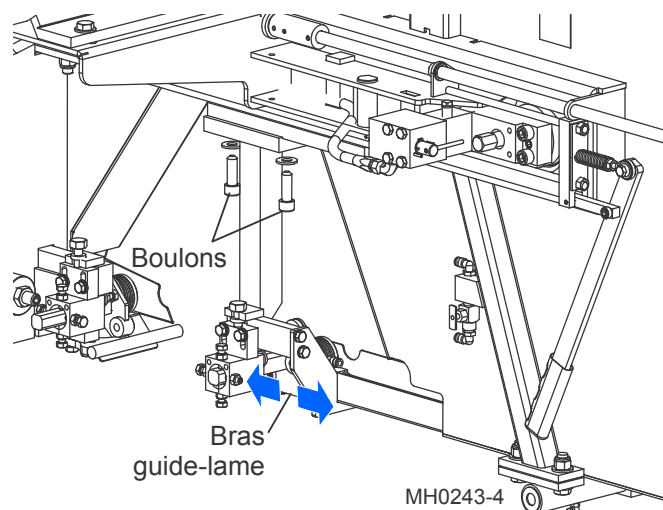


FIG. 3-18

Exemple : Si les dimensions les plus courantes que vous êtes amenés à couper sont 100 mm (4") et 150 mm (6"), vous pouvez monter le bras dans un jeu de trous de sorte que, lorsque le bras est complètement poussé contre les fentes de montage, il y a alors une distance de 125 mm (5") depuis le guide intérieur. Si vous souhaitez couper du produit de 150 mm (6"), desserrez les boulons de montage et tirez le bras guide-lame complètement contre les fentes de montage. Le bras guide-lame sera alors à 175 mm (7") du guide intérieur.

Si le bras guide-lame doit être réglé de plus de 50 mm (2"), retirez les boulons de montage et déplacez le bras guide-lame dans un autre jeu de trous de montage. Remplacez les boulons de montage.

3.9 Démarrage de la machine



DANGER ! Avant de démarrer la machine, réalisez les étapes suivantes pour éviter des blessures et/ou ne pas endommager l'équipement :

- Fermez tous les couvre-lames et réinstallez tous les carters qui avaient été enlevés pour l'entretien.
- Contrôlez la glissière d'entraînement et retirez tous les objets épars tels que les outils, morceaux de bois, etc.
- Vérifiez que toutes les lames sont correctement tendues.
- Assurez-vous que toutes les personnes sont éloignées et soulevez la clôture d'enceinte dans sa position haute.
- Vérifiez que les boutons d'arrêt d'urgence aux deux extrémités de la machine sont désenclenchés.

NOTA : Le machine ne démarrera pas si :

- Il n'y a pas suffisamment de tension au niveau des lames de scie.
- La clôture d'enceinte n'est pas relevée.
- Les boutons d'arrêt d'urgence à chaque extrémité de la machine ne sont pas désenclenchés.

Avant de démarrer les têtes de coupe, vérifiez que l'interrupteur d'alimentation principal de la machine est allumé.

3

Fonctionnement

Démarrage de la machine

Voir **Figure 3-19**. Démarrez chaque moteur de tête de coupe en commençant au niveau de la première tête de coupe. Appuyez sur le bouton marqué « 1 » sur le panneau démarrage des lames. Le moteur de la tête de coupe la plus proche doit démarrer et la lame doit commencer à tourner.



ATTENTION ! Attendez cinq (5) secondes entre le démarrage de chaque moteur de tête de coupe pour éviter des pics de demande de courant.

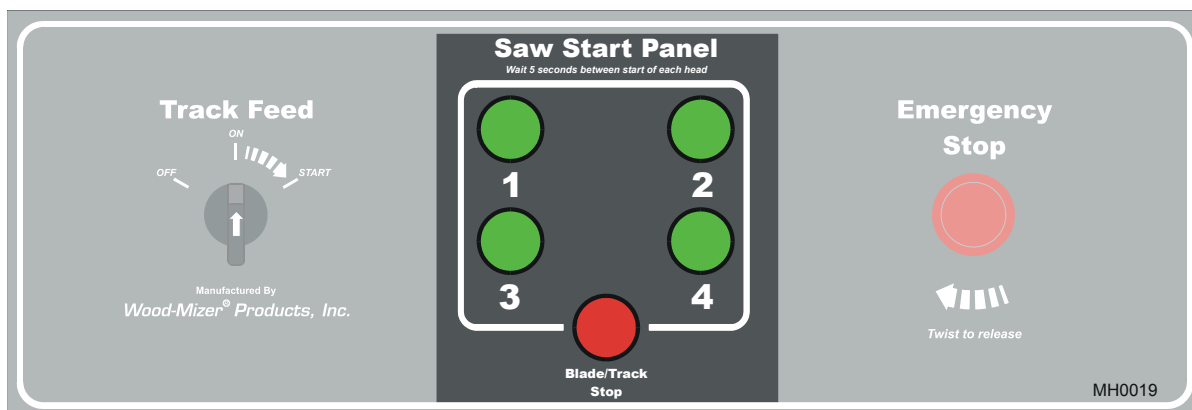


FIG. 3-19

Démarrez les autres moteurs de tête de coupe les uns après les autres (n°2, n°3, ...) en attendant cinq secondes entre chaque démarrage.

Pour arrêter les moteurs, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence ou sur le bouton arrêt lame/glissière sur le tableau de commande. Les moteurs de coupe peuvent également être arrêtés en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence en sortie de la dédoubleuse.

Si vous utilisez le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter les moteurs de tête de coupe, tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt. Les têtes de coupe ne peuvent être redémarrées tant que le bouton d'arrêt d'urgence est enclenché.

Voir Figure 3-20. Une fois qu'au moins une tête de coupe a été démarrée avec succès, vous pouvez démarrer la glissière d'entraînement. Pour démarrer la glissière d'entraînement et les rouleaux d'avance, tournez l'interrupteur de la glissière d'entraînement sur le tableau de commande en position START puis relâchez. L'interrupteur revient en position ON et la glissière démarre. Vous pouvez également démarrer la glissière suivant la même procédure à l'aide de l'interrupteur situé en sortie de la dédoubleuse.

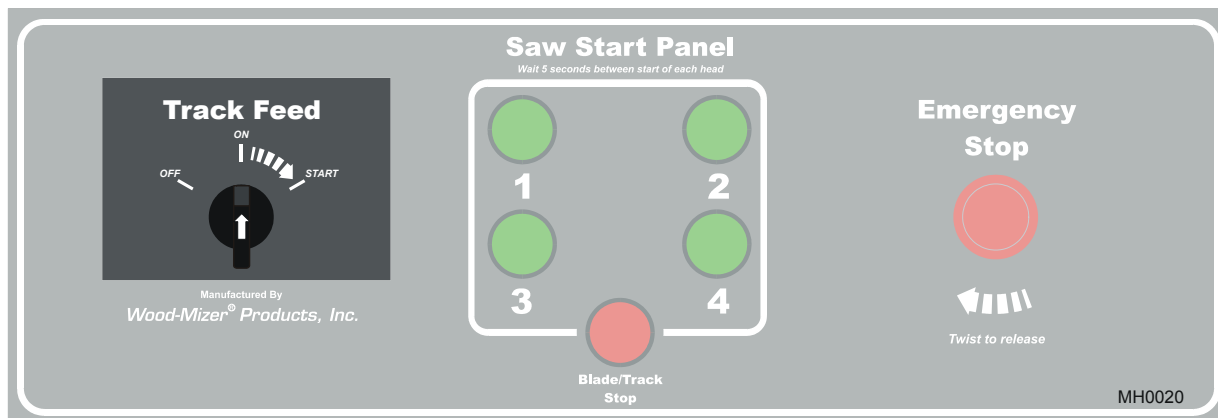


FIG. 3-20

La glissière d'entraînement peut être arrêtée en appuyant sur le bouton arrêt lame/glissière ou bien sur le bouton d'arrêt d'urgence sur le tableau de commande. Le bouton d'arrêt d'urgence en sortie de la dédoubleuse permet également d'arrêter la glissière d'entraînement. Le bouton d'arrêt d'urgence arrêtera à la fois les moteurs des têtes de coupe et la glissière d'entraînement.

Si vous souhaitez arrêter uniquement la glissière sans arrêter les lames de scie, utilisez l'interrupteur de la glissière d'entraînement sur le tableau de commande ou en sortie de la dédoubleuse. Tournez l'interrupteur en position OFF pour arrêter la glissière d'entraînement;

NOTA : La glissière ne peut pas être démarrée par l'une ou l'autre des commandes tant que la commande utilisée pour arrêter la glissière n'est pas revenue sur ON. Une fois l'interrupteur de la glissière d'entraînement revenu en position ON, vous pouvez démarrer la glissière depuis l'une ou l'autre des commandes.

NOTA : La glissière ne peut pas être démarrée tant qu'au moins un moteur de tête de coupe n'a pas été démarré.

Voir **Figure 3-21**. La vitesse de déplacement de la glissière d'entraînement est réglable. La vanne de vitesse d'avance de la glissière permet à l'opérateur de régler la vitesse d'avance entre 0 et 100+ pieds (30 m) par minute.

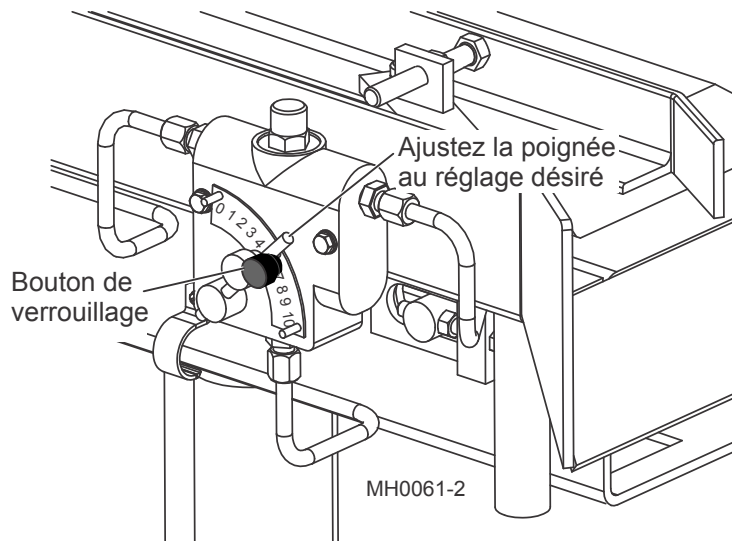


FIG. 3-21

Pour régler la vitesse d'avance, tournez le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Tournez la poignée de la vanne au réglage d'avance souhaité. Tournez le bouton de verrouillage dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller la poignée en position.

Les facteurs qui vont déterminer la vitesse d'avance que vous pouvez utiliser comprennent les suivants :

- Largeur du produit à couper. Un produit de 8 pouces nécessitera une vitesse d'avance plus lente qu'un produit de 1 pouce.
- Dureté du produit à couper. Certains bois qui sont secs ou très durs par nature nécessiteront des vitesses d'avance plus lentes.
- Affûtage des lames. Des lames émoussées ou mal affûtées nécessiteront des vitesses d'avance plus lentes que des lames affûtées et bien entretenues.
- Capacité d'évacuation. Votre capacité à alimenter la machine en continu déterminera également la vitesse d'avance que vous pourrez utiliser.

3.10 Arrêt de la machine

Voir Figure 3-22. Si vous désirez, à quel que moment que ce soit, arrêter la glissière d'entraînement en cours de fonctionnement, vous pouvez utiliser l'interrupteur de la glissière d'entraînement situé sur le tableau de commande ou bien en sortie de la dédoubleuse. Tournez l'interrupteur en position OFF pour stopper la glissière d'entraînement. Redémarrez la glissière en tournant l'interrupteur sur la position START. Lorsque vous relâchez l'interrupteur, ce dernier revient en position ON et la glissière démarre.

NOTA : La glissière ne peut être redémarrée qu'après que l'interrupteur utilisé pour arrêter la glissière soit revenu en position ON. Une fois l'interrupteur de la glissière revenu sur ON, la glissière peut être redémarrée d'une commande ou de l'autre.

NOTA : La glissière ne peut pas être démarrée tant qu'au moins un moteur de tête de coupe n'est pas démarré.

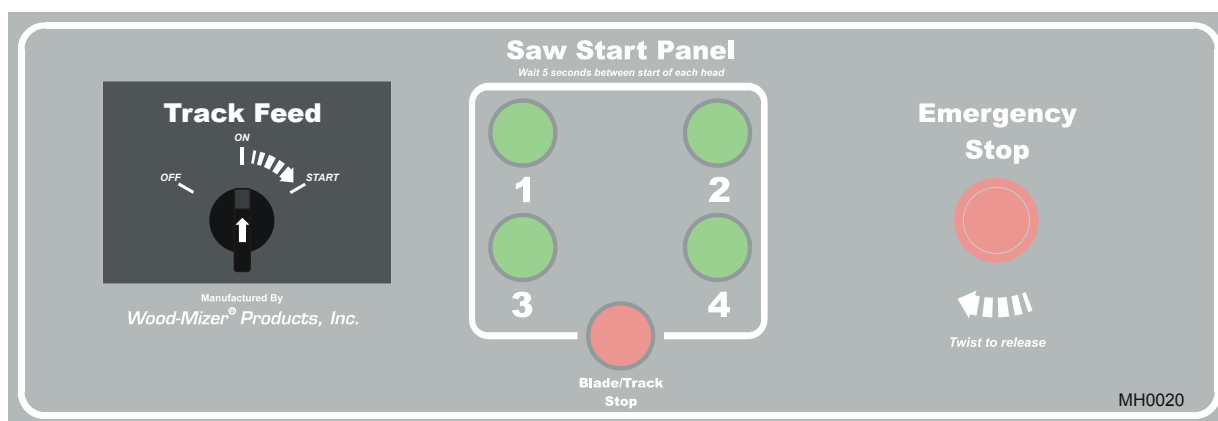


FIG. 3-22

Voir Figure 3-23. Il est également possible d'arrêter la glissière d'entraînement en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence sur le tableau de commande ou en sortie de la dédoubleuse. Le bouton d'arrêt d'urgence arrête les moteurs des lames de scie et la glissière d'entraînement. Désenclenchez l'arrêt en tournant le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre. Une fois l'arrêt désenclenché, les moteurs de coupes et la glis-

3 Fonctionnement

Arrêt de la machine

sière peuvent être redémarrés.

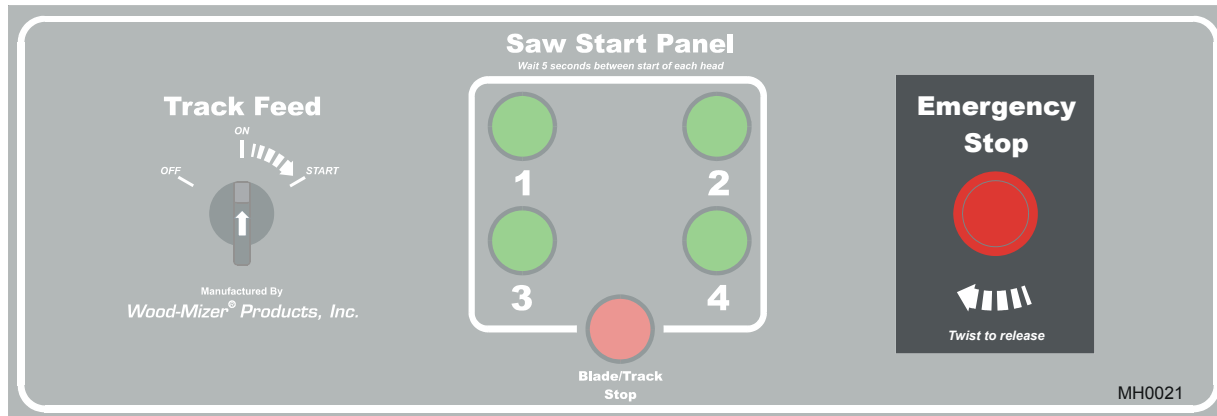


FIG. 3-23

Voir Figure 3-24. La glissière d'entraînement s'arrêtera également lorsque le bouton arrêt lame/glissière sur le tableau de commande est actionné. Le bouton arrêt lame/glissière arrête tous les moteurs de lames de scie et la glissière d'entraînement. Redémarrez la glissière à l'aide du bouton de glissière comme décrit ci-dessus.

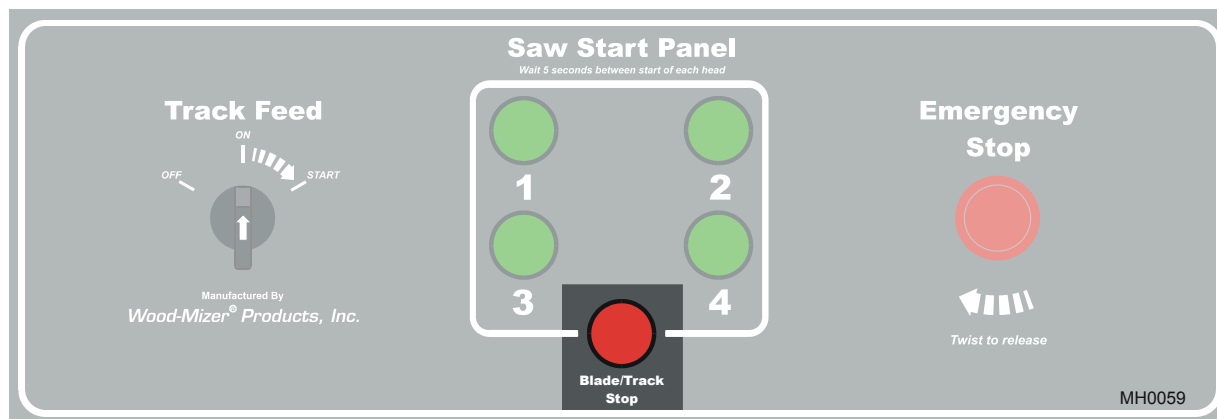


FIG. 3-24

Il est également possible de couper les moteurs des lames de scie à l'aide du bouton arrêt lame/glissière sur le tableau de commande. Le bouton d'arrêt d'urgence sur le tableau de commande et en sortie de la dédoubleuse coupe également les moteurs des lames de scie. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt et redémarrez les moteurs de lames de scie à l'aide des boutons saw start sur le tableau de commande.

3.11 Procédure de fonctionnement

1. Installez des lames si nécessaire.



MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Le remplacement des lames est plus sûr quand il est fait par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

2. Fermez les couvre-lames et relevez la clôture d'enceinte.



MISE EN GARDE ! Laissez les lames s'arrêter complètement avant d'intervenir dans des zones protégées par une clôture d'enceinte. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

3. Tendez les lames au réglage recommandé.

4. Faites tourner les volants de lame à la main.



MISE EN GARDE ! Soyez très prudent quand vous faites tourner les volants de lame à la main. Assurez-vous que vos mains sont éloignées de la lame et des rayons avant de commencer à tourner. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

5. Vérifiez l'alignement des lames sur les volants de lame et sur les guide-lames. Réglez si nécessaire.

6. Levez ou abaissez chaque tête de coupe au réglage souhaité.

7. Réglez la barre de guidage à la largeur du produit à couper.

8. Réglez le bras guide-lame à la largeur du produit à couper.

9. Réglez le réglage de la vitesse d'avance à la vitesse souhaitée.

10. Faites le contrôle avant démarrage.



DANGER ! Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant d'utiliser cette machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves

blessures.

11. Démarrez les moteurs des lames de scie.



DANGER ! Assurez-vous toujours que personne ne se trouve dans la trajectoire de la lame avant de démarrer le moteur. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE ! Portez toujours une protection pour les yeux, les oreilles, la respiration et les pieds lorsque vous utilisez la machine ou que vous en faites l'entretien.



ATTENTION ! Attendez cinq (5) secondes entre le démarrage de chaque moteur de tête de coupe pour éviter des pics de demande de courant.

12. Placez le produit test sur la glissière d'entraînement et démarrez cette dernière.



DANGER ! Soyez toujours informés des précautions à prendre et respectez-les, en particulier contre les arbres en rotation, les poulies, les ventilateurs, etc. Restez toujours à une distance sûre des éléments en rotation et assurez-vous que les vêtements lâches et les cheveux longs ne s'engagent pas dans les éléments en rotation et n'exposent pas à des blessures.

13. Faites passer le produit test à travers toutes les lames.

14. Éteignez les lames et la glissière d'entraînement. Mesurez le produit fini et ajustez les têtes de coupe vers le haut ou vers le bas selon ce qui est nécessaire. Recommencez avec le produit test jusqu'à ce que vous obteniez la dimension finie souhaitée.

15. Redémarrez les lames de scie et la glissière d'entraînement.

16. Faites passer le produit dans un premier rouleau d'avance. Renvoyez le produit non fini vers la dédoubleuse.

NOTA : Consultez les instructions merry-go-round si vous utilisez une machine équipée du système de manutention merry-go-round.

17. Surveillez la tension de la lame à mesure de la réalisation de l'opération. Réglez la tension de lame si nécessaire.

18. Arrêtez tous les moteurs de coupe et la glissière d'entraînement en cas de blocage du

produit. Abaissez la clôture d'enceinte pour entretenir la machine ou pour retirer le produit coincé.



MISE EN GARDE ! Laissez les lames s'arrêter complètement avant d'intervenir dans des zones protégées par une clôture d'enceinte. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

19. Une fois l'opération terminée, arrêtez les moteurs des lames de scie et la glissière d'entraînement.

20. Relâchez la tension de la lame si vous avez fini de scier pour aujourd'hui.



ATTENTION ! Évacuez la tension des lames lorsque vous n'utilisez pas la machine.

PARTIE 4 MAINTENANCE

Cette partie présente la liste des procédures d'entretien devant être réalisées.

Y sont inclus les plans de maintenance de routine et périodiques. Conservez une trace de l'entretien de la machine en notant le nombre d'heures et la date auxquels vous réalisez chaque procédure.



Ce symbole indique l'intervalle (en heures de fonctionnement) auquel chaque opération d'entretien doit être effectuée.

4.1 Guide-lame



MISE EN GARDE ! Débranchez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien de la MultiTête ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

1. Lors de chaque changement de lame, vérifiez le bon fonctionnement et le niveau d'usure des galets. Assurez-vous que les galets sont propres et qu'ils tournent librement. Dans le cas contraire, remplacez-les. Changez tout galet devenu lisse ou conique.
2. Inspectez les blocs lors de chaque changement de lame pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou usés. Si le carter de protection du bloc est tordu ou endommagé, changez l'ensemble du bloc. Aussi, remplacez les ensembles bloc avant que ceux-ci ne soient usés au point où la lame soit en contact avec la marche inférieure ou le carter.
3. Vérifiez que les guide-blocs sont convenablement espacés de la lame après toutes les 25 heures de fonctionnement. Utilisez la cale fournie ou une jauge d'épaisseur pour vérifier que les blocs sont réglés à 0,008" – 0,010" (0,2 – 0,25 mm) de la lame.




À mesure que les blocs s'usent, le coin intérieur avant va s'user plus que le corps du bloc lui-même. Lorsque l'usure du coin est dans un état assez avancé, la performance de sciage sera affectée même si le corps du bloc est convenablement ajusté par rapport à la lame. Dans ce cas-là, le bloc devra être remplacé. Si vous avez l'équipement nécessaire, vous pouvez raboter ou aplanir les blocs pour avoir une surface plane et les réutiliser. Il est recommandé de mettre en place un programme de routine pour le remplacement des blocs de guide-lame approprié à votre expérience et à vos conditions de sciage.

Voir Figure 4-1.

Pour ajuster le bloc supérieur vers le bas, desserrez le boulon de serrage et le boulon de montage. Tournez le boulon d'ajustement dans le sens des aiguilles d'une montre. Resserrez le boulon de montage et le boulon du collier de serrage.

Pour ajuster le bloc inférieur vers le haut, desserrez le boulon du collier de serrage et le boulon de montage. Utilisez l'outil de réglage fourni à cet effet pour tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre. Resserrez le boulon de montage et le boulon du collier de serrage.

 **IMPORTANT !** Les blocs doivent être parallèles à la lame.
 Voir [Partie 5.2](#) pour les instructions à propos de la vérification et du réglage du niveau de l'ensemble avec la lame.

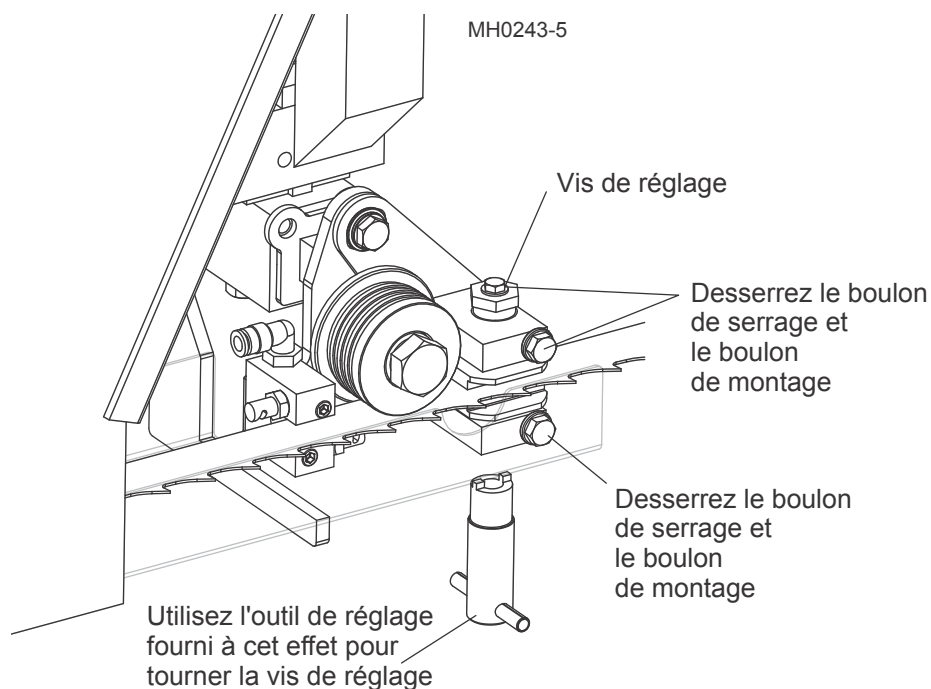


FIG. 4-1

4.2 Réglage du bloc montée/descente de la tête de coupe

Les têtes de coupe coulisent vers le haut et vers le bas le long de tubes de montage sur des blocs de nylon assemblés entre le tube de montage et le tube de la tête de coupe. Si l'ajustement entre les tubes se relâche et qu'il en résulte une vibration excessive de la tête de coupe, il est possible de régler les blocs de nylon.

1. Localisez les six vis de réglage sur le tube de la tête de coupe.

Voir Figure 4-2.

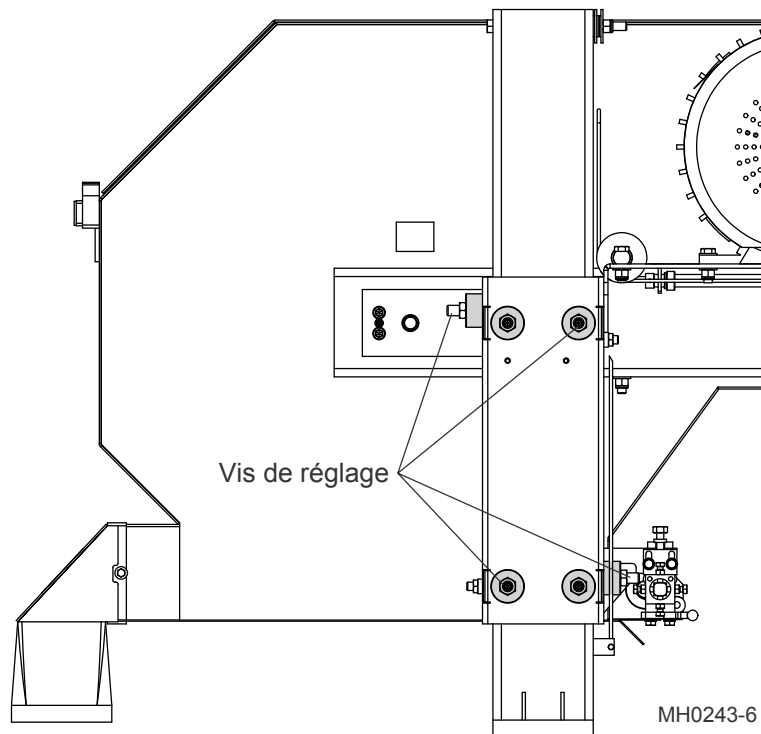


FIG. 4-2

2. Desserrez les contre-écrous aux six emplacements.
3. Tournez chaque vis dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au bout.
4. Revérifiez l'ajustement du tube de la tête de coupe. Évitez de régler les vis trop serrées de sorte qu'il serait difficile de lever ou d'abaisser la tête de coupe. Réglez les vis par incréments d'un quart de tour jusqu'à obtention de l'ajustement souhaité. Resserrez les contre-écrous pour maintenir l'ajustement.

4.3 Ajustement de l'indicateur de hauteur de la lame

L'indicateur de hauteur de la lame sur chaque tête de coupe doit indiquer la distance depuis le bas des dents de la lame et la glissière d'entraînement. Si l'échelle indique une lecture différente de la mesure réelle entre la dent et la glissière, desserrez la vis de blocage en bas de l'indicateur.

Voir Figure 4-3. Levez ou abaissez l'indicateur jusqu'à ce qu'il indique la bonne mesure entre la dent et la glissière. Resserrez la vis de blocage.

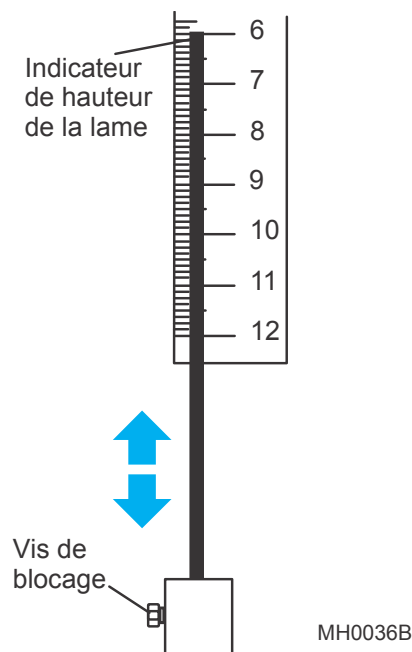


FIG. 4-3

4.4 Réglage de l'interrupteur d'arrêt de la tension de lame

L'interrupteur d'arrêt de la tension de lame arrête la MultiTête en cas de rupture de l'une des lames. L'interrupteur est réglé en usine pour actionner l'arrêt si la pression de la tension de lame descend en-dessous d'un certain niveau.

4.5 Remplacement de la courroie du volant de lame



Inspectez les courroies autour de chaque lame toutes les quarante heures de fonctionnement. Vérifiez que les courroies ne sont pas usées à un point tel qu'une lame tendue touche le volant métallique. Faire fonctionner la dédoubleuse avec des courroies de volant de lame usées entraîne une rupture prématurée de la lame. Remplacez les courroies tel que nécessaire pour éviter que la lame vienne au contact des volants.

4.6 Tension de la courroie d'entraînement

8

Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement après une demi-heure de fonctionnement, de nouveau après quatre heures de fonctionnement, puis toutes les huit heures de fonctionnement. La courroie doit présenter une déflexion de 11 mm (7/16") avec une force de déflexion de 7 livres (3,17 kg).



ATTENTION ! Toujours garder une tension correcte de la courroie d'entraînement. Laisser la courroie d'entraînement trop lâche abîmerait la courroie.

Voir Figure 4-4. Pour ajuster la courroie, positionnez le tendeur de courroie à l'intérieur du boîtier de lame directement sous la poulie du moteur. Desserrez le contre-écrou du boulon de réglage et tournez le boulon dans le sens des aiguilles d'une montre. Resserrez le contre-écrou.

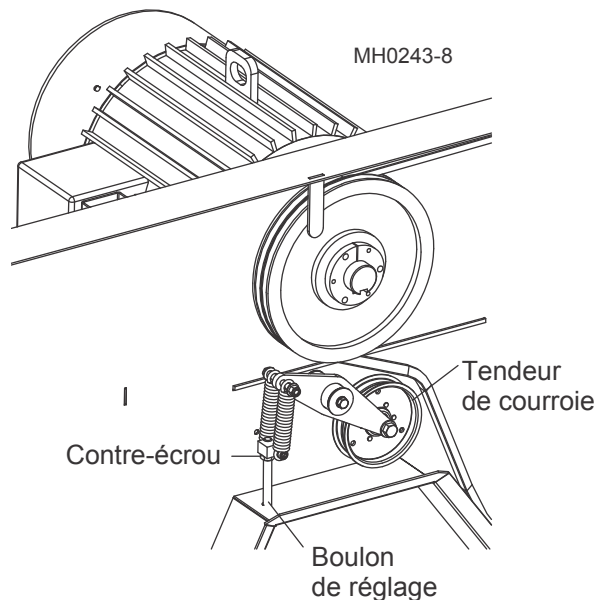


FIG. 4-4

4.7 Graissage

Graissage des paliers de volant

750 Voir **Figure 4-5**. Graissez les paliers de moyeux de volant toutes les 750 heures de fonctionnement avec une graisse synthétique de première qualité, comme Amoco Rycon n°2 ou Chevron SRI n°2. Pour graisser, suivez les étapes suivantes :

1. Retirez le joint d'extrémité du bouchon de moyeu.
2. Pompez de la graisse à l'aide d'un pistolet graisseur dans le raccord graisseur jusqu'à ce que vous voyiez la nouvelle graisse sortir des paliers de moyeu.
3. Réinstaller le joint d'extrémité.

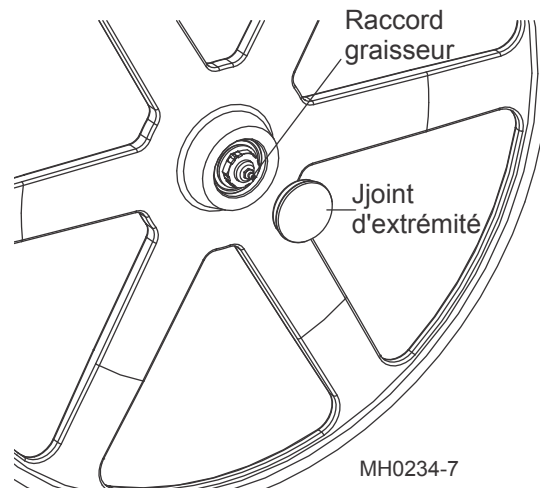


FIG. 4-5

Graissage du moteur électrique

2080 La tête de coupe et les paliers de moteur de la pompe hydraulique nécessitent un graissage une fois par an. Il est recommandé d'appliquer une à deux couches de graisse de type polyurée de consistance moyenne à l'aide d'un pistolet graisseur.

Graissage du pivot du rouleau d'entraînement

40 Un raccord graisseur est situé sur le point pivot de chaque ensemble de rouleau d'entraînement. Graissez chaque pivot de rouleau d'entraînement avec de la graisse au lithium toutes les quarante heures de fonctionnement.

NOTA : Lorsque vous ajustez la tension de la courroie de transmission, assurez-vous

que le moteur soit toujours aligné perpendiculairement à la courroie de transmission pour éviter toute usure prématurée de la courroie.

Graissage du palier de la glissière d'entraînement

Les paliers de la glissière d'entraînement sont graissés en usine et ne nécessitent pas de regraissage pendant toute la durée de vie du palier.

Graissage du pivot de la clôture d'enceinte



Un raccord graisseur est situé à chaque point pivot de la clôture d'enceinte. Graissez chaque pivot avec de la graisse au lithium toutes les quarante heures.

Graissage du tube de montage de la tête de coupe



Graissez le tube avec du Téflon de sorte que chaque tête puisse monter/descendre et ce, toutes les quarante heures de fonctionnement.

Graissage de l'ensemble de tension



Appliquez du « dry graphite » ou un lubrifiant à base de Téflon sur l'ensemble de tension et sur le logement de chaque tête de coupe toutes les quarante heures de fonctionnement.

Graissage de l'entraînement montée/descente



Le mécanisme qui monte et descend chaque tête de coupe comprend une tige d'entraînement fileté située sous le moteur de la tête de coupe. Appliquez une couche généreuse de lubrifiant à base de Téflon sur la tige fileté toutes les quarante heures de fonctionnement.

4.8 Remontage des rouleaux d'entraînement

480

Vérifiez que les rouleaux d'entraînement ne présentent pas une usure des pignons toutes les 480 heures de fonctionnement. Chaque rouleau d'entraînement possède des pignons individuels qui peuvent être remontés dans un ordre différent si nécessaire. Si l'usure du pignon affecte les performances du rouleau, remontez le rouleau comme suit : Pour le remontage :

1. Utilisez la poignée de levage pour accéder au rouleau.
2. Dévissez la plaque retenant le pignon.
3. Retirez les boulons, les rondelles et la plaque.
4. Retirez les pignons et les anneaux d'espacement de l'arbre et réinstallez dans l'ordre souhaité.
5. Réinstallez la plaque de retenue, les rondelles et les boulons.
6. Conservez la poignée de levage séparément de la machine ; ne pas laisser la poignée dans l'arbre du rouleau d'entraînement.

4.9 Élimination de la sciure du tube d'alimentation

8

Il est fourni un racleur qui peut être monté sur la glissière d'entraînement de la MultiTête pour éliminer la sciure du tube de la glissière d'entraînement. Le racleur doit être utilisé toutes les huit heures de fonctionnement.

1. Installez le maillon modifié dans la glissière d'entraînement. (Pour l'identifier facilement, il est plus petit que les autres maillons).
2. Soulevez le carter d'enceinte et rétablissez l'alimentation électrique vers la MultiTête.
3. Faites avancer la glissière d'entraînement jusqu'à ce que le maillon modifié arrive au niveau du pignon moteur et que l'écart avant le maillon modifié soit à son maximum.

Voir Figure 4-6.

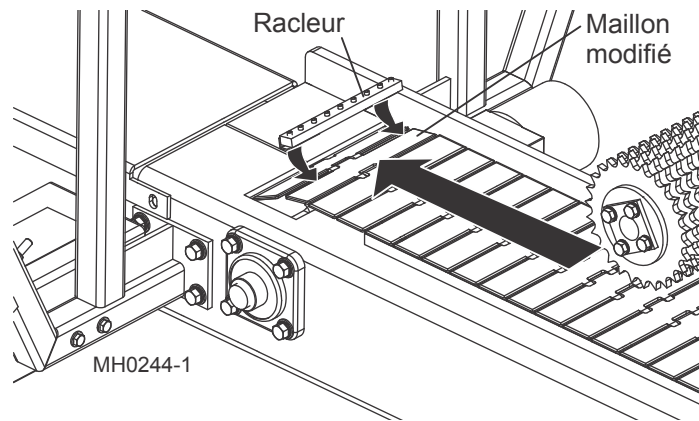


FIG. 4-6

4. Arrêtez la glissière d'entraînement, abaissez le carter d'enceinte et faites glisser le racleur sur le maillon modifié.
5. Soulevez toutes les têtes de coupe de sorte que le racleur nettoiera toutes les lames et tous les guide-lames.
6. Soulevez le carter d'enceinte et faites avancer la glissière d'entraînement. Le racleur va passer sur le tube d'alimentation et va éliminer la sciure.
7. Arrêtez la glissière d'entraînement juste avant que le racleur n'atteigne l'extrémité motrice du tube de glissière.
8. Abaissez le carter d'enceinte et retirez le racleur de glissière. NE PAS effectuer d'opérations de coupe tant que le racleur est retiré de la glissière.

9. Conservez le racleur sur le bord de la boîte de distribution électrique sur l'extrémité motrice de la glissière d'entraînement.

10. Répétez l'utilisation du racleur de glissière toutes les huit heures de fonctionnement.

4.10 Maintenance du système hydraulique

1. Vérifiez le fluide du réservoir hydraulique toutes les quarante heures de fonctionnement.
40 La jauge sur le réservoir doit indiquer un niveau de fluide entre LOW (BAS) et HIGH (HAUT). Ajoutez un fluide hydrauliques toutes saisons tel que Conoco MV32 si nécessaire pour maintenir un niveau de fluide correct.

Si le fluide paraît brun ou trouble, dégage une odeur inhabituelle de « brûlé », ou bien si la température de l'huile augmente subitement au-dessus de 160°, vidangez complètement le réservoir hydraulique et remplissez avec un nouveau fluide. Démontez et nettoyez également la crépine d'aspiration à l'extrémité du réservoir hydraulique. Soufflez tous les éventuels débris de la crépine et nettoyez à l'aide d'un solvant non dérivé du pétrole avant de la réinstaller dans le réservoir.

2. Vérifiez que les conduites hydrauliques et les raccords ne présentent pas de fuite toutes les quarante heures de fonctionnement et vérifiez qu'aucun fluide n'apparaisse autour de la machine.
40

3. Remplacez la cartouche filtrante S28 à l'arrière du réservoir hydraulique toutes les 480 heures de fonctionnement.
480

4. Purgez complètement le réservoir et remplissez-le avec un nouveau fluide toutes les 2080 heures de fonctionnement. Démontez et nettoyez également la crépine d'aspiration à l'extrémité du réservoir hydraulique. Soufflez tous les éventuels débris de la crépine et nettoyez à l'aide d'un solvant non dérivé du pétrole avant de la réinstaller dans le réservoir.
2080

4.11 Réglage de la vis de tendeur

Voir Figure 4-7. On utilise une vis de réglage avec embout en laiton pour maintenir un ajustement serré entre la barre de tendeur et son logement. Si l'ajustement se relâche, il faut resserrer la vis. Pour serrer:

1. Localisez la vis de réglage du tendeur et desserrez le contre-écrou.
2. Tournez la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit serrée, puis desserrez d'un quart de tour.
3. Resserrez le contre-écrou.

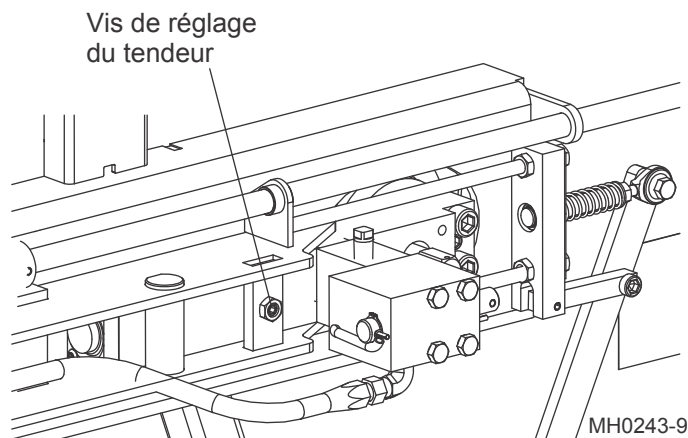


FIG. 4-7

Voir Tableau 4-1. Il peut être nécessaire de régler l'interrupteur d'arrêt d'urgence si la dédoubleuse ne s'éteint pas en cas de rupture d'une lame ou bien s'il s'avère nécessaire d'utiliser des lames de dimensions différentes.

Lame utilisée	Réglage de l'interrupteur d'arrêt d'urgence
0.035" x 1"	1450 P.S.I
0.042" x 1"	1750 P.S.I.
0.035" x 1 1/4"	1750 P.S.I.
0.042" x 1 1/4"	2050 P.S.I.

TABLEAU 4-1

Pour régler l'interrupteur d'arrêt d'urgence :

1. Coupez l'alimentation électrique de la MultiTête.

2. Installez une lame à chaque tête de coupe. Tendez les lames au réglage d'arrêt d'urgence recommandé indiqué ci-dessus.
3. Localisez l'interrupteur d'arrêt d'urgence sous le calibre de tension de la lame. Dévissez la vis du couvercle et retirez le couvercle.

Voir Figure 4-8.

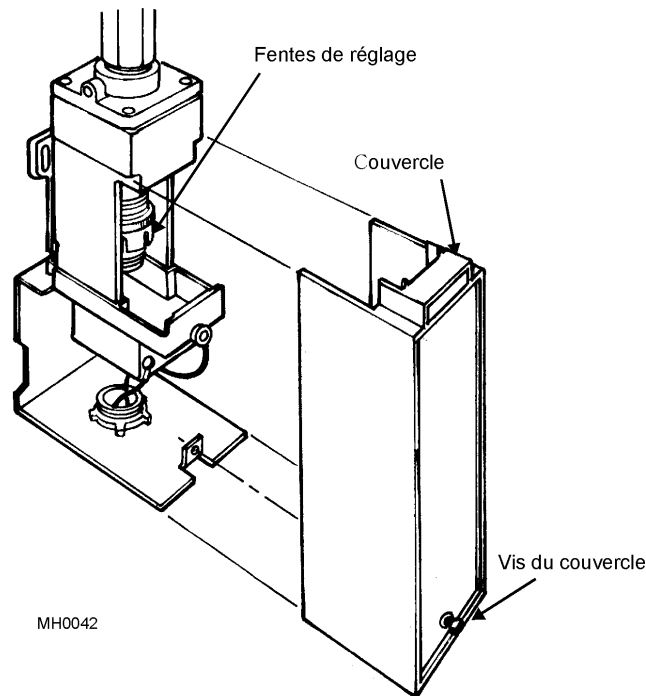


FIG. 4-8

4. Localisez les fentes de réglage. Utilisez un tournevis plat dans les fentes pour emmener le bouton de réglage vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre comme vu du bas).
5. Tournez le bouton de réglage jusqu'à ce que le bouton d'arrêt d'urgence soit activé (indiqué par un « clic » sonore).
6. Remplacez le couvercle et serrez la vis du couvercle.

4.12 Programme de maintenance de routine

Voir **Tableau 4-2**. Le tableau ci-dessous vous indique les intervalles d'entretien et de lubrification recommandés.

PROCEDURE DE MAINTENANCE	PARTIE	8 HEURES	40 HEURES	480 HEURES	750 HEURES	2080 HEURES
Vérifier les ensembles guide-lames	Voir Partie 4.1					
Tension de la courroie de transmission (vérification après 1/2 heure, après 4 heures puis tous les jours)	Voir Partie 4.6					
Éliminer la sciure du tube d'alimentation	Voir Partie 4.9					
Vérifier les courroies des volants de lame	Voir Partie 4.5					
Graisser les pivots des rouleaux d'avance	Voir Partie 4.7					
Vérifier le niveau du fluide hydraulique	Voir Partie 4.10					
Inspecter les lignes hydrauliques et les accessoires	Voir Partie 4.10					
Graisser les pivots de la clôture d'enceinte	Voir Partie 4.7					
Graisser le tube de montage de la tête de coupe	Voir Partie 4.7					
Graisser les ensembles de tension	Voir Partie 4.7					
Graisser les tiges haut/bas	Voir Partie 4.7					
Remonter les ensembles des rouleaux d'avance	Voir Partie 4.8					
Remplacer le filtre de fluide hydraulique	Voir Partie 4.10					
Graisser les paliers de moyeu des volants de lame	Voir Partie 4.7					
Graisser les paliers des moteurs électriques	Voir Partie 4.7					
Purger et remplir le réservoir de fluide hydraulique	Voir Partie 4.10					

TABLEAU 4-2

4.13 Maintenance périodique

Voir Tableau 4-3. Un bon entretien est essentiel pour garder la dédoubleuse sûre et en bon état de marche. En plus de la maintenance de routine indiquée plus haut, il convient également de procéder à des vérifications périodiques de l'ensemble de la machine.



MISE EN GARDE ! Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

PROCEDURE DE MAINTENANCE	PARTIE
Vérification de la lecture de l'indicateur de hauteur de la lame	Voir Partie 4.3
Vérification du réglage de l'interrupteur de la tension de lame	Voir Partie 4.4
Vérification du réglage du bloc montée/descente de la tête de coupe	Voir Partie 4.2
Vérification du réglage de la vis du tendeur	Voir Partie 4.11
Élimination de la sciure des boîtiers de lame, des moteurs, du pignon de la glissière d'entraînement, du volant libre de la glissière d'entraînement et de toutes les pièces mobiles.	Voir Partie 4.9
Vérification des cordons électriques et des conduites hydrauliques au niveau de l'abrasion.	--

TABLEAU 4-3

4.14 Problèmes électriques

La tête ne démarre pas

- Vérifiez que le sectionneur principal est sur on
- Vérifiez les deux arrêts d'urgence
- Vérifiez le commutateur d'enceinte
- Vérifiez le pressostat
- Vérifiez les fusibles
- Vérifiez les thermostats internes
- Vérifiez que toutes les phases sont sur on

Impossible de démarrer la glissière

- Vérifiez qu'au moins une tête fonctionne
- Vérifiez les autres commutateurs de la glissière
- Vérifiez les fusibles

La scie démarre puis s'éteint

- Vérifiez la température du moteur

Les moteurs ont des thermostats internes qui arrêtent le moteur lorsqu'il chauffe de trop. Le moteur se réinitialisera automatiquement lorsqu'il sera froid et pourra alors être redémarré.

PARTIE 5 ALIGNEMENT

5.1 Alignement préliminaire

L'alignement préliminaire est nécessaire pour garantir que l'on pourra procéder aux ajustements nécessaires lors de l'alignement final.

Si une lame a été installée sur la tête de coupe, retirez-la. L'alignement préliminaire doit être réalisé sans lame.

1. Utilisez le boulon de réglage de l'équarri pour incliner verticalement le volant de sorte que le haut et le bas de chaque volant soit à la même distance de l'arrière du boîtier de lame.

Voir Figure 5-1.

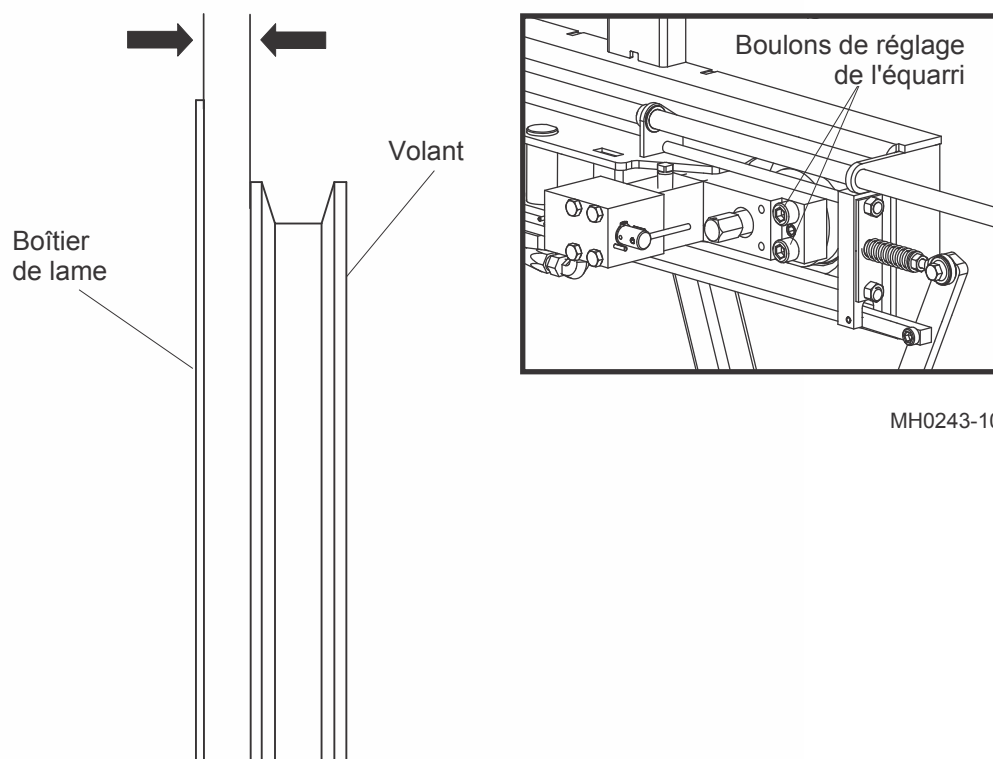
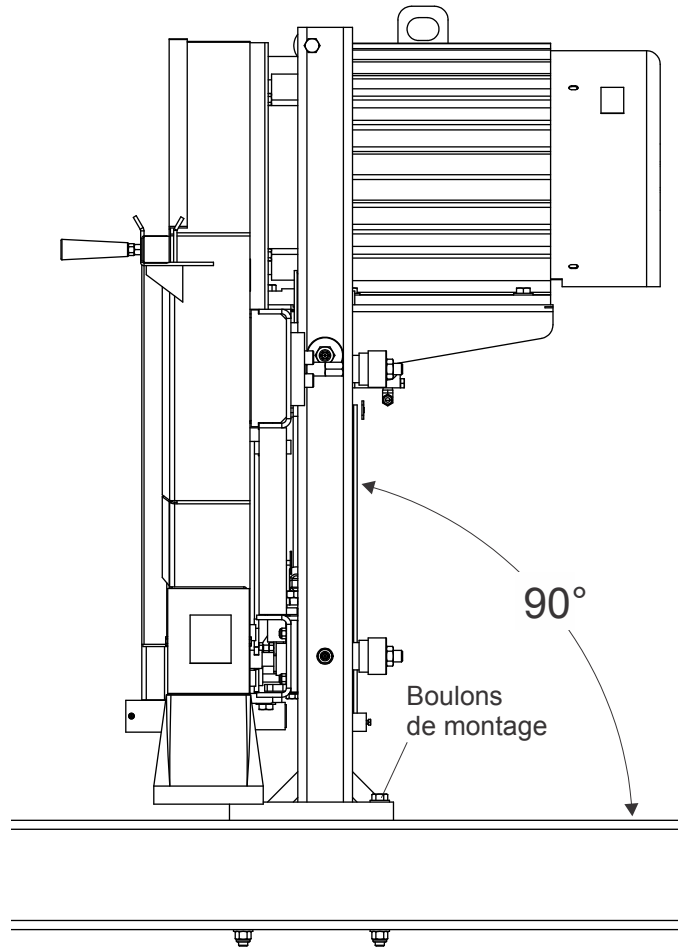


FIG. 5-1

2. Utilisez un niveau numérique pour aligner les volants à 90° sur la glissière. Si un réglage est nécessaire, desserrez les boulons de montage et utilisez des cales entre la base du tube de montage de la tête de coupe et le châssis pour incliner le mât selon les besoins.

Voir Figure 5-2.



MH0245-1

FIG. 5-2

5

Alignement

Alignement préliminaire

3. Utilisez un niveau numérique pour aligner les volants à 90° sur la glissière. Si un réglage est nécessaire, utilisez les boulons de montage et de réglage à la base du tube de montage de la tête de coupe pour incliner le mât selon les besoins.

Voir Figure 5-3.

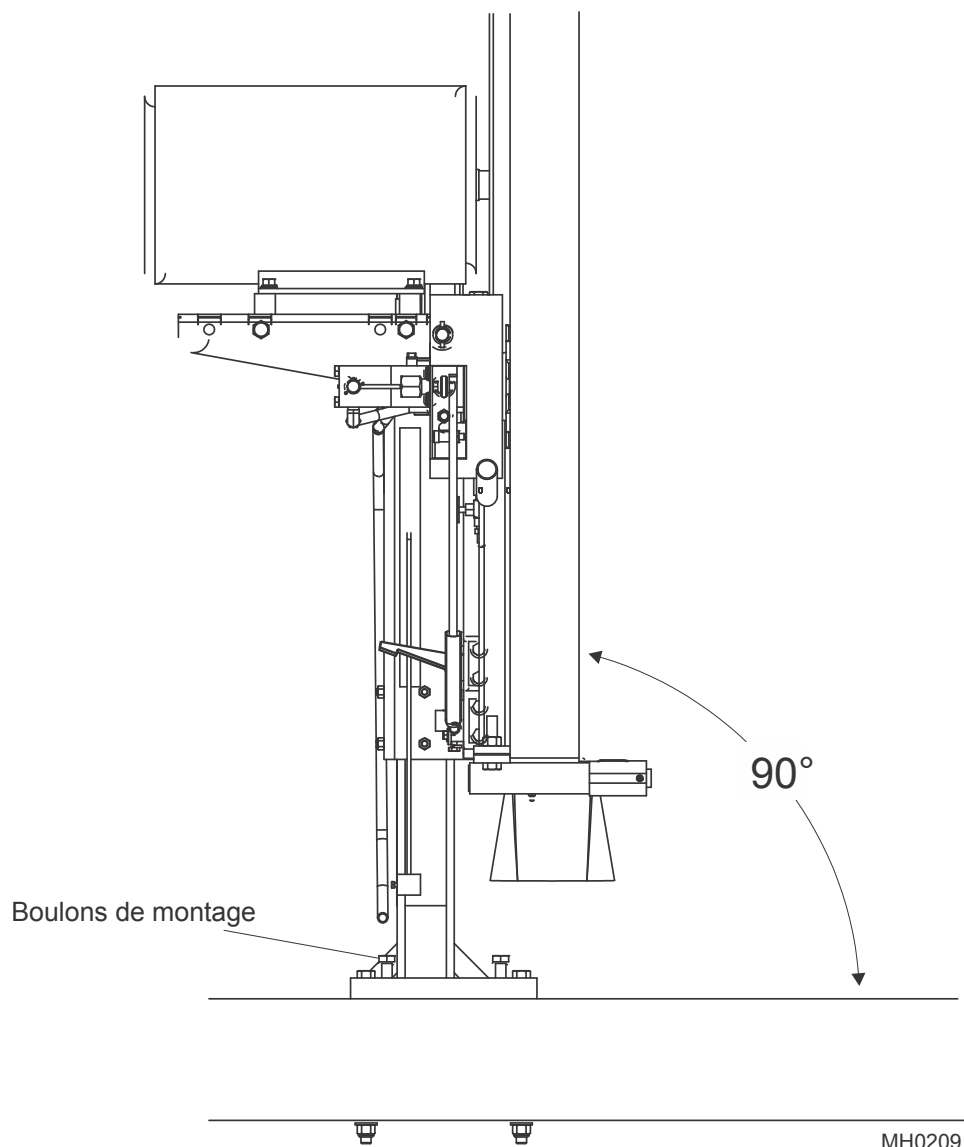


FIG. 5-3

4. Faites passer une règle droite ou une corde à travers le point médian des deux volants de lame comme montré sur l'illustration ci-dessous.

Voir Figure 5-4. La règle droite doit toucher les bords extérieurs des volants. Si ce n'est pas le cas, utilisez les vis d'équarri pour régler selon les besoins. Pour pousser l'intérieur du volant, serrez la vis. Pour ramener l'intérieur du volant, desserrez la vis.

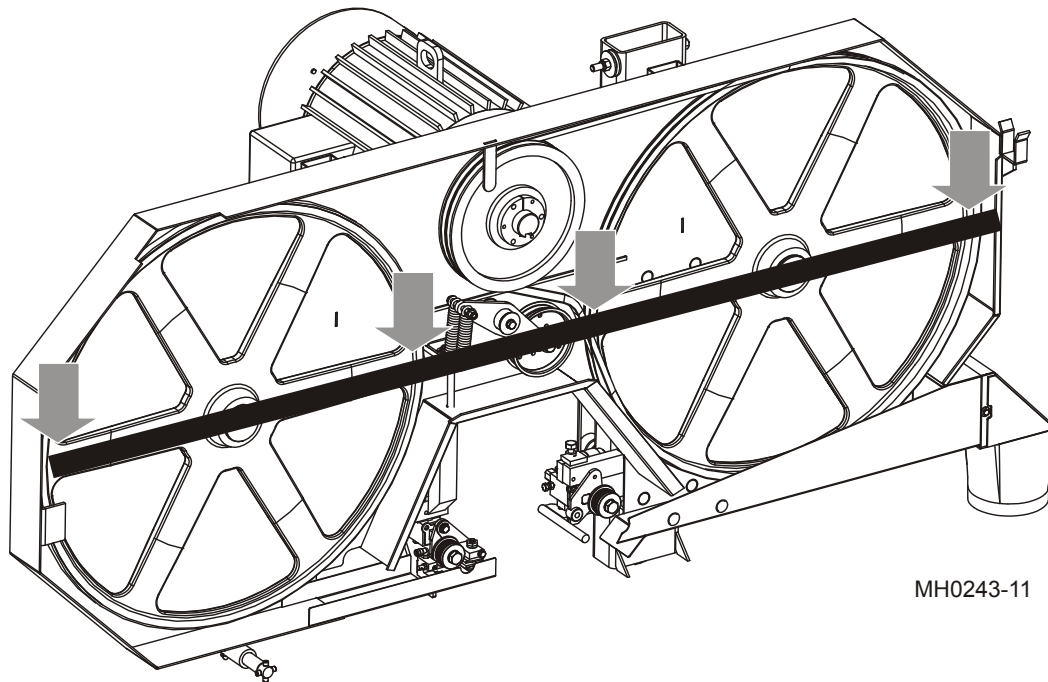


FIG. 5-4

5.2 Alignement des guide-lame

Pour réinitialiser l'alignement d'usine des guide-lame, suivez les procédures indiquées dans la présente section.



MISE EN GARDE ! Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



ATTENTION ! Remplacez les courroies du volant de lame et la lame avant de procéder au réaligement des guide-lame. Il vous est impossible de ramener les guide-lame dans leurs positions d'alignement d'origine avec des courroies du volant de lame usées.

Préparation des guide-lame pour l'alignement

1. Retirez le déflecteur de l'ensemble guide-lame intérieur pour une meilleure vision de l'ensemble.
2. Installez de nouvelles courroies de volant de lame ainsi qu'une nouvelle lame. Tendez la lame et guidez-la sur le volant ([Voir Partie 3.5](#)).
3. Vérifiez les galets et les blocs de la lame tel que décrit dans la section Maintenance ([Voir Partie 4.1](#)). Réparez ou remplacez les galets et ajustez les blocs comme indiqué.
4. Tournez le boulon de réglage du haut sur chaque ensemble guide-lame dans le sens des aiguilles d'une montre pour lever le galet à 1,5 mm (1/16") de la lame.

Déflexion de la lame

Réalisez les étapes suivantes pour obtenir une déflexion de lame correcte avec les guide-lame.

1. Levez la tête de coupe jusqu'à ce que la lame soit 150 mm (6") au-dessus de la glissière d'entraînement. Mesurez la distance réelle avec un mètre depuis le dessus de la glissière jusqu'au bas de la lame.

Voir Figure 5-5.

Tournez le boulon de réglage du haut dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour abaisser l'ensemble jusqu'à ce que le galet du guide-lame défléchisse la lame vers le bas jusqu'à ce que le bas de la lame soit à 144 mm (5 3/4") de la glissière d'entraînement.

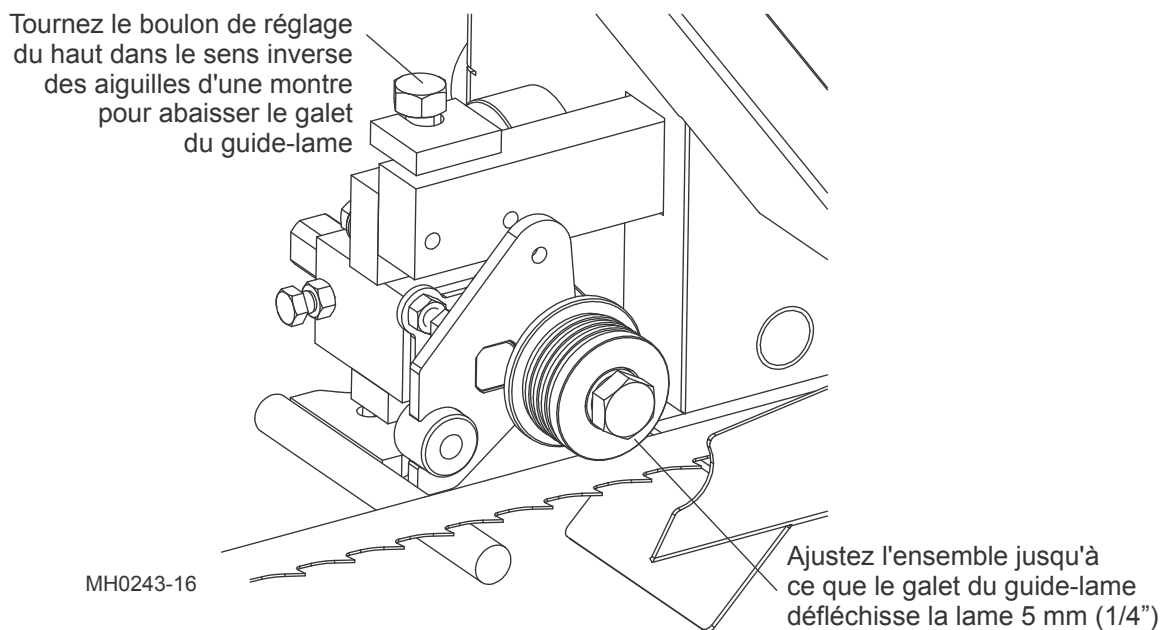


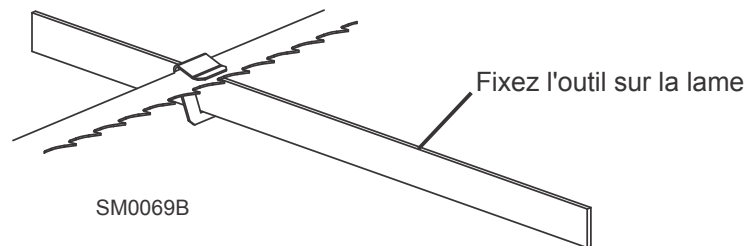
FIG. 5-5

NOTA : Avant d'ajuster le boulon supérieur, relâchez la pression sur le boulon en le tournant d'1/2 tour dans le sens inverse à celui du dernier réglage.

2. Répétez ces opérations pour l'autre guide-lame.

Alignement de l'inclinaison verticale des guide-lame

Voir Figure 5-6. Utilisez l'outil d'alignement du guide-lame pour vérifier l'inclinaison verticale du guide-lame intérieur :

**FIG. 5-6**

1. Clipsez l'outil d'alignement du guide-lame sur la lame à côté de l'ensemble guide-lame intérieur. Assurez-vous que l'outil ne repose pas sur une dent ou sur une barbe. L'outil doit reposer bien à plat contre le bas de la lame.
2. Mesurez la distance depuis le bord inférieur de l'outil jusqu'à la glissière d'entraînement à l'extrémité avant de l'outil.
3. Mesurez la distance depuis le bord inférieur de l'outil jusqu'à la glissière d'entraînement à l'arrière de l'outil.

Si les mesures à l'avant et à l'arrière de l'outil sont identiques (± 0.8 mm [$1/32$ "]), la lame n'est pas inclinée et aucun ajustement n'est nécessaire.

Si la mesure à l'avant de l'outil est supérieure à la mesure à l'arrière de l'outil, le guide-lame est incliné.

Voir Figure 5-7. Desserrez les contre-écrous sur les vis supérieures et inférieures d'ajustement de l'inclinaison verticale. Pour incliner le galet vers le haut, desserrez la vis du bas et serrez la vis du haut. Pour incliner le galet vers le bas, desserrez la vis du haut et serrez la vis du bas. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la lame.

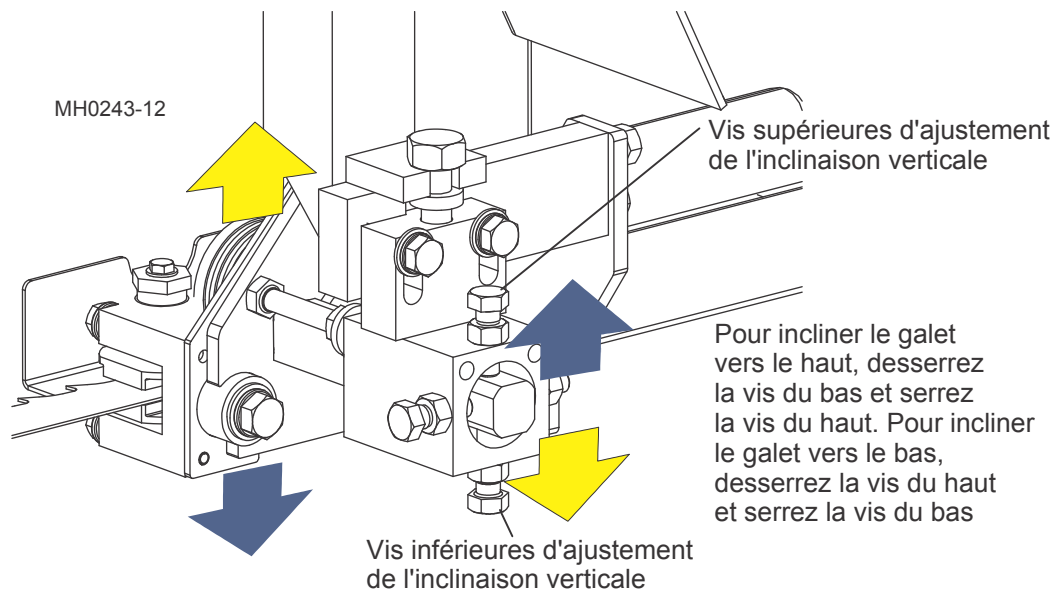


FIG. 5-7

4. Déplacez l'outil d'alignement du guide-lame auprès du galet de guidage intérieur assemblage puis répétez les étapes ci-dessus. Ajustez l'inclinaison verticale du guide-lame intérieur si nécessaire.

Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame

Si les guides de lame sont inclinés horizontalement dans la mauvaise direction, l'arrière de la lame peut toucher la collerette quand le galet tourne vers le bas l'obligeant ainsi à éloigner la lame du galet de guidage.

1. Retirez l'outil d'alignement du guide-lame de la lame et retirez le clip de l'outil. Placez l'outil contre la face du galet de guide-lame extérieur.

Voir Figure 5-8.

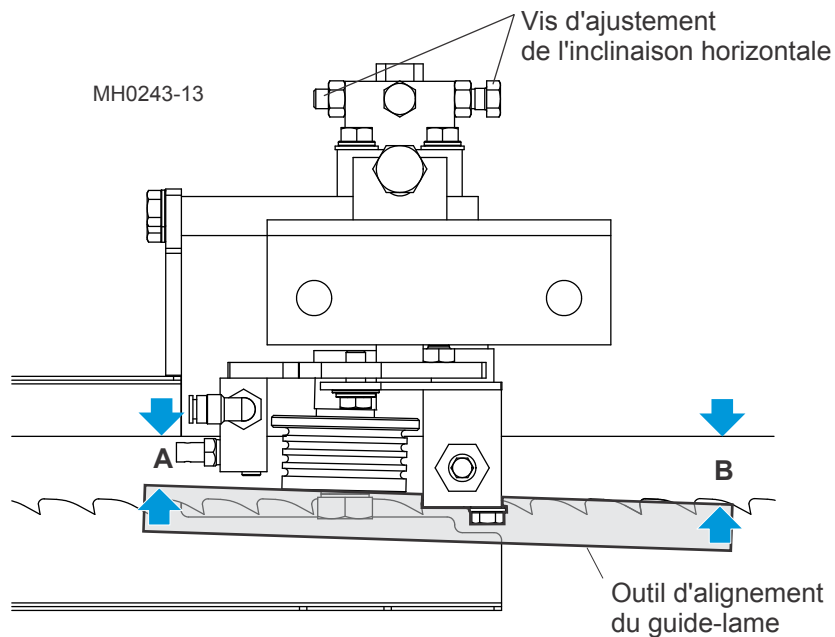
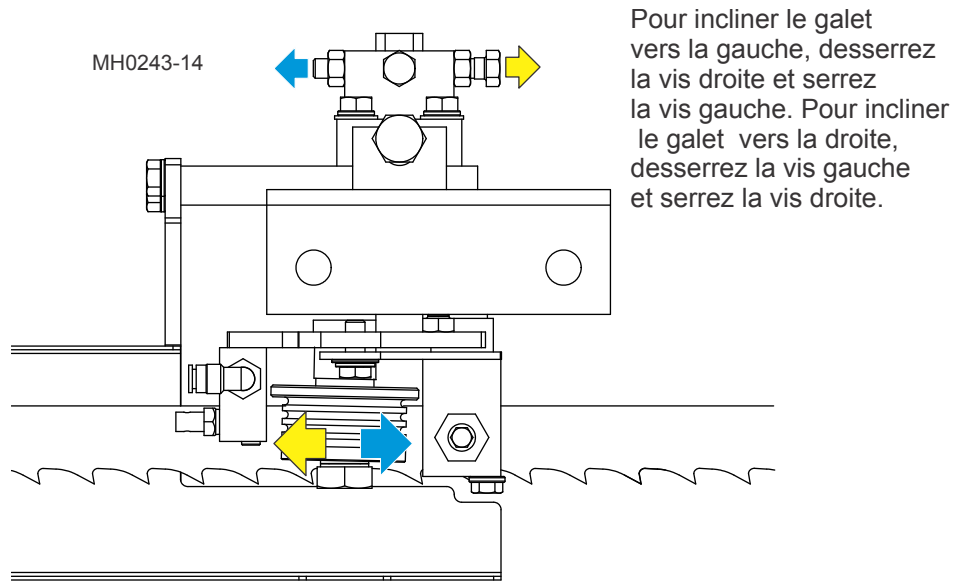


FIG. 5-8

2. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'outil à l'extrémité la plus proche du guide-lame intérieur ("B").
3. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'autre extrémité de l'outil ("A").

Le galet doit être parallèle à la lame ('A' = 'B').

Voir Figure 5-9. Desserrez les contre-écrous sur les vis d'ajustement de l'inclinaison horizontale. Pour incliner le galet vers la gauche, desserrez la vis droite et serrez la vis gauche. Pour incliner le galet vers la droite, desserrez la vis gauche et serrez la vis droite. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la lame.



Pour incliner le galet vers la gauche, desserrez la vis droite et serrez la vis gauche. Pour incliner le galet vers la droite, desserrez la vis gauche et serrez la vis droite.

FIG. 5-9

4. Répétez les étapes précédentes pour l'assemblage du galet de guide-lame intérieur.

NOTA : Une fois que les guide-lame sont réglés, les éventuelles variations de coupe résulteront très certainement de la lame. [Consultez le Manuel Lame, imprimé n°600.](#)

Espaceur de la collerette du guide de lame

Chaque guide-lame doit être réglé de manière à ce que la collerette du galet soit à la bonne distance du bord arrière de la lame. Si la collerette est trop près ou trop loin de la lame, la scierie ne coupera pas précisément.

CONSEIL : Lorsque vous ajustez l'espaceur du guide-lame, desserrez la vis supérieure et une vis latérale uniquement. Ceci garantira que les réglages d'inclinaison horizontale et verticale sont maintenus lorsque les vis de réglage sont resserrées.

1. Mesurez la distance entre la collerette sur le galet du guide de lame extérieur et l'extrémité arrière de la lame. Cette distance doit être de 1/8" (3.0 mm). Réglez le galet en avant ou en arrière si besoin est.

Voir Figure 5-10. Desserrez la vis supérieure et une vis latérale comme illustré. Retirez le boulon d'arrêt de façon à ne pas gêner, si nécessaire. Tapotez le guide de lame en avant ou vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit correctement positionné. Resserrez les vis et contre-écrous. Ajustez le boulon d'arrêt contre l'ensemble guide-lame.

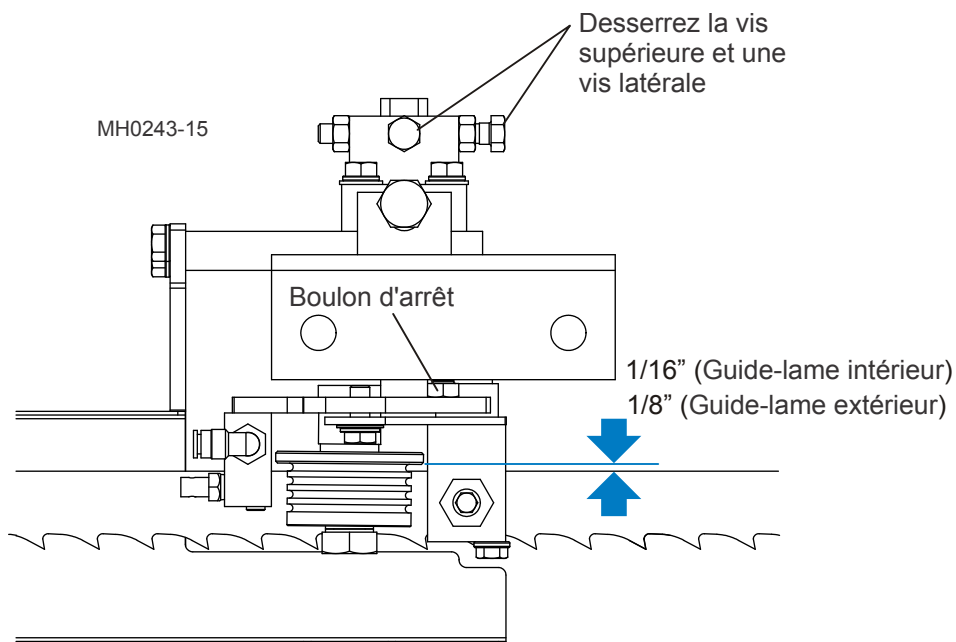


FIG. 5-10

2. Mesurez la distance entre la collerette sur le galet de guide-lame intérieur et le bord arrière de la lame. Cette distance doit être de 1/16" (1.5 mm). Réglez le galet en avant ou en arrière si besoin est.

Niveau des guide-lame

Procédez aux réglages suivants pour vous assurer que l'ensemble guide-lame est parallèle à la lame.

1. Contrôlez les blocs de guidage et réparez-les ou changez-les si nécessaire. Enlevez la lame de la dédoubleuse.

Voir Figure 5-11.

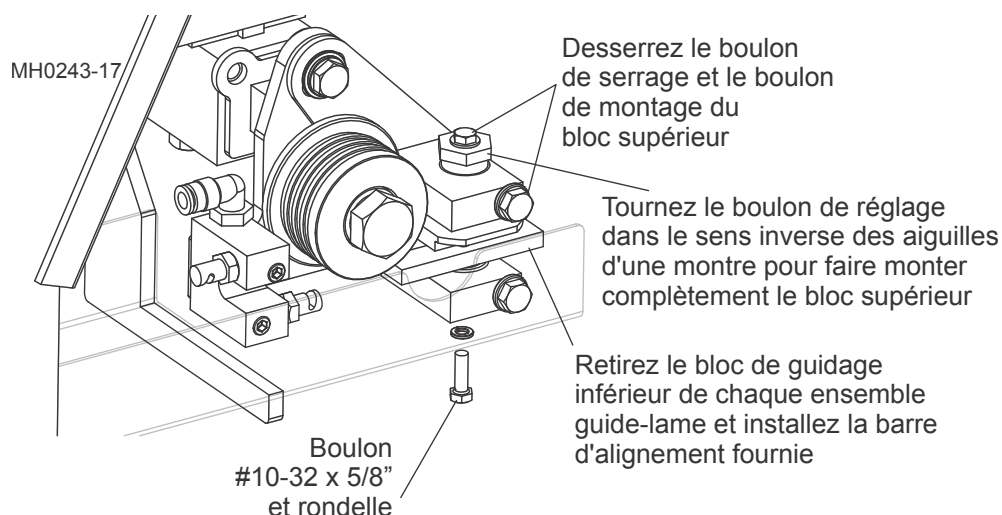


FIG. 5-11

2. Desserrez le boulon de serrage et le boulon de montage du bloc supérieur. Tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour faire monter complètement le bloc supérieur. Retirez le bloc de guidage inférieur de chaque ensemble guide-lame et installez la barre d'alignement fournie.
3. Desserrez le boulon de montage de la barre d'alignement. Utilisez l'outil de réglage de bloc inférieur fourni pour régler la barre d'alignement vers le haut de manière à ce qu'elle soit près du bas de la lame, mais sans la toucher. Resserrez le boulon de montage de la barre d'alignement.
4. Vérifiez que le jeu entre la barre d'alignement et la lame est le même sur toute la longueur de la barre. Allumez une lampe électrique derrière l'ensemble guide-lame pour vous aider à voir le jeu entre la barre et la lame.

Pour ajuster, desserrez le boulon de serrage du bloc pour pivoter l'ensemble bloc jusqu'à ce que la barre d'alignement soit parallèle à la lame. Resserrez le boulon de réglage. Répétez ces opérations pour le second ensemble guide-lame.

5 Alignement

Niveau des guide-lame

Voir Figure 5-12.

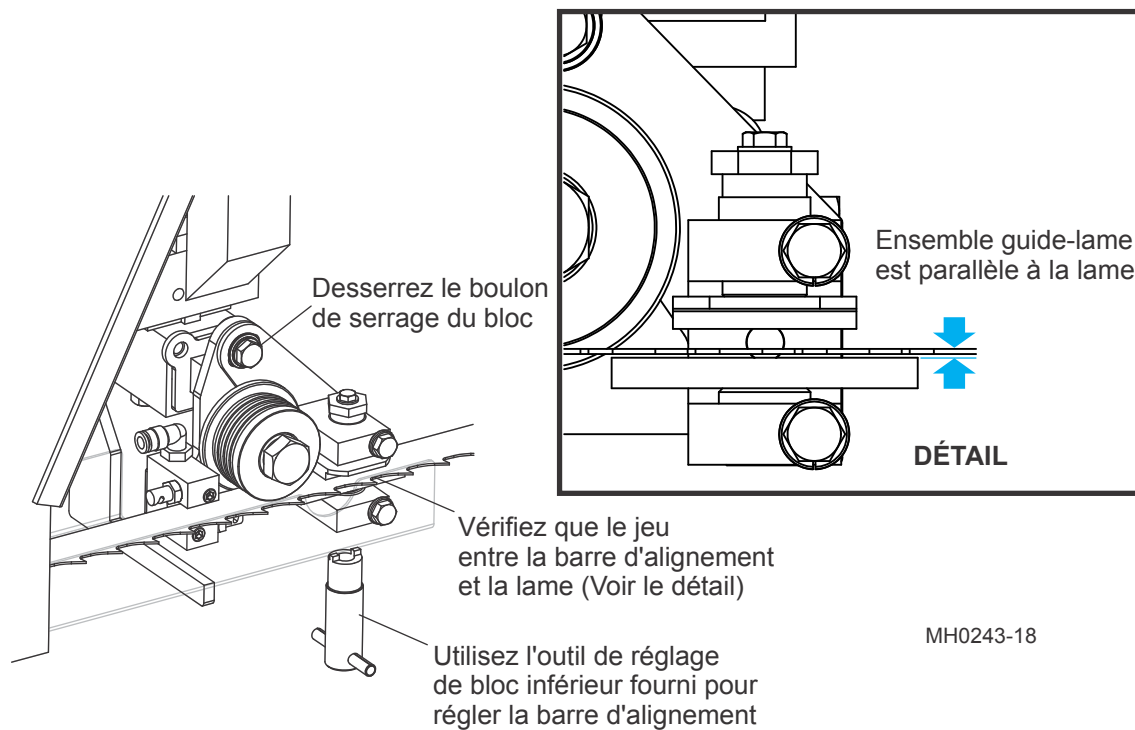


FIG. 5-12

Ajustement du bloc de lame

1. Enlevez la lame et déposez les barres d'alignement des ensembles guide-lame. Installez des blocs de guidage inférieurs neufs ou remis en état sur les deux ensembles guide-lame (gardez les boulons de montage desserrés). Utilisez l'outil de réglage de bloc inférieur fourni pour abaisser complètement le bloc inférieur. Installez, tendez et guidez la lame.

Voir Figure 5-13.

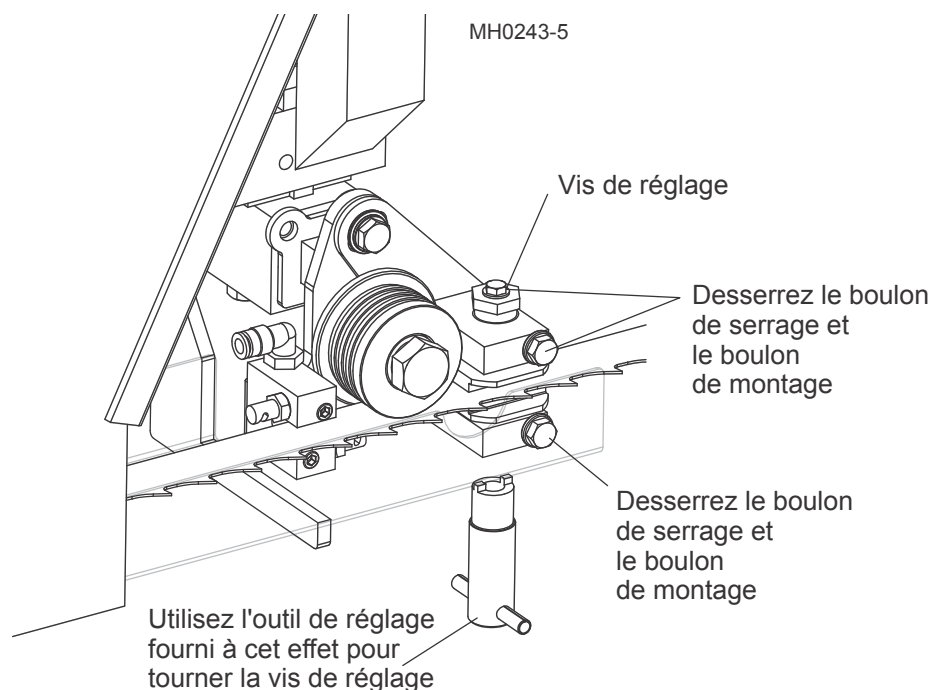


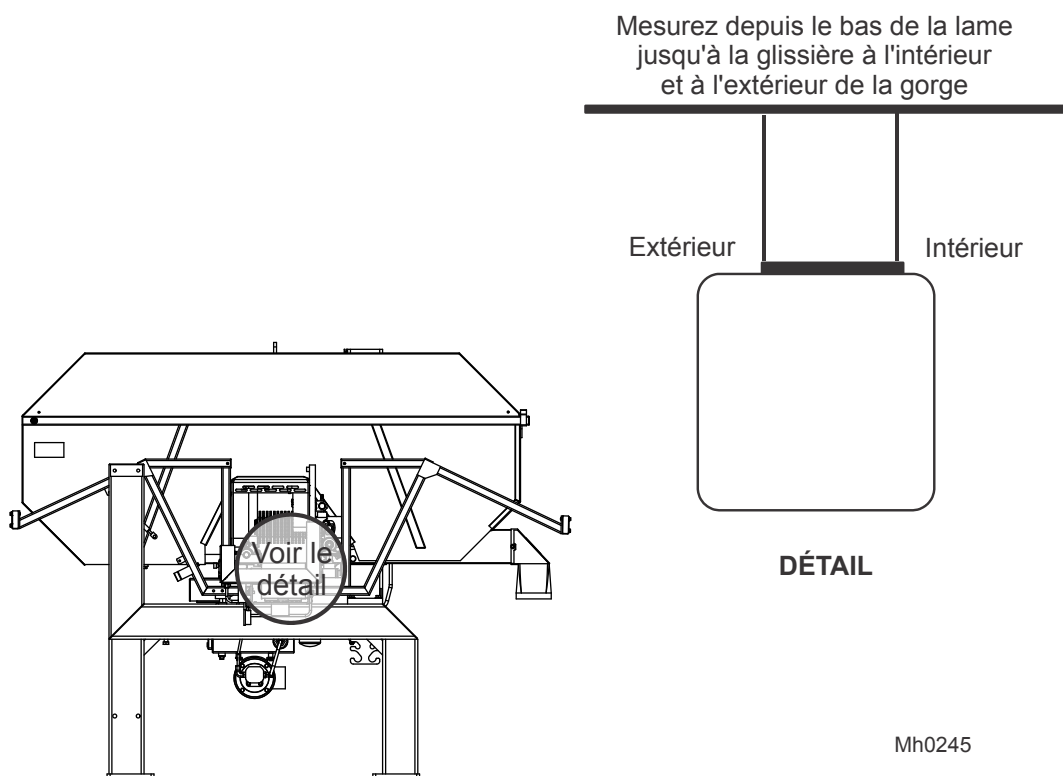
FIG. 5-13

2. Utilisez l'outil de réglage de bloc inférieur pour soulever le bloc inférieur à 0.008" - 0.010" (0,2-0,25 mm) de la lame. Utilisez la cale fournie pour régler la distance entre le bloc et la lame. Serrez le boulon de montage et le boulon de serrage du bloc inférieur.
3. Tournez le boulon de réglage du bloc supérieur dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser le bloc supérieur à 0.008" - 0.010" (0,2-0,25 mm) de la lame (en utilisant la cale comme guide). Serrez le boulon de montage et le boulon de serrage du bloc supérieur.
4. Après avoir serré le boulon de serrage, vérifiez de nouveau la distance entre le bloc supérieur et la lame, et ajustez-la si nécessaire.

Inclinaison de la tête de coupe

1. Une fois les guide-lames ajustés comme décrit ci-dessus, levez ou abaissez la tête de coupe de sorte que la lame soit à une distance facile à mesurer de la glissière (par ex. 150 mm ou 6").

Voir Figure 5-14. Mesurez depuis le bas de la lame jusqu'à la glissière à l'intérieur et à l'extérieur de la gorge. Si les deux mesures sont parfaitement identiques ou jusqu'à 0,75 mm (1/32") supérieures à l'extérieur, la lame est parallèle à la glissière et aucun ajustement n'est nécessaire.

**FIG. 5-14**

2. Si la dimension extérieure est inférieure à la dimension intérieure, il convient alors de lever l'extérieur de la tête de coupe.

Voir Figure 5-15. Placez les boulons de montage à la base du tube de montage de la tête de coupe.

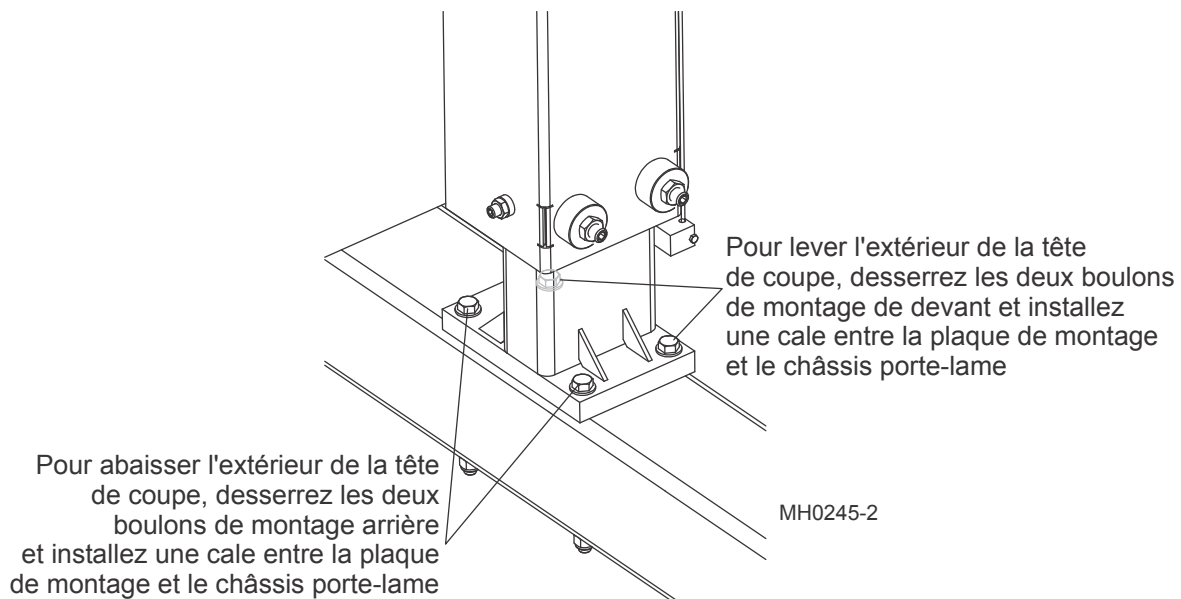


FIG. 5-15

Pour lever l'extérieur de la tête de coupe, desserrez les deux boulons de montage de devant et installez une cale entre la plaque de montage et le châssis porte-lame.

Pour abaisser l'extérieur de la tête de coupe, desserrez les deux boulons de montage arrière et installez une cale entre la plaque de montage et le châssis porte-lame.

Resserrez les boulons de montage et vérifiez de nouveau la distance entre la lame et la glissière d'entraînement de chaque côté de la glissière. Répétez les ajustements jusqu'à ce que la lame soit à la même distance de la glissière de chaque côté ou jusqu'à 1/32" plus haut sur l'extérieur.

PARTIE 6 SPÉCIFICATIONS

6.1 Dimensions

Voir Figure 6-1. Sont fournies les principales dimensions de la MultiTête.

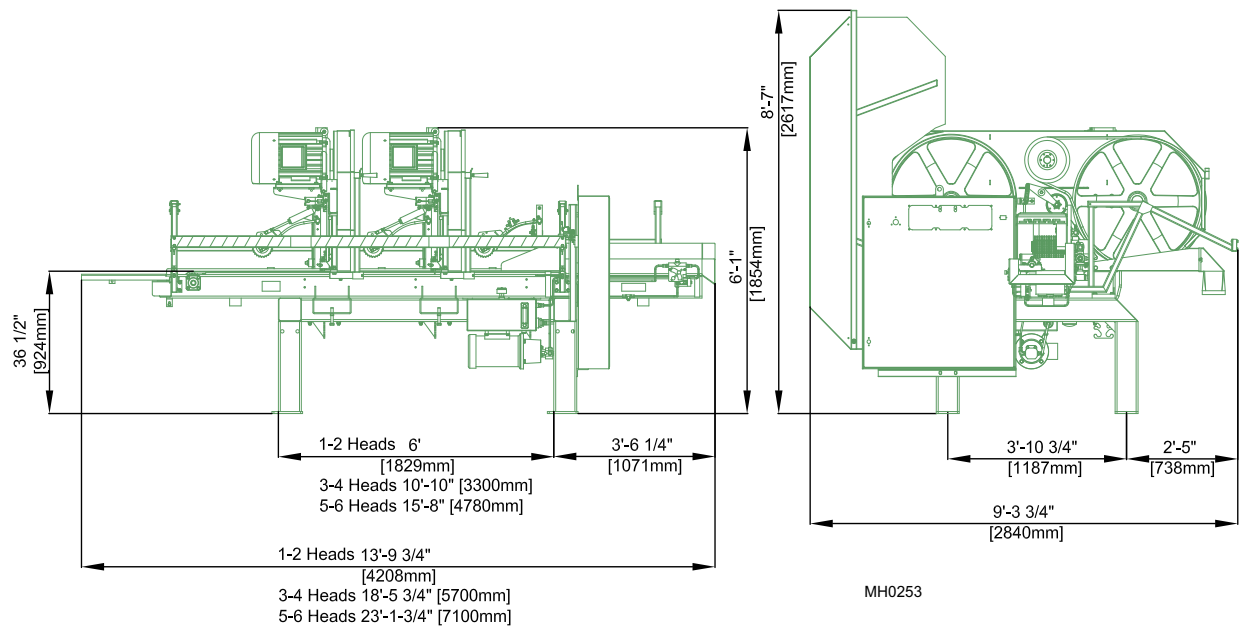


FIG. 6-1

6.2 Exigences électriques



DANGER ! Assurez-vous que tous les travaux d'installation électrique, d'entretien et/ou de maintenance sont réalisés par un électricien qualifié conformément aux codes électriques applicables.



ATTENTION ! Les moteurs de la dédoubleuse et le transformateur sont précâblés pour des alimentations de 480 volt, 60 Hz. Si vous prévoyez d'utiliser une scierie de 480 V, 60 Hz avec un autre type d'alimentation, il vous faudra recâbler le moteur pour éviter d'endommager la machine.

Les plaques d'identification des dédoubleuses avec les informations électriques obligatoires sont représentées ci-dessous :

MFG BY: WOOD-MIZER LLC, 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182							
SERIAL #	HR1000EC25-1	A1.00	FLA OF LARGEST LOAD	28			
FLA	33	IR	35kA	SCCR	5kA	VOLTS	480
	<small>(Base unit only)</small>					HZ	60
						PH	3
ELECTRICAL DIAGRAM #	MH0206	PATENTS				<small>S20038</small>	
<small>300_0003C</small>							

PLAQUE D'IDENTIFICATION HR1000EC25-1/HR1000ECF25-1 (1 TÊTE)

MFG BY: WOOD-MIZER LLC, 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182							
SERIAL #	HR1000EC25-2	A1.00	FLA OF LARGEST LOAD	28			
FLA	61	IR	35kA	SCCR	5kA	VOLTS	480
	<small>(Base unit only)</small>					HZ	60
						PH	3
ELECTRICAL DIAGRAM #	MH0206	PATENTS				<small>S20038</small>	
<small>300_0003C</small>							

PLAQUE D'IDENTIFICATION HR1000EC25-2/HR1000ECF25-2 (2 TÊTES)

MFG BY: WOOD-MIZER LLC, 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182												
SERIAL #	HR1000EC25-3	A1.00	FLA OF LARGEST LOAD	28								
FLA	89	IR	35kA	SCCR	5kA	VOLTS	480	HZ	60	PH	3	
<i>(Base unit only)</i>												
ELECTRICAL DIAGRAM #	MH0206	PATENTS					S20038					
											300_0003C	

PLAQUE D'IDENTIFICATION HR1000EC25-3/HR1000ECF25-3 (3 TÊTES)

MFG BY: WOOD-MIZER LLC, 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182												
SERIAL #	HR1000EC25-4	A1.00	FLA OF LARGEST LOAD	28								
FLA	117	IR	35kA	SCCR	5kA	VOLTS	480	HZ	60	PH	3	
<i>(Base unit only)</i>												
ELECTRICAL DIAGRAM #	MH0206	PATENTS					S20038					
											300_0003C	

PLAQUE D'IDENTIFICATION HR1000EC25-4/HR1000ECF25-4 (4 TÊTES)

MFG BY: WOOD-MIZER LLC, 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182												
SERIAL #	HR1000EC25-5	A1.00	FLA OF LARGEST LOAD	28								
FLA	145	IR	35kA	SCCR	5kA	VOLTS	480	HZ	60	PH	3	
<i>(Base unit only)</i>												
ELECTRICAL DIAGRAM #	MH0206	PATENTS					S20038					
											300_0003C	

PLAQUE D'IDENTIFICATION HR1000EC25-5/HR1000ECF25-5 (5 TÊTES)

MFG BY: WOOD-MIZER LLC, 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182							
SERIAL #	HR1000EC25-6	A1.00	FLA OF LARGEST LOAD	28			
FLA	173	IR	35kA	SCCR	5kA	VOLTS	480
	<small>(Base unit only)</small>					HZ	60
						PH	3
ELECTRICAL DIAGRAM #	MH0206	PATENTS				<small>S20038</small>	
<small>300_0003C</small>							

PLAQUE D'IDENTIFICATION HR1000EC25-6/HR1000ECF25-6 (6 TÊTES)

Les exigences électriques de votre dédoubleuse sont indiquées ci-dessous. **IMPORTANT !** La dédoubleuse est précâblée pour une utilisation avec une alimentation de 480 volts. Pour utiliser la dédoubleuse avec une alimentation de 380 ou 415 volts, il faut recâbler la dédoubleuse. La ligne électrique d'arrivée (L3) sur le transformateur de contrôle doit être déplacée. Le câble doit être déplacé de la borne 480V (marquée H4) à la borne 415V (marquée H3) ou à la borne 380V (marquée H2). [Voir les schémas de câblage fournis pour l'identification des bornes:](#)

NOTA : Même si la machine fonctionne à 400 Volts 50 Hertz sans transformateur de puissance supplémentaire, les moteurs eux vont fonctionner à une puissance moindre (25 cv = 19.2 cv). Un transformateur leur permettra de retrouver toute leur puissance.

NOTA : Aucun transformateur n'est requis pour faire fonctionner la dédoubleuse sur du 400 Volts 50 Hertz.

Pour l'utiliser sur du 240 Volts, un transformateur supplémentaire est requis. Voir la liste ci-dessous des transformateurs disponibles auprès de Wood-Mizer. Tous les transformateurs sont fabriqués par Square D. Les recommandations d'installation sont fournies pour chaque tension sur les pages qui suivent.

Voir Tableau 6-1.

Conversion de/à	Nbre de têtes	Nb de transformateurs requis	Pièce n°
240 à 480 volts	1	1	069712
	2-3	1	068057
	4	1	068058
	5-6	1	078216

TABLEAU 6-1

6

Spécifications

Exigences électriques

400 à 480 volts ¹	1	1	069616
	2-3	1	068055
	4	1	068056
	5-6	1	078217
600 à 480 volts	1	1	068047
	2-3	1	078214
	4	1	078215
	5-6	1	078218

TABLEAU 6-1

¹ Il n'est pas nécessaire d'avoir un transformateur pour une utilisation sur du 400 Volts 50 Hz, mais la puissance sera réduite. Pour rétablir la puissance, utilisez le transformateur indiqué dans le tableau.

Voir Tableau 6-2. L'ampérage requis pour la dédoubleuse est indiqué ci-dessous.

Moteur CV	Alimentation électrique			Ampérage requis/n° de tête					
	Volts	PH	Hz	1	2	3	4	5	6
25	230 ¹	3	50/60	80	150	210	270	340	400
25	380 ²	3	50	45	85	120	150	190	220
25	415 ³	3	50	40	75	105	135	170	200
25	460 ³	3	60	40	75	105	135	170	200

TABLEAU 6-2

¹ Transformateur requis.

² Transformateur suggéré

³ Pas de transformateur requis

6.3 Capacité de coupe

Voir Tableau 6-3. Les capacités de coupe et les dimensions de lames que vous pouvez utiliser sur la dédoubleuse sont indiquées ci-dessous.

Longueur de coupe	18" (0,45 m) minimum 96" (2,45 m) maximum
Hauteur de coupe	0.25" - 12" (0,64 cm - 30,48 cm)
Largeur de coupe	0.75" - 12" (1,91 cm - 30,48 cm) ¹
Trait de scie	0.070" - 0.084" (1,52 mm - 2,03 mm)
Largeur de lame	1" (2,54 cm) or 1.25" (3,18 cm)
Longueur de lame	17' - 1" (5,2 m)
Épaisseur de la lame	0.035" (0,89 mm), 0.042" (1,07 mm) ou 0.045" (1,14 mm)
Distance entre les lames (Dédoubleuse w/2-6 têtes de coupe)	29" (737 mm)
Vitesse d'avance	0-100 ft/min (0-30 m/min)

TABLEAU 6-3

¹ 8" (20,32 cm) maximum si équipé de MGR.

6.4 Spécifications du moteur

Voir Tableau 6-4. Les spécifications des moteurs électriques sur la dédoubleuse sont indiquées ci-dessous.

Moteur	CV	Type	TR/MIN@60HZ	TR/MIN@60HZ
Tête(s) de coupe	25	Fermé, ventilé	1800	1800
Pompe hydraulique	5	Fermé, ventilé	3450	2850

TABLEAU 6-4

6.5 Dimensions des courroies

Voir Tableau 6-5. Les dimensions de la courroie de transmission et des courroies de volants de lame sont indiquées ci-dessous.

Description de la courroie	Dimension de la courroie	N° pièce Wood-Mizer
Courroie de transmission	5VX1320	007723
Courroie de volant	5VX1080	033391

TABLEAU 6-5

6.6 Exigences au niveau des fluides

Voir Tableau 6-6. Capacités et exigences hydrauliques et d'arrosage (conception bouteille en option)

Capacité du réservoir hydraulique	4 à 5 gal.
Fluide hydraulique	Conoco MV32 ¹
Filtre hydraulique	S28
Capacité de la bouteille d'eau	4 gal. (Par scie)

TABLEAU 6-6

¹ Le fluide Conoco MV32 remplace le fluide Univis HVI 26 (anciennement J26) utilisé avant 01/08. Les fluides sont interchangeables. Bidons de Conoco MV32 disponibles auprès de Wood-Mizer (pièce n° 006397).

6.7 Exigences de service d'air

Voir Tableau 6-7. Les exigences de service d'air pour la dédoubleuse sont indiquées ci-dessous.

Pression d'air	80 psi - 125 psi (Min/Max)
Volume d'air	5 cfm
Raccord requis	1/8" NPT (1/4" NPT w/MGR)

TABLEAU 6-7

6.8 Exigences de vide

Voir Tableau 6-8. Les exigences de vide pour la dédoubleuse sont indiquées ci-dessous.

Vide	1000 CFM (par tête)
-------------	---------------------

TABLEAU 6-8

6.9 Système d'arrosage

Voir Figure 6-2. Schéma d'un système d'arrosage d'une dédoubleuse à 3 têtes.

SCHÉMA D'UN SYSTÈME D'ARROSAGE D'UNE DÉDOUBLEUSE À 3 TÊTES

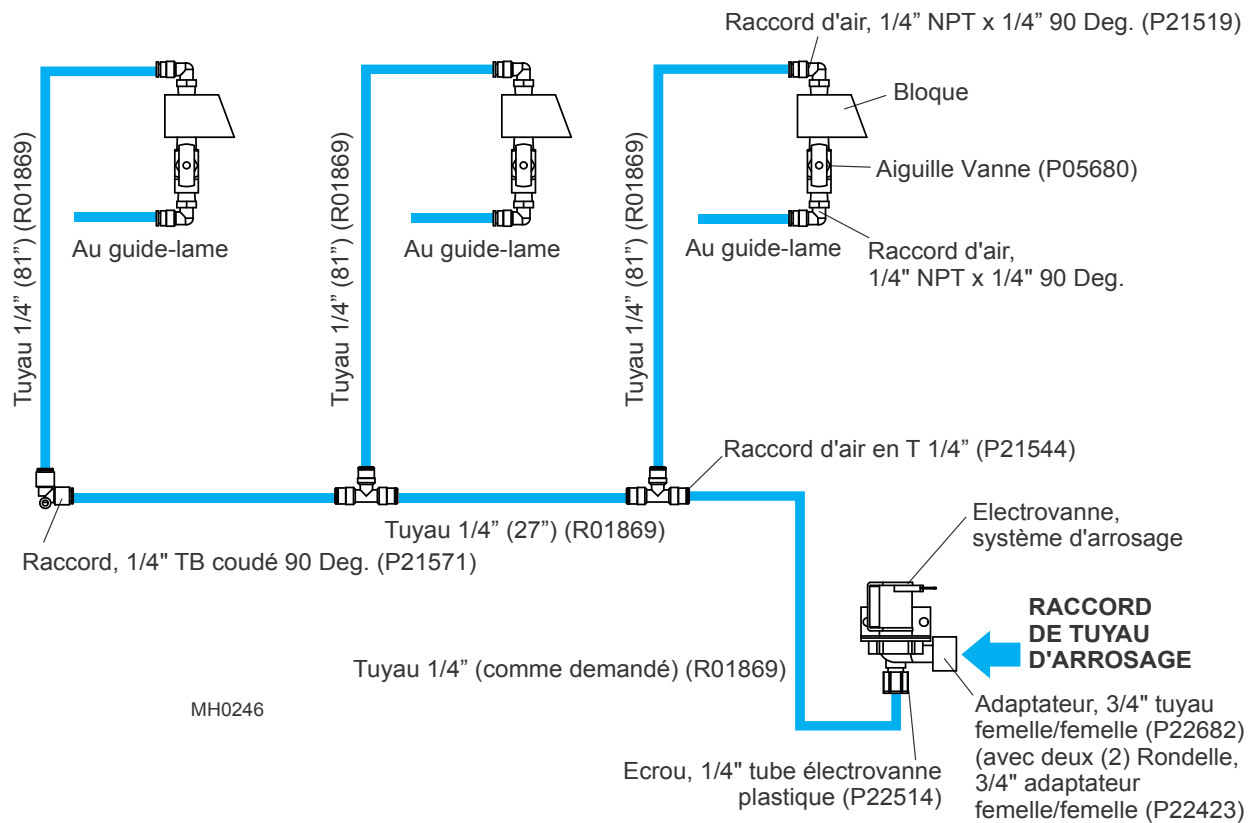


FIG. 6-2

Voir Tableau 6-9. Liste des composants du système d'arrosage.

Description de la pièce	N° pièce Wood-Mizer
Raccord d'air, 1/4" NPT x 1/4" 90 Deg.	P21519
Vanne, aiguille	P05680
Raccord d'air en T, 1/4"	P21544
Raccord, 1/4" TB coudé 90 Deg.	P21571
Electrovanne, système d'arrosage	E22772
Adaptateur, 3/4" tuyau femelle/femelle	P22682

TABLEAU 6-9

6 Spécifications

Système hydraulique

Rondelle, 3/4" adaptateur femelle/femelle	P22423
Ecrou, 1/4" tube électrovanne plastique	P22514

TABLEAU 6-9

Voir Tableau 6-10. Tableau tuyau d'arrosage

Description tuyau hydraulique	Longueur de tuyau	N° pièce Wood-Mizer
Tuyau 1/4" (entre les têtes de coupe)	27"	R01869
Tuyau 1/4" (entre le raccord et le bloc soudé sur la tête de coupe)	81"	R01869
Tuyau 1/4" (entre raccord en T et électrovanne)	Tel que requis	R01869

TABLEAU 6-10

6.10 Système hydraulique

Voir Figure 6-3. Schéma hydraulique

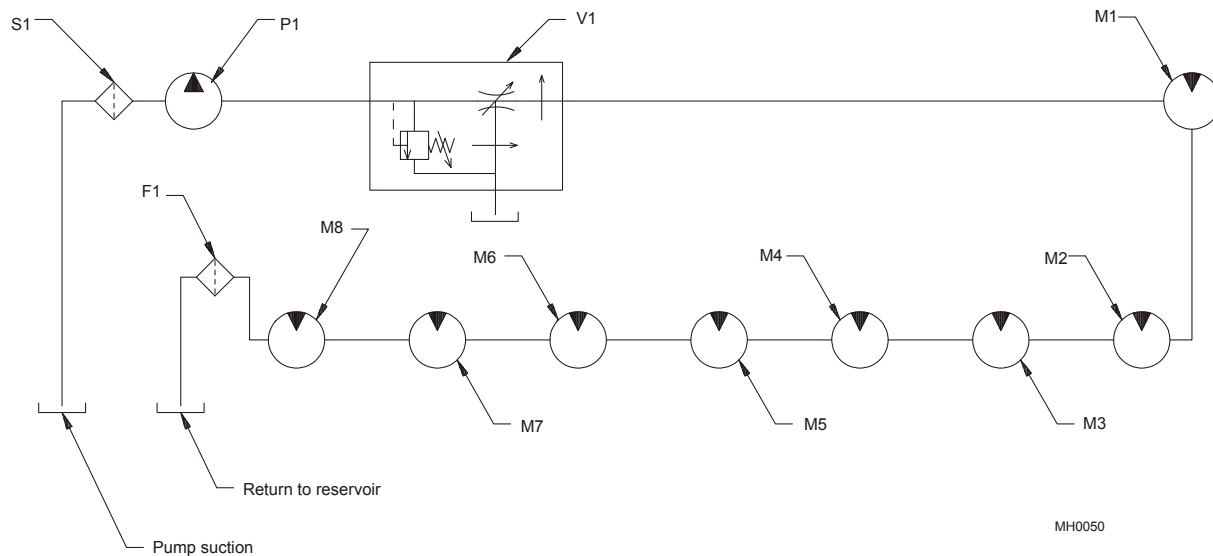


FIG. 6-3

Voir Tableau 6-11. Liste des composants hydrauliques

Composant	N° de pièce du fabricant	Fabricant	N° pièce Wood-Mizer	Description
F1	SAF28G12	MFP	P20301	Filtre, cartouche du fluide hydraulique
MI - M8	MG10-13-10AAAB	TRW Ross	P20206	Moteur, hydraulique
P1	1300096	J.S. Barnes	P20213	Pompe, hydraulique
S1	S15-100	Flo-Ezy	P20210	Filtre, tamis d'aspiration
V1	FCR51-3/8	Brand	P20743	Vanne de contrôle de débit

TABLEAU 6-11

Voir Tableau 6-12. Tableau tuyau hydraulique

Description tuyau hydraulique	N° pièce Wood-Mizer
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 34"	P20249
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 66"	P20716
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 76"	P22626
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 28"	P05391
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 78"	P22299
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 11' (MGR uniquement)	P21545
Tuyau hydraulique long 1/2" NPT x 13' (MGR uniquement)	P21126

TABLEAU 6-12

INDEX

A

- Ajustement
 - de l'indicateur de hauteur de la lame 4-8, 4-9
 - de l'indicateur de hauteur de lame 4-6
- Ajustement de
 - l'indicateur de hauteur de la lame 4-10, 4-13, 4-16, 4-17, 4-18
 - l'indicateur de hauteur de la lame 4-4, 4-11, 4-14
- Alignement
 - des guide-lame 5-5
 - préliminaire 5-1
- Aperçu
 - du système hydraulique 3-3
- Aperçu des commandes 3-1

C

- Clôture d'enceinte 3-5

D

- Dépannage
 - problèmes électriques. 4-18

E

- Élimination
 - de la sciure 4-6, 4-11
- Exigences
 - électriques 6-2

F

- Fonctionnement
 - Arrêt 3-21
 - Démarrage 3-17

G

- Graissage
 - haut/bas 4-9
- Graissage de
 - la clôture d'enceinte 4-8
- Graissage du
 - rouleau d'entraînement 4-8
 - tendeur 4-9
 - tube de montage de la tête de coupe 4-9
- Guide-lame
 - maintenance 4-1

I

- Installation
 - Ajustement de la barre de guidage 3-15
 - Installation de la lame 3-8
 - Réglage de la hauteur des scies 3-13
 - Réglage du bras guide-lame 3-16

- Interrupteur
 - réglage de l'arrêt de lame 4-5

L

- Liste des
 - composants hydrauliques 6-8, 6-10

M

- Maintenance
 - du système hydraulique 4-13
- maintenance
 - Maintenance périodique 4-17

P

PROC 2-7

Procédure de
fonctionnement 3-23

Programme de
maintenance de routine 4-16

R

Réglage
de la vis de tendeur 4-14

Réglage du
bloc montée/descente 4-3

Remplacement de la
courroie 4-6

Remplacement de la courroie
du volant de lame 4-6

Remplacement du
guide-lame 4-10

Rouleaux d'entraînement
maintenance 4-10

S

safety
symbols 2-1

Schéma
hydraulique 6-9

Sécurité
Instructions 2-2

service information
branch locations 1-3
general contact info 1-2

setup

recommended blade tension 3-10

Spécifications

air 6-7

courroies 6-6

dimensions 6-1

électriques 6-2

Exigences au niveau des fluides 6-7

vide 6-7

specifications

motors 6-6

spécifications

capacité de coupe 6-6

Système d'arrosage

schéma 6-8

T

Tableau

de sélection des transformateurs électriques 6-4

tuyau hydraulique 6-9, 6-10

tension

de la courroie d'entraînement 4-7

Tension de

la courroie 4-7
